Specyfikacja techniczna montażu obróbek

blacharskich i orynnowania oraz krycia dachu papą termozgrzewalną.

Hydroforownia Romanówka.

**1. Przedmiot SST**

1.1 Przedmiotem niniejszej szczegółowej specyfikacji technicznej (SST) są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót polegających na montażu obróbek blacharskich, orynnowania oraz krycia dachu papą termozgrzewalną przy realizacji remontu budynku Hydroforowni Romanówka.

**1.2 Zakres robót objętych SST**

1.2.1. Niniejsza szczegółowa specyfikacja techniczna obejmuje zakres robót składających się na wymianę obróbek blacharskich i orynnowania budynków oraz krycia papą termozgrzewalną a w szczególności:

1) montaż nowych elementów orynnowania i rur spustowcyh z blachy ocynkowanej,

2) montaż pasa nadrynnowego zakończonego kapinosem z blachy ocynkowanej,

3) montaż pasa podrynnowego z blachy ocynkowanej powlekanej,

4) montaż obróbek ogniomuru z blachy ocynkowanej powlekanej,

5) montaż obróbek komina z blachy ocynkowanej powlekanej,

6) demontaż wentylatorów i zaślepienie dziur w dachu wraz z wykonaniem obróbek z papy

 termozgrzewalnej,

7) gruntownaie powierzchni dachowej,

8) pokrycie dachu papą termozgrzewalną.

**1.3. Ogólne wymagania dotyczące robót**

1.3.1 Obróbki blacharskie wykonuje się z blachy stalowej ocynkowanej powlekanej gr. 0,5-0,55 mm; Układane są na uprzednio przygotowanym podłożu wykonanym z odpowiednim spadkiem.

1.3.2 Arkusze z blach stalowych ocynkowanych powlekanych do obróbek pasa podrynnowego i obróbek ogniomuru łączy się na rąbek stojący podwójny o wysokości 25 mm – 40 mm.

1.3.3 Obróbki blacharskie pasa podrynnowego i ogniomuru (zabezpieczenia elewacyjne) powinny wystawać co najmniej 50 mm poza lico tynku i skutecznie zabezpieczać go przed zaciekami wody deszczowej. Powinny one być zakończone zębem okapowym (kapinosem). Ząb okapowy powinien być zakryty z boków blachą odgiętą ku dołowi.

Obróbka blacharska pasa podrynnowego powinna być odgięta na szerokość min 15 cm w stronę połaci dachu i zabezpieczone papą termozgrzewalną w szerokości min 15 cm.

Obróbka pasa podrynnowego powinna być nachylona 2% w kierunku okapu.

1.3.4 Obróbki blacharskie pasa podrynnowego i ogniomuru powinny być zamontowane na wcześniej zamocowanym płaskowniku ocynkowanych o szerokości min 90 mm i grubości min 2 mm.

1.3.5 Orynnowanie powinno być zamontowane z zachowaniem spadków min. 2 %. W przypadku łączenia elmentów rynien należy zachować zakład min 5 cm. Zakąłdy powinny być wykonane w kierunku spływu wody. Rynna w rozwinięciu powinna być nie mniejsza niż 35 cm. Haki rynnowe powinn być montowane w rozstawie maksymalnym 55 cm.

1.3.6 Rury spustowe muszą mieć średnicę nie mniejszą niż 120 mm. Wpusty gzymsowe (sztucery) powinny być przylutowane do pokrycia gzymsowego i wchodzić poniżej gzymsu na długość nie mniejszą niż 100 mm.

1.3.7 Połać dachowa przed kryciem papą termozgrzewalną powinna być przygotowana poprzez jego uprzątnięcie z zabrudzeń oraz jego zagruntowanie.

1.3.8 Papę termozgrzewalną wierzchniego krycia należy zgrzewać na całej powierzchni do podłoża. Zakłady boczne o szerokości pasa bez posypki mineralnej należy zgrzać tak, aby w spoinie wystąpił wypływ bitumu o szerokości 0,5 cm – 1 cm. Zakłady czołowe należy zgrzewać na szerokość 15 cm, po uprzednim przetopieniu powierzchni i wciśnięciu posypki w bitum.

Na ścianach kominów i innych powierzchniach pionowych wykonywane obrobki z papy termozgrzewalnej powinny być wyłożone na wysokość min. 20 cm. Zakończenie obróbki na kominie powinno być wykonane z listwy dociskowej z blachy ocynkowanej. Listwa powinna być zamontowana kołkami do danego elementu stałego i wpuszczaona w tynk, po czym uszczelniona sylikonem.

Pokrycie papą termozgrzewalną ognimoru musi być wykonane w taki sposób, aby papa zachodziła na górną poziomą powierzchnię ogniomuru na min 15 cm i musi być wykonane przed montażem nowej obróbki ogniomuru z blachy ocynkowanej.

Pokrycie papą termozgrzewalną wzdłuż pasa nadrynnowego musi być tak wykonane aby papa zachodziła na całą powiezchnię kapinosu obróbki pasa nadrynnowego z blachy ocynkowanej.

1.3.9 Wentylatory dachowe w ilosci 4 sztuk należy zdemontować, a pozostawione w dachu ubytki usunąć poprzez przywrócenie ciągłości dachu. Sposób wykonania przywrócenia ciągłości dachu powinien zagwarantować nośność wystarczającą do bezpiecznej komunikacji po dachu, wytrzymałość obciążenia wodą opadową i śniegiem. Zaślepione ubytki powinny być uszczelnione papą termozgrzewalną na równo z powierzchnią dachu i zagwarantować szczelność pokrycia.

1.3.7 Roboty pokrywcze jako zanikające, wymagają odbiorów częściowych. Badania w czasie odbioru częściowego należy przeprowadzić dla tych robót, do których dostęp później jest niemożliwy lub utrudniony.

**2. Materiały**

2.1 – Blacha stalowa powlekana

 2.1.1 Blacha stalowa powlekana płaska gr. 0,5 - 0,55 mm;

2.1 – Blacha stalowa ocynkowana

 2.1.1 Blacha stalowa ocynkowana płaska gr. 0,5 - 0,55 mm;

2.2 – Papa termozgrzewalna

2.2.1 Papa termozgrzewalna gr 5.2 mm SBS, giętkość w niskiej tmperaturze -25 st C, na osnowie z

 elastycznej włókniny poliestrowej

2.3 – Płaskownik do montażu obrobek

2.3.1 płaskowsnik ocynkowany 90 mm x 2 mm