

## METAL ASMA TAVAN TEKNİK ŞARTNAMESİ

### ... X ... MM EBATLI CLİP-İN HEAVY DUTY SİSTEM

#### SİSTEM ÖZELLİKLERİ:

Tamamıyla gizli Clip-in heavy duty taşıyıcı sistem ile desteklenen Alüminyum/Paslanmaz/Galvaniz çelik paneller; ISO9001:2008, TSE ve CE belgeli üretici tarafından, Avrupa, Amerika ve TAIM (Technical Association of Industrial Metal Ceiling Manufacturers) standartlarına uygun olarak imal edilmelidir.

Malzemenin yangın tepki sınıfı, uluslar arası akredite edilmiş test kuruluşundan sunulacak yangın test raporuna göre, EN 13501-1 standardı uyarınca yapılan sınıflandırma sonucunda A2-s1, d0 olmalıdır.

**“Bu sistem, ISO 14025 ve EN 15804’e göre EPD (Environmental Product Declaration ) belgesine sahiptir.”**

#### PANEL ÖZELLİKLERİ:

- **Hammadde :** Paneller, kalınlığı .... mm olan, Alüminyum/Paslanmaz/Galvaniz sacdan imal edilip neme ve çizilmeye karşı dayanıklı olacaktır.
- **Boya :** Paneller, minimum 40 µ kalınlığında, yüzey parlaklığı 15-20 Gloss olan RAL .....renkli TGIC Free elektrostatik toz boya ile kaplı olacaktır.
- **Akustik Kumaş :** Panellerin arka yüzeyi 0,2 mm kalınlığında, siyah renkli, geçirimsiz, yangına dayanımlı, Ø ... mm perforasyon için ....ses yutma katsayısına sahip Royalin/Soundtex marka ithal akustik kumaş ile kaplanacaktır.
- **Perforasyon :** Panel yüzeyleri Ø....mm (% .... boşluk oranı) perforasyon çapına sahip, plaka kenarları ....mm bordürlü/bordürsüz olacaktır.
- **Kenar :** Pahlı/Küt ve çift nokta emboslu olacaktır.

### TASIYICI ÖZELLİKLERİ:

- 1- **KPH 40** : 4000 mm boyunda, 0,6 mm sac kalınlığında galvanize çelikten mamul taşıyıcı Heavy Duty Clip-in profil
- 2- **KPS 42** : 145 mm uzunluğunda, 0,5 mm kalınlığındaki galvanize çelikten mamul clip-in profil ekleme parçası.
- 3- **KPC 44** : 1 mm kalınlığındaki galvanize çelikten mamul Heavy Duty Clip-in profil Birleşim Klipsi
- 4- **CDPR 300** : 20x40x20 mm ebadında, 3000 mm boyunda, 0,5 mm kalınlığında boyalı galvanize çelikten mamul C Köşebent
- 5- **KT 40** : 0,5 mm kalınlıkta galvanize çelikten mamul kenar takozu
- 6- **HDVC/4** : Hough marka 0,5 mm kalınlıkta, siyah renkli, fosfatlanmış korozyona dayanıklı yüzeyli, çift tel girişli askı yayı
- 7- **DST-01** : 4 mm çaplı 1000mm boyunda askı teli
- 8- **TP-02** : Paslanmaya karşı çinko kaplanmış 8 mm'lik Çelik Dübelli pabuç

### UYGULAMA:

Asma tavan uygulaması yapılacak yapılarda, panellerin duvar ile birleşiminde belirlenecek olan karşılıklı iki kenarda C köşebent(4) kullanılacaktır. (Alçıpan ile yapılmış havuz detaylı, asma tavan uygulaması bitmiş olan yapılarda, panellerin alçı plaka alın kısmı ile birleşiminde belirlenecek olan karşılıklı iki kenarda C köşebent(4) kullanılacaktır.) Profilin ilk askı sisteminin duvardan max. 450 mm uzaklıkta olması, diğer atılacak askı sisteminin de max. 1 metre ile asılması gerekmektedir. Heavy Duty Clip-in profil(1), askı telinin(7), 1 metrede bir atılan askı yayına(6) takılması ile üst döşemeye çelik dübelli pabuç(8) yardımı ile bağlanır. Bu ilk ana taşıyıcı duvardan ve köşebentten max. 600 mm uzaklıkta olmak üzere atıldıktan sonra, diğer ana taşıyıcılar plaka ebadına göre değişim göstermek üzere

min. 600 mm, max. 1200 mm aralıklar ile yinelenir. İlk tali taşıyıcı ise yine duvar ve köşebentten max. 600 mm mesafede olmak üzere, sistemi oluşturan plaka ebadına göre ( 600x600 sistemde 600'de bir, 300x900 mm için kısa kenardan asılacaksa 900 mm'de bir) aralıklı olarak atılır ve üst kottaki ana taşıyıcıya dik olacak şekilde heavy duty clip-in profil birleşim klipsi(3) ile bağlanır. Heavy duty clip-in profillerin boydan birleşmesi gereken yerlerde heavy duty clip-in profil ekleme parçası(2) kullanılır. Parça plakaları köşebent içerisinde sıkıştırılmasını sağlamak amacıyla kenar takozu(5) kullanılmalıdır. Uygulama sırasında veya sonrasında tavan boşluğuna erişim için plaka sökme işleminde clip-in sökme aparatı kullanılmalıdır. Döşeme işlemi tamamlandıktan sonra armatür, menfez, sprinkler vs. yerleri boşaltılır ve projeye uygun olacak şekilde bu parçaların montajı yapılır. Taşıyıcı aksesuarların bu parçalara denk gelmesi durumunda, aksesuarlar parçaların bir önü ve bir arkasına atılacak şekilde imalata devam edilmelidir.

