

# GONTY ORŁA

instrukcja układania







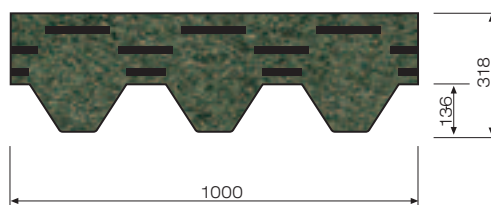
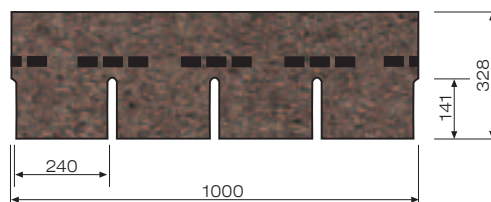
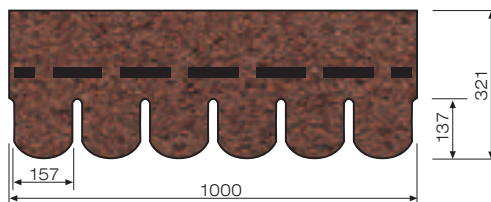
# Informacje ogólne

## Budowa

- posypka gruboziarnista
- asfalt oksydowany
- welon z włókien szklanych o gramaturze minimum 110g/m<sup>2</sup>
- asfalt oksydowany
- posypka drobnoziarnista

Na wierzchniej stronie gontów naniesione są paski wysokomodyfikowanego asfaltu samoklejącego się pod wpływem wyższej temperatury. Na spodniej stronie znajdują się paski antyadhezyjnej folii zapobiegające sklejanemu się gontów podczas składowania w paczkach.

Zgodnie z Polską Normą PN-EN 544:2000 Gonty Orła posiadają oznaczenie 4X21.



## Przechowywanie i transport

GONTY ORŁA pakowane są w paczkach po 3 m<sup>2</sup>. Gonty należy przechowywać w pomieszczeniach krytych, chroniąc je przed zawilgoceniem i działaniem wysokiej temperatury. Gontów nie należy składować bezpośrednio na gruncie. Transport gontów odbywa się na paletach po 30 paczek.

## Montaż Gontów Orła

### Warunki atmosferyczne

Gonty należy układać w temperaturze powyżej 6°C. Optymalna temperatura to 20°C – 25°C. Gontów nie należy układać podczas opadów atmosferycznych oraz silnych wiatrów.

### Podłoże

Pod gonty powinno być wykonane pełne poszycie, zabezpieczone asfaltową papą podkładową (najlepiej na osnowie z welonu szklanego – P/64/1200). Papę należy układać pasami równoległymi do okapu i łączyć na zakładki (podłużne 10 cm, poprzeczne 12-15 cm). Zakładki papy należy skleić lepikiem asfaltowym lub klejem bitumicznym.

## Przeznaczenie i zakres stosowania

Gonty asfaltowe GONTY ORŁA przeznaczone są do wykonywania wierzchnich warstw na dachach o pochyleniu 12° – 75° (zalecane minimalne pochylenie to 15° – szczególnie dla obiektów położonych w terenie otwartym oraz w terenach górskich lub nadmorskich).

### Deskowanie pełne

Deskowanie wykonuje się z desek obrzynanych o grubości zapewniającej sztywność podłoża przy danym rozstawie krokwi (najczęściej o gr. 25 mm). Deski należy układać stroną dordzeniową do góry tak, aby miejsca połączeń na długości wypadły na krokwiach. Deski powinny być zaimpregnowane środkiem grzybobójczym i ognioochronnym.

### Płyty OSB

Należy użyć płyty OSB III o zwiększonej klasie wodoodporności. Rozstaw krokwi powinien być taki, aby łączenia poszczególnych płyt występowały na krokwiach. Rozstaw krokwi i grubość płyty powinny być tak do-

### „Ogon Bobra”

ciężar 1 paczki: ok. 33 kg  
ilość szt. w paczce: 22  
powierzchnia efektywnego krycia: 3 m<sup>2</sup>

### „Prostokąt”

ciężar 1 paczki: ok. 32 kg  
ilość szt. w paczce: 21  
powierzchnia efektywnego krycia: 3 m<sup>2</sup>

### „Heksagonalny”

ciężar 1 paczki: ok. 28 kg  
ilość szt. w paczce: 22  
powierzchnia efektywnego krycia: 3 m<sup>2</sup>

### Uwagi

- Nie należy zrywać folii znajdujacej się na spodniej stronie poszczególnych pasów gontów.
  - W celu uniknięcia ewentualnych różnic w odcieniach gontów na połąci zaleca się podczas układania pobieranie gontów z kilku paczek (np. z pięciu), nie należy również używać gontów z paczek o różnych datach produkcji i różnych kodach oznaczeniowych na tej samej połąci dachu.
  - W wymaganych przypadkach, np. w okolicach załamań dachu, koszach, kalenicach, wokół okien połaciowych, kominów itp. należy zastosować dodatkowe mocowanie (podklejenie) za pomocą lepiku asfaltowego lub kleju bitumicznego.
  - Elementy blaszane, do których będą podklejane gonty należy zagruntować środkiem asfaltowym (np. ICOPAL PRIMER CLASSIC, ICOPAL WATER PRIMER lub SIPLAST PRIMER)
  - W strefach działania silnych wiatrów (okolicie nadmorskie, górskie) i na dachach o nachyleniu powyżej 60°C oraz podczas układania gontów w dni chłodniejsze i przy braku nasłonecznienia wskazane jest podgrzewanie pasków asfaltu opalarką elektryczną lub palnikiem gazowym.
  - Gonty magazynować w warstwach max. po 10 paczek.
  - Nie wystawiać paczek z gontami na bezpośrednie działanie czynników atmosferycznych (szczególnie nagrzewanie przez promienie słoneczne).
  - Gdy jest ciepło, należy przed otwarciem delikatnie zgiąć paczkę w celu łatwiejszego rozdzielania gontów.

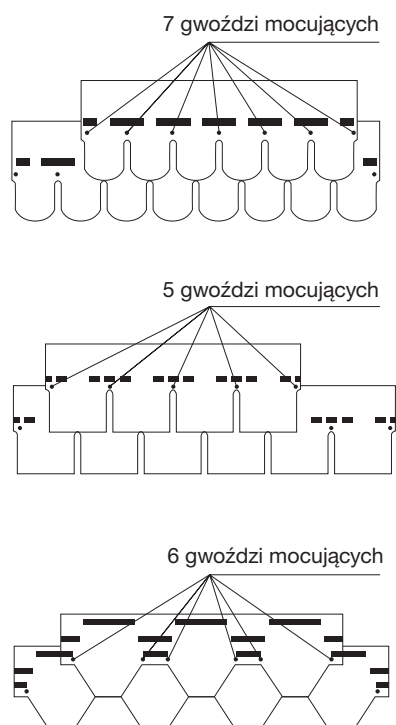
brane, aby podłoże miało odpowiednią sztywność. Dla płyt o grubości 12 mm rozstaw krokwi powinien wynosić max. 60 cm, przy grubości płyty 15 mm – max. 80 cm, przy grubości płyty OSB 18 mm – max. 100 cm.

### Sposób mocowania gontów

#### do podłoża z desek

Pasy gontów mocuje się za pomocą ocynkowanych gwoździ papowych. Linia wbijania gwoździ przebiega ok. 2,5 cm ponad górną linią wycięć występujących na paskach gontów.

#### Pochylenie 12° – 50°



Do mocowania jednego pasa gontów na połąci dachowej o nachyleniu od 12° do 50° zużywa się:

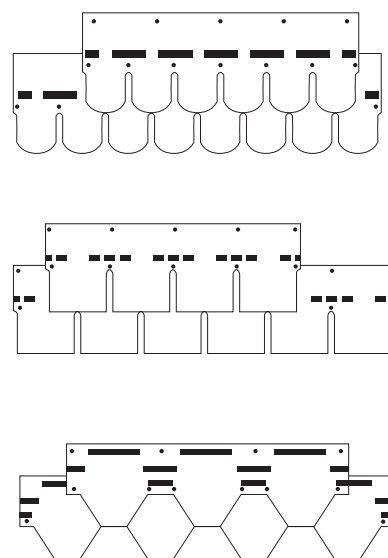
- 7 gwoździ przy kształcie „ogon bobra”,
- 5 gwoździ przy kształcie prostokąt,
- 6 gwoździ przy kształcie heksagonalnym.

Przy układaniu gontów na dachach o nachyleniu od 50° do 75° wbija się dodatkowo 5 gwoździ w górnej części pasa gontów.

W przypadku podłoża z płyt OSB zaleca się mocowanie gontów za pomocą takerów dekarskich i odpowiednio długich zszywek.

#### Pochylenie 50° – 70°

Przy układaniu gontów na dachach o nachyleniu od 50° do 75° wbija się dodatkowo 5 gwoździ w górnej części pasa gontów.



## Propozycje rozwiązań szczegółów dachowych

### Okap i krawędź dachu



**1a.** Po wykonaniu poszycia dachu oraz zamocowaniu deski czołowej należy wykonać okapowy pas podrynnowy (np. z blachy powlekanej).



**1b.** Następnie układamy asfaltową papę podkładową P/64/1200. Papę należy układać pasami równoległymi do okapu, tak aby linia krawędzi dolnej pasa papy pokrywała się z załamaniem pasa podrynnowego. Wzdłuż krawędzi bocznej dachu, należy dodatkowo ułożyć pas papy o szerokości ok. 50 cm.



**1c.** Do pasa podrynnowego (deski czołowej lub krokwi) należy zamocować rynhaki i założyć rynny. Całość obróbki okapu zamyka pas nadrynnowy przybity na papę podkładową P/64/1200 i wchodzący do rynny.



**1d.** Wzdłuż krawędzi bocznej należy zamontować obróbkę blacharską szczytową (np. z blachy powlekanej).





**1e.** Montaż gontów należy rozpocząć od pasa startowego mocując go wycięciami do góry wzdłuż linii zagięcia okapowego pasa nadrynnowego oraz w odległości ok. 1,5-2,0 cm od linii zagięcia pasa szczytowego. Pas startowy gontów należy przybić do połaci gwoździami oraz przykleić do pasa nadrynnowego oraz szczytowego klejem bitumicznym (pasma kleju o szerokości ok. 12-15 cm).

**UWAGA:** Pas startowy (Gont „Heksagonalny”) mocujemy bez odwrócenia, po odcięciu listków.



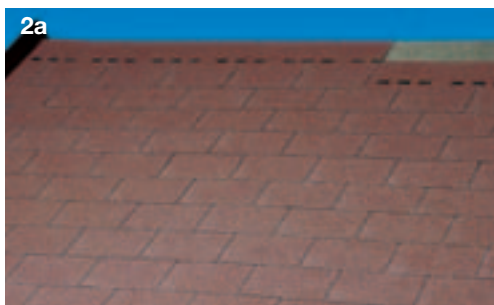
**1f.** Na ułożony wcześniej pas startowy przybijamy pierwszy rząd gontów (wycięciami w dół), tak aby dolna krawędź gonta dochodziła do linii zagięcia pasa nadrynnowego, a boczna była odsunięta ok. 1,5-2,0 cm od linii zagięcia pasa szczytowego. Sąsiednie pasy układają się na styk. Drugi rząd gontów układa się również wycięciami w dół, tak aby dolna krawędź gonta dochodziła do linii wycięć pierwszego rzędu z przesunięciem w poziomie o połowę szerokości listka. Analogicznie układa się kolejne rzędy gontów aż do kalenicy. Paski modyfikowanego asfaltu, które znajdują się na wierzchniej stronie gontów, pod wpływem wyższej temperatury (promieniowania słonecznego) przykleją listki kolejnych rzędów gontów. Wzdłuż pasa szczytowego gonty przyklejamy klejem bitumicznym zarówno do obróbki blacharskiej jak i sklejaemy między sobą. Linię cięcia gontów przy obróbce szczytowej uszczelniamy kitem trwale plastycznym.





## Kalenica (krawędź narożna)

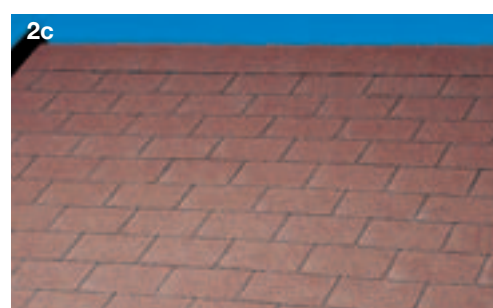
Do obróbki kalenicy należy przystąpić po obiciu gontami asfaltowymi połączy dachowej oraz obrobieniu krawędzi narożnych.



**2a.** Na szerokości ok. 50 cm od osi kalenicy papa podkładowa powinna być ułożona w dwóch warstwach. Po obiciu połączy dachowych gontami należy przyciąć je wzdłuż osi kalenicy.



**2b, 2c.** Obróbkę kalenicy wykonujemy z pojedynczych modułów gontów (kształt prostokąt). Wycięte moduły należy delikatnie wygiąć (w razie potrzeby podgrzać opalarką lub małym palnikiem) i dopasować do kalenicy. Wyginanie gontów w niskich temperaturach może skutkować pękaniem masy asfaltowej. Po ukształtowaniu pojedynczych modułów



gontów podklejamy je na całej powierzchni klejem trwale plastycznym i przybijamy do połączy dachowych po obu stronach kalenicy. Szerokość widocznej części modułu gonta powinna wynosić ok. 14 cm. Łebki gwoździ muszą być przykryte przez następny moduł gonta.

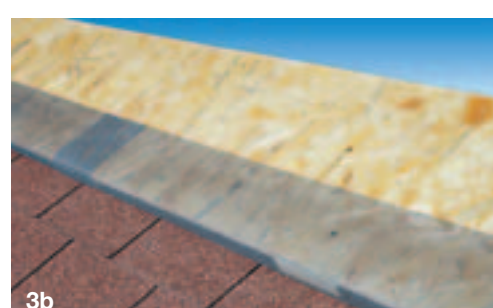
Konstruując dach należy pozostawić pomiędzy warstwą izolacji termicznej a deskowaniem szczelinę o grubości min. 4 cm oraz utworzyć otwory wlotowe i wylotowe, umożliwiające wymianę powietrza. Wielkość otworu

nawiewnego przy okapie oraz otworu wylotowego w pobliżu kalenicy powinna wynosić min. 0,2% przynależnej powierzchni dachu, jednak nie mniej niż 200 cm<sup>2</sup> na 1 metr szerokości dachu.

## Wentylacja



**3a.** Wzdłuż kalenicy należy pozostawić szczelinę o szerokości ok. 8 cm. Szczelinę uzyskuje się poprzez niedobicie desek do samej osi kalenicy. Po obiciu połączy dachowych gontami należy przyciąć je wzdłuż linii kończącej deskowanie.

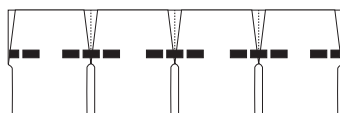


**3b.** Następnie wzdłuż kalenicy rozwijamy siatkę o gęstych oczkach, nabijamy listwy dystansowe (wzdłuż krokwi) oraz deski lub płytę OSB zamykając kalenicę. Siatkę przeciw owadom wywijamy na deskę tworzącą kalenicę.

## Wentylacja kalenicowa (wariant 1)



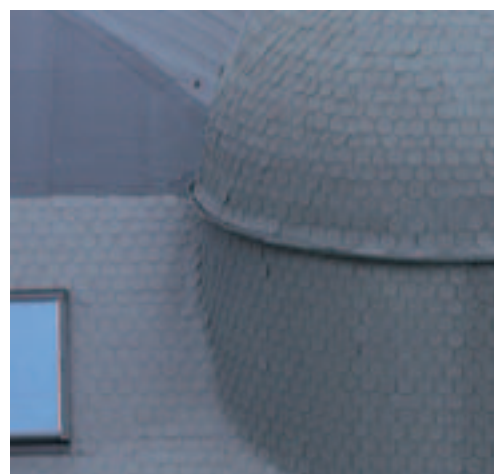
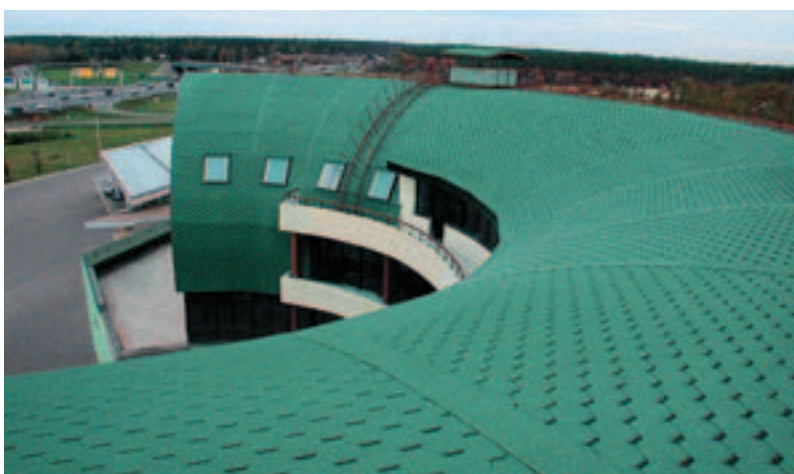
**3c.** Następnie układamy asfaltową papę podkładową P/64/1200 oraz GONTY ORŁA. Gonty nabijamy jak na połaci dachu zaczynając od pasa startowego a kończąc w osi kalenicy.



pojedyncze moduły



**3d.** Obróbkę wzdłuż osi kalenicy wykonujemy z pojedynczych modułów gontów (kształt prostokąt). Wycięte moduły należy delikatnie wygiąć (w razie potrzeby podgrzać opalarką lub małym palnikiem) i dopasować do kalenicy. Wyginanie gontów w niskich temperaturach może skutkować pękaniem masy asfaltowej. Po ukształtowaniu pojedynczych modułów gontów podklejamy je na całej powierzchni klejem trwale plastycznym i przybijamy do połaci dachowych po obu stronach kalenicy. Szerokość widocznej części modułu gonta powinna wynosić ok. 14 cm. Łebki gwoździ muszą być przykryte przez następny moduł gonta.





## Wentylacja kalenicowa (wariant 2)



**4a.** Na kalenicową szczelinę wentylacyjną nabijamy wywietrzaki kalenicowe w formie tworzywowych kształtek.



**4b.** Następnie należy przybić pojedyncze moduły gontów, podklejając je klejem bitumicznym.



**5a.** W odległości 40-50 cm od kalenicy wycinamy w połaci otwór prostokątny odpowiadający kanałowi wentylacyjnemu wywietrzaka połaciowego i zabezpieczamy go siatką przeciw owadom.



**5b.** Na połaci dachu układamy asfaltową papę podkładową P/64/1200 (z otworem w miejscu usytuowania wywietrznika), a następnie z trzech stron otworu przybijamy gonty asfaltowe, również zachowując światło otworu wentylacyjnego. Po obwodzie otworu наносимы klej bitumiczny.



**5c, 5d.** Następnie wklejamy wywietrzak i mocujemy go gwoździami. Kołnierz wywietrzaka należy posmarować klejem bitumicznym, a następnie ułożyć gonty, zwracając uwagę na dokładne sklejenie z kołnierzem wywietrzaka.

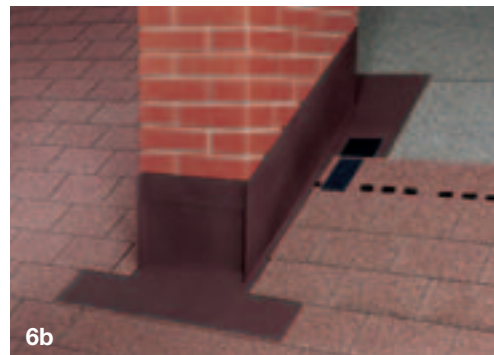


## Wentylacja połaciowa

## Komin (ściana)



**6a.** Na połaci dachu układamy asfaltową papę podkładową P/64/1200 oraz gonty asfaltowe. Gonty układamy do poziomu dolnej części kominu. Następnie montujemy dwudzielną obróbkę blacharską (np. z blachy powlekanej), która umożliwi swobodę niewielkich przemieszczeń pionowych połaci dachu w stosunku do kominu (ściany). Kołnierz obróbki mocujemy (po obwodzie) gwoździami do połaci.



**6b.** Po zamocowaniu kołnierza obróbki blacharskiej kontynuujemy montaż gontów. Gonty docinamy w ten sposób, aby pomiędzy linią cięcia a linią zagięcia bocznej obróbki pozostawić kanalik o szerokości ok. 1,5-2,0 cm. Gonty przyklejamy do kołnierza obróbki za pomocą kleju bitumicznego. Po obwodzie kominu gonty sklejemy również między sobą. Wzdłuż linii przycięcia gontów wykonujemy uszczelnienie z kitu trwale plastycznego.



**6c.** Styk górnej części obróbki blacharskiej z kominem należy uszczelnić kitem trwale plastycznym.

## Krawędź koszowa



**7a.** Na połaci dachu układamy asfaltową papę podkładową P/64/1200, odsuwając zakład papy od osi kosza na odległość ok. 20 cm. Okap należy zabezpieczyć obróbką blacharską.



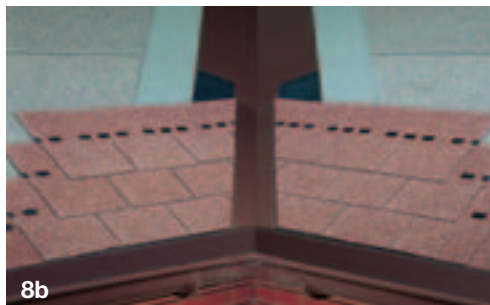
**7b.** Wzdłuż osi kosza należy ułożyć pas papy podkładowej VIVADACH PM-150/2000, mocując gwoździami wzdłuż brzegów i zgrzewając do obróbki okapowej.



## Wariant 1



**8a.** Wzdłuż osi kosza mocujemy obróbkę blacharską (szerokość 20-30 cm na obie połacie).



**8b.** Gonty asfaltowe z obu połaci wyprowadzamy na obróbkę blacharską (przycinając 5-10 cm od osi) i podklejamy klejem bitumicznym. W rejonie kosza (na szerokości 15-20 cm od osi) nie wolno wbijać gwoździ.



**8c.** Krawędź przycięcia gontów uszczelniamy kitem trwale plastycznym.



**9a, 9b.** Gonty będące kontynuacją obicia jednej z połaci wyprowadzamy przez oś kosza na sąsiednią połać na szerokość min. 30 cm. Gonty z połaci sąsiedniej ucinamy wzdłuż linii równoległej do osi kosza (odsuniętej od osi o 5-10 cm). W rejonie kosza (na szerokości 15-20 cm od osi) nie wolno wbijać gwoździ papowych, a jedynie kleić pasy gontów klejami bitumicznymi trwale plastycznymi.



## Wariant 2

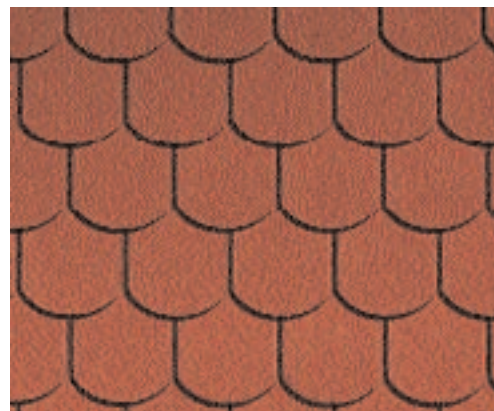
## GONTY ORŁA – KOLORYSTYKA

### Ogon Bobra

Tradycyjny kształt dachówki karpíówki jest trwale zwiáżany z polskim krajobrazem, jest estetyczny i nie podlega zmiennym modom i trendom. Kolorystyka to cztery podstawowe kolory: szary, czerwony, brązowy i zielony oraz trzy atrakcyjnie prezentujące się połączenia z serii „chmurka”.



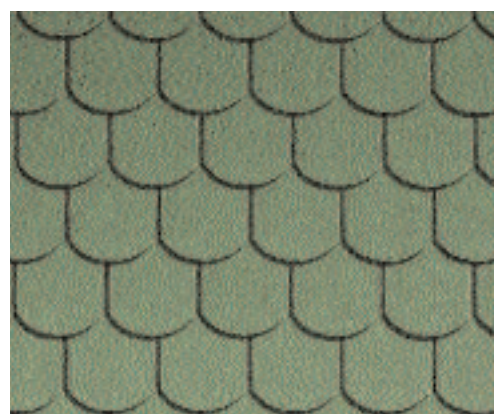
A1 szary



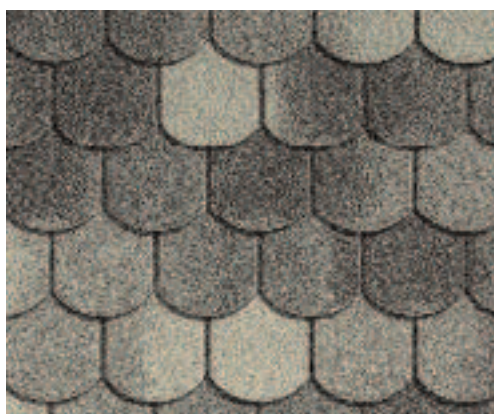
A2 czerwony



A3 brązowy



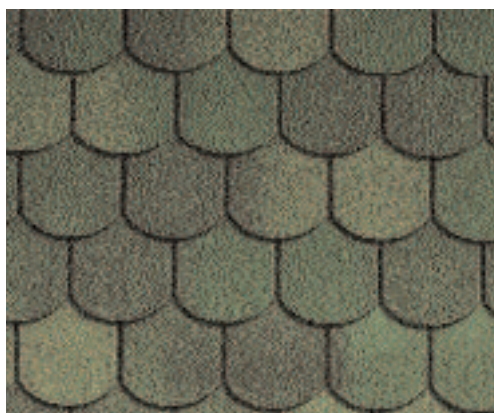
A4 zielony



AM1 szara chmurka



AM2 czerwona chmurka



AM3 zielona chmurka



## Prostokąt

Kształt prostokątny znajduje zwolenników dzięki swojej bezpretensjonalności i prostocie. Chętnie jest stosowany na dachach o prostej formie architektonicznej. Kolorystyka kształtu prostokąt to również cztery podstawowe kolory wzbogacone o trzy kolory z serii „chmurka”.



B1 szary



B2 czerwony



B3 brązowy



B4 zielony



BM11 szara chmurka



BM2 czerwona chmurka

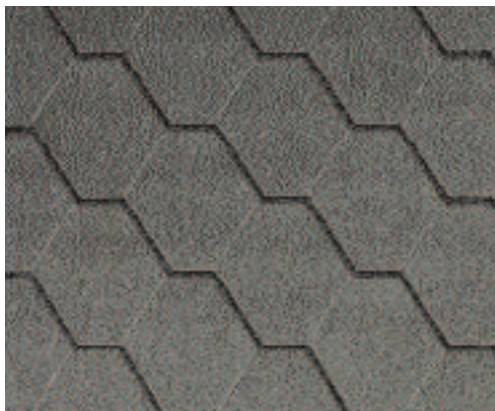


BM3 zielona chmurka



## Heksagonalny

Kształt heksagonalny – dachówka o ciekawej formie sześciokąta. Szczególnie ciekawy efekt wizualnej głębi osiąga gdy promienie słoneczne padają na połac pod pewnym kątem. Na kolorystykę składają się cztery kolory podstawowe oraz te same kolory blendowane czyli wzbogacone o szeroki pas czarnej posypki w górnej części sześciokąta. Pas ten nadaje szczególny charakter połaci wzbogacając ją o „trzeci wymiar”.



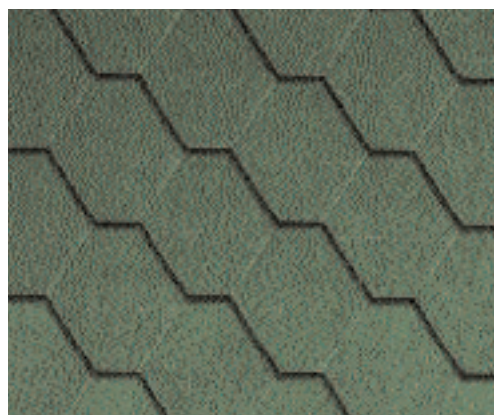
C1 szary



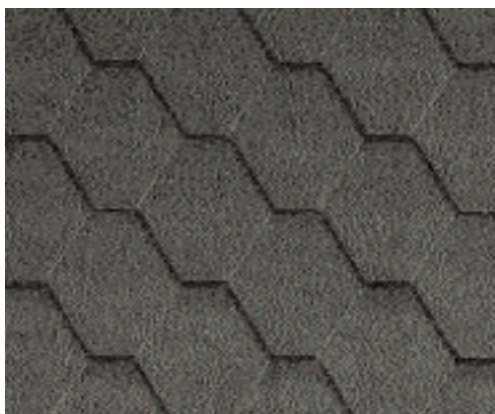
C2 czerwony



C3 brązowy



C4 zielony



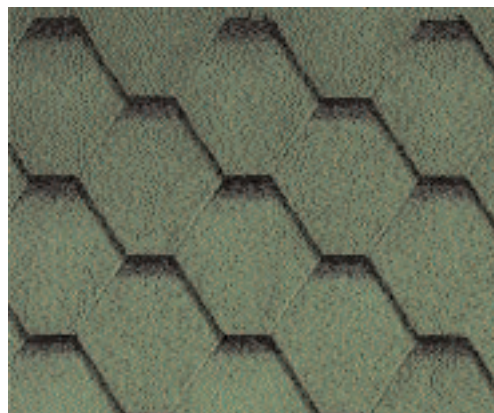
CM1 szary z czarnym cieniem



CM2 czerwony z czarnym cieniem



CM3 brązowy z czarnym cieniem



CM4 zielony z czarnym cieniem







**ICOPAL S.A.**

ul. Łaska 169/197  
98-220 Zduńska Wola  
tel. +48 43 823 41 11  
fax +48 43 823 40 25  
zamówienia fax: +48 43 823 73 50  
marketing.pl@icopal.com  
www.icopal.pl

**Biuro Handlowe w Warszawie**

ul. Bitwy Warszawskiej 1920 r. / 7B  
02-366 Warszawa  
tel.: +48 22 577 15 80  
fax.: +48 22 577 15 90

**ZŁOTY MEDAL DLA GONTÓW ORŁA  
MTP POZNAŃ**



**ISO 14001**

**SYSTEM ZARZĄDZANIA  
OCHRONĄ ŚRODOWISKA**

