

## Výrobný a obchodný program firmy

Odkvapový systém



Služby a servis

Hutný materiál



Stroje a náradie

Strešné doplnky



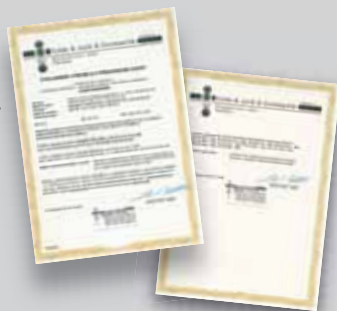
Poradenstvo

Ohýbanie a profilovanie

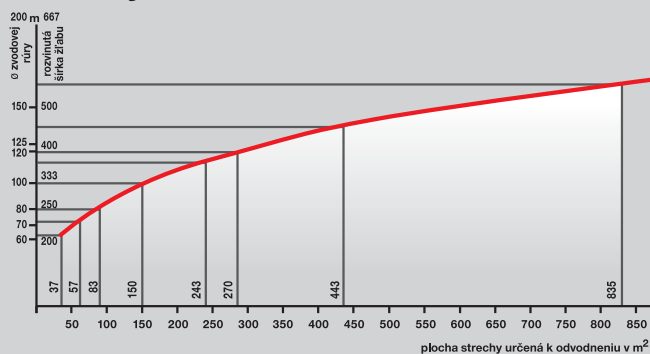


Sieť predajných miest **K&J&G**:  
**BRATISLAVA:** tel./fax: 02/4341 3234  
**NITRA:** tel./fax: 037/7723 078  
**ŽILINA:** tel./fax: 041/7242 362  
**POPRAD:** tel./fax: 052/7888 191  
**BANSKÁ BYSTRICA:** tel./fax: 048/4717 999  
**KOŠICE:** tel./fax: 055/6839 411

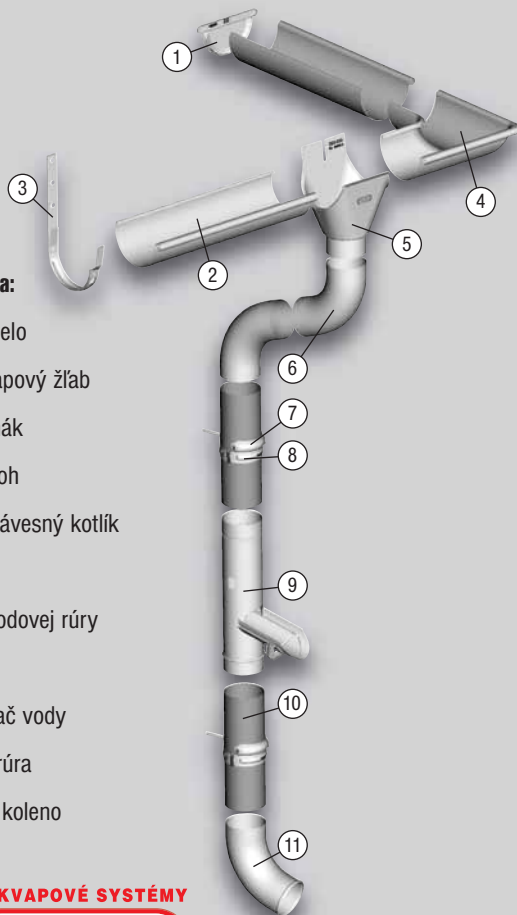
Vyhlasenie výrobcu o preukázaní zhody



Nomogram na zistenie veľkosti zvodových rúr a žlabov



## Skladba odkvapového systému **K&J&G**



Ukážka použitia:

- 1 žľabové čelo
- 2 pododkvapový žľab
- 3 žľabový hák
- 4 žľabový roh
- 5 žľabový závesný kotlík
- 6 koleno
- 7 držiak zvodovej rúry
- 8 objímka
- 9 zachytávač vody
- 10 zvodová rúra
- 11 výtokové koleno

ODKVAPOVÉ SYSTÉMY  
**K&J&G**  
 KLAMPIARSKÉ PRVKY-VÝROBA

Centrála a výroba ČAČHTICE

SK - 916 21 Čačhtice, Družstevná 746  
 tel.: +421/32/7743 410, fax: +421/32/7743 433, e-mail: kjg@kjg.sk



www.kjg.sk

© Kollár & Jurík & Gombárčik, spol. s r.o. • 02/2009 • SK

ODKVAPOVÉ SYSTÉMY  
**K&J&G**  
 KLAMPIARSKÉ PRVKY-VÝROBA

Kollár & Jurík & Gombárčik  
 Výrobca odkvapového systému **K&J&G**

www.kjg.sk

SK

Odkvapový systém KJG

pozink  
 farbený



Pre vašu strechu

Kollár & Jurík & Gombárčik, spol. s r.o. - výrobca odkvapového systému **K&J&G**

## Farebná škála farbeného pozinku

<b>TM</b> Testa di Moro RAL 8019	<b>MH</b> medenno hnedá RAL 8004	<b>ŠB</b> šedo biela RAL 9002	<b>OČ</b> ocel'ovo červená RAL 3009
<b>MZ</b> machovo zelená RAL 6005	<b>MŠ</b> modro šedá RAL 7016	<b>TZ</b> trávovo zelená RAL 6011	<b>PŠ</b> prachovo šedá RAL 7037
<b>BH</b> bielo hliníková RAL 9006	<b>MOT</b> modrá tmavá RAL 5010		
<b>IČ</b> intenzívna čierna RAL 9005	<b>MM</b> metalická medenná		

**25** hrúbka farby 25 mikrónov

**50** hrúbka farby 50 mikrónov  
**MYRIAMAX**

## Možnosti spojovania jednotlivých materiálov

	Pozink	Titán-zinok	Nerez	Meď	Hliník
<b>Pozink</b>	-	A	A	N	A
<b>Titán-zinok</b>	A	-	A	N	A
<b>Nerez</b>	A	A	-	A	A
<b>Meď</b>	N	N	A	-	N
<b>Hliník</b>	A	A	A	N	-

A - Áno, je možné kombinovanie týchto materiálov N - Nie, nedoporučuje sa kombinovanie týchto materiálov

## Kvalita a ocenenie farbeného pozinku

Materiál pozink farbený je ďalší vývojový stupeň oceliarskeho priemyslu so zameraním na ochranu proti korózii a prispôsobenie sa súčasným požiadavkám v stavebníctve.

Pozink farbený spája v sebe vynikajúce mechanické vlastnosti pozinkovanej ocele s dodatočnou ochranou proti korózii vo forme organickej povrchovej úpravy v hrúbke 25, alebo 50 mikrónov.

Pre profily čiže pre žľab a zvod sa používa ako povrchová úprava polyuretán, ktorý na rozdiel od polyesteru má lepšie vlastnosti pri tvarovaní, stálejší farebný odtieň a je odolnejší voči poveternostným podmienkam.

Komponenty odkvapového systému sú povrchovo upravené práškovaním podľa noriem OLI (Rakúsky inštitút pre lakovanie).



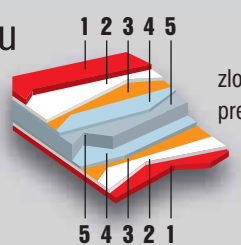
katalóg výrobného programu



vzorkovník farebnosti plechov

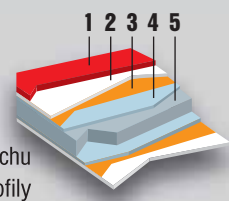


## Zloženie plechu



zloženie plechu pre výroby

- 1 - vrchné ukončenie 25 μ vrstvou polyuretánu (lepšie vlastnosti ako polyester)
- 2 - základný povlak PRIMER
- 3 - pasivácia
- 4 - zinkový povlak
- 5 - ocelové jadro



zloženie plechu pre ohýbané profily

## Montážny návod odkvapového systému **K&J&G**

- 1 vyrežeme drážku pre žľabový hák a presné uloženie krytiny
- 2 urobíme špáru dlátom a začistíme na hĺbku cca. 6mm
- 3 žľabový hák označíme, ohneme a prekontrolujeme 10 mm presah u zadného ohybu
- 4 pripievime prvý najvyšší hák a k nemu špagát
- 5 na poslednom háku najprv označíme vodorovnú pozíciu, potom dopočítame spád, označíme, ohneme a pripievime
- 6 druhý špagát natiahneme cez predné perá (kvôli vyrovnaniu ostatných hákov) a napneme
- 7 posledný žľabový hák najvyšší bod spád 1:3 mm/tm prvý žľabový hák najvyšší bod
- 8 na konci žľabu falcovacie (zaklepávacie) čelo žľabu
- 9 čelo nasadíme na koniec žľabu a smerom od návalky zaklepáme pomocou gumového alebo dreveného kladiva
- 10 vodotesné spojenie zabezpečíme dôkladným zaľacovaním okraja žľabu, prípadne zacínujeme, ale iba z vnútornej strany
- 11 rovnakým spôsobom postupujeme aj v prípade hranatého žľabu
- 12 označíme podľa papierovej šablóny výťkový otvor priemeru 110 mm (rúra 100 mm) a pilou na kov prerežeme
- 13 otvor vystriháme nožnicami na plech
- 14 okraj otvoru ohneme ľahkým úderom kladivka smerom na hor (cca. 5 mm)
- 15 zavesíme žľabový kotlík a ohneme prichytky na zadnej strane kotlíka
- 16 žľaby spojíme tak, že najprv zasunieme návalky do seba (cca. 50 mm), potom otočíme žľab do správnej polohy, zaistíme do zadného ohybu, zaletujeme a poistíme 4-8 trhacími nýtami (prípadne zacínujeme) POZOR! - iba z vnútornej strany
- 17 žľaby vďaka žľabovému fixovaniu tiež tak, že prestriháme zadný ohyb a stisneme k žľabu
- 18 žľaby vtisneme do hákov, perá najprv zrovnáme, nastavíme tesne k hrane žľabu a potom ohneme do vnútra žľabu
- 19 rovnakým spôsobom ako na obr. 13 pripievime žľabový roh
- 20 nožnicami na plech skrátime zadné perá a pomocou ťaháček pripievime odkvapový plech
- 21 do výťkového otvoru v žľabe vsadíme zachytávač nečistôt
- 22 sŕobovacie objímky pripievime pomocou vŕtačky a hmoždínok, zatlačíme pomocou kladiva
- 23 prepojenie kotlíkov a zvodovej rúry urobíme pomocou dvoch kolien s príslušným zakrivením a spájacej rúry
- 24 odvádzáč vody pre zachytávanie dažďových zrážok namontujeme medzi dve objímky
- 25 pre lepšie čistenie a prípadnú demontáž zvodovej rúry môžeme použiť posuvný medzikus cca. 300 mm dlhý
- 26 pre elastické ukončenie zvodu namontujeme koncový kryt

