

SZCZEGÓŁOWA SPECYFIKACJA TECHNICZNA

B.01.00.00. WYKONYWANIE POKRYĆ DACHOWYCH

1. WSTĘP

Przedmiot SST

Przedmiotem niniejszej szczegółowej specyfikacji technicznej są wymagania dotyczące wykonania robót pokrywczych z papy termozgrzewalnej i obróbek blacharskich na dachu drewnianym krytym papą.

Zakres stosowania SST

Szczegółowa specyfikacja techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i umowy przy zleceniu i realizacji robót wymienionych w pkt. 1.1.

Zakres robót objętych SST

Roboty, których dotyczy specyfikacja obejmują wszystkie czynności umożliwiające i mające na celu wykonanie robót pokrywczych i obróbek blacharskich.

Określenia podstawowe

Określenia podane w niniejszej Szczegółowej Specyfikacji Technicznej są zgodne z obowiązującymi normami.

Ogólne wymagania dotyczące robót

Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość ich wykonania oraz za zgodność z SST i poleceniami Inspektora. Ogólne wymagania dotyczące robót podano w ST „Wymagania ogólne”

2.0. MATERIAŁY

Ogólne wymagania dot. materiałów podano w ST- B.00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt. 2

Blacha stalowa ocynkowana powlekana o gr. nie mniejszej niż 0,52 mm

Haki do rur i rynien powlekane - zgodnie z warunkami technicznymi

Warstwowa płyta izolacyjna EPS 100 (dach - podłoga) gr. 100mm z rdzeniem ze styropianu, w okładzinie z termozgrzewalnej papy asfaltowej. Rdzeń płyt wykonany jest z płyt styropianowych o naprężeniu ściskającym przy 10% odkształceniu względem 100kPa. Okładzina płyt wykonana jest ze zgrzewalnej, podkładowej papy asfaltowej na welonie z włókien szklanych

Papa termozgrzewalna wierzchniego krycia- jednowarstwowa, modyfikowana, bitum modyfikowany SBS na osnowie z włókniny poliestrowej, warstwa wierzchnia pokryta mineralną posypką gruboziarnistą – **kolor do uzgodnienia.**

Z uwagi na dużą powierzchnię połączeń wydłużenie wzdłuż i w poprzek minimum 50%

Ilość i rodzaj łączników mechanicznych według instrukcji zalecanej przez producenta.

3.0. SPRZĘT

Specjalistyczny sprzęt dekarcki: nożyce do cięcia blachy, giętarka do blachy, młotek, poziomice, piony, łąty, drabiny, palnik gazowy do papy termozgrzewalnej

4.0. TRANSPORT

Dostawa samochodem ciężarowym, rozładunek ręczny, transport ręczny lub za pomocą ręcznej lub elektrycznej wciągarki.

5.0. WYKONANIE ROBÓT

5.1 Podkłady pod pokrycia z papy termozgrzewalnej

Wymagania ogólne:

Przygotowanie podłoża do robót pokrywczych

- podłoże z powinno zapewnić odpowiednią sztywność i wytrzymałość,
- podłoże powinno zapewniać równość w celu prawidłowego spływu wody,
- podłoże powinno być suche i oczyszczone z zanieczyszczeń, mchu oraz liści i kurzu oraz wolne od agresji biologicznej i chemicznej.

Wymagania ogólne dotyczące układania papy termozgrzewalnej:

Do robót pokrywczych można przystąpić po spełnieniu wymagań ogólnych podanych powyżej i wykonaniu podkładu.

Krycie dachów papą termozgrzewalną może być wykonane w temperaturze nie mniejszej niż: 0°C w przypadku pap modyfikowanych SBS, +5°C w przypadku pap oksydowanych

Nie należy prowadzić prac w przypadku mokrej powierzchni dachu, jej oblodzenia, podczas opadów atmosferycznych oraz przy silnym wietrze

Roboty dekarckie rozpoczyna się od montażu dybli drewnianych dla mocowania haków rynnowych pasów nadrynnowych, a także od wstępnego wykonania obróbek detali dachowych.

Przy małych pochyleniach połaci dachu do (20%) papy należy układać pasami równoległymi do okapu, przy większych spadkach pasami prostopadłymi do okapu (z uwagi na spowodowaną dużą masą możliwość osuwania się układanych pasów podczas zgrzewania).

Minimalny spadek dachu powinien być taki, aby nawet po ugięciu elementów konstrukcyjnych umożliwił skutecznie odprowadzenie wody.

Przed ułożeniem papy należy ją rozwinąć w miejscu gdzie będzie zgrzewana, a następnie po przymiarce (z uwzględnieniem zakładu) i ewentualnym koniecznym przycięciu zwinąć ją z dwóch końców do środka. Miejsca zakładów na ułożonym wcześniej pasie papy, (z którym łączona będzie rozwijana rolka) należy podgrzać palnikiem i przeciągnąć szpachelką w celu wtopienia posypki na całej szer. zakładu (12-15 cm).

Zasadnicza operacja zgrzewania polega na rozgrzaniu palnikiem podłoża oraz spodniej warstwy papy aż do momentu zauważalnego wpływu asfaltu z jednoczesnym powolnym i równomiernym rozwijaniem rolki. Miarą jakości zgrzewania jest wpływ masy asfaltowej o szer.

0,5-1,0 cm na całej długości zgrzewania.

Arkusze papy należy łączyć ze sobą na zakłady podłużny 8 cm, poprzeczny 12-15 cm. Zakłady powinny być wykonane zgodnie z kierunkiem spływu wody i zgodnie z kierunkiem najczęściej występujących w okolicy wiatrów. Zakłady należy wykonywać ze szczególną starannością. Po ułożeniu kilku rolek i ich wystudzeniu należy sprawdzić prawidłowość wykonania zgrzewania. Miejsca źle zgrzane należy podgrzać (po uprzednim odchyleniu papy) i ponownie skleić.

W poszczególnych warstwach arkusze papy powinny być przesunięte względem siebie tak, aby zakłady zarówno poprzeczne jak i podłużne nie pokrywały się.

Obróbki blacharskie z blachy ocynkowanej powlekanej

Obróbki blacharskie powinny być dostosowane do wielkości pochylenia połaci, roboty blacharskie z blachy stalowej ocynkowanej powlekanej można wykonywać o każdej porze roku, lecz temperaturze nie niższej od - 15°C, robót nie można wykonywać na oblodzonych podłożach.

Rynny z blachy ocynkowanej powlekanej

rynny powinny być wykonane przy zachowaniu dotychczasowej średnicy, z pojedynczych członów składane w elementy wielocłonowe, powinny być łączone na zakład nie mniejszy niż 20 mm, nitowany 3 lub 4 nitami o średnicy 3 mm i lutowany, dopuszcza się łączenie rynien na rąbek pojedynczy leżący.

Denka rynien powinny być wykonane z blachy o kształcie odpowiadającym przekrojowi rynny, brzegi denka powinny być odgięte do środka na szerokości 5 – 7 mm i połączone z rynną obustronnym lutowaniem, rynny mocowane uchwytyami ocynkowanymi, pozostawionymi w odstępach 50 cm, spadki (nie mniejsze niż 0,5%) rynien regulować na uchwytych, połączenie rynny z rurą spustową powinno być wykonane w taki sposób, aby swobodnie wchodziło w rurę spustową, połączenie wpustu rynnowego z rynną powinno być obustronnie oblutowane.

Rury spustowe z blachy ocynkowanej powlekanej

- rury spustowe wykonane z pojedynczych członów i składane w elementy wielocłonowe,
- odchylenie rur spustowych o pionie nie powinno być większe niż 20 mm przy długości rur większej niż 10 m, odchylenie rur spustowych od linii prostej mierzone na długości 2 m nie powinno być większe niż 3 mm.
- rury spustowe powinny być mocowane do ścian uchwytyami do rur spustowych rozstawionymi w odstępach nie większych niż 3 m oraz zawsze na końcach rur i pod kolankami omijającymi wysoki lub gzymsy,
- uchwyty powinny być mocowane w sposób trwały przez wbicie trzpienia w spoiny muru, osadzenie w zaprawie cementowej w wykutych gniazdach w ścianie, pionowe złącza rur

spustowych powinny być dostępne i zwrócone na zewnątrz gdyż ułatwi to naprawę uszkodzonego złącza, nad uchwyty powinny być przylutowane na rurach spustowych obrączki o szerokości 3-4 cm wykonane z tej samej blachy co rura, dla zabezpieczenia rury przed zsuwaniem się, dopuszcza się zamiast obrączek przylutowane noski z blachy usytuowane na zewnątrz rury, rury spustowe odprowadzające wodę do kanalizacji powinny być wpuszczone do rury żeliwnej na głębokość kielicha, do każdej rury nad tym połączeniem powinien być przylutowany kołnierz stożkowy o szerokości 5-6 cm, wykonany z tej samej blachy co rury spustowe.

W każdej rurze spustowej powinien być **zamontowany czyszczak** ,umożliwiający wyczyszczenie rur spustowych,

6.0. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

Nie dopuszcza się stosowania do robót materiałów, których właściwości nie odpowiadają wymaganiom technicznym. Nie należy stosować również materiałów przeterminowanych (po okresie gwarancyjnym).

Należy przeprowadzić kontrolę dotrzymania warunków ogólnych wykonania robót, sprawdzić prawidłowość wykonania.

7.0 OBMIAR ROBÓT

Jednostką obmiarową robót jest:

dla robót: pokrywczych – 1 m² pokrytej powierzchni dachu

dla robót: rynny i rury spustowe – 1 m wykonanych rynien lub rur spustowych,

obróbki blacharskie-1 m² wykonanych obróbek blacharskich .

Ilość robót określa się na podstawie przedmiaru z uwzględnieniem zmian zaaprobowanych przez Inspektora i sprawdzonych w naturze.

8.0 ODBIÓR ROBÓT

1. Odbiór podłoża.Badania podłoża należy przeprowadzić w trakcie odbioru częściowego, podczas suchej pogody, przed przystąpieniem do krycia połaci dachowych.

Sprawdzenie równości powierzchni podłoża należy przeprowadzić za pomocą łąty kontrolnej o dł. 2 m lub za pomocą szablonu z podziałką milimetrową.

2.Odbiór robót pokrywczych.

Roboty pokrywcze, jako roboty zanikające, wymagają odbiorów częściowych.

Badania w czasie odbioru częściowego należy przeprowadzić dla tych robót do, których dostęp później jest utrudniony.

Odbiór częściowy powinien obejmować sprawdzenie:

- jakości zastosowanych materiałów,
- dokładności wykonania pokrycia, dokładności wykonania obróbek blacharskich i ich połączenia z pokryciem.

Badania końcowe pokrycia należy przeprowadzić po zakończeniu robót .

Podstawę do odbioru robót pokrywczych stanowią następujące dokumenty:
protokoły odbioru materiałów i wyrobów.

Odbiór końcowy polega na dokładnym sprawdzeniu stanu wykonanego pokrycia i obróbek blacharskich i połączenia ich z urządzeniami, a także wykonania na pokryciu ewentualnych zabezpieczeń eksploatacyjnych.

3.Odbiór obróbek blacharskich rynien i rur spustowych powinien obejmować:

- sprawdzenie prawidłowości połączeń poziomych i pionowych
- sprawdzenie mocowania elementów do deskowania lub ścian
- sprawdzenie prawidłowości spadków rynien ,
- sprawdzenie szczelności połączeń rur spustowych z wpustami
- rury spustowe mogą być mocowane po sprawdzeniu drożności przewodów kanalizacyjnych.

9.0. PODSTAWY PŁATNOŚCI

Pokrycie z papy termozgrzewalnej:

Płaci się za ustaloną ilość m² pokrycia.

Obróbki blacharskie:

Płaci się za ustaloną ilość m² obróbki wg ceny jednostkowej, która obejmuje przygotowanie, zmontowanie i umocowanie w podłożu, zalutowanie połączeń, uporządkowanie stanowiska pracy.

Rynny i rury spustowe:

Płaci się za ustaloną ilość metrów (m) rynien i rur spustowych wg ceny jednostkowej, która obejmuje przygotowanie, zamontowanie, umocowanie i zalutowanie połączeń, uporządkowanie stanowiska pracy.

10.0. PRZEPISY ZWIĄZANE

- PN-61/B-10245 roboty blacharskie budowlane z blachy stalowej ocynkowanej i cynkowej.
Wymagania i badania techniczne przy odbiorze.
- BN-66/5059-01 uchwyty do rur spustowych okrągłych.
- BN-66/5059-01 uchwyty do rynien półokrągłych.
- PN-89/B-02361 pochYLENIA POŁACI DACHOWYCH
- Warunki techniczne wykonania i odbioru. Pokrycia dachowe, wydane przez ITB -
Warszawa 2004 r.