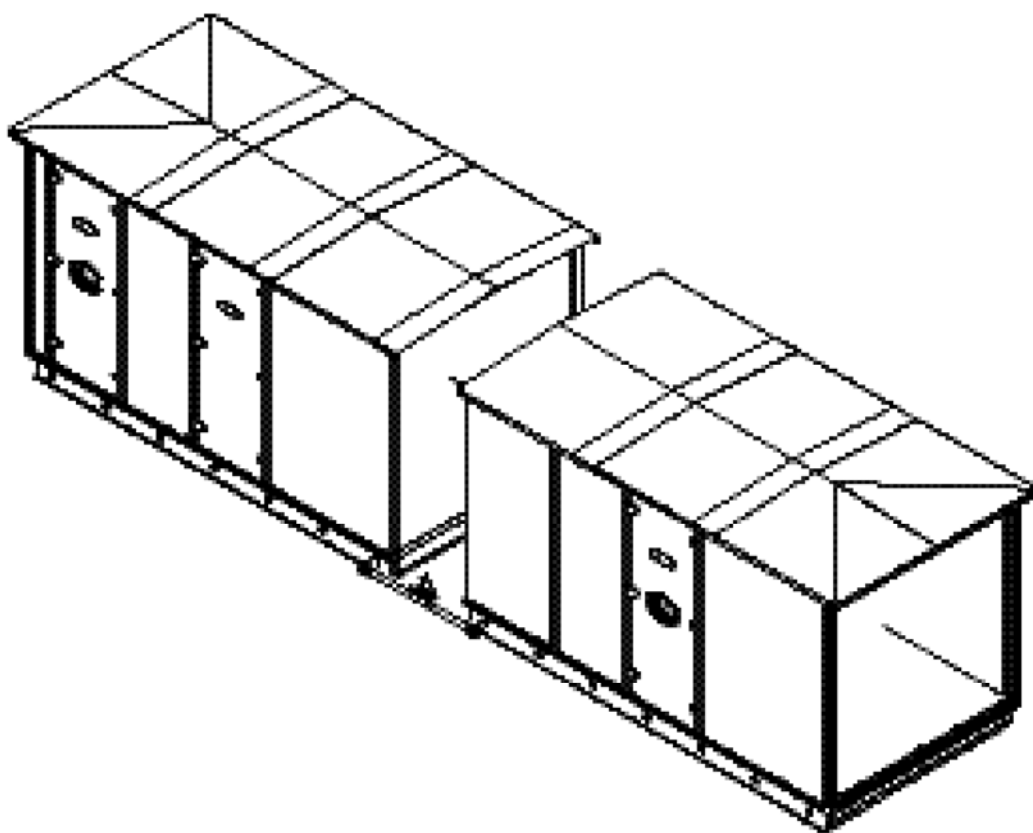




39HQ

Агрегаты для перемещения воздуха Airovision



Инструкции по установке

СОДЕРЖАНИЕ

1 – ИНСТРУКЦИИ ПО ПЕРЕМЕЩЕНИЮ И ПОДЪЕМУ	3
1.1 – Общие положения	3
1.2 – Перемещение и хранение.....	3
1.3 – Защита края крыши при перемещении агрегата (при наружной установке)	3
1.4 – Разгрузка и подъем.....	3
1.5 – Перемещение в горизонтальном направлении	4
2 – ПОДГОТОВКА К СБОРКЕ	4
3 – ИНСТРУКЦИИ ПО ПОДЪЕМУ	4
3.1 – Общие положения	4
3.2 – Сертификация монтировки.....	4
3.3 – Крепление монтировок	4
4 – СБОРКА	5
4.1 – Сборка агрегата для перемещения воздуха	5
4.2 – Соединение корпусных секций одинаковой ширины и высоты.....	6
4.3 – Соединительные корпусные секции разной высоты	7
5 – ЭТАЖЕРОЧНЫЕ КОРПУСНЫЕ СЕКЦИИ	8
5.1 – Агрегат без промежуточной несущей рамы (секции одинаковой ширины)	8
5.2 – Агрегат с промежуточной несущей рамой (секции одинаковой ширины).....	9
5.3 – Агрегаты с секциями разной ширины	11
6 – КОЛПАК ДЛЯ ВВОДА СВЕЖЕГО ВОЗДУХА	13
7 – ПОКРЫТИЕ НА КРЫШЕ ЗДАНИЯ	13

1 – ИНСТРУКЦИИ ПО ПЕРЕМЕЩЕНИЮ И ПОДЪЕМУ

1.1 – Общие положения

Перемещение и подъем агрегатов для перемещения воздуха 39HQ нужно производить по приведенным ниже инструкциям. Невыполнение этих инструкций может привести к возникновению неустраняемого повреждения, и при этом будут подвергаться опасности находящиеся поблизости люди. В случае невыполнения этих инструкций компания Carrier Holland Heating снимает с себя всякую ответственность за возможные последствия.

Работы по перемещению и подъему должны производиться квалифицированным персоналом. Подъем агрегата для перемещения воздуха должен производиться с помощью монтировок, поставляемых компанией Carrier Holland Heating. Подъем агрегата должен производиться по местным нормам и правилам и с использованием сертифицированного подъемного оборудования.

1.2 – Перемещение и хранение

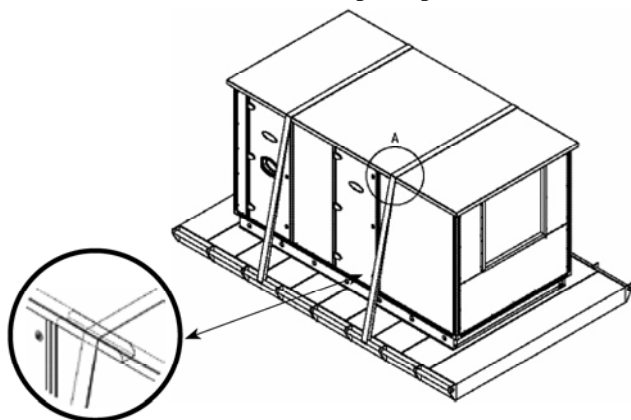
Подъем агрегата для перемещения воздуха должен производиться только с использованием предназначенных для этого точек подъема. Подъем с использованием перекладин не допускается. Это положение распространяется как на процесс перемещения, так и на процесс складирования, и иллюстрируется помещенной ниже этикеткой.

Рис. 1 – Подъем не разрешается



1.3 – Защита края крыши при перемещении агрегата (при наружной установке)

Рис. 2 – Защита края крыши



Защита края крыши при перемещении

При перевозке агрегата на транспортном средстве он крепится к погрузочной поверхности с помощью такелажных канатов, проложенных по агрегату к боковым кромкам транспортного средства.

Что касается агрегатов наружной установки, то для предотвращения повреждения края крыши такелажными канатами используются защитные пластины.

1.4 – Разгрузка и подъем

В зависимости от габаритов агрегата для перемещения воздуха и ситуации на месте поставка агрегатов производится предварительно согласованными транспортировочными секциями. Перед перемещением и установкой корпусных секций изучите соответствующие поставляемые чертежи в масштабе, на которых указаны размеры и массы секций, а также технологическая последовательность процесса установки.

Масса указывается на каждой транспортировочной секции. На каждой транспортировочной секции имеется субрама с шестью подъемными точками. Эти точки отмечены этикеткой, представленной ниже.

Рис. 3 – Подъемная точка

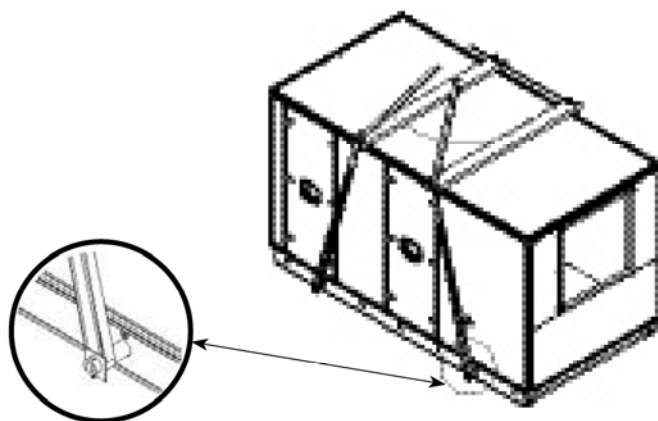


Для разгрузки или подъема агрегата для перемещения воздуха рекомендуются следующие методы:

Метод 1

- Закрепите такелажные тросы к монтировкам. Между такелажными тросами должны находиться распределительные арматурные стержни, расположенные с равными интервалами, для предотвращения повреждения верхней части агрегата и недопущения воздействия чрезмерно больших усилий на боковые панели.

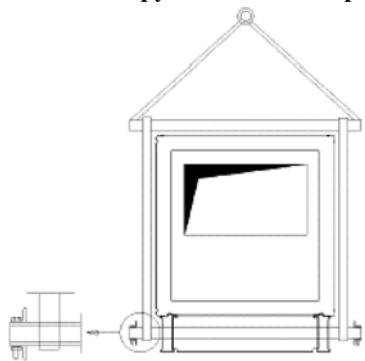
Рис. 4 – Перемещение в вертикальном направлении с использованием распределительных арматурных стержней



Метод 2

- Закрепите такелажные тросы, находящиеся на грузоподъемной траверсе, к монтировкам. Для этого нужно использовать разрешенную грузоподъемную траверсу.

Рис. 5 – Перемещение в вертикальном направлении с использованием грузоподъемной траверсы

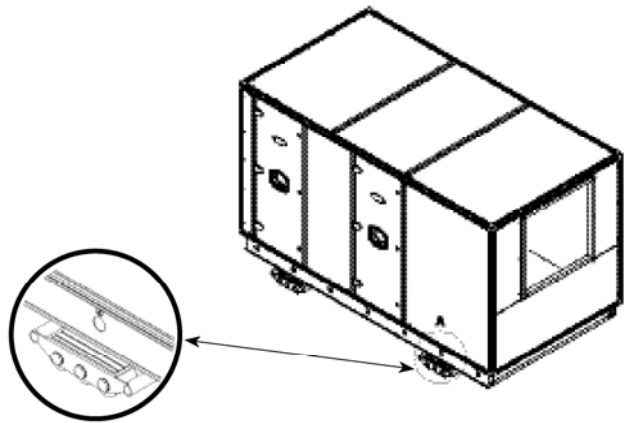


ПРИМЕЧАНИЕ: При подъеме обеспечьте равномерное распределение массы

1.5 – Перемещение в горизонтальном направлении

Для перемещения агрегата в горизонтальном направлении можно подкладывать подъемные приспособления типа поддонов или транспортировочных салазок под установочную раму или под монтировки. Категорически запрещается использовать для подъема или перемещения агрегата перекладки в торцах его секций. **ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ВСЕГДА РАСПОЛАГАЙТЕ ОПОРЫ ПОД ПОДЪЕМНЫМИ ТОЧКАМИ АГРЕГАТА.** Использование труб в качестве роликов может привести к повреждению установочной рамы.

Рис. 6 – Перемещение в горизонтальном направлении с использованием роликов



2 – ПОДГОТОВКА К СБОРКЕ

В комплект обязательной поставки компании Carrier Holland Heating входит следующее:

- Инструкции по установке, техническому обслуживанию и эксплуатации
- Инструкции по такелажным работам
- Декларация II А
- Набор
- Соединительные болты и винты
- Соединительные пластинки и винты
- Монтировки

По специальному заказу компания Carrier Holland Heating предоставляет следующее:

- Сифон
- Виброизолирующие коврики
- Решетка для всасывания наружного воздуха

- Система управления устройством регенерации тепла
- Парогенератор с аксессуарами
- Инструкции по использованию монтажных ключей
- Дверной ключ

Проверьте поставку с агрегатом всех необходимых деталей и материалов.

Подготовьте чистое место, имеющее достаточные для размещения агрегата размеры. Пол в месте установки должен быть горизонтальным и плоским, чтобы не возникали трудности при сочленении. На неровные поверхности можно наложить выравнивающие пластинки.

Определите правильную технологическую последовательность сборки секций агрегата для перемещения воздуха. При выборе технологической последовательности учитывайте особенности конкретного места. Начинайте с секции корпуса, которая должна быть расположена в самой высоко расположенной части пола, чтобы остальные секции корпуса можно было располагать вокруг нее.

3 – ИНСТРУКЦИИ ПО ПОДЪЕМУ

3.1 – Общие положения

В комплект поставки агрегата для перемещения воздуха входят инструкции по транспортировке и подъему.

3.2 – Сертификация монтировок

Поставляемые монтировки, предназначенные для одноразового применения, сертифицированы согласно Приложению II-А к Директиве по машинам 98/37/ЕС. Выбор, проверка и тестирование осуществляются квалифицированным специалистом согласно инструкциям по эксплуатации ЕКН (“Erkende Keurbedrijven Hijs- en Hefmiddelen”).

Регистрационные марка и номер:

- LCH1 + 1A
- LCH2 + 2A

3.3 – Закрепление монтировок

- Снимите болт и стопорную шайбу с одной стороны подъемной трубы.

Рис. 7 – Закрепление монтировок – 1



- Введите монтировку в отверстие в предназначенной для этого субраме.

Рис. 8 – Закрепление монтировок – 2



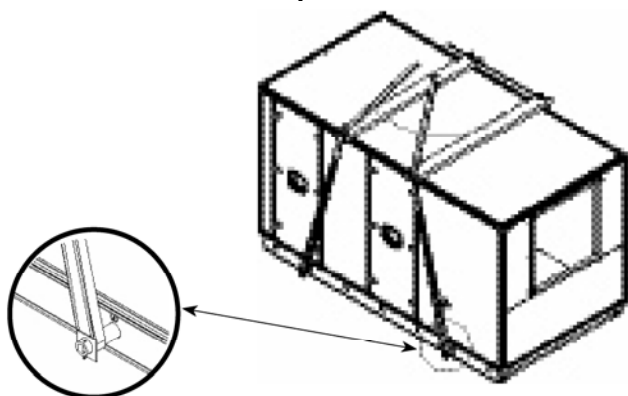
- После ввода монтировки в отверстие вставьте болт и стопорную шайбу в правильном положении.

Рис. 9 – Закрепление монтировок – 3



- Уложите подъемные тросы на монтировки (4 или 6). Между подъемными тросами нужно равномерно расположить распределительные арматурные стержни, чтобы не повредить верхнюю панель агрегата и исключить возможность приложения чрезмерных усилий на боковые панели.

Рис. 10 – Перемещение в вертикальном направлении с использованием распределительных арматурных стержней

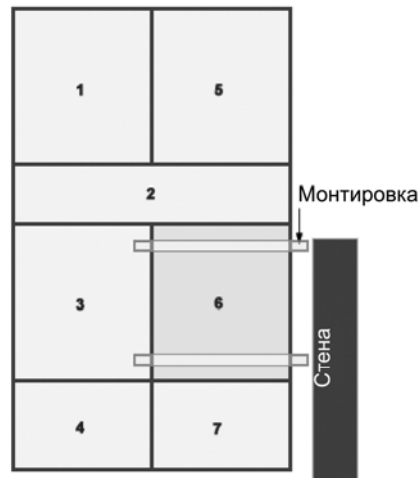


- Перед началом подъема убедитесь в равномерном распределении массы и правильном исполнении всех описанных выше операций.

При отсутствии достаточных зазоров между агрегатом и рядом расположенными предметами может оказаться невозможным удаление монтировок. В приведенном ниже примере нельзя удалить монтировки с правой стороны 6-ой секции агрегата для перемещения воздуха, поскольку она находится слишком близко к стене, а длина

монтировок слишком велика. Их можно было бы снять с левой стороны, если бы не была установлена третья секция агрегата. После установки на место 6-ой секции агрегата снимите болт и стопорную шайбу с правой стороны монтировки.

Рис. 11 – Схема расположения секций агрегата



4 – СБОРКА

4.1 – Сборка агрегата для перемещения воздуха

- Уложите антивибрационные прокладки в месте расположения первой секции корпуса.
- Установите первую секцию корпуса на антивибрационные прокладки, после чего удалите монтировки.

Рис. 12 – Антивибрационные прокладки



- После этого уложите антивибрационные прокладки в месте расположения следующей секции корпуса и установите эту секцию.
- Перед установкой соседних секций закрепите между ними поставляемую уплотнительную ленту. Это нужно делать в четырех местах, причем уплотнительная лента должна укладываться внахлестку на углы. См. рисунки 17 и 21.

ПРИМЕЧАНИЕ: Крепите уплотнительную ленту только к одной из двух установленных секций.

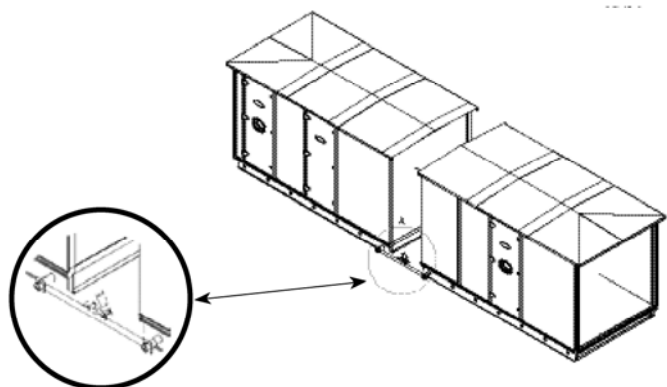
- Располагайте секции как можно ближе друг к другу. Сделайте так, чтобы оставалась возможность перемещать обе секции. Вставьте монтировку в обе секции, чтобы их можно было сдвинуть ближе друг к другу.

Существуют два метода сближения секций:

Метод 1

Сдвигайте секции с помощью чалочных канатов, прикрепленных к монтировкам. Прикладывайте одинаковые усилия к каждой из сторон агрегата для перемещения воздуха.

Рис. 13 – Соединение корпусных секций чалочными канатами



Метод 2

Пропустите стержень с резьбой на обоих концах через оба отверстия монтировки. Наверните гайки на каждый конец стержня и затяните их. Затягивайте гайки равномерно с обеих сторон агрегата для перемещения воздуха.

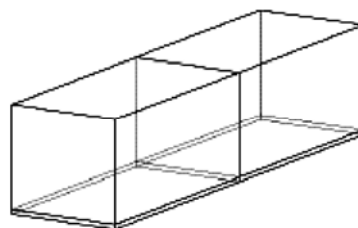
Рис. 14 – Соединение корпусных секций с помощью стержня



ПРИМЕЧАНИЕ: Перед сочленением секций они должны быть достаточно точно выставлены по горизонтали и вертикали с использованием выравнивающих пластинок. Если пол не совсем ровный, начинайте с той корпусной секции, которая располагается на самом высоком участке пола.

4.2 – Сочленение корпусных секций одинаковой ширины и высоты

Рис. 15 – Агрегат из секций одинаковой ширины и высоты



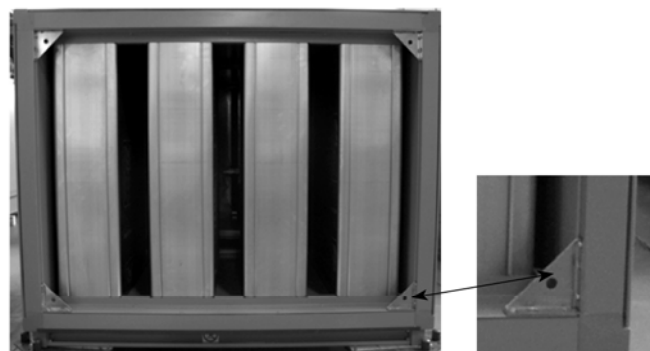
Сочленение секций агрегата для перемещения воздуха производите одним из описанных ниже методов.

Метод 1

Этот метод предназначен для секций со стыковочными средниками на торцах:

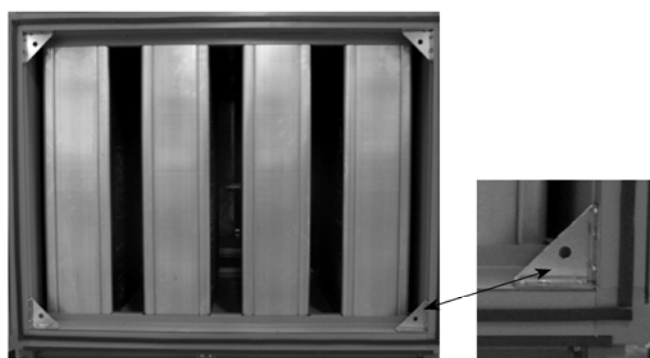
- Проверьте крепление четырех углов.

Рис. 16 – Стыковочные средники со связывающими угловыми элементами



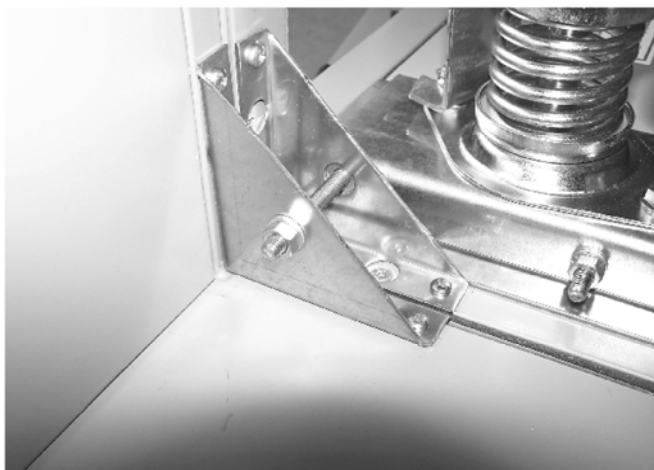
- Перед состыковкой двух секций нужно прикрепить уплотнительную ленту к одной из них.

Рис. 17 – Крепление уплотнительной ленты к стыковочным средникам



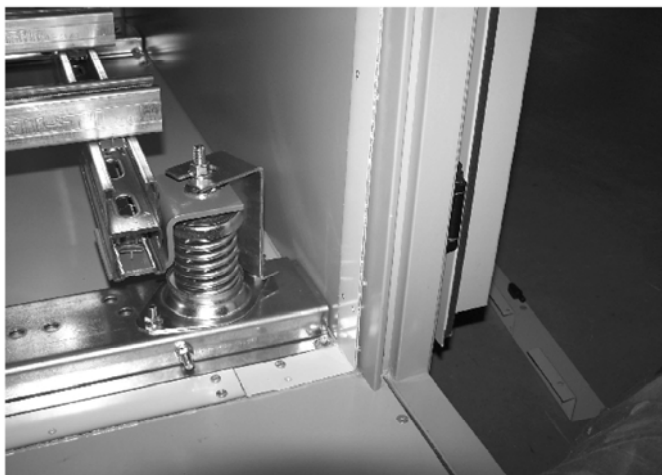
- При окончательном расположении секций используйте предварительно установленные угловые элементы и закрепите их болтом. Секции должны быть точно подогнаны друг к другу.

Рис. 18 – Сочленение угловых элементов



- Снимите первые два угловых элемента и смонтируйте на основании алюминиевую соединительную пластину. Снимите остальные два угловых элемента и смонтируйте соединительную пластину напротив боковой стены. Повторите эту операцию для остальных угловых элементов агрегата для перемещения воздуха.

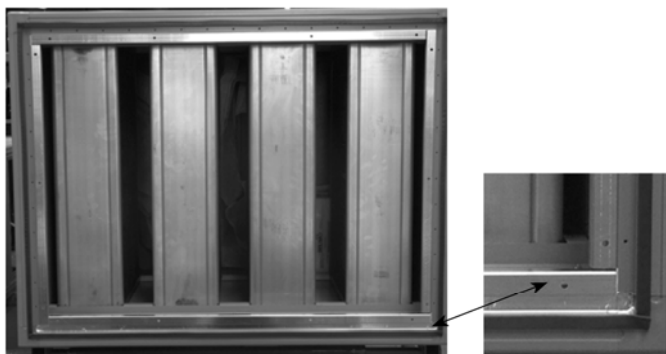
Рис. 19 – Крепление соединительной пластины



Метод 2

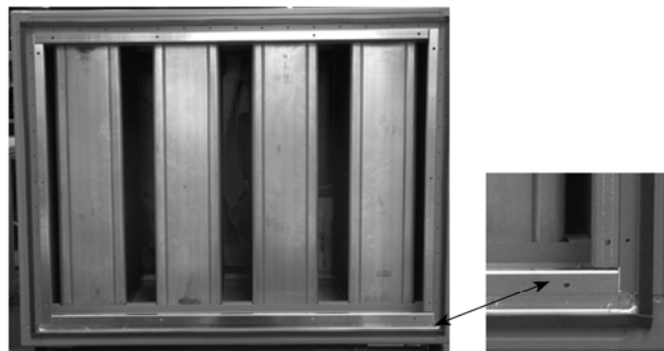
Этот метод предназначен для секций с угловыми стойками на торцах.

Рис. 20 – Угловые стойки с соединительным профилем



- Перед состыковкой двух секций нужно прикрепить уплотнительную ленту к одной из них.

Рис. 21 – Крепление уплотнительной ленты к угловым стойкам



- Сочленяйте секции путем соединения предварительно смонтированных угловых стоек болтами и гайками (М6).

Рис. 22 – Соединение угловых стоек



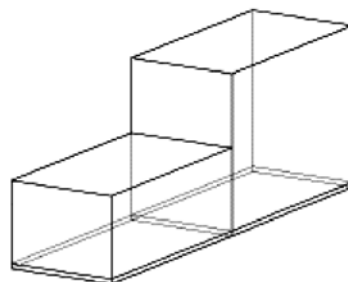
- При наличии более двух секций повторяйте выполнение описанной выше процедуры. Для наружной установки необходимо обеспечить уплотнение всех наружных стоек.

При наружной установке требуется выполнение заключительной обработки пластиковой кровли согласно главе 7.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если нужно обеспечить герметичность агрегата для перемещения воздуха по классу L1 (LiKa C), то необходимо также уплотнить и внутренние соединительные полоски.

4.3 – Сочленение корпусных секций различной высоты

Рис. 23 – Агрегат из корпусных секций различной высоты

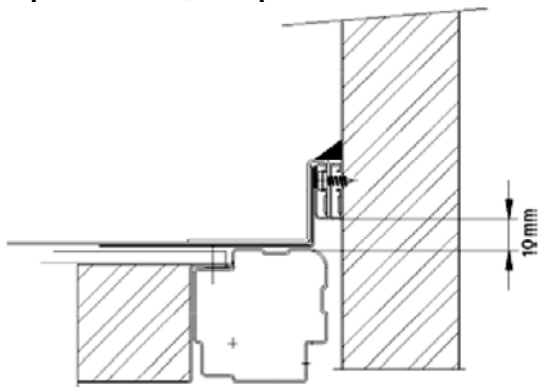


При внутренней установке процесс ограничивается внутренним сочленением (см. параграф 4.2). При наружной установке производится и внешняя обработка, для чего используется один описанных ниже методов:

Метод 1

- Проверьте правильность высоты наложения нащельника на выступающей секции.
- Закрепите поставляемыми винтами пластиковую отделочную пленку, чтобы закрыть нащельник.
- Поверх этих винтов наложите второй нащельник.
- Располагайте секции друг относительно друга таким образом, чтобы был контакт между угловыми стойками обеих секций, и начинайте сочленение секций изнутри, как описано в параграфе 4.2.
- Прикрепите выступающую полоску пластиковой крышной фолги поверх соединительного профиля, используя для этого сушилку с продувкой.

Рис. 24 – Заключительная обработка крыши для агрегата с секциями различной высоты – 1

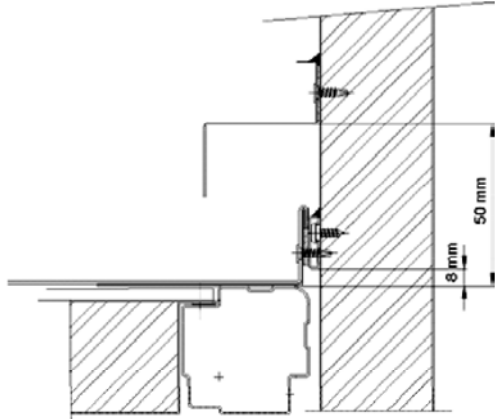


ПРИМЕЧАНИЕ: Все создаваемые наружные стыки должны быть герметичными.

Метод 2

- Проверьте правильность высоты наложения нащельника и выступающего профиля на выступающей секции.
- Наложите уплотнительную ленту на соединительный профиль нижней секции.
- Состыкуйте нижнюю секцию с предварительно смонтированным соединительным профилем с выступающей секцией таким образом, чтобы был контакт между угловыми стойками обеих секций, и начинайте сочленение секций изнутри, как описано в параграфе 4.2.
- Закрепите соединительный профиль нижней секции к нащельнику и удалите оставшуюся от сверления стружку.

Рис. 24 – Заключительная обработка крыши для агрегата с секциями различной высоты – 2

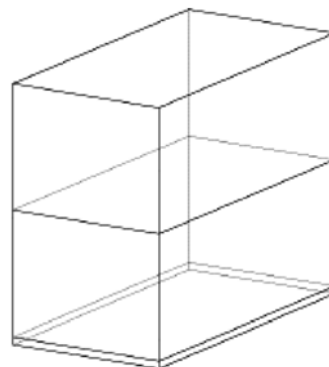


ПРИМЕЧАНИЕ: Все создаваемые наружные стыки должны быть герметичными.

5 – ЭТАЖЕРОЧНЫЕ СЕКЦИИ КОРПУСА

5.1 – Агрегат без промежуточной несущей рамы (секции одинаковой ширины)

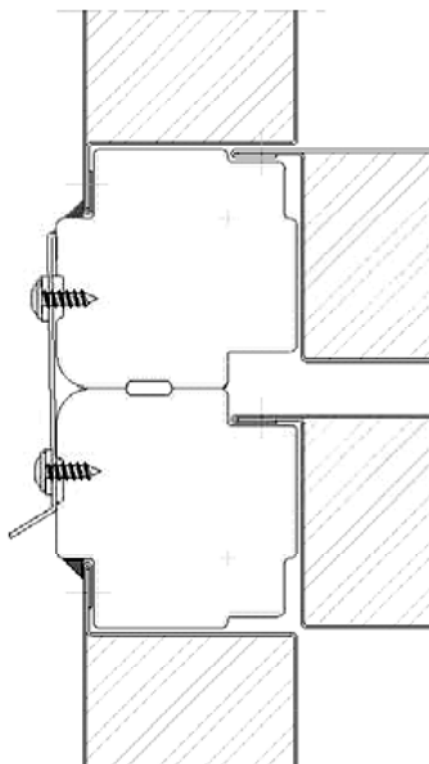
Рис. 26 – Агрегат без промежуточной несущей рамы



Внутренняя установка

- Устанавливайте одну секцию на верхнюю поверхность другой секции таким образом, чтобы угловые стойки оказались расположенными в одной плоскости.
- Смонтируйте поставляемые профили согласно приведенному ниже описанию. При секциях одинаковой длины эти профили должны быть смонтированы по всему периметру агрегата.
- Дополнительная заключительная обработка более коротких или более длинных секций не требуется.

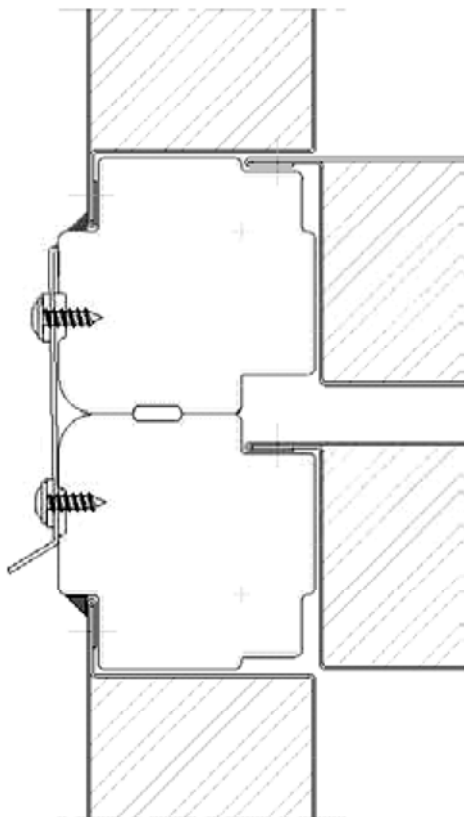
Рис. 27 – Монтажный профиль и внутреннее расположение агрегата без промежуточной несущей рамы



Наружная установка

- Устанавливайте одну секцию на верхнюю поверхность другой секции таким образом, чтобы угловые стойки оказались расположенными в одной плоскости.
- Смонтируйте поставляемые профили согласно приведенному ниже описанию. Когда секции одинаковой длины, эти профили должны быть смонтированы по всему периметру агрегата.

Рис. 28 – Монтажный профиль и наружное расположение агрегата без промежуточной несущей рамы



- Если верхняя секция короче нижней, концы должны быть обработаны согласно приведенному ниже описанию.

Рис. 29 – Агрегат с более короткой верхней секцией без промежуточной несущей рамы

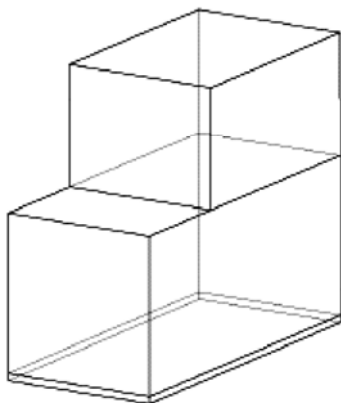
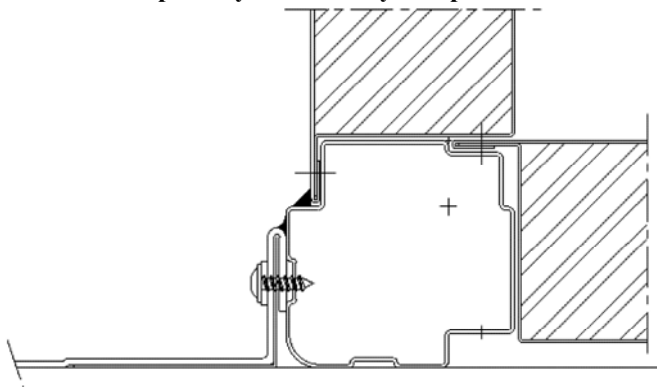
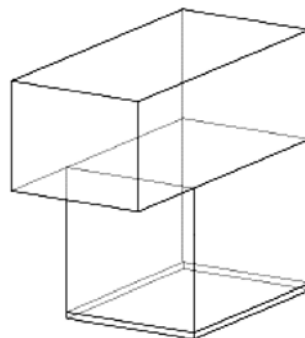


Рис. 30 – Заключительная обработка крыши для агрегата с более короткой верхней секцией и без промежуточной несущей рамы



При более длинной верхней секции дополнительная обработка концов не требуется.

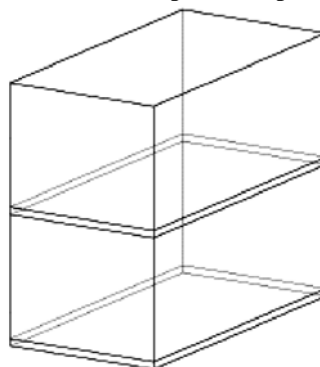
Рис. 31 – Агрегат с более длинной верхней секцией и без промежуточной несущей рамы



ПРИМЕЧАНИЕ: При наружной установке необходимо уплотнить все стыки по смонтированным профилям. Это относится как к угловым, так и стыковым соединениям.

5.2 – Агрегат с промежуточной несущей рамой (секции одинаковой ширины)

Рис. 32 – Агрегат с промежуточной несущей рамой



Внутренняя установка

Для внутренней установки поставляются соединительные профили длиной 240 мм.

- Устанавливайте одну секцию на верхнюю поверхность другой секции таким образом, чтобы угловые стойки оказались расположенными в одной плоскости. Несущая рама верхней секции должна быть смещена немного назад относительно нижней корпусной секции.

В случае внутренней установки агрегата этажерочной конструкции между различными секциями агрегата должны быть смонтированы профили. Производите сборку по описанному ниже методу:

- Смонтируйте соединительный профиль в конце корпусной секции до линии модуля (А).
- Смонтируйте соединительный профиль на стыке (В).
- Смонтируйте соединительный профиль на стыке с соседней секцией (С).

Рис. 33 – Внутренняя установка этажерочной конструкции с промежуточной несущей рамой

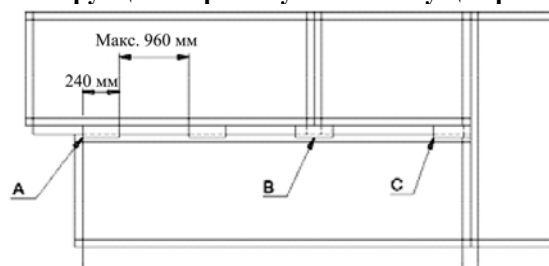
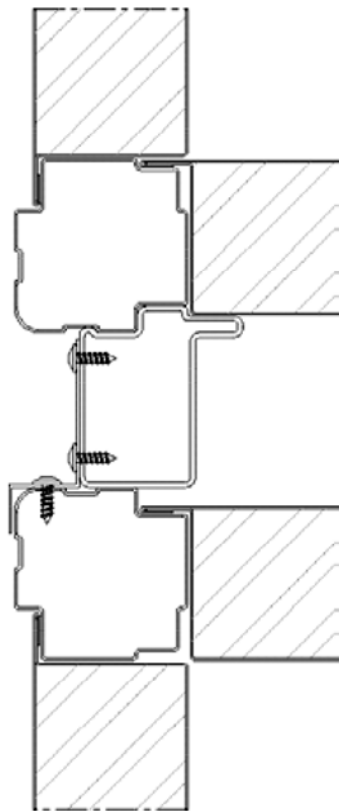


Рис. 34 – Фиксирующий профиль при внутренней установке с промежуточной несущей рамой



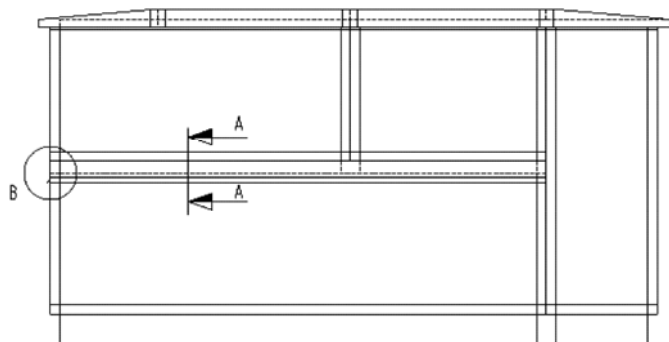
Монтаж соединительного профиля на концах агрегата не требуется.

ПРИМЕЧАНИЕ: Расстояние между двумя соединительными профилями не должно превышать 960 мм. При больших расстояниях соединительные профили нужно устанавливать как на рабочей, так и на нерабочей сторонах.

Наружная установка

При наружной установке нужно укорачивать поставляемые соединительные профили до требуемой длины. Эти профили нужно монтировать по всей длине и ширине агрегата.

Рис. 35 – Этажерочная конструкция при наружной установке

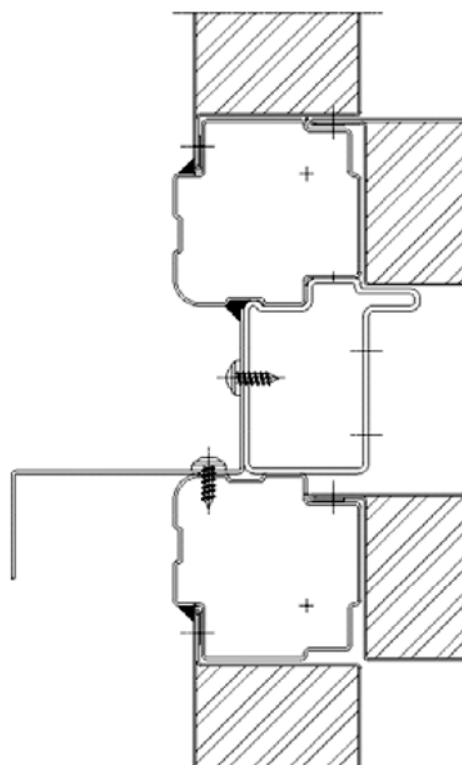


Следует иметь в виду, что в продольном и поперечном направлениях (по длине и ширине) агрегата используются различные соединительные профили.

- В продольном направлении (по длине): Укоротите поставляемый соединительный профиль до нужной длины и смонтируйте его согласно приведенному ниже описанию.

Рис. 36 – Фиксирующий профиль в продольном направлении агрегата с промежуточной несущей рамой

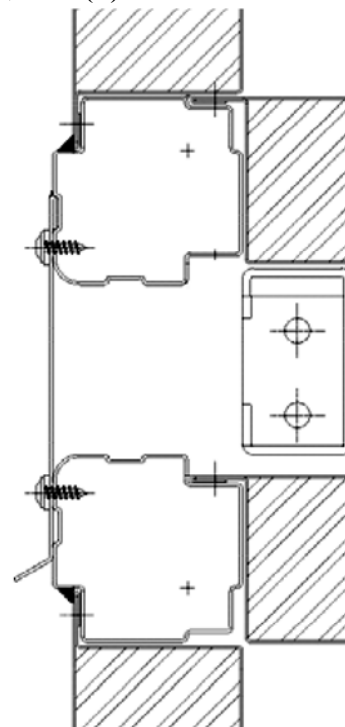
Поперечное сечение по длине (А-А)



- В поперечном направлении (по ширине): Укоротите поставляемый соединительный профиль до нужной длины и смонтируйте его согласно приведенному ниже описанию.

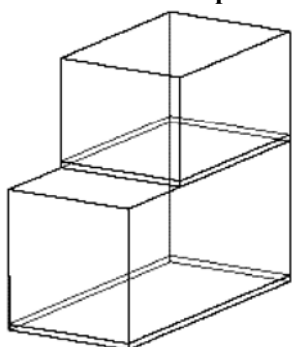
Рис. 37 – Фиксирующий профиль в поперечном направлении агрегата с промежуточной несущей рамой

Вид в поперечном направлении при секциях одинаковой длины (В)



- Если верхняя секция короче нижней, то концы агрегата должны быть обработаны согласно приведенному ниже описанию.

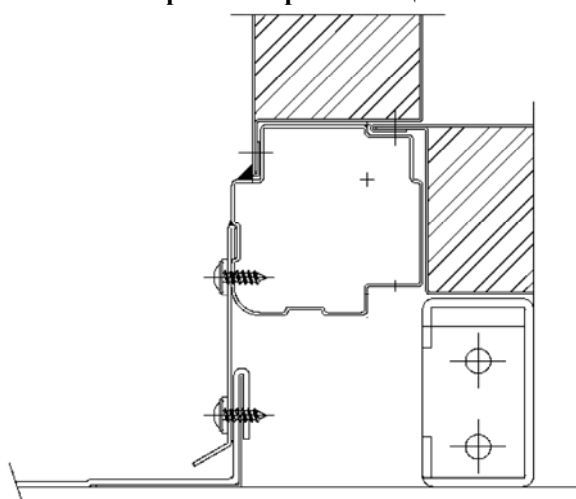
Рис. 38 – Агрегат с более короткой верхней секцией при наличии промежуточной несущей рамы



- Укоротите поставляемый соединительный профиль до нужной длины и смонтируйте его на концах агрегата согласно приведенному ниже описанию.

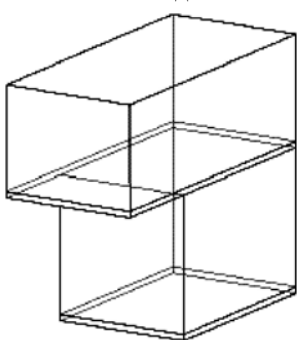
Вид в поперечном направлении, когда верхняя секция короче

Рис. 39 – Заключительная обработка крыши при агрегате с промежуточной несущей рамой и более короткой верхней секцией



- Дополнительная обработка более длинной верхней секцией не требуется.

Рис. 40 – Заключительная обработка крыши при агрегате с промежуточной несущей рамой и более длинной верхней секцией



ПРИМЕЧАНИЕ: При наружной установке уплотняйте все стыки между смонтированными профилями. Это относится как к угловым, так и стыковым соединениям.

5.3 – Агрегаты с секциями разной ширины

При использовании агрегатов с секциями различной ширины возможны четыре различных ситуации. При внутренней установке описанный ниже метод относится ко всем ситуациям.

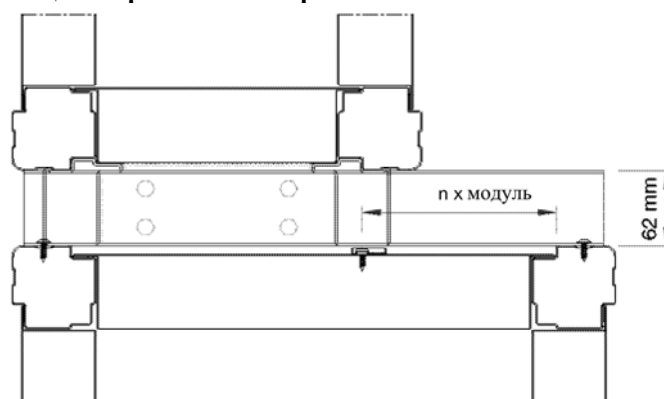
Внутренняя установка

В верхней секции содержится выступающая перекладина, ширина которой равна ширине нижней секции.

- Убедитесь в правильной установке нащельника на концах нижней секции.
- Расположите верхнюю секцию согласно чертежу в масштабе.
- Сочлените выступающий нащельник верхней секции с угловыми стойками нижней секции.

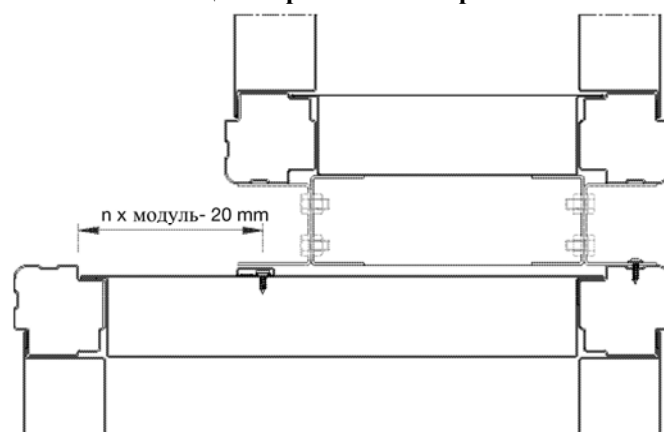
Поперечное сечение в поперечном направлении (по ширине)

Рис. 41 – Вид в поперечном направлении агрегата с секциями различной ширины



Поперечное сечение в продольном направлении (по длине)

Рис. 42 – Вид в продольном направлении агрегата с секциями различной ширины



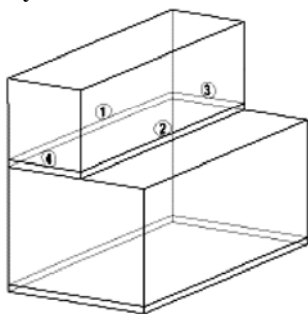
Наружная установка

В верхней секции содержится выступающая перекладина, ширина которой равна ширине нижней секции. При наружной установке поставляемые профили нужно укорачивать до требующейся длины. Эти профили нужно монтировать по всей длине и ширине агрегата.

- Расположите верхнюю секцию согласно чертежу в масштабе.

Возможна одна из четырех описанных ниже ситуаций расположения верхней секции:

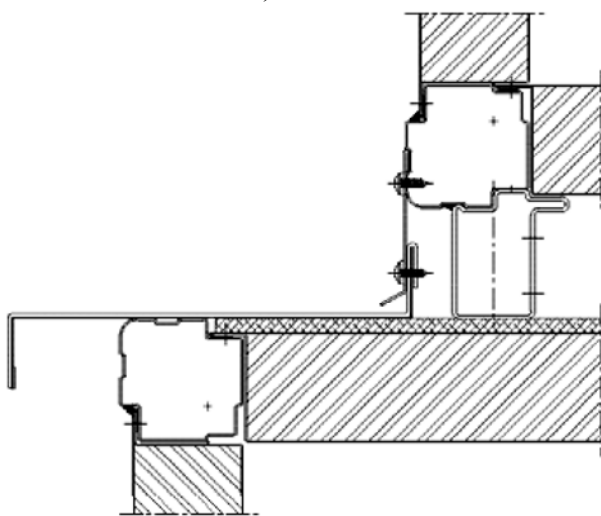
Рис. 43 – Агрегат с секциями разной ширины – ситуация А



Панель 1: Укоротите соединительный профиль до нужной длины и установите его на соответствующей панели (см. рис. 36).

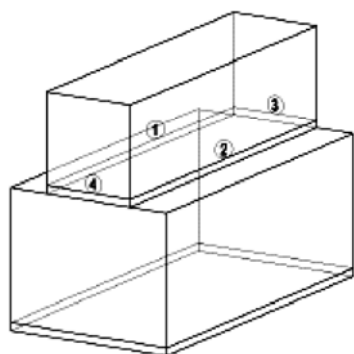
Панель 2: Укоротите соединительный профиль до нужной длины и установите его на соответствующей панели согласно приведенному ниже описанию.

Рис. 44 – Заключительная обработка крыши, ситуация А, панель 2



Панели 3 и 4: Укоротите соединительные профили до нужной длины и установите их на соответствующих панелях (см. рис. 37).

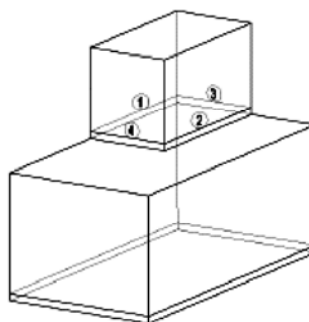
Рис. 45 – Агрегат с секциями разной ширины – ситуация В



Панели 1 и 2: Укоротите соединительные профили до нужной длины и установите их на соответствующих панелях (см. рис. 44).

Панели 3 и 4: Укоротите соединительные профили до нужной длины и установите их на соответствующих панелях (см. рис. 37).

Рис. 46 – Агрегат с секциями разной ширины – ситуация С



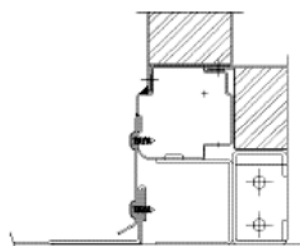
Панель 1: Укоротите соединительный профиль до нужной длины и установите его на соответствующей панели (см. рис. 36).

Панель 2: Укоротите соединительный профиль до нужной длины и установите его на соответствующей панели (см. рис. 44).

Панель 3: Укоротите соединительный профиль до нужной длины и установите его на соответствующей панели (см. рис. 37).

Панель 4: Укоротите соединительный профиль до нужной длины и установите его на соответствующей панели согласно приведенному ниже описанию.

Рис. 47 – Заключительная обработка крыши, ситуация С, панель 4



- Смонтируйте зетобразные профили на выступающей перекладине верхней секции согласно приведенному ниже описанию. На эти профили может быть наложена пластиковая крышная фольга нижней корпусной секции.

Рис. 48 – Заключительная обработка крыши, выступающая перекладина

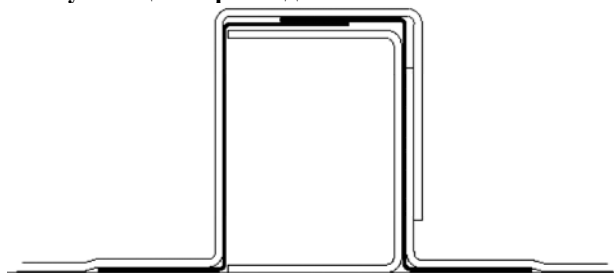
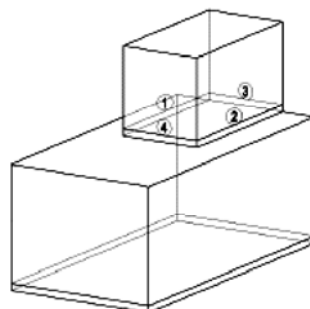


Рис. 49 – Агрегат с секциями разной ширины – ситуация D



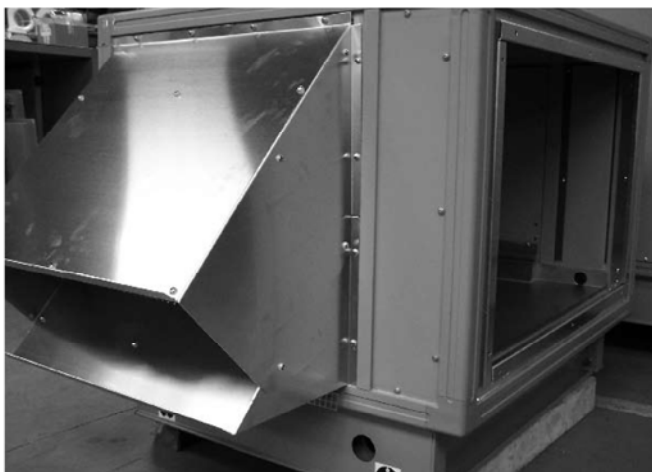
- Панели 1 и 2: Укоротите соединительные профили до нужной длины и установите их на соответствующей панели (см. рис. 44).
- Панель 3: Укоротите соединительный профиль до нужной длины и установите его на соответствующей панели (см. рис. 37).
- Панель 4: Укоротите соединительный профиль до нужной длины и установите его на соответствующей панели (см. рис. 47).
- Смонтируйте зетобразные профили на выступающей перекладине верхней секции согласно рис. 48. На эти профили может быть наложена пластиковая крышная фольга нижней корпусной секции.

6 – КОЛПАК ДЛЯ ВВОДА СВЕЖЕГО ВОЗДУХА

Возможна поставка колпака для ввода свежего воздуха отдельно от агрегата для перемещения воздуха. В таком случае колпак для ввода свежего воздуха нужно закрепить в правильном положении следующим образом:

- Закрепите колпак для ввода свежего воздуха в соответствующем месте поставляемыми винтами.
- После этого нужно прикрепить нижнюю проволочную решетку всасывания наружного воздуха к угловой стойке.

Рис. 50 - Колпак для ввода свежего воздуха



ПРИМЕЧАНИЕ: Место сочленения решетки всасывания наружного воздуха с угловой стойкой должно быть уплотнено.

7 – ПОКРЫТИЕ НА КРЫШЕ ЗДАНИЯ

При наружной установке должна быть произведена заключительная обработка крыши. Если верхняя панель корпусной секции плоская, используйте один двух приведенных ниже методов:

Метод 1

- Укоротите поставляемую пластиковую крышную фольгу до нужной длины. Обеспечьте размер полосы, достаточный для того, чтобы прикрепить ее к краю крыши, с использованием сушилки с продувкой.
- Обеспечьте, чтобы подлежащее сочленению покрытие крыши, уже прикрепленное к двум корпусным секциям, было чистым и не запыленным.
- Закрепите полосу покрытия крыши с помощью сушилки с продувкой по всей длине стыка до самого края крыши.
- Удалите лишнюю длину крышной фольги до самой нижней части края крыши.

Рис. 51 – Заключительная обработка крыши, метод 1



Метод 2

- Прикрепите уплотнительную ленту к соединительным профилям. Просверлите через соединительные профили отверстие длиной 160 мм и шириной 10 мм. Удалите всю стружку после высверливания.
- Сочлените корпусные секции между собой болтами и гайками (M8).
- Загерметизируйте шов в верхней части соединительных профилей.

Рис. 52 – Заключительная обработка крыши, метод 2

