

Y-27 SERT PLASTİK (PVC) PROFİLLERLE YAPILAN DOĞRAMA İŞLERİ

27.1 Kapsam

Bu teknik şartname; yapılarda kullanılan PVC sert plastik doğramalar ile ilgili imalat ve uygulama esaslarını kapsar.

27.2 Tanım

Standardında belirtilen ana profil, yardımcı profil, metal takviye saçları ile EPDM lastik contaların kullanılması sonucu imal edilen Sert PVC kapı, pencere vb. doğramaların imalat ve yerine montaj şartlarını içerir.

27.3 Uygulama Esasları

27.3.1 Ana profil ve yardımcı profiller; idarece onaylı mimari detay proje, mahal listesi, anahtar pafta ve standardında belirtilen özelliklere uygun olacaktır.

27.3.2 PVC Doğramayı oluşturan parçaların boyutları (en çok 6 mt) kesintisiz tek parça olacak ve parçaların birleştiği köşeler (dik veya 45°) gönyesinde alıştırılacaktır. Birleşme yerlerinde (45° köşe) ısı ile yapıştırılacak ve yapıştırma işleminden dolayı oluşan çapakları hem dışta hem içte (EPDM fitil olukları dahil) temizlenmiş ve su tahliye delikleri en direkt olarak açılmış olacaktır.

27.3.3 Destek saçları veya metal profiller PVC kasa profilleri içine yerleştirilerek en az 40 cm'de bir vidalanacaktır.

Metal takviye saçları, standardına uygun sıcak daldırma metodu ile yapılmış galvanizle pasa karşı korunmuş profilin kesit geometrisine bağlı olarak et kalınlığı en az; orta kayıtlarda 2.0 mm kutu profil, kasa ve kanatlarda 1,5 mm. U profil sac kullanılacaktır.

Atalet momenti hesap sonucu sac kalınlıkları yukarıda belirtilenlerden yüksek çıkarsa çıkan sonuca uyumlu kalınlıkta saclar kullanılacaktır

27.3.4 Açılan birimlerde kasa ve kanat profillerine yerleştirilen contalar, en az iki yüzden birbirlerine basacaklardır.

27.3.5 PVC doğramalar metalden oluşturulmuş projesine uygun alt konstrüksiyon olarak oluşturulan kör kasa sistemine sac vidalar veya cıvatalarla en çok 50 cm.'de bir olmak şartıyla bağlanacaktır.

Kör kasalar doğrama profilleri ile uyumlu ölçülerde en az 2 mm et kalınlığında DKP saçtan bükme U kesitli veya kutu profillerden oluşacaktır.

Kör kasalar yerlerine konmadan önce korozyonu önlemek amacı ile suya ve neme karşı bir kat antipas üzerine bir kat sentetik boya ile veya paslı ise iki kat pas durdurucu (Noverox veya Erox) Solüsyon ile yalıtılacaktır.

Kör kasalar yapıdaki yerlerine cıvata, kaynak veya çimento harcı ile bağlantı yapılacaktır.

PVC doğramanın; sıva, denizlik ve parapet işleri bitirildikten sonra kör kasalara montajı yapılacaktır.

27.3.6. Doğramaların montajı esnasında; montaj yapılacak yerin cinsine (tuğla, ısı yalıtımlı tuğla, gazbeton, beton vb.) uygun montaj elemanı (lama, dubel, özel montaj vidaları vb.) seçilmelidir.

27.3.7 PVC doğrama kasası T profilden imal edilmiş ise, montaj yapılacak kör kasa dış

cephede bitmiş kargir yüzeyden EPDM fitilli kısmının kör kasaya basacak yüzü kadar taşacaktır.

PVC doğrama kasası L profilden imal edilmiş ise, kör kasa ile arasında gönye kaçıklığından dolayı kalan araya hava sızdırmadığını sağlamak amacı ile ara boşluklar poliüretan köpük veya silikon ile doldurulacak ve duvar doğrama ile aynı renkte elektrostatik boya ile boyanmış bükme veya hazır alüminyum profillerle (projesine göre) içten ve dıştan çepeçevre kapatılacaktır.

27.3.8 Doğramalardaki her pencere kanat çerçevesi en az 2 (iki), kapı kanat çerçevesi ise en az 3 (üç) olmak üzere standardına uygun menteşe ile doğrama kasasına tespit edilecektir. Kullanılacak olan pencere kolları elektrostatik boyalı alüminyum veya metal takviye çubuklu plastik malzemedен imal edilmiş olmalıdır. Kapı kolları ise standardına uygun olmalıdır. Doğrama takımlarına ait örnekler yüklenici tarafından sağlanacak ayrıca özel nitelikte gereç ve parça kullanılması gereken yerlerde bu gereç ve parçalar da kullanılmadan standartlara uygun olmak şartıyla idarenin onayı alınacaktır.

27.3.9 Kapı, pencere kasa birleşimleri ile cam çıtası çerçeve birleşimleri EPDM lastik ile iki sıra izole edilecek, lastik contalar standardına göre testleri yapılmış TSE belgeli olacak, contaların oturduğu olukların doğrama köşe bağlantısı yapıldıktan sonra köşe oluk çapakları temizlenerek kesintisiz olarak oluklarına yerleştirilerek iki ucu ise hem kasada hem de kapı ve pencere kanatlarında doğramaların üst kısmında (lento ucunda) uç uca getirilip siyah veya şeffaf silikonla birbirine yapıştırılacaktır.

Cam çıtaları ve EPDM contaları, köşelerde 45° olacak şekilde birbirlerine intibak ettirilecek ve cam takıldıktan sonra conta yüzleri birbirine siyah veya şeffaf silikon ile yapıştırılarak cam ve çita yüzeylerinde silikon bulaşan kısımlar temizlenecektir.

27.3.10 Uygunluk Kriteri

Sert Plastik (PVC) Profillerin uygunluğu; ilgili Türk Standartları ve/veya yürürlüğe konulmuş Avrupa Birliği standartlarında verilmiş kriterlere göre değerlendirilecektir.

27.3.11 İlgili Standartlar

TS 822 (Şubat 1970) Galvanizli Düz ve Oluklu Saclar (Sıcak Daldırma Metodu ile Galvanizlenmiş)

TS 914 EN ISO 1461(Kasım 2001) Demir ve Çelikten Yap. Malz. Üzerine Sıcak Dal. Galvaniz kaplamalar

TS EN 1906 (Mayıs 2008) Bina hırdavatı-Kapı kolları ve topuzları - Özellikler ve deney metotları

TS EN 1935 (Ocak 2007) Bina hırdavatı-Tek eksenli menteşeler - Özellikler ve deney metotları

TS 5358 EN 12608 (Nisan 2004) PVC Profiller

TS EN 12365 (Ocak 2004) Bina donanımı-Kapılar, pencereler, panjurlar ve perde duvarlar için contalar ve tecrit keçeleri- Bölüm 1 Performans kuralları ve sınıflandırma