

LATONIT

ФИБРОЦЕМЕНТНЫЕ ПЛИТЫ

www.latonit.ru



СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|--------------------------------------|----|
| О КОМПАНИИ | 2 |
| ИСТОРИЯ РАЗВИТИЯ | 3 |
| ПРОЦЕСС ПРОИЗВОДСТВА | 4 |
| СТАНДАРТЫ | 6 |
| ОБОЗНАЧЕНИЯ | 7 |
| РЕГИОНЫ ПРИСУТСТВИЯ | 8 |
| ПРОДУКЦИЯ. ВИДЫ И ТИПЫ ПРОДУКЦИИ | 10 |
| ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ | 12 |
| ПОКРЫТИЕ ПЛИТ LATONIT | 14 |
| ФАСАДНЫЕ ПЛИТЫ LATONIT | 16 |
| САЙДИНГ-ПАНЕЛИ LATONIT | 34 |
| ИНСТРУКЦИИ | 42 |
| УХОД | 52 |
| ОБРАЗЦЫ ЦВЕТА. КАРТА ОСНОВНЫХ ЦВЕТОВ | 54 |

О КОМПАНИИ

ПРОИЗВОДСТВО ФИБРОЦЕМЕНТНЫХ ПЛИТ И САЙДИНГ ПАНЕЛЕЙ ДЛЯ НАРУЖНОЙ И ВНУТРЕННЕЙ ОТДЕЛКИ ЗДАНИЙ И ПОМЕЩЕНИЙ

ОАО «Лато» - одно из ведущих предприятий промышленности строительных материалов России, специализирующееся на производстве фиброцементных плит.

За все время существования предприятием проводилась техническая модернизация производства на базе отечественного и зарубежного оборудования, совершенствовалась технология производства, и расширялся ассортимент выпускаемой продукции.

Правильно выбранная стратегия развития, идея создания современного производства с высокотехнологичным оборудованием, продукция которого способна удовлетворить все самые взыскательные требования строителей, позволила предприятию в 2006 году приступить к реализации двух инвестиционных проектов:

- Производство фиброцементных плит;
- Производство по обработке плит (резка, шлифовка, окраска).

Партнерами завода выступили ведущие европейские фирмы Австрии, Германии, Швейцарии и Италии.

Современный организационный технический уровень, применение прогрессивных ресурсо- и энергосберегающих технологий, использование передового отечественного и зарубежного опыта позволяют обеспечить стабильное качество выпускаемой продукции.

Производство фиброцементных плит - важный этап развития предприятия не только в плане расширения ассортимента и увеличения объемов производства, но и показатель инновационности выбранного курса, позволяющий совершенно по-иному позиционироваться на рынке строительных материалов.

ИСТОРИЯ РАЗВИТИЯ

2007

- смонтирована и запущена в эксплуатацию технологическая линия по производству фиброцементных плит.
- запущен в эксплуатацию комплекс линий по окраске, шлифовке и раскрою фиброцементных плит.

2008

- производство фиброцементного сайдинга.

2013

- запущена вторая технологическая линия по окраске фиброцементных плит безвоздушным методом распыления.
- для увеличения объемов производства и сокращения сроков выполнения заказов на шлифованные, распиленные и окрашенные фиброцементные плиты, произведен пуск второго технологического комплекса по обработке плит LATONIT.

2015

- смонтирован и введен в эксплуатацию многофункциональный обрабатывающий центр для обработки и изготовления деталей различных форм из фиброцементных плит (круг, ромб, эллипс и т. д.), а также обработка кромок фиброцементных плит, для создания ровной бесшовной поверхности при облицовке внутренних и наружных стен.
- выпуск фиброцементных плит окрашенных в массе.
- выпуск фиброцементных плит с антивандальным покрытием.

2016

- выпуск фиброцементных плит с защитно-декоративной поверхностью.

ПРОЦЕСС ПРОИЗВОДСТВА



Производство фиброцементных плит LATONIT осуществляется на современном оборудовании, изготовленном в Германии, Австрии и Швейцарии. Проектная мощность линии по производству фиброцементных плит составляет 6,5 миллионов квадратных метров в год. Технологический процесс полностью автоматизи-

рован. Полная автоматизация технологического процесса позволяет выпускать продукцию высокого качества.

ОСОБЕННОСТИ ПРОЦЕССА ПРОИЗВОДСТВА

При производстве фиброцементных плит применяются процессы:

- прессования (при давлении 650 Н/см²)
- автоклавирования (при t 175°C и давлении 10 атм.).

Для увеличения ассортимента выпускаемой продукции был введен в эксплуатацию комплекс технологических линий по обработке фиброцементных плит: резка, шлифование, окраска. Стало возможным изготовление фиброцементных плит различных размеров и окрашенных по желанию заказчика в разные цвета.

▶ ПРЕССОВАНИЕ



Прессование фиброцементных плит - сложный технологический процесс, во время которого происходят связанные между собой физические и химические изменения насыщенного влагой материала. Данный процесс способствует увеличению плотности, морозостойкости, уменьшению разнотолщинности, снижению пористости.

АВТОКЛАВИРОВАНИЕ



Автоклавирование - процесс гидротермальной обработки фиброцементных плит насыщенным водяным паром при повышенной температуре и давлении. Процесс автоклавирования способствует образованию однородной структуры фиброцемента. На плитах, прошедших обработку в автоклаве, не образуются известковые выделения (высолы), они имеют повышенную прочность и стойкость к ударным воздействиям. Цемент, входящий в состав фиброцементных плит, в процессе автоклавирования проходит весь процесс гидратации, что в дальнейшем предотвращает неравномерное изменение в объеме, т.е. коробление, а также улучшается адгезия лакокрасочных материалов к поверхности плит.

Высокая температура и давление в автоклаве обеспечивают равномерную гидратацию цемента, что предотвращает коробление плит и улучшает адгезию лакокрасочных материалов к их поверхности. Это приводит к созданию более прочных и долговечных изделий.

ОКРАСКА




Окраска фиброцементных плит производится вальцовым способом и способом безвоздушного распыления в строгом соответствии с технологией подготовки и окраски плит. Процесс окраски улучшает технические характеристики и свойства фиброцементных плит.

Вся выпускаемая продукция производится в строгом соответствии с технологией, при постоянном техническом контроле.

СТАНДАРТЫ

ЭКОЛОГИЯ







| | | |
|---|---|---|
|  | Отборное и экологичное сырье | НЕТ тяжелых металлов, НЕТ сольвентов, НЕТ формальдегидов, НЕТ потенциально опасных химических веществ согласно регламенту REACH*. |
|  | Не содержит тяжелых металлов | Соответствует директиве RoHS по определению содержания тяжелых металлов в продукте, таких как свинец (Pb), кадмий (Cd), ртуть (Hg), шестивалентный хром (CrVI). |
|  | 100% материала подлежит переработке | Материал полностью перерабатывается в окружающей среде. |
|  | Не содержит вредных химических веществ | 100% материалов соответствуют требованиям регламента REACH*. |
|  | Соответствует российским стандартам качества | Фиброцементные плиты LATONIT прошли все сертификационные испытания и имеют необходимые сертификаты соответствия и технические свидетельства Минстроя России. |
|  | Соответствует европейским стандартам качества | Качество и безопасность фиброцементных плит LATONIT подтверждено Сертификатом Европейского Союза. Данный сертификат дает право нанесения на свою продукцию знака ЕС, что является показателем того, что производитель обеспечивает покупателей исключительно качественной и безопасной продукцией, которая не содержит и не выделяет вредных веществ в процессе обработки и эксплуатации. |
|  | | Фиброцементные плиты LATONIT не содержат и не выделяют вредных веществ в процессе обработки и эксплуатации. |
|  | Пожаробезопасность | Не воспламеняются и не распространяют огня. |
|  | Неприхотливость к погодным условиям | Фиброцементные плиты можно эксплуатировать при температурах от -50°C до +80°C. При этом их качество и размеры всегда остаются стабильными и не зависят от температуры и влажности |

* REACH - это регламент Европейского сообщества по регистрации, оценке, авторизации и ограничению производства и использования химических веществ.

ОБОЗНАЧЕНИЯ

| РАЗМЕРЫ* | | ПЛИТЫ | САЙДИНГ |
|-------------|---|------------------|-----------------|
| Длина, мм | > | 1200, 3000, 3600 | от 1800 до 3600 |
| Ширина, мм | > | 1500 | 200 |
| Толщина, мм | > | 6, 8, 10, 12 | 8 |

ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

| | | | |
|---|---|---|---|
|  | Предел прочности при изгибе, не менее | > | 21,5 (215) МПа (кгс/см ²) |
|  | Плотность | > | 1,65 г/см ³ |
|  | Ударная вязкость, не менее | > | 2 кДж/см ² |
|  | Морозостойкость -число циклов попеременного замораживания и оттаивания; -остаточная прочность, не менее | > | 150 % 90 % |
|  | Стойкость к воздействию климатических факторов, число циклов: | | 90 |
| | -защитные свойства | > | Отслоения, видимые дефекты покрытия отсутствуют А31 |
| | -декоративные свойства | > | Незначительное посветление цвета покрытия АД2 > После воздействия воды и раствора 5% NaOH, 3% раствора морской соли не должно происходить изменения цвета и отслоения покрытия. АД1А31 |
|  | Стойкость лакокрасочного покрытия к статическому воздействию жидкостей. | > | После воздействия раствора 0,5% H ₂ SO ₄ допускается незначительное посветление цвета. Отслоения и видимые дефекты покрытия не допускаются. АД2А31 |
| | Условная светостойкость | > | Изменения цвета и внешнего вида не допускаются. |
| | Адгезия лакокрасочного покрытия | > | 1 балл |

*Примечание:

По согласованию с заказчиком плиты могут быть изготовлены различных размеров

РЕГИОНЫ ПРИСУТСТВИЯ

▶ ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВА

АРМЕНИЯ
БЕЛАРУСЬ
КАНАДА
КАЗАХСТАН
ЛАТВИЯ
ЛИТВА
РОССИЯ
США
УКРАИНА
ШВЕЦИЯ



● РЕГИОНЫ ПРОДАЖ

▶ РЕГИОНЫ ПРИСУТСТВИЯ В РОССИИ

| | |
|--------------------------------------|-----------------------|
| Архангельская область | Новосибирская область |
| Башкортостан Республика | Оренбургская область |
| Владимирская область | Пензенская область |
| Вологодская область | Пермский край |
| Воронежская область | Ростовская область |
| Дальневосточный край | Рязанская область |
| Ивановская область | Самарская область |
| Калининградская область | Сахалинская область |
| Камчатский край | Свердловская область |
| Кировская область | Смоленская область |
| Краснодарский край | Ставропольский край |
| Красноярский край | Татарстан Республика |
| С. Петербург и Ленинградская область | Тюменская область |
| Марий Эл Республика | Ульяновская область |
| Мордовия Республика | Челябинская область |
| Москва и Московская область | Чувашская Республика |
| Мурманская область | Якутская область |
| Нижегородская область | |



ПРОДУКЦИЯ

ВИДЫ ПРОДУКЦИИ

Фиброцементные плиты LATONIT - современный, доступный и очень практичный материал, состоящий из цемента, армирующих волокон целлюлозы и минеральных наполнителей. Цемент обеспечивает изделиям прочность и устойчивость к влаге. Минеральные наполнители добавляют фиброцементным плитам определенную внутреннюю пластичность. Волокна целлюлозы придают плитам жесткость на изгиб, сокращают линейное расширение под воздействием температур и играют роль внутренней армировки материала. Изготовление фиброцементных плит происходит с применением процессов прессования и автоклавирования. Благодаря такому способу обработки, фиброцемент приобретает уникальные свойства и становится устойчив к любым климатическим условиям.

▶ ФИБРОЦЕМЕНТНЫЕ ПЛИТЫ



Фиброцементные плиты LATONIT - универсальная, экологически чистая плита, изготавливаемая по безасбестовой технологии. Плиты имеют высокую прочность, не расслаиваются, стойки к любым атмосферным воздействиям, легко поддаются раскрою. Внешняя поверхность плит может быть гладкой, либо в виде фактуры дерева. Фиброцементные плиты - хорошая основа для нанесения декоративных покрытий.

▶ ФИБРОЦЕМЕНТНЫЕ ПЛИТЫ ОКРАШЕННЫЕ

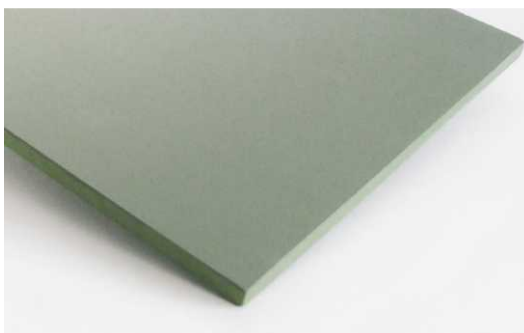


Фиброцементные плиты LATONIT окрашенные предназначены для использования в конструкциях вентилируемых фасадов при облицовке многоэтажных зданий как в новостройках, так и при ремонте и реконструкции, а также внутренней отделки зданий и сооружений. Предлагаемый материал позволяет осуществлять круглогодичное ведение «сухого» монтажа, экономично и надежно восстанавливать любой фасад, а также, сокращает теплопотери зданий.

Для окрашивания плит LATONIT используются специально разработанные для фиброцемента лакокрасочные составы на основе акриловых дисперсий, которые после нанесения и полимеризации образуют атмосферостойкое паропроницаемое защитно-декоративное покрытие, обладающее высокой износостойкостью и устойчивостью к перепадам температур.

Плиты могут быть окрашены по каталогу RAL, NSC, RAL Design или по образцам заказчика.

ФИБРОЦЕМЕНТНЫЕ ПЛИТЫ ОКРАШЕННЫЕ В МАССЕ



Плиты фиброцементные LATONIT, окрашенные в массу, представляют собой плиту, изготовленную из целлюлозных волокон, минеральных наполнителей, цемента и красителя (пигмента) путем предварительного перемешивания компонентов перед формованием. При этом достигается однородный состав массы с равномерно распределенным пигментом по всему объему.

Плиты LATONIT, окрашенные в массу, демонстрируют качественный и стойкий цвет как внутри, так и снаружи. Однородно окрашенные по всей толщине фиброцементные плиты обеспечивают сохранность цвета даже в случае незначительных поверхностных повреждений.

ФИБРОЦЕМЕНТНЫЕ ПЛИТЫ С АНТИВАНДАЛЬНЫМ ПОКРЫТИЕМ



С целью защиты окрашенной поверхности от надписей, «граффити» уличных художников, несанкционированных объявлений и рекламы, в качестве финишного слоя применяется эффективное антивандальное покрытие.

Такая плита легко очищается от «граффити», чернил и других загрязнений специальными растворителями, а также, обладает высокой атмосферной и химической износостойкостью.

ФИБРОЦЕМЕНТНЫЕ САЙДИНГ-ПАНЕЛИ



Фиброцементные сайдинг-панели LATONIT – это один из самых лучших и интересных материалов, используемых для наружного оформления стен малоэтажных, общественных и промышленных зданий.

Уникальное сочетание технических и декоративных характеристик обеспечили этому материалу широкую популярность на строительном рынке, а благодаря небольшой ширине и малому весу рекомендуется

для обшивки фасадов с большим количеством оконных проемов. Текстура сайдинга бывает гладкой и в виде фактуры дерева

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ВИДЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ



ЖИЛЫЕ КОМПЛЕКСЫ



ДЕТСКИЕ САДЫ, ШКОЛЫ



МЕДИЦИНСКИЕ УЧРЕЖДЕНИЯ



ЧАСТНЫЕ ДОМА



ПОКРЫТИЕ ПЛИТ LATONIT

СТРУКТУРА ПОКРЫТИЯ

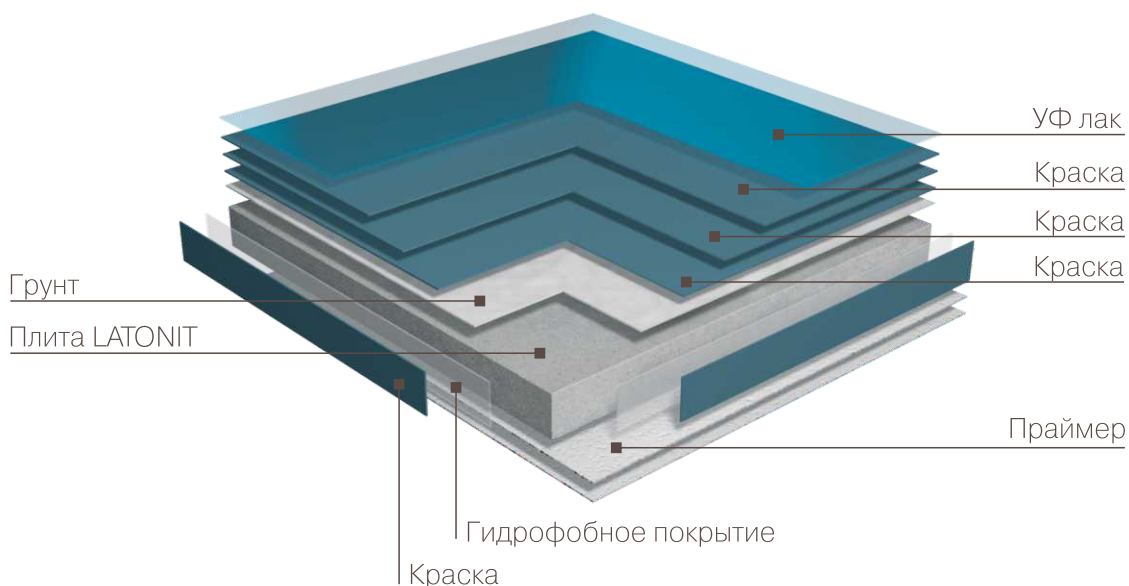
Окрашивание фиброцементных плит LATONIT производится на современных линиях в строгом соответствии с технологией подготовки и окраски плит.

После раскроя плит на размеры заказчика, их лицевая поверхность шлифуется и пропитывается специальным составом для упрочнения верхнего слоя фиброцементной плиты. Затем обрабатываются и окрашиваются торцевые части. После этого, подготовленные фиброцементные плиты поступают на линию окраски.

Первым этапом окраски является нанесение грунтовочного состава на лицевую поверхность плиты. Далее одновременно осуществляется трехслойная окраска лицевой поверхности плиты и двухслойная окраска тыльной поверхности плиты. Завершающим этапом окраски является нанесение УФ лака. Этот этап повышает прочность лакокрасочного покрытия, увеличивает срок эксплуатации окрашенной поверхности, улучшает устойчивость поверхности к воздействию химических веществ.

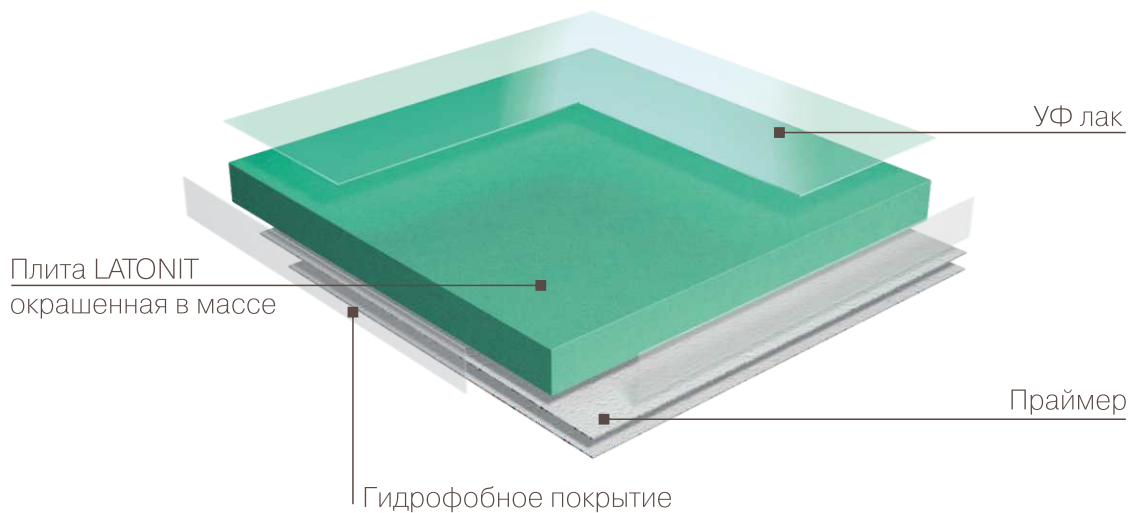
Все этапы нанесения лакокрасочного покрытия осуществляются при постоянном контроле со стороны отдела технического контроля и лаборатории, что обеспечивает высокое качество окрашенной фиброцементной продукции LATONIT.

▶ ФИБРОЦЕМЕНТНАЯ ПЛИТА ОКРАШЕННАЯ

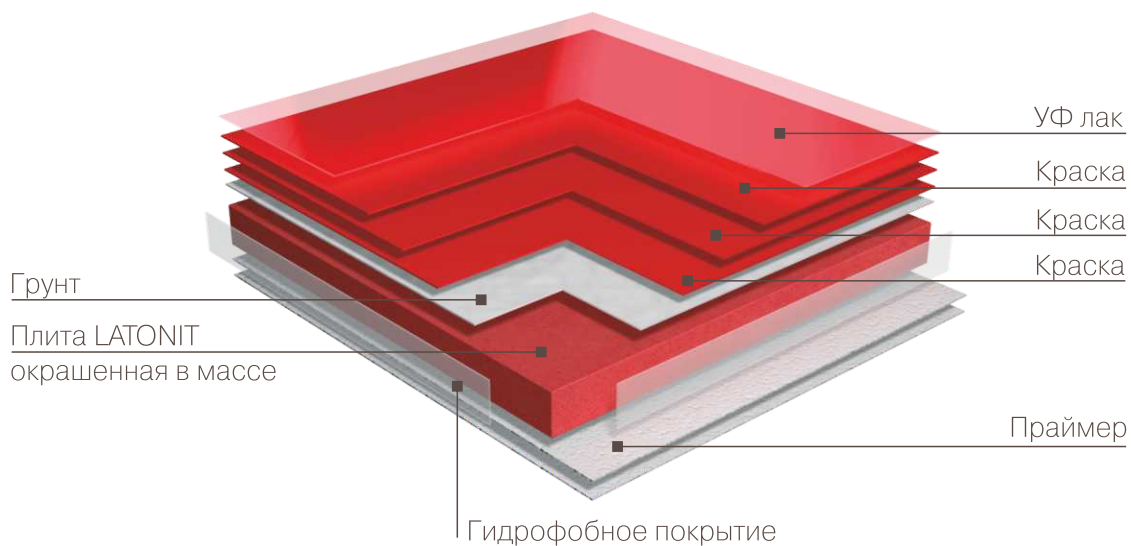


СТРУКТУРА ПОКРЫТИЯ

ФИБРОЦЕМЕНТНАЯ ПЛИТА ОКРАШЕННАЯ В МАССЕ



ФИБРОЦЕМЕНТНАЯ ПЛИТА ОКРАШЕННАЯ В МАССЕ С ПОКРЫТИЕМ



ФАСАДНЫЕ ПЛИТЫ LATONIT

ДОМ ПЕЧАТИ. САРАНСК





ДОМ ПЕЧАТИ

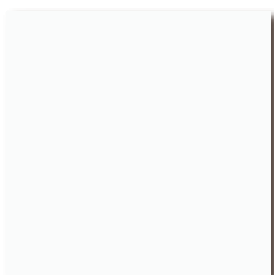
ФАСАДНЫЕ ПЛИТЫ LATONIT

ДОМ НА БОТЕВГРАДСКОЙ. САРАНСК





RAL 3013



RAL 9003

Светостойкий
Общий RAL



ФАСАДНЫЕ ПЛИТЫ LATONIT

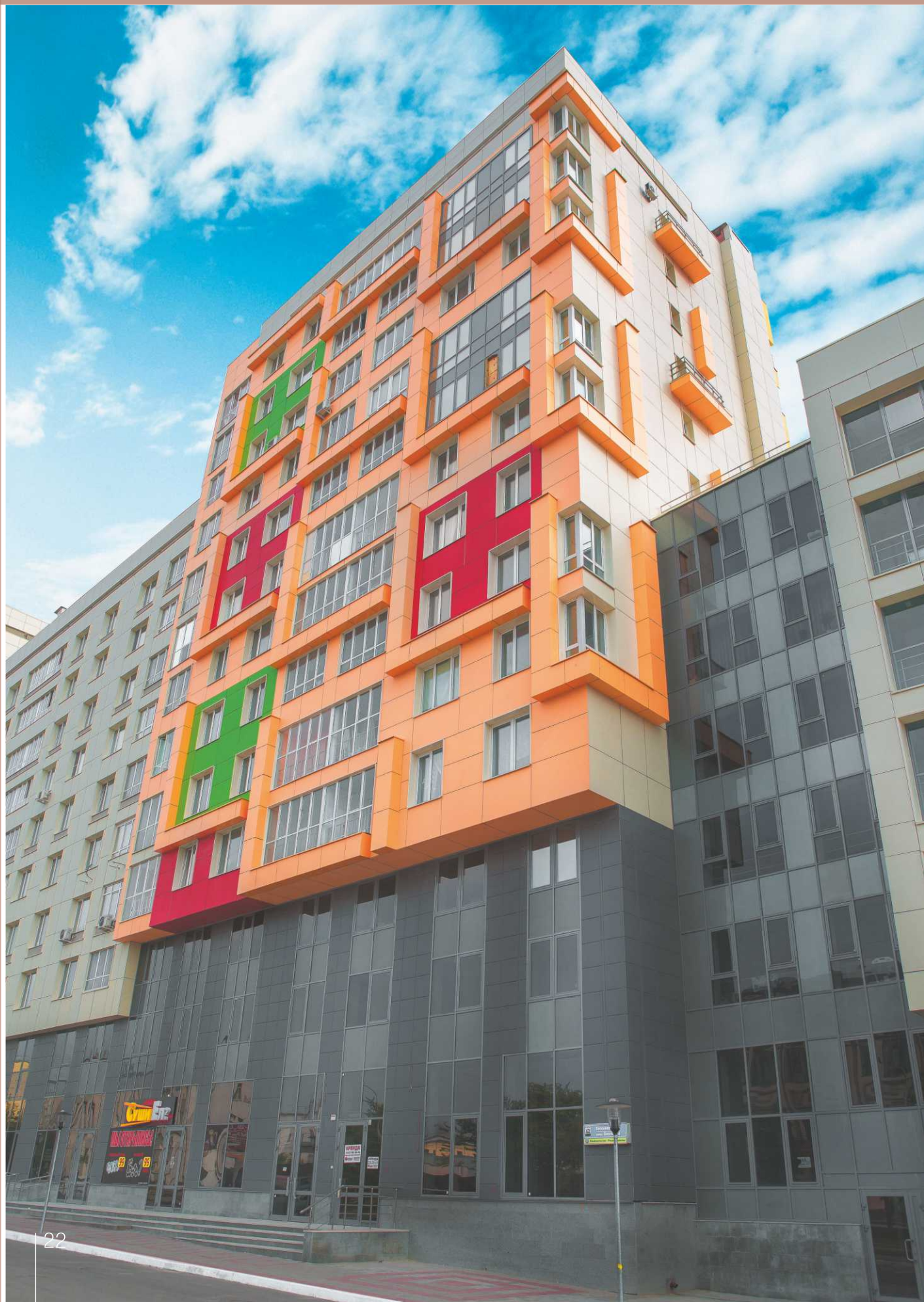
ЖК ФЕСТИВАЛЬ. УФА

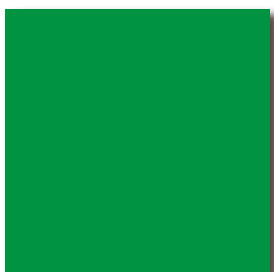




ФАСАДНЫЕ ПЛИТЫ LATONIT

ЖК ФЕСТИВАЛЬ. УФА

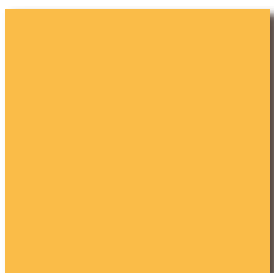




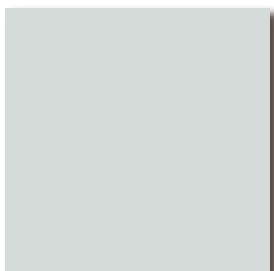
RAL 6018



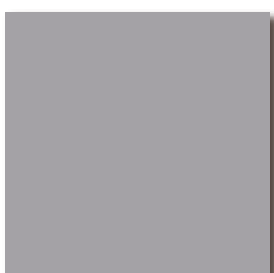
RAL 3020



RAL 1034

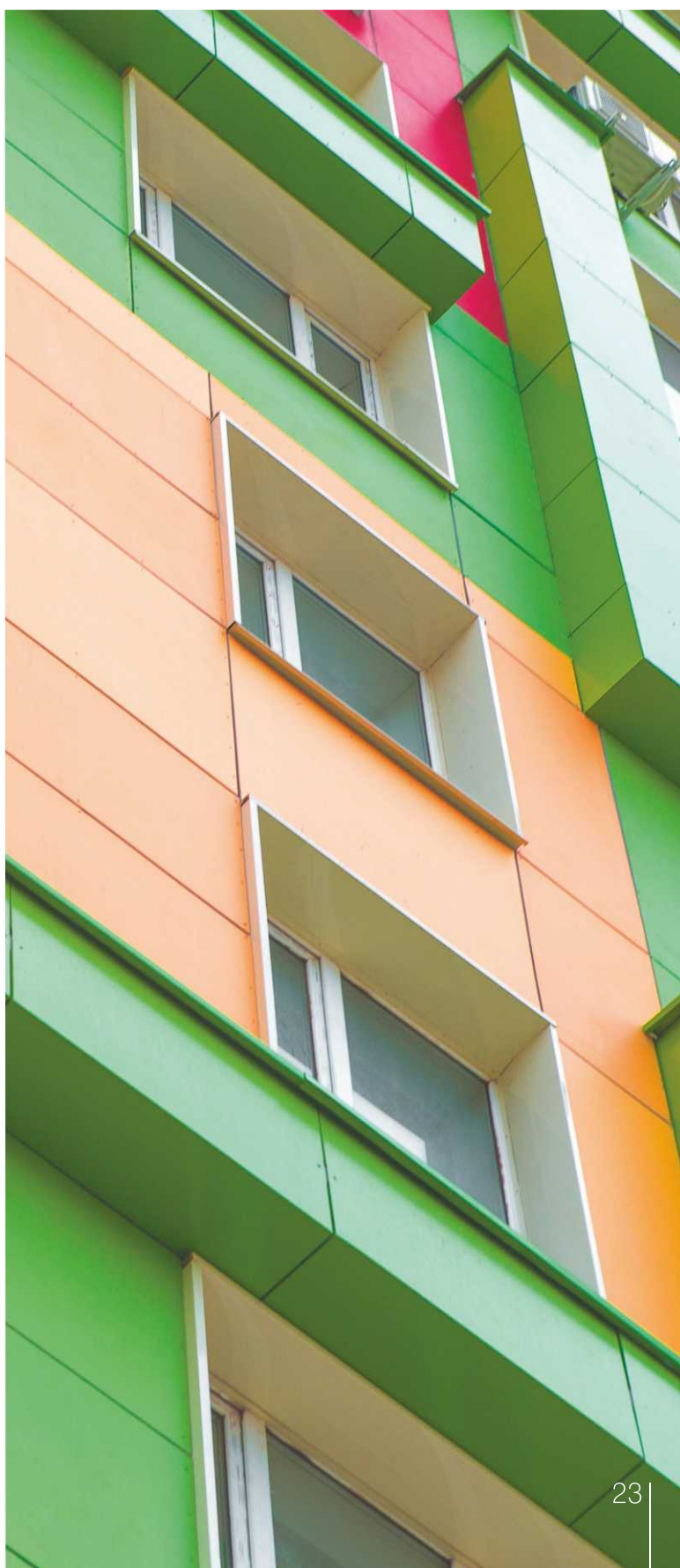


RAL 9018



RAL 7004

Светостойкий
Общий RAL



ФАСАДНЫЕ ПЛИТЫ LATONIT

ОФИСНЫЙ ЦЕНТР «GRAND VERA». ЧЕЛЯБИНСК

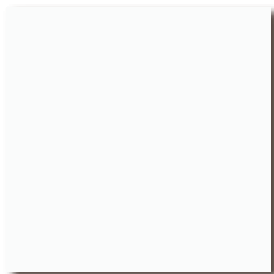




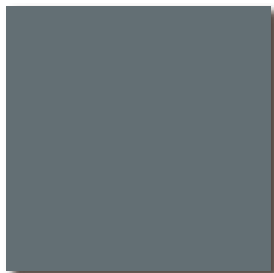
ФАСАДНЫЕ ПЛИТЫ LATONIT

ОФИСНЫЙ ЦЕНТР «GRAND VERA». ЧЕЛЯБИНСК

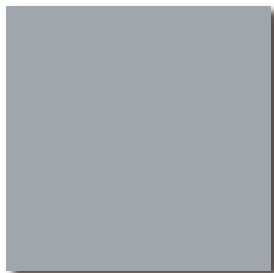




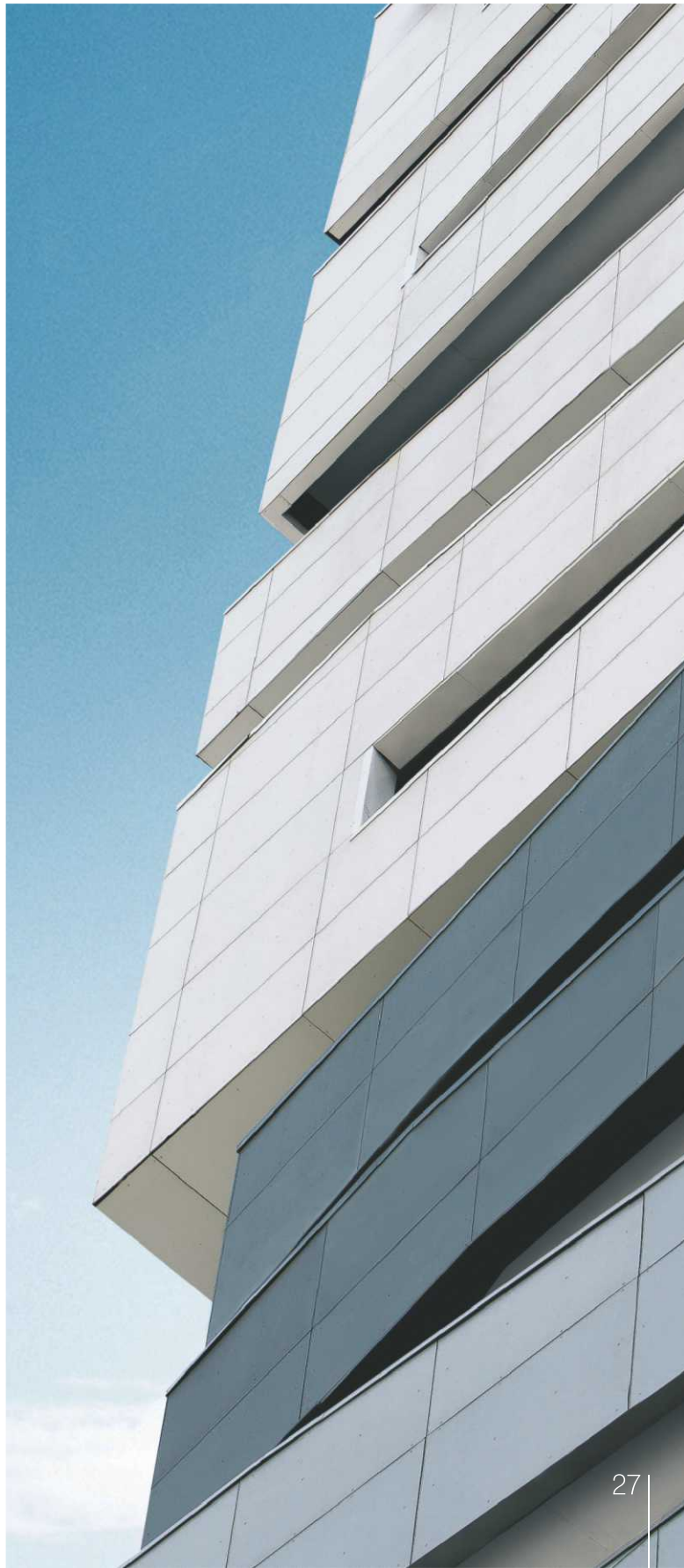
RAL 9003



RAL 7005



RAL 7040



Светостойкий
Общий RAL

ФАСАДНЫЕ ПЛИТЫ LATONIT

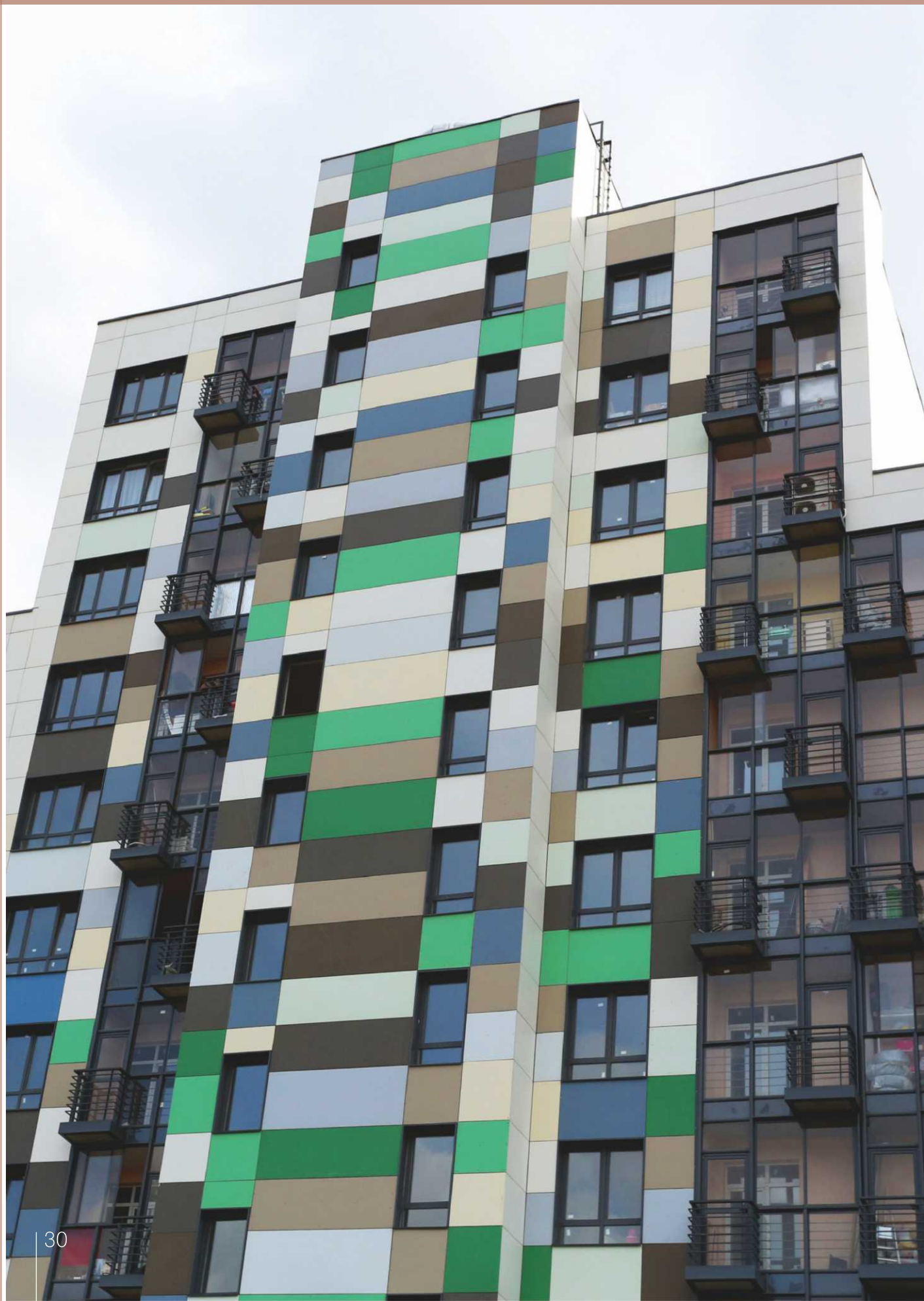
ЖК «НОВО-МОЛОКОВО». МОСКОВСКАЯ ОБЛАСТЬ

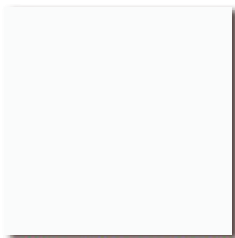




ФАСАДНЫЕ ПЛИТЫ LATONIT

ЖК «НОВО-МОЛОКОВО». МОСКОВСКАЯ ОБЛАСТЬ





RAL 9003



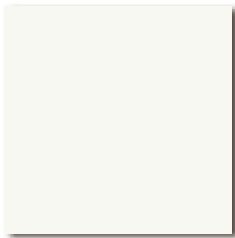
RAL 080 30 10



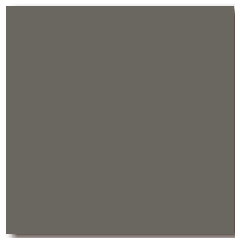
RAL 190 90 05



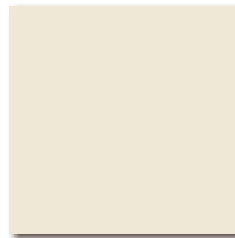
RAL 150 70 30



RAL 9010



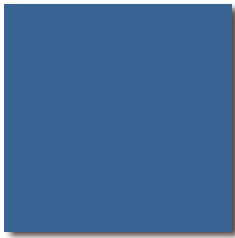
RAL 080 40 05



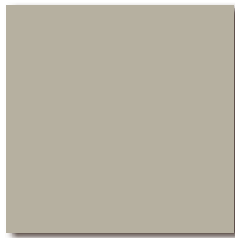
RAL 080 90 10



RAL 150 90 05



RAL 5000



RAL 080 70 10

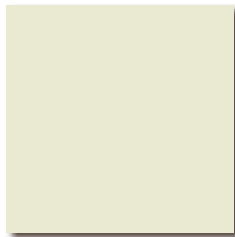


RAL 120 60 30



RAL 250 60 10

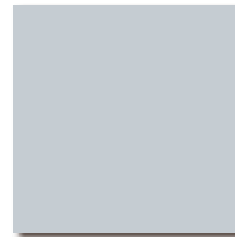
Светостойкий
Общий RAL



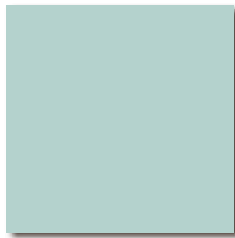
RAL 095 90 10



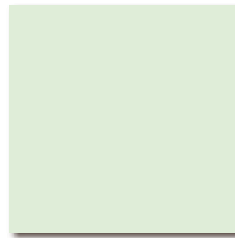
RAL 120 70 20



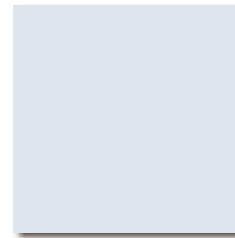
RAL 260 80 05



RAL 180 80 10



RAL 130 90 10



RAL 250 90 05

Светостойкий
RAL DESIGN



RAL 150 50 30



RAL 080 40 10

ФАСАДНЫЕ ПЛИТЫ LATONIT

ЖИЛОЙ ДОМ. ЛИТВА





RAL 9010



RAL 7039



RAL 1004

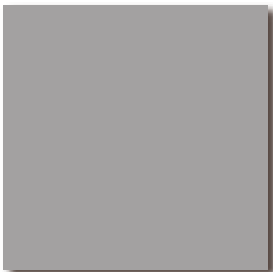


Светостойкий
Общий RAL

САЙДИНГ-ПАНЕЛИ LATONIT

КОТТЕДЖНЫЙ ПОСЁЛОК «AMERICAN DREAM»

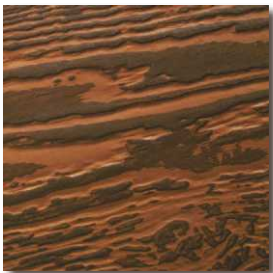




RAL 7036



RAL 8004



Клен



Светостойкий
Общий RAL

САЙДИНГ-ПАНЕЛИ LATONIT

КОТТЕДЖНЫЙ ПОСЁЛОК «AMERICAN DREAM»



RAL 7034



RAL 8002



RAL 1004



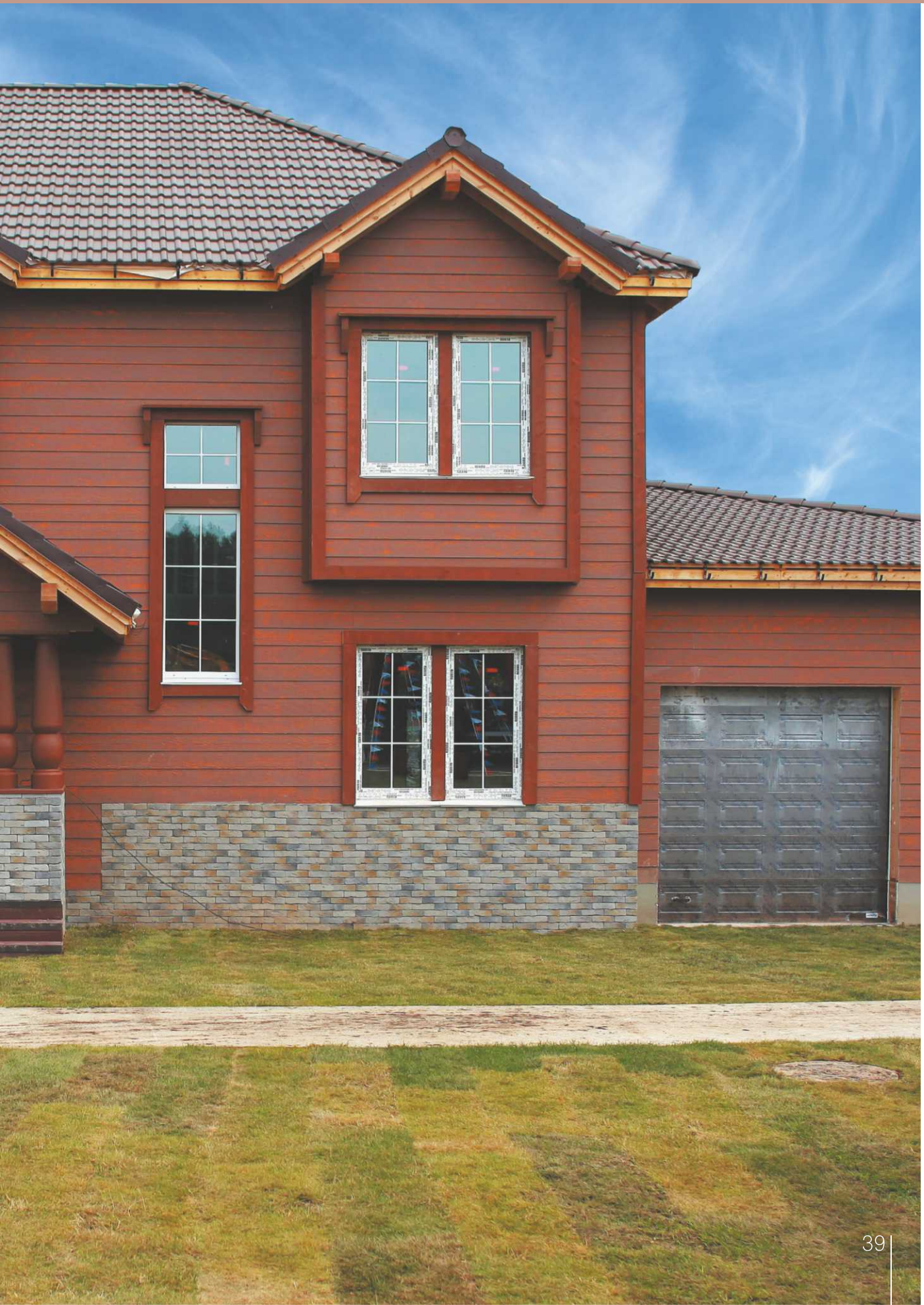
Светостойкий
Общий RAL



САЙДИНГ-ПАНЕЛИ LATONIT

КОТТЕДЖНЫЙ ПОСЁЛОК «AMERICAN DREAM»





САЙДИНГ-ПАНЕЛИ LATONIT

КОТТЕДЖНЫЙ ПОСЁЛОК «AMERICAN DREAM»





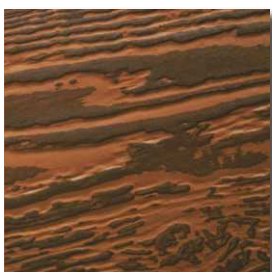
RAL 7044



RAL 7002



RAL 7005



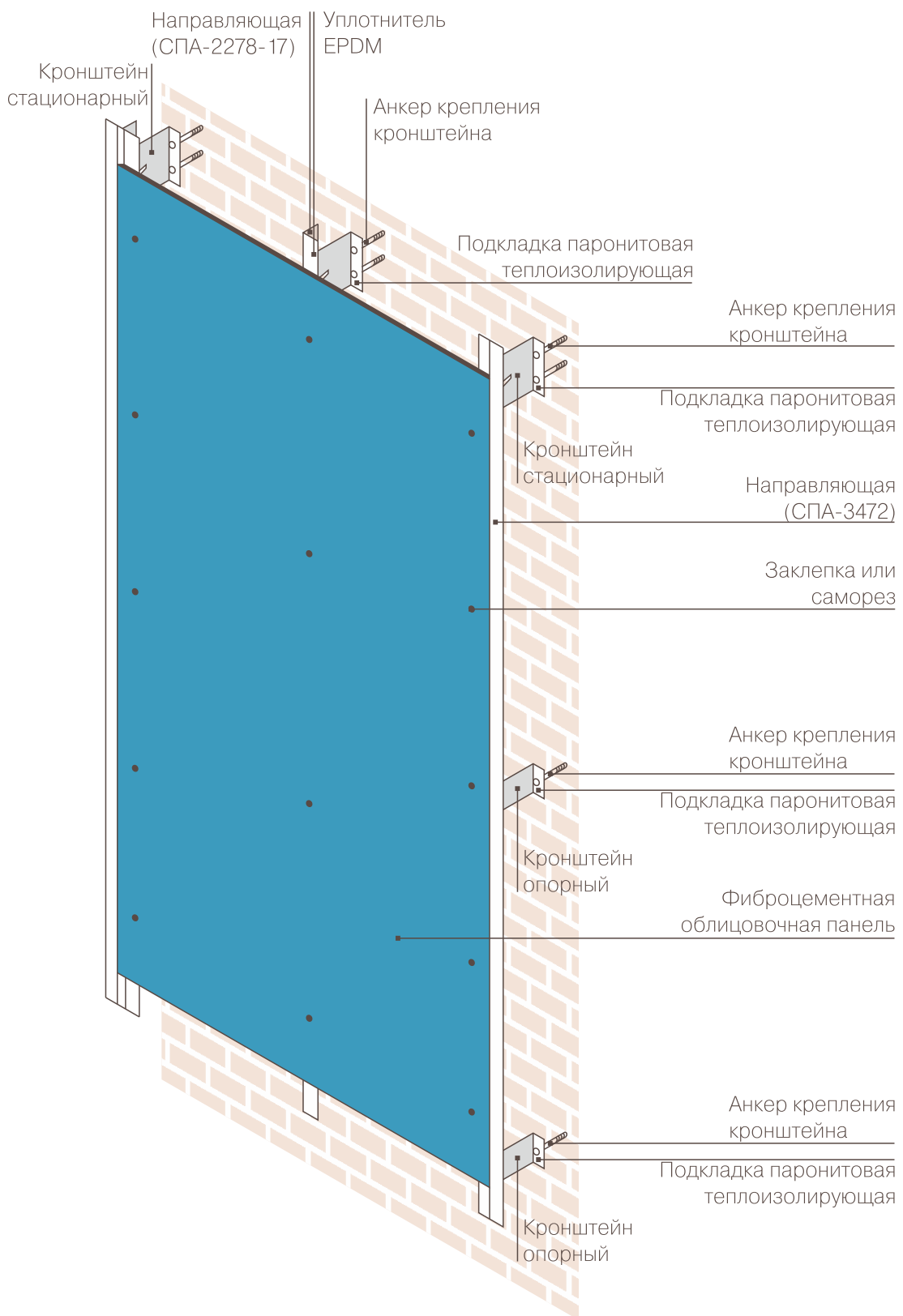
Клен



Светостойкий
Общий RAL

ИНСТРУКЦИИ

ОБЩИЙ ВИД ФАСАДНОЙ СИСТЕМЫ



ПРАВИЛА МОНТАЖА ФИБРОЦЕМЕНТНЫХ ПЛИТ

Монтажные работы должны выполняться специализированными бригадами, имеющими лицензию на выполнение монтажных работ в соответствии с проектом, утвержденным в установленном порядке, а также с учетом рекомендаций завода-изготовителя.

Перед монтажом необходимо :

- проверить дату выпуска . Плиты разных партий могут отличаться оттенками;
- убедиться, что на плитах отсутствуют дефекты. При их обнаружении, необходимо связаться с менеджером ОАО «Лато» или его представителем.

Навесные фасадные системы с воздушным зазором включают в себя металлическую или деревянную подконструкцию (каркас), слой теплоизоляции (или без него) и облицовочную плиту .

При монтаже облицовочного экрана следует учитывать температурные деформации подконструкции и температурно-влажностные деформации облицовки. В связи с этим обязательно использовать ленту EPDM между фиброцементной плитой и металлическими направляющими каркаса. Уплотнительная лента устанавливается по всей длине вертикальной направляющей под облицовочную плиту, обеспечивает плотное прилегание облицовки к направляющей, снижает шумовой эффект от вибрации облицовки, а также обеспечивает дополнительную герметизацию системы.

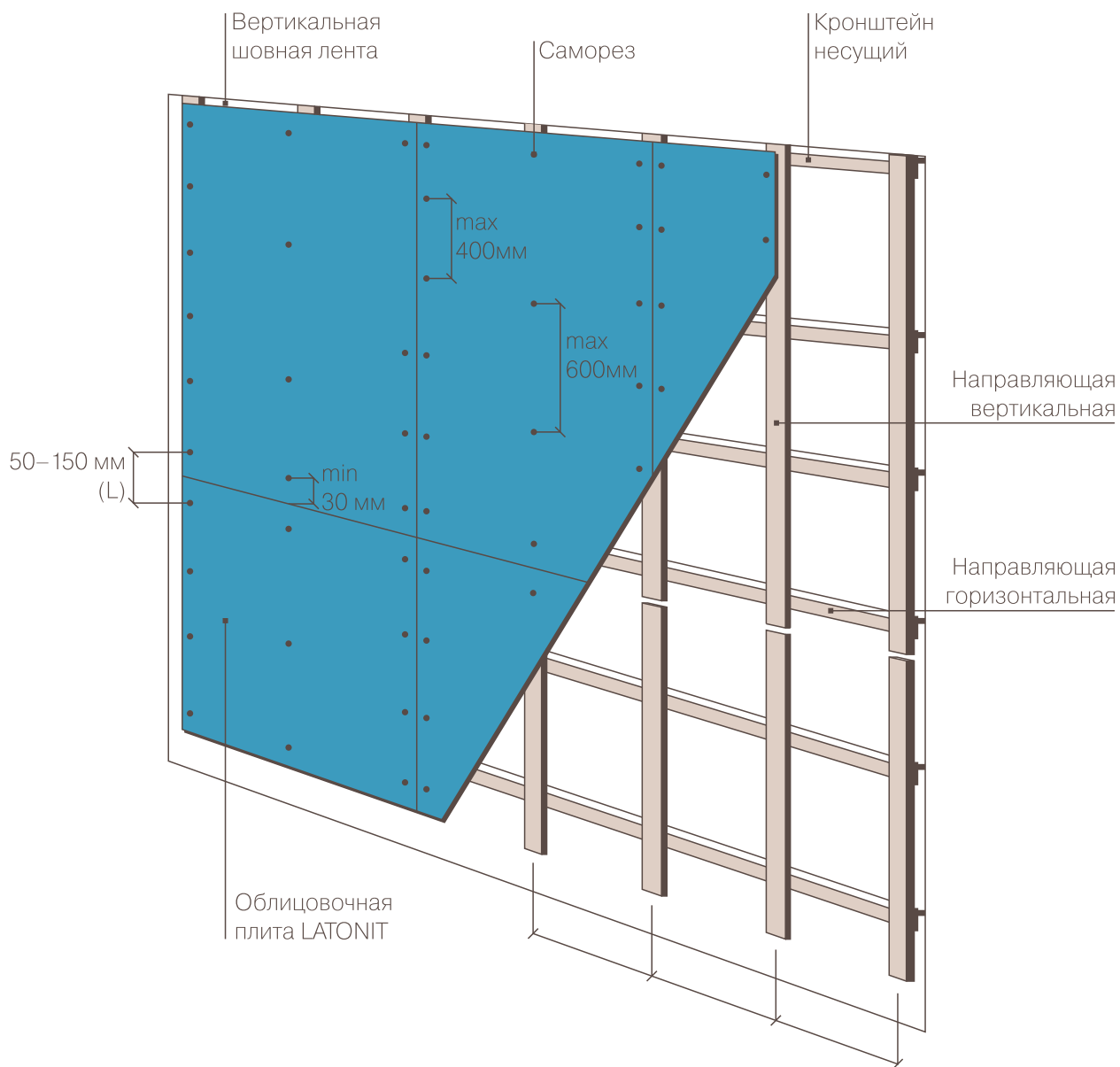
Крепление облицовочных плит осуществляется с помощью заклепок или самонарезающих винтов из коррозионностойкой стали. При креплении плиты расстояние от саморезов (заклепок) до нижней и верхней кромок плиты: для плит длиной до 1 м – 50 мм, от 1 м до 1,5 м – 100 мм, свыше 1,5 м - 150 мм. Расстояние от саморезов (заклепок) до боковых кромок плиты – min 30 мм, шаг между саморезами (заклепками) по краю плиты – не более 400 мм; допускается крепить середину листа с шагом max 600 мм.

Для исключения возможных разрушений плиты в точках её крепления необходимо устанавливать в отверстие в сочетании с втулкой, которая не позволяет пережимать плиту при монтаже к направляющей. Длина используемой втулки должна соответствовать толщине облицовочной плиты +2мм. При креплении плит на фасаде саморезами, в целях исключения механического повреждения в результате температурно-влажностных деформаций, возникающих в эксплуатации фасада в естественных условиях, не допускается перетяжка. Технологический зазор между торцами плит – от 6 до 10 мм.

Подробная инструкция по руководству монтажа навесной фасадной системы с использованием фиброцементной плиты LATONIT размещена на сайте www.latonit.ru

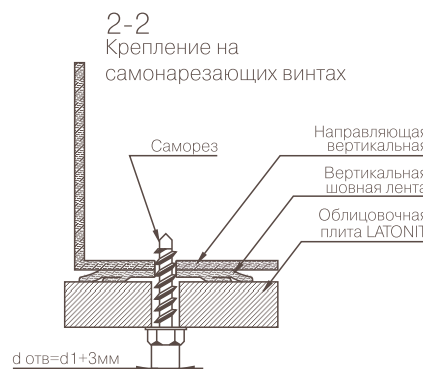
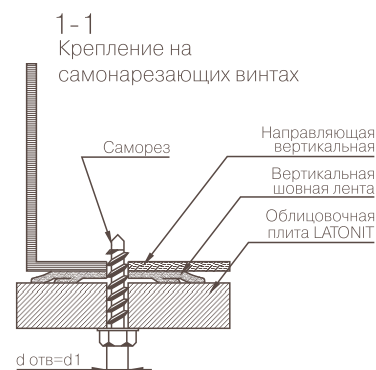
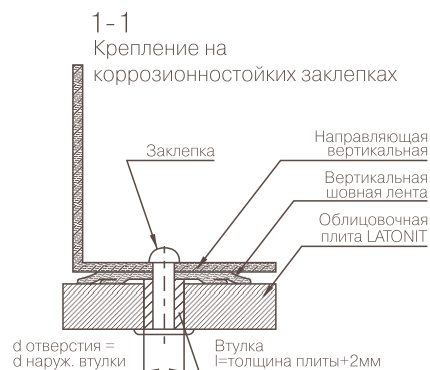
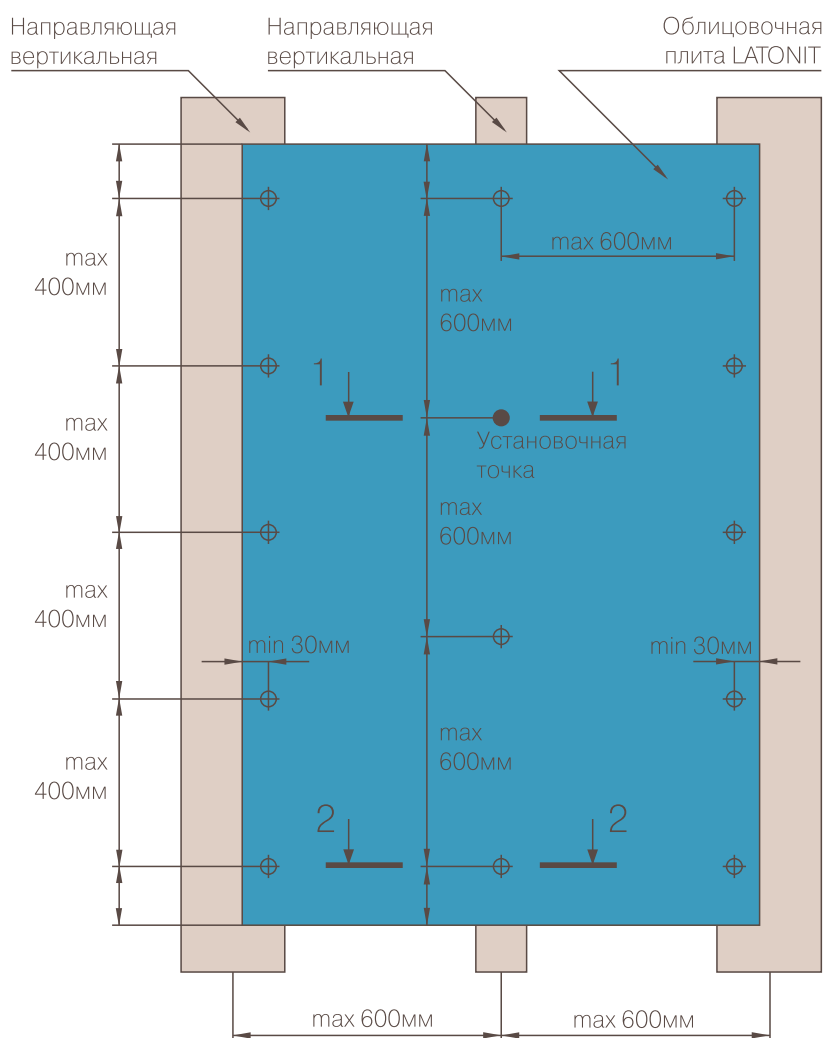
ИНСТРУКЦИИ

МОНТАЖНАЯ СХЕМА. ВЕРТИКАЛЬНОЕ РАСПОЛОЖЕНИЕ ПЛИТ



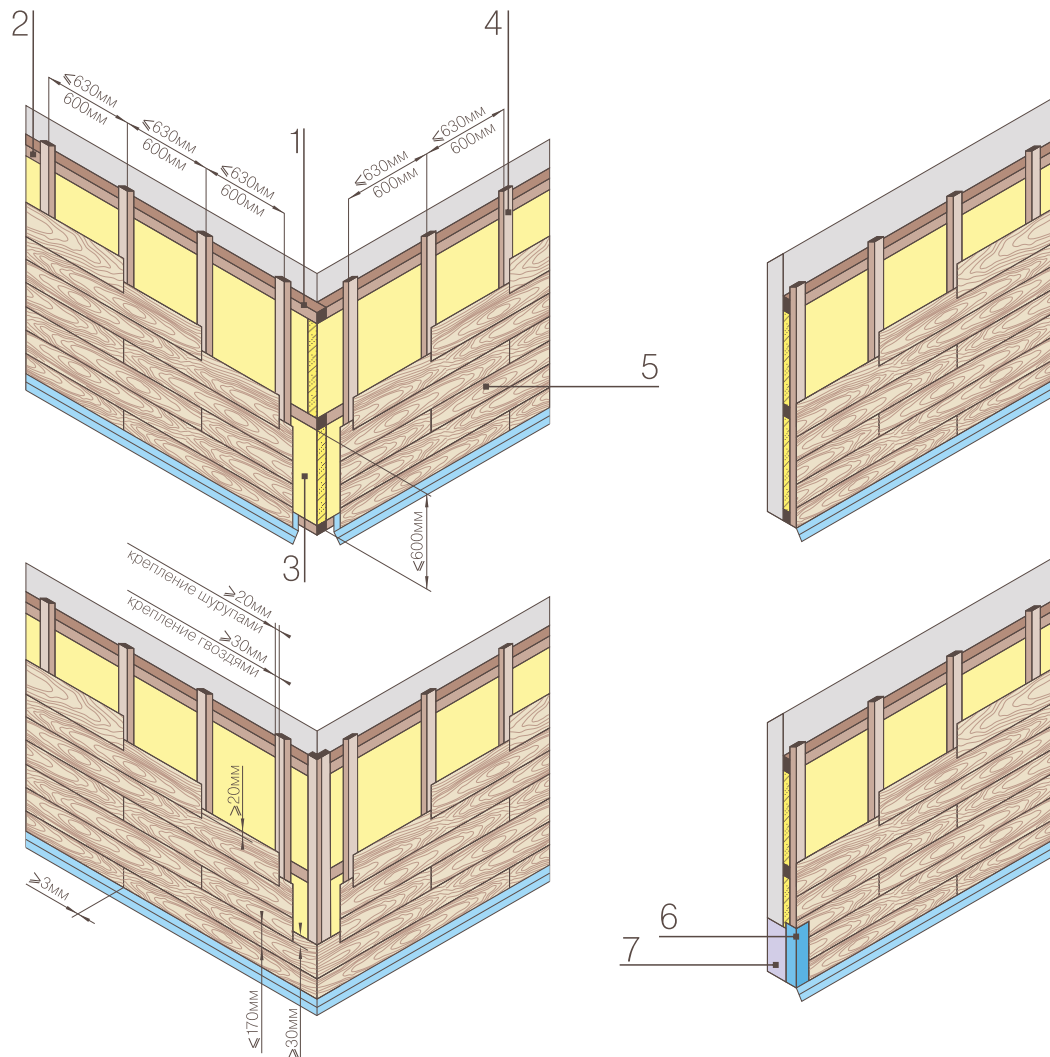
| Длина плиты | Расстояние от нижней и верхней кромок плиты (L) | Расстояние до винтов от левой и правой кромок плиты |
|----------------|---|---|
| ≤ 1000 мм | 50 мм | min 30 мм |
| 1000 – 1500 мм | 100 мм | |
| ≥ 1500 мм | 150 мм | |

СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ ОБЛИЦОВОЧНЫХ ПЛИТ. ВЕРТИКАЛЬНОЕ РАСПОЛОЖЕНИЕ



| Длина плиты | Расстояние от нижней и верхней кромок плиты (L) | Примечание |
|----------------|---|---|
| ≤ 1000 мм | 50 мм | Расстояние от оси самореза (заклепки) до края направляющей не менее 2d, где d – диаметр самореза (заклепки) |
| 1000 – 1500 мм | 100 мм | |
| ≥ 1500 мм | 150 мм | |

ГОРИЗОНТАЛЬНОЕ КРЕПЛЕНИЕ LATONIT-САЙДИНГА

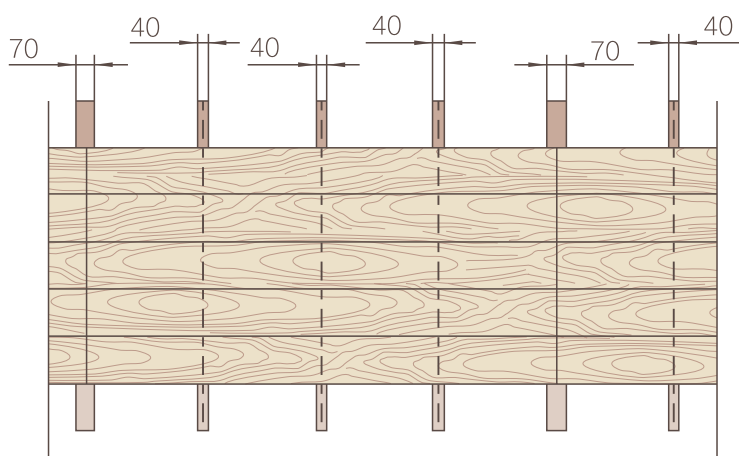


1. Горизонтальная обрешетка. Размеры $\geq 50\text{мм} \times 30\text{мм}$, расстояние между горизонтальными брусками обрешетки $\geq 600\text{мм}$.
2. Анкерное крепление. Осуществляется при помощи шурупов и дюпелей. Шаг $\leq 800\text{мм}$.
3. Теплоизоляция. Устанавливается в случае необходимости.
4. Несущая вертикальная обрешетка. Вертикальную обрешетку соединить в точках пересечения двумя соединительными элементами с горизонтальной обрешеткой. Брусочки вертикальной обрешетки должны иметь ширину не менее 40мм , в местах соединения горизонтальных досок ширина должна составлять не менее 70мм . Оптимальное расстояние между осями вертикальных брусков составляет 600мм .
5. LATONIT-сайдинг. Крепить шурупами-саморезами или гвоздями. Перед креплением в панелях сверлить отверстия диаметром 3мм . При креплении шурупами расстояние от краев плиты составляет 20мм , при креплении гвоздями - 30мм .
6. Уголок пластиковый.
7. Откос дверной.

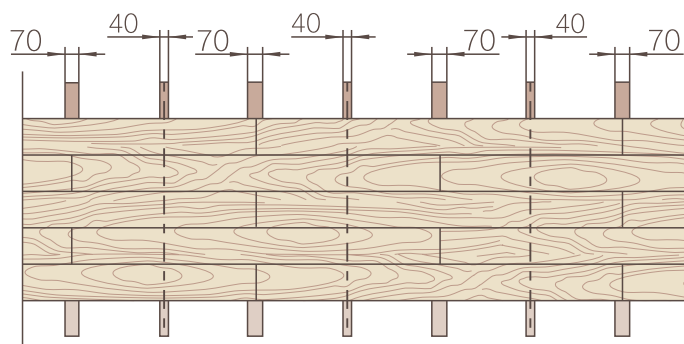
РАСКЛАДКА

LATONIT - сайдинг крепится на вертикальные бруски «внахлест». Возможны несколько вариантов раскладки.

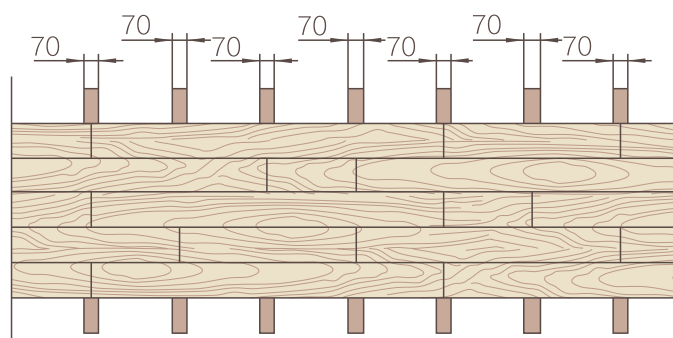
1. «Прямой»



2. «Кирпичная кладка»

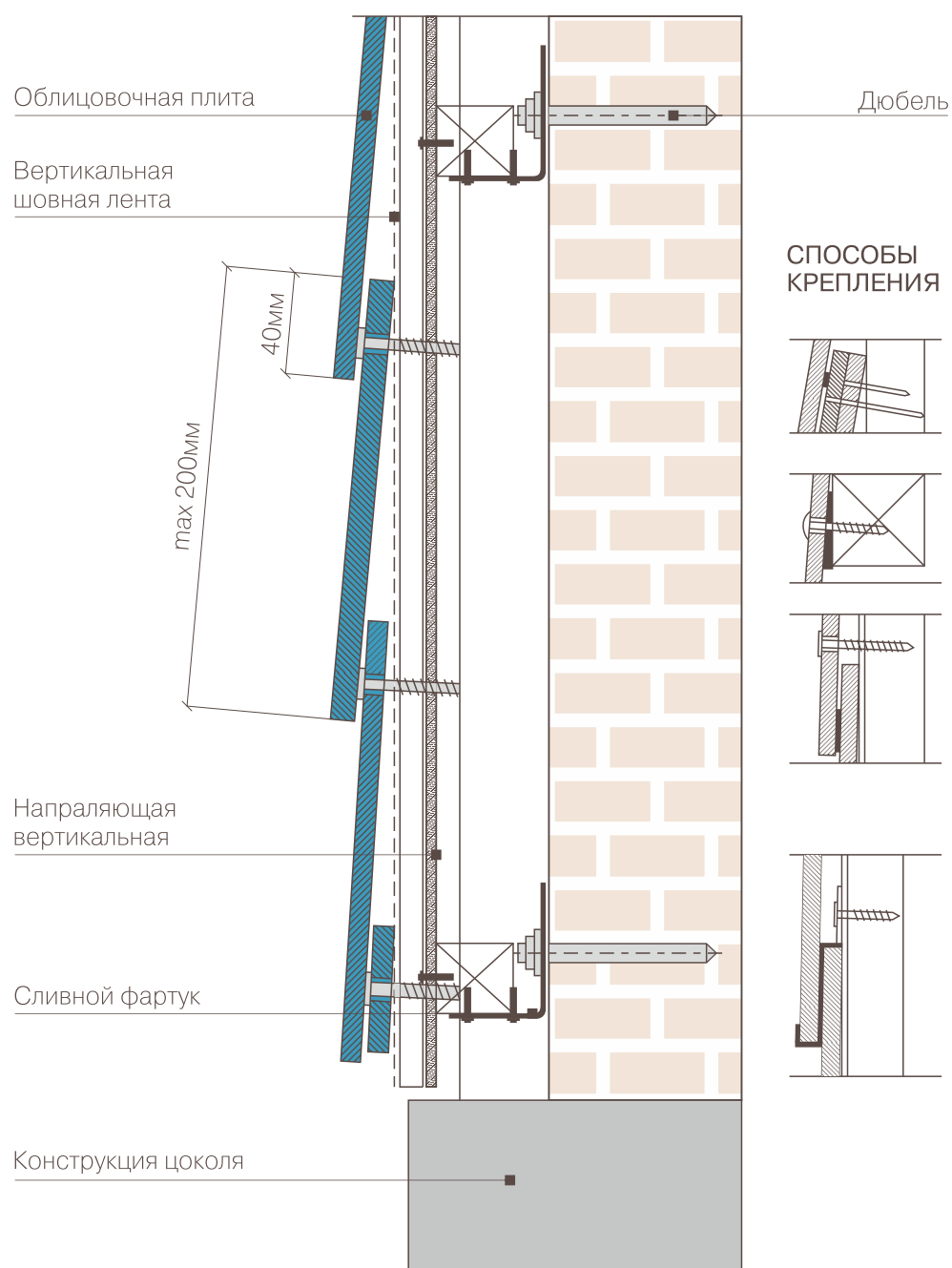


3. «Вразброс»

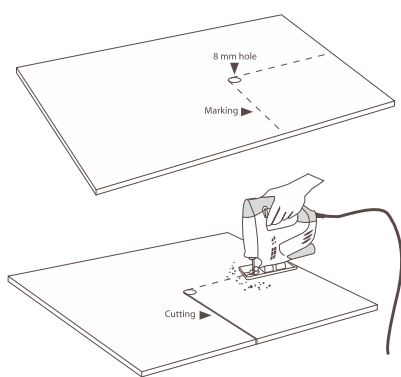


ИНСТРУКЦИИ

УЗЕЛ КРЕПЛЕНИЯ САЙДИНГ-ПАНЕЛЕЙ ВНАХЛЕСТ. ГОРИЗОНТАЛЬНОЕ РАСПОЛОЖЕНИЕ ПЛИТ.



РЕЗКА, ОЧИСТКА И ОБРАБОТКА



При работе с плитами запрещается: стаскивать, сдвигать, наносить удар, сбрасывать с любой высоты, ходить по декоративной поверхности.

Дополнительный раскрой продукции с защитно-декоративным покрытием производится при расположении плиты лицевой поверхностью вверх на специализированном распиловочном столе (станке), обеспечивающем геометри-

ческую точность выполнения работ, применяя специальное оборудование с пылеулавливающим устройством, во избежание схватывания фиброцементной пыли с влагой из воздуха и порчи декоративного покрытия. Также обязательна очистка среза плиты воздухом (применяя компрессор) или механическим путем (мягкая щетка, ветошь и т.д.), с последующей обработкой среза гидрофобным материалом.

Распиловочный стол (станок) должен находиться в помещении или под навесом, исключающим попадание атмосферных осадков. Резка и сверление проводится только с сухими плитами.

Инструменты для распила плит:

- переносные пилы (ручные пилы) с пылеулавливающим устройством;
- стационарная пила с пылеулавливающим устройством;
- механический лобзик для небольших и изогнутых резов.

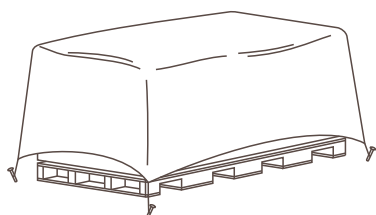
Применяются специальные диски для распиловки абразивных материалов:

- с твердосплавными напайками;
- карборундовые диски;
- диски с алмазным напылением переменного сечения.

Срез при распиловке должен быть ровным, гладким, без сколов и заусенцев. Для стационарных пил, во избежание усталостных изломов, диаметр прижимного фланца должен составлять $2/3$ диаметра пилы. Торцевое биение пилы не более $+0,1$ мм.

ИНСТРУКЦИИ

ХРАНЕНИЕ



Хранение плит у потребителя должно осуществляться с соблюдением следующих условий:

Плиты, сформированные в транспортные пакеты, допускается временно хранить на сухой открытой асфальтированной или бетонированной площадке в течение не более 14 дней только в горизонтальном положении и только в случае сохранности транспортной упаковки. Для гарантии сохранности продукции лучше применить дополнительное водонепроницаемое покрытие – полиэтиленовую пленку. На более длительные сроки продукцию необходимо разместить на закрытой площадке. Закрытая площадка должна гарантировать полную защиту плит от атмосферных осадков(дождь, снег).

При нарушении транспортной упаковки плиты следует хранить в закрытом помещении или под навесом в условиях, предотвращающих их увлажнение, во избежание смерзания изделий и их повреждения.

Для предотвращения повреждения окрашенной поверхности плит при транспортировке и хранении плиты прокладывают друг от друга прокладочным материалом.

При ручной транспортировке плит к месту хранения, необходимо следить за сохранностью прокладочного материала. Прокладочный материал должен полностью исключать контакт окрашенных поверхностей. Транспортные пакеты с плитами без декоративного покрытия при хранении у потребителя могут устанавливаться друг на друга в штабеля. При этом общая высота штабеля из транспортных пакетов не должна превышать 2,5м. Транспортные пакеты из плит с декоративным покрытием при хранении у потребителя запрещается устанавливать друг на друга в штабеля.

В перерывах между работами запрещается оставлять вскрытую пачку на открытой площадке.

При открытии упаковки стопы, каждая плита должна подниматься с осторожностью, чтобы не поцарапать плиту, находящуюся снизу.

Запрещается хранение продукции при прямом контакте со следующими агрессивными веществами: кислоты, щелочи, горюче — смазочные материалы, спирты, органические растворители.

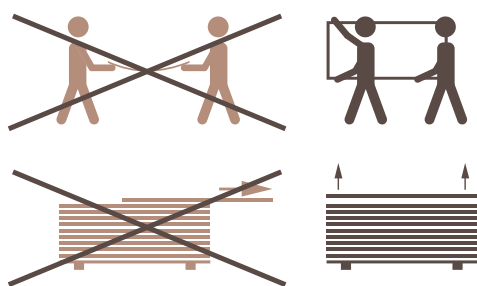
ТРАНСПОРТИРОВКА

Транспортировка плит на площадку и по площадке производится любым видом транспорта или приспособлением с соблюдением правил перевозок грузов, установленных для данного вида транспорта или приспособления, и требований другой документации, утвержденной в установленном порядке. Грузозахватные устройства должны иметь защитные приспособления, исключающие возможность повреждения продукции. Плиты поставляются в транспортных пакетах. Пакеты формируются из плит заданного размера, с использованием поддонов из древесины, и упаковываются в полиэтиленовую пленку.

При погрузке (разгрузке) строповку пакетов производить под поперечные брусья поддона. Плиты должны быть уложены и закреплены способом, исключающим их смещения.

При транспортировке в а/м транспорте пакеты с плитами устанавливаются в кузове автомобиля в один или два ряда по ширине кузова. При погрузке пакетов в два ряда по ширине кузова борта автомобиля должны быть открыты для освобождения стропов. После загрузки автомобиля борта закрыть. От возможного опрокидывания пакеты закреплять проволокой, веревкой или специальными ремнями, зацепив за бортовые крючья или за лонжероны рамы автомобиля.

Транспортировку плит вручную следует производить только двумя работниками по одной плите. Плиту при переноске необходимо держать



вертикально, не допуская изгибов и провисания. При невозможности переноски в вертикальном положении применять носилки. Переноска двух и более плит вручную, без использования носилок, запрещена.

ВЫРЕЗЫ



Небольшие фрагменты плит допустимо вырезать электролобзиком или кольцевой пилой с твёрдосплавным, закаленным или биметаллическим полотном.

Чтобы избежать растрескивания плит при проведении данных операций, необходимо просверлить отверстие во внутреннем углу плиты диаметром не менее 8 мм. Места среза необходимо очистить наждачной бумагой.

СВЕРЛЕНИЕ

Сверление можно производить с помощью электрических дрелей. Сверло должно иметь твёрдосплавный наконечник. Не допускать ударного сверления.

Высверливание отверстий для крепления плит на фасаде производится предварительно. Диаметр отверстий должен превышать диаметр крепежного шурупа на 2-3 мм. Чтобы отверстия получались ровными и аккуратными, обязательно необходимо подложить под плиту древесностружечную плиту.

ОБСЛУЖИВАНИЕ ФАСАДА

Вентилируемые фасады не требуют специального обслуживания. Однако, для сохранения прочностных, защитно-декоративных свойств плит LATONIT, необходимо ежегодно проводить плановые обследования технического состояния несущего каркаса фасадной системы, теплоизоляции, элементов облицовки и их крепления. Своевременное обнаружение и устранение повреждений продлевает срок службы отделки фасада.

ОЧИСТКА

Мойка зданий, имеющих вентилируемый фасад, требует деликатного подхода. Данный процесс требует соблюдения техники безопасности и правил проведения работ. При таких работах огромное значение уделяется выбору химического моющего средства. Бытовые чистящие средства должны быть нейтральными, не содержащими растворителей. Начинать мойку необходимо сверху вниз.

Перед началом чистки фасада необходимо опробовать выбранный способ чистки на небольшом участке, чтобы убедиться в его целесообразности и эффективности.

Мытье вентилируемого фасада необходимо осуществлять не реже раза в год, а лучше два, в весенний и осенний периоды.

Важно!

Запрещается применять для мойки фасадных плит абразивные средства, а также использовать моющие установки высокого давления. Все это может привести к повреждению окрашенной поверхности плит.

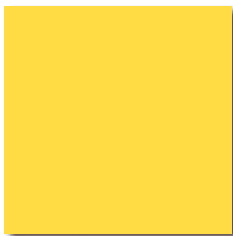
ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

На все возникающие вопросы по фасадным плитам LATONIT, наши сотрудники готовы ответить на них и дать вам необходимые рекомендации. Посетите наш интернет-сайт www.latonit.ru

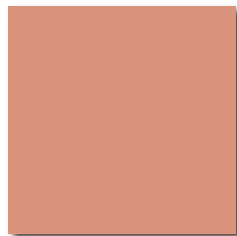
ОБРАЗЦЫ ЦВЕТА

КАРТА ОСНОВНЫХ ЦВЕТОВ

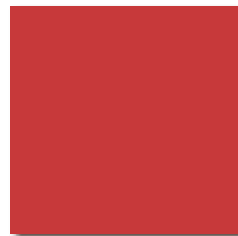
▶ СВЕТОСТОЙКИЙ ОБЩИЙ RAL



R 1018
ярко-желтый



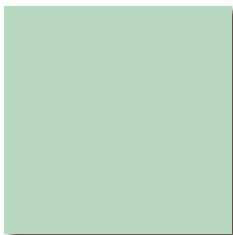
R 3012
бежево-красный



R 3020
ярко-красный



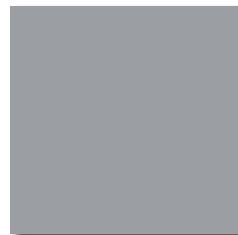
R 5010
синий



R 6019
оледно-зеленый



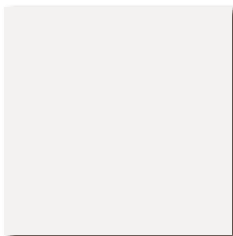
R 6001
изумрудно-зеленый



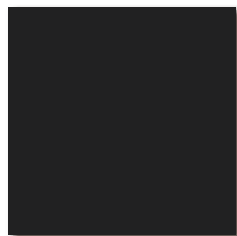
R 7045
серый



R 8015
каштаново-коричневый

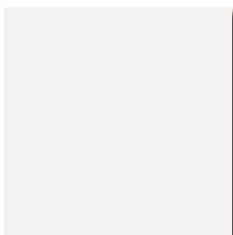


R 9003
белый



R 9017
черный

▶ СВЕТОСТОЙКИЙ RAL 3 EFFECT



120-3
белый

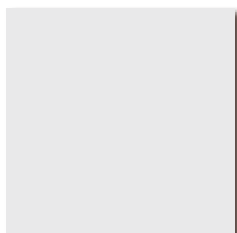


680-1
голубой

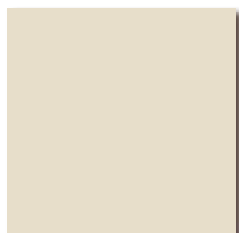


680-3
синий

СВЕТОСТОЙКИЙ ОБЩИЙ NCS ◀



S0502B
светло-серый



S0804-Y50R
бледно-бежевый



S 1010-Y50R
бежевый



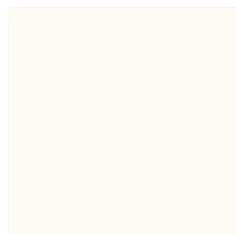
S2030Y90R
розовый



S3050-Y40R
светло-коричневый



S4040-Y40R
коричневый



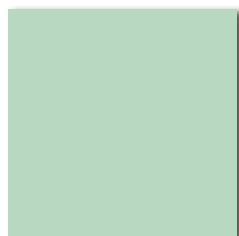
S 0300N
белый



S 7500N
темно-серый



S1075G70Y
желто-зеленый

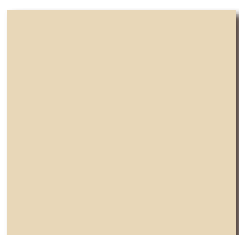


S0520G20Y
бледно-зеленый

СВЕТОСТОЙКИЙ RAL DESIGN ◀



D 080 70 10
серый



D 095 90 10
бежевый



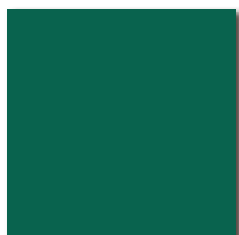
D 110 80 70
салатно-желтый



D 120 50 50
зеленый



D 120 80 60
салатно-зеленый



D 180 30 35
темно-зеленый



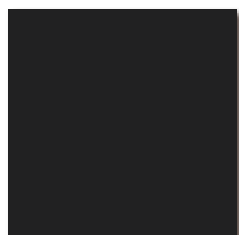
D 180 70 40
бледно-зеленый



D 240 60 30
голубой



D 000 40 00
темно-серый



D 000 15 00
черный

LATONIT

ФИБРОЦЕМЕНТНЫЕ ПЛИТЫ

LATONIT

ФИБРОЦЕМЕНТНЫЕ ПЛИТЫ

Россия, 431720, Республика Мордовия,
Чамзинский район, р.п. Комсомольский
тел. 8 800 234 28 22
e-mail: info@latonit.ru

www.latonit.ru