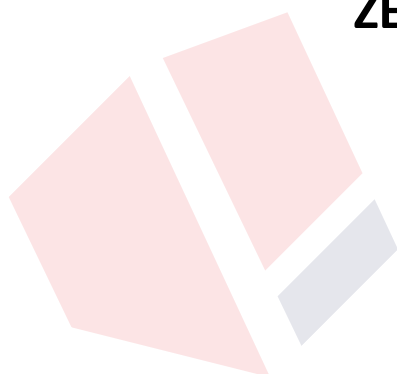


**INSTRUKCJA MONTAŻU ROTUL PRZEGUBOWYCH I STAŁYCH  
oraz  
UŻYTKOWANIA I KONSERWACJI ELEMENTÓW DZASZKÓW  
ZE STALI NIERDZEWNEJ**



## Zakres opracowania

Instrukcja montażu została przygotowana dla rotul:

SP-AR02, SP-AR01, SP-FR02, SP-FR01:	12-17,52 mm
SP-AR02(26), SP-AR01(26), SP-FR02(26), SP-FR01(26):	17,52-26 mm
SP-AR02(34), SP-AR01(34), SP-FR02(34), SP-FR01(34):	28-34 mm

Instrukcja użytkowania obejmuje elementy ze stali nierdzewnej czyli mocowania do ściany, elementy złączne oraz ciągną.

## Przygotowanie szkła pod rotule

Otwory należy wykonać zgodnie z rysunkami technicznymi dostarczonymi przez producenta/dostawcę oraz zgodnie z obowiązującymi normami PN-EN 12150-1:2002; PN-EN ISO12543-2:2002; PN-EN ISO 12543-2:2000/A1:2005; PN-EN1279-1:2006; PN-EN 1279-5:2006 w zależności od zastosowanego szkła.

## Przygotowanie okuć

Przed przystąpieniem do montażu sprawdzić czy:

- Dostarczone okucia są kompletne,
- Nie ma widocznych uszkodzeń, pęknięć, wygięć.

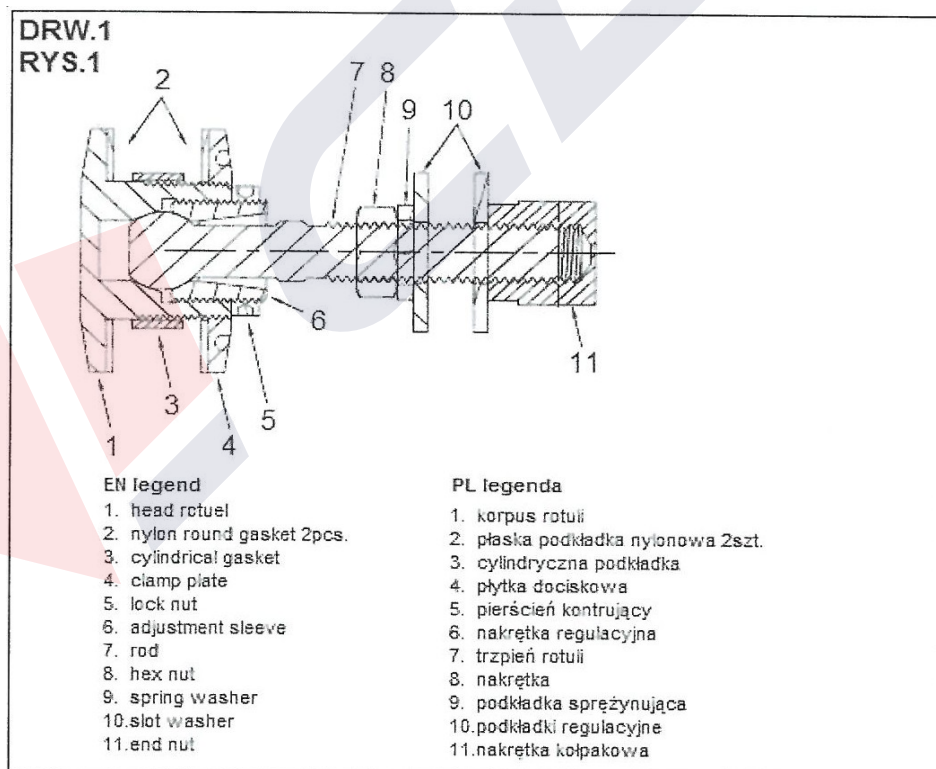
W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek braków lub uszkodzeń, należy niezwłocznie powiadomić producenta/dostawcę oraz wymienić uszkodzone elementy.

## Przygotowanie rotuli do zamontowania w szkłe\*

Rotula dostarczana jest w całości, jednakże przed montażem rotuli w szkłe należy dokładnie sprawdzić, czy jej elementy są dokręcone, postępując wg. poniższych wskazówek:

- Trzpień rotuli (rys1 pkt7) ma możliwość ruchu w zakresie +/- 5°. Jeżeli jest zablokowany należy odkręcić pierścień kontruujący (rys1 pkt 5), a następnie odkręcić nakrętkę regulacyjną, na tyle aby trzpień rotuli był przegubowy w stosunku do korpusu rotuli (rys1 pkt.1).
- Przegub musi zapewniać swobodny ruch +/-5°.
- Przegub nie może mieć wyczuwalnego pod ręką luzu. Jeżeli taki luz występuje należy dokręcić nakrętkę regulacyjną (rys 1 pkt6), na tyle aby trzpień pozostał przegubowy, ale żeby nie miał żadnych luzów.
- Po dokonaniu regulacji dokręcić pierścień kontruujący (rys1 pkt5) kluczem z siłą 10Nm.
- Sprawdzić czy podkładki (rys1 pkt2 i 3) są wolne od zabrudzeń.

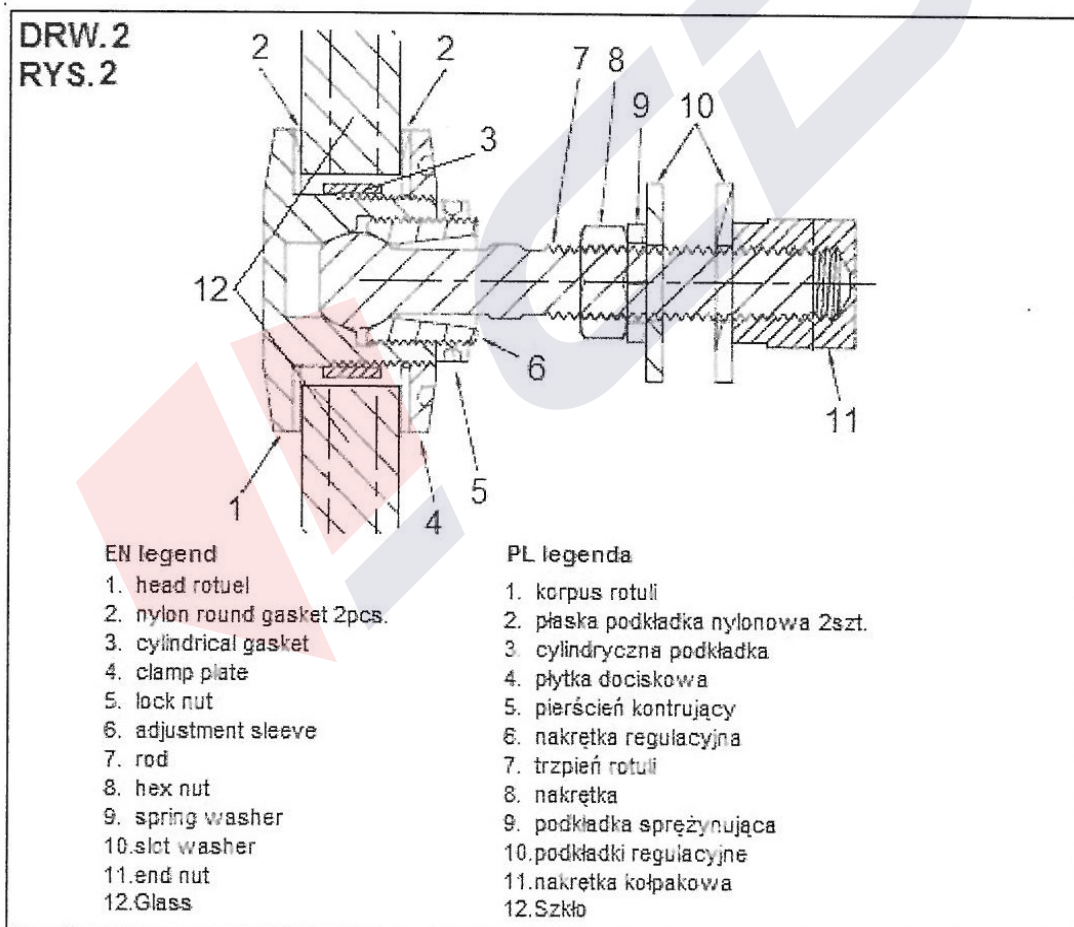
Po wykonaniu powyższych czynności rotulę można zamontować w szkłe.



\*dot. Rotuli przegubowej.

## Montaż rotuli

- Odkręcić nakrętkę kołpakową
- Ściągnąć podkładki regulacyjne oraz podkładkę sprężynującą
- Nakrętkę metryczną pozostawić na trzpieniu rotuli
- Odkręcić płytkę dociskową
- Wyczyścić szkło (odtłuścić) przy pomocy środków zalecanych przez dostawcę szkła
- Przed umieszczeniem korpusu w otworze sprawdzić czy krawędzie otworu nie mają widocznych uszkodzeń.
- Jedną z płaskich podkładek nylonowych pozostawić na korpusie rotuli
- Umieścić korpus rotuli osiowo w otworze (wykonany otwór powinien być większy niż średnica podkładki cylindrycznej), zgodnie z zaleceniami producenta.
- **NIE MONTOWAĆ KORPUSU ROTULI BEZ PODKŁADEK NYLONOWYCH !!!**
- Przytrzymując przednią część korpusu i dokręcić płytkę dociskową za pomocą klucza z siłą 10Nm.



## Użytkowanie i konserwacja

- Co najmniej raz w roku dokonać przeglądu mocowań (sprawdzenie momentów dokręcania poszczególnych elementów skręcanych), o ile nie zalecano częściej dla wykonanego daszku.
- Co najmniej raz w roku dokonać przeglądu szkła, pod kątem widocznych uszkodzeń. W przypadku stwierdzenia defektów, zgłosić odpowiednim organom, a w razie potrzeby wymienić.
- Wszystkie mocowania czyścić i konserwować środkiem do stali nierdzewnej zgodnie z poniższą instrukcją.

### Jak zapobiec korozji stali nierdzewnej:

- w miejscach wystawionych na intensywne działanie wilgoci i wody, należy unikać zagrożenia korozją galwaniczną (pomiędzy elementami ze stali nierdzewnej i stali węglowej), np. poprzez zapewnienie właściwej izolacji elektrycznej.
- **chronić stal nierdzewną w transporcie i przy montażu przed jakimkolwiek kontaktem ze stalą węglową, używać czystych, specjalistycznych narzędzi przeznaczonych wyłącznie do stali nierdzewnej.**
- do czyszczenia używać szczotek ze stali nierdzewnej albo specjalistycznej włókniny np. **Scotch- Brite™** firmy **3M**
- do czyszczenia pneumatycznego strumieniowo-ściernego nie używać kulek które przedtem wykorzystywany był do czyszczenia stali węglowej.
- nigdy nie wolno używać kwasu solnego do usuwania osadów zaprawy cementowej, zaprawę trzeba słucać przed stwardnieniem, używając czystej zimnej wody.

Ważnym czynnikiem wpływającym na odporność korozyjną jest gładkość i czystość powierzchni. Nawet drobne nierówności powierzchni, mogą stać się zalążkami korozji. Pierwszym objawem korozji ogólnej stali jest zwykle matowienie jej powierzchni.

Elementy budynku ze stali nierdzewnej zamontowane na zewnątrz, takie jak dachy i elewacje, utrzymywane są w czystości w zasadzie przez normalne opady deszczu.

Dla utrzymania atrakcyjnego wyglądu szczególnie ważnych elementów wystroju, takich jak: wejścia, szyldy, elementy dekoracyjne, zaleca się ich regularne mycie. Najlepiej jest używać ciepłej wody z mydłem lub z łagodnym detergentem. Słucać czystą zimną wodą, **wytrzeć do sucha!** Wygląd powierzchni można poprawić stosując **profesjonalne kosmetyki np. firmy 3M/AUTOSOL/DURSOL.**

Mycie powinno usuwać brud i osady, które pozostawione zbyt długo na powierzchni stali nierdzewnej,

mogą zainicjować korozję i zmatowienie powierzchni. W silnie zanieczyszczonym środowisku mycie powinno być wykonywane częściej. Częstotliwość mycia należy ustalić doświadczalnie, najlepiej jednak przestrzegać następujących wytycznych, zależnych od środowiska i gatunku stali:

stal typu:	304(18/9)	316
- czyste środowisko śródlądowe	3-6 miesięcy	6-12 miesięcy
- zanieczyszczone środowisko wielkomiejskie i przemysłowe	gatunek nieodpowiedni	6-12 miesięcy
- środowisko nadmorskie	gatunek nieodpowiedni	3-6 miesięcy

- Dokonać dodatkowego przeglądu mocowań oraz szkła, w przypadku jeżeli daszek był narażony na silne działania warunków atmosferycznych takich jak: silne działanie wiatru (wichury, temperatury itp.)
- Oprócz powyższych przeglądów, należy wykonywać wszystkie inne czynności jakie określone są w przepisach Prawa Budowlanego.