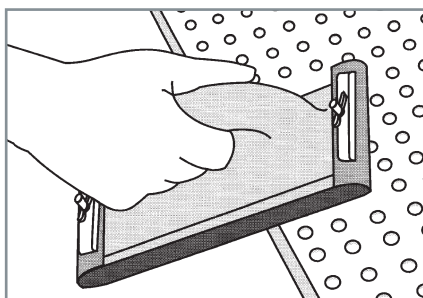


Инструкция по монтажу плит КНАУФ-Акустика 4ПК

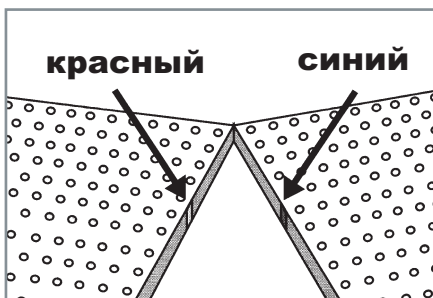
1. Обработка кромок



Перед монтажом необходимо сделать небольшой скос с лицевой стороны при помощи шлифовального приспособления для формирования более надежного стыка.

Кромки плит обеспыливаются и грунтуются, например, грунтовкой КНАУФ-Тифенгрунд.

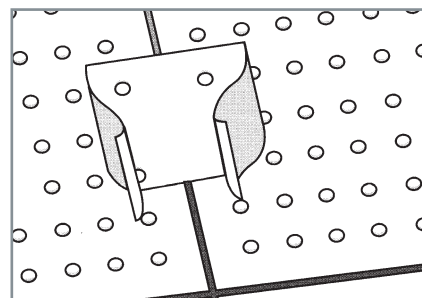
2. Маркировка плит



Плиты КНАУФ-Акустика 4ПК имеют четыре прямые кромки с четырех сторон, обрезанных в заводских условиях. Продольные и поперечные кромки плит имеют красные и синие отметки.

При монтаже продольная (торцевая) ПК-кромка одной плиты с красной отметкой должна стыковаться с продольной (торцевой) ПК-кромкой другой плиты с синей отметкой. Зазор между плитами формируется в процессе монтажа и составляет 2–4 мм.

3. Проверка рисунка перфорации

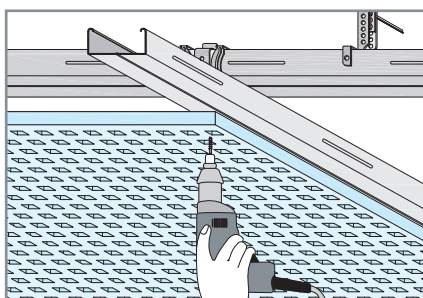


Плиты монтируются так, чтобы ряды перфорации по диагонали, в продольном и поперечном направлениях не имели смещений (см. схему на стр. 3).

Для точной стыковки можно использовать монтажное приспособление, соответствующее конкретному типу перфорации.

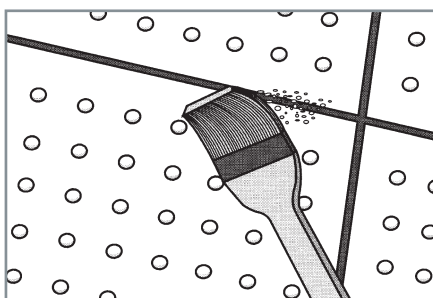
Примечание. Для блочной перфорации применение данного инструмента не требуется.

4. Крепление плит



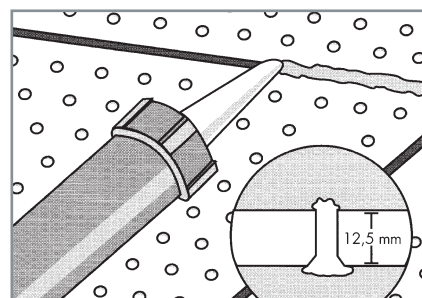
Плиты крепятся к каркасу из потолочного профиля ПП 60/27 при помощи шурупов SN 3,5 x 30, располагаемых с шагом не более 170 мм. При креплении шурупами плиты следует плотно прижимать к несущим профилям. Монтаж плит производится в поперечном направлении относительно несущих профилей. Крепление плит ведется от угла. Сначала закрепляются плиты со стороны продольной кромки, потом торцевой.

5. Очистка стыков от пыли



После окончания монтажа стыки плит с помощью кисти или щетки очищаются от пыли и грязи для лучшей адгезии шпаклевочной смеси.

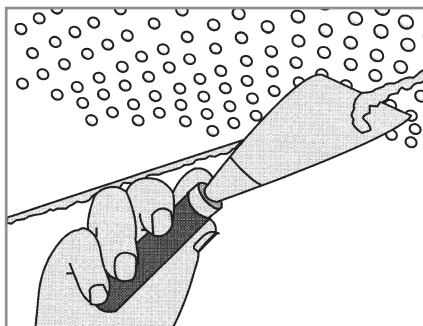
6. Заделка шва (с КНАУФ-Унифлот)



Швы заделываются методом шприцевания шпаклевочной смесью КНАУФ-Унифлот. Для этого применяется пластиковая туба, заполненная шпаклевочной смесью КНАУФ-Унифлот, приготовленной непосредственно перед работой. Выдавливание шпаклевки из тубы осуществляется с помощью выдавливающего пистолета для мастик или герметика. Наконечник пластиковой тубы отрезается под ширину шва. Шов плотно заполняется шпаклевочной смесью. Необходимо избегать попадания шпаклевочной смеси в отверстия плит. Для удобства крайние ряды перфораций можно закрыть легко отклеивающейся малярной лентой.

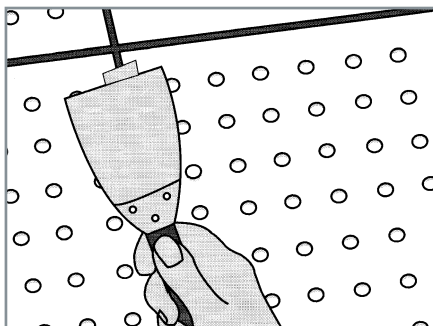
Головки шурупов также аккуратно шпаклюются. Для удобства можно использовать трафареты.

7. Зачистка швов



В начале высыхания и до твердения излишки шпаклевочной смеси КНАУФ-Унифлот аккуратно удаляются при помощи шпателя. Необходимо при этом избегать повреждения увлажненного картона. Образовавшийся стык должен быть в одной плоскости с лицевой поверхностью плит. После выполнения финишное шпаклевание стыков.

8. Финишное шпаклевание



Финишное шпаклевание стыка выполняется при помощи смеси КНАУФ Мульти-финиш паста или КНАУФ Ротбанд-Паста.

После высыхания зашпаклеванная поверхность аккуратно шлифуется в области стыка, чтобы не повредить картон.

Финишная отделка поверхности

Перед финишной отделкой поверхность плит должна быть очищена от пыли и других загрязнений и огрунтована. Поверхность плит рекомендуется окрашивать вододисперсионными красками. Не допускается нанесение известковых красок и красок на жидком стекле.

Инструменты для монтажа

- Шуруповерт
- Пластиковая труба с наконечником для заделки стыков плит
- Пистолет для выдавливания мастик или герметика
- Шпатель узкий
- Ручное шлифовальное приспособление
- Съёмная сетка к ручному шлифовальному приспособлению (100 мм)
- Монтажное приспособление для проверки точной стыковки плит (выбирается от типа перфорации)

Расстояние между несущими профилями в зависимости от типа перфорации

Дизайн плит	Коэффициент перфорации, %	Рабочие размеры* плит, мм		Шаг несущего профиля „b”, мм	Шаг перфорации, мм
		Ширина	Длина		
С1, Сплошная круглая перфорация, 8/18 КР	15,5	1188	1998**	333,0	18
С2, Сплошная квадратная перфорация, 12/25 КВ	23,0	1200	2000**	333,3	25
С3, Рассеяная круглая перфорация, 8/15/20 КР	11,0	1197	2000	333,0	20
Б1, Блочная круглая перфорация, 8/18 КР	12,9	1224	2448	312,5	–
Б2, Блочная квадратная перфорация, 12/25 КВ	16,3	1200	2400	300,0	–

* Фактические размеры плит меньше на 3,5 мм.

** По согласованию потребителя с изготовителем допускается выпуск плит больших размеров, но не более 2800 мм, кратно шагу перфорации.

Схема расположения плит

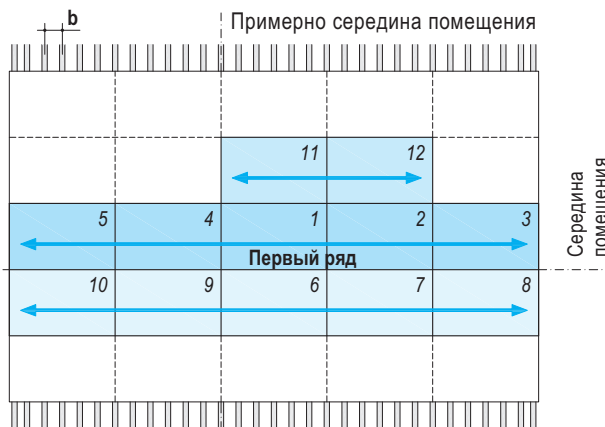
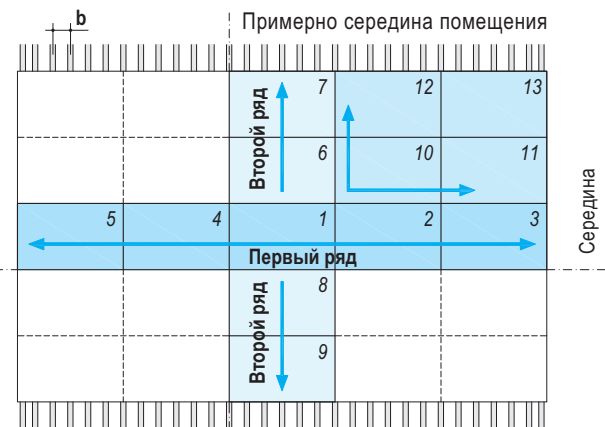
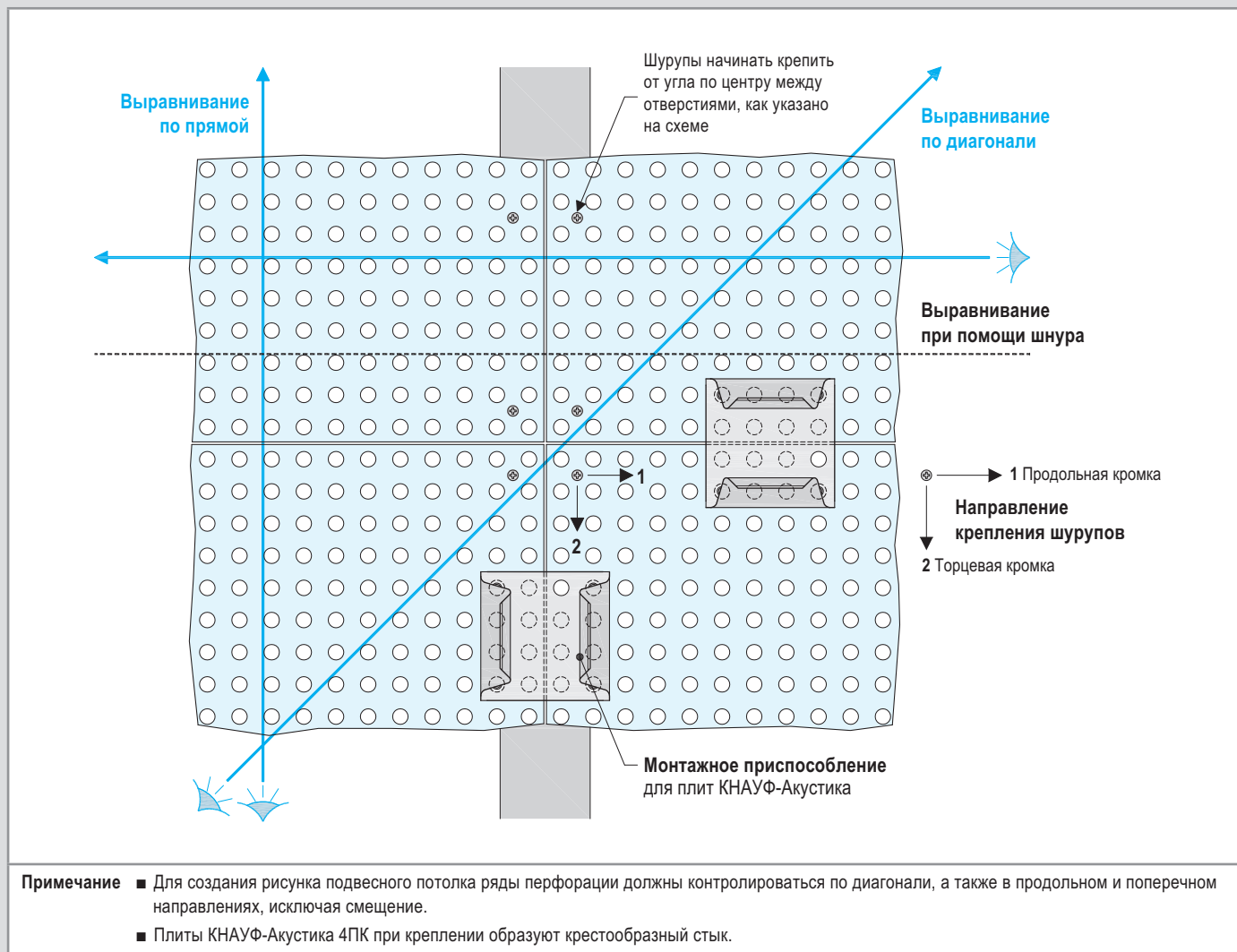
■ Помещение площадью до 150 м ²	■ Помещение площадью более 150 м ²
<ul style="list-style-type: none"> ■ Первый ряд ведется, начиная с середины помещения ■ Последующая укладка плит – параллельно первому ряду 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Первый ряд ведется, начиная с середины помещения ■ Второй ряд ведется от центральной плиты в двух противоположных направлениях ■ Последующие ряды крепятся после 1 и 2 рядов
	

Схема монтажа плит

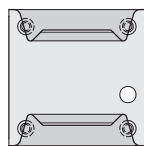


Монтажное приспособление для плит КНАУФ-Акустика

Монтажное приспособление применяется для перепроверки расстояния путем грубого выравнивания плит КНАУФ-Акустика, а также в качестве шаблона для очищения отверстий от шпалевочной смеси при заделке шва.

Выпускаются для следующих типов перфорации:

- 8/18 – для перфорации типа 8/18 КР
- 12/25 – для перфорации типа 12/25 КВ



+7 (495) 504-0821

info@knauf.ru

www.knauf.ru

КНАУФ оставляет за собой право вносить изменения, не затрагивающие основные характеристики материалов и конструкций. Все технические характеристики обеспечиваются при использовании рекомендуемых фирмой КНАУФ материалов. Все указания по расходу, количеству и применению материалов являются расчетными и в случаях, отличающихся от указанных, должны уточняться. За дополнительной консультацией следует обращаться в технические службы КНАУФ.

Сбытовые организации КНАУФ в России и СНГ

МОСКОВСКАЯ СБЫТОВАЯ ДИРЕКЦИЯ (Г. КРАСНОГОРСК)	СЕВЕРО-ЗАПАДНАЯ СБЫТОВАЯ ДИРЕКЦИЯ (Г. САНКТ-ПЕТЕРБУРГ)	ЮГО-ЗАПАДНАЯ СБЫТОВАЯ ДИРЕКЦИЯ (Г. НОВОМОСКОВСК)	ЮЖНАЯ СБЫТОВАЯ ДИРЕКЦИЯ (Г. КРАСНОДАР)	УРАЛЬСКАЯ СБЫТОВАЯ ДИРЕКЦИЯ (Г. ЧЕЛЯБИНСК)	ВОСТОЧНАЯ СБЫТОВАЯ ДИРЕКЦИЯ (Г. ИРКУТСК)	НОВОСИБИРСКОЕ ОТДЕЛЕНИЕ ВОСТОЧНОЙ СБЫТОВОЙ ДИРЕКЦИИ (Г. НОВОСИБИРСК)	ХАБАРОВСКОЕ ОТДЕЛЕНИЕ ВОСТОЧНОЙ СБЫТОВОЙ ДИРЕКЦИИ (Г. ХАБАРОВСК)
+7 (495) 937-9595	+7 (812) 718-8194	+7 (48762) 29-291	+7 (861) 267-8030	+7 (351) 771-0209	+7 (3952) 290-032	+7 (383) 355-4436	+7 (4212) 318-833