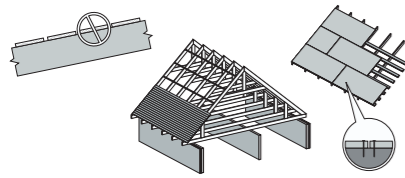


## 1 Омодасозии асоси бом

### Соختани асос барои чобачогузори сафоли бомпӯшии қайш

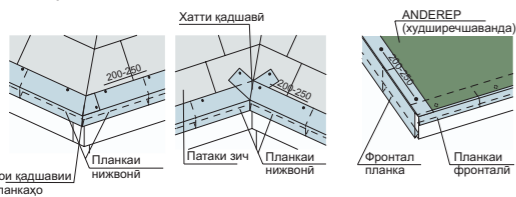
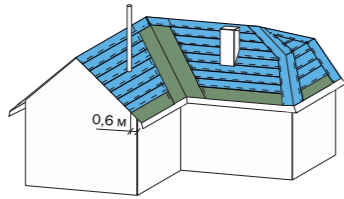
Асос барои чобачогузори сафоли бомпӯшии қайш бояд хушк, зич, сахт ва рост бошад. Чобачогузори патаки калонварақа бо зуд чок карда шуда, бо мехҳои махсуси кардашуда ё саморез маҳкам карда шавад, байни варақаҳо 3 мм тарқиш бояд гузошта шавад.



### Чобачогузори қолини астарӣ

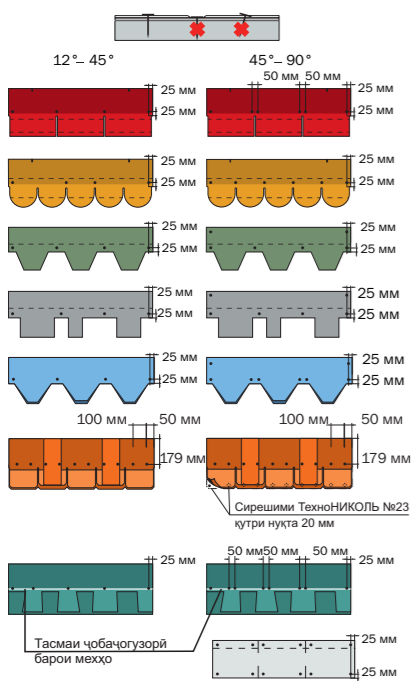
Дар нишебии дилхоҳи бом қолини астарӣ бояд ба тамоми майдони бомпӯш чобачогузорӣ карда шавад. Дар ҷойҳои пайвақтавиҳои ду нишебӣ (ендова) ва дар овезониҳои нижвонҳо ANDEREP (худширешаванда) ва масолеҳи дилхоҳи дигар бо хусусиятҳои монанд чобачогузорӣ карда мешавад. Ҷойҳои боқимондаи нишебӣ бо қолини астарии ANDEREP (бо мустаҳкамкунии механикӣ) ва ё масолеҳи дилхоҳи дигар бо хусусиятҳои монанд пӯшида мешаванд.

Ба асос қолинро бо мехҳои махсуси руҳӣ бо сарпӯшии васеъ дар ҳар 200–250 мм мустаҳкам карда мешавад. Ба ҷойҳои пайвақтавиҳои сирешим (мастика) — ТехноНИКОЛЬ дар васеъгии 8–10 см молида мешаванд.



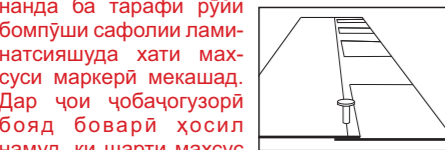
## 4 Маҳкамкунии бомпӯши сафоли қаторӣ

### Мехзани дурусти мехҳо



Ҳар яки бомпӯши сафоли қаторӣ ба асоси бомпӯш бо ёрии мехҳои махсуси руҳ-кардашудаи сарпӯшии васеъдошта, ки миқдорашон аз кунҷи нишебӣ вобастагӣ дорад, маҳкам карда мешавад.

Диққат: дар коллексияҳои КАНТРИ ва ДЖАЗ мех ҷоидаи яқҷояшудаи ду қисми асосии бомпӯши сафолиро якбора маҳкам наояд. Барои нишонӣ заводи истеҳсолкунанда ба тарафи рӯйи бомпӯши сафоли ламинатсияшуда хати махсуси маркерӣ мекашад. Дар ҷои чобачогузорӣ бояд боварӣ ҳосил намуд, ки шартӣ махсус иҷро мешавад.

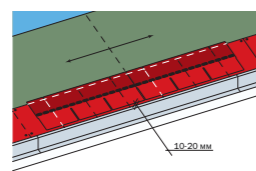


### Маҳкамкунии тасмаи оғозӣ

Дар шакли буриши Дандони аҷдар тасмаи оғозӣ аз бомпӯши сафоли қаторӣ бе буриши пешакӣ чобачогузорӣ карда мешавад. Ҳангоми чобачогузорӣ тарафи қафо бо мастикаи ТехноНИКОЛЬ №23 молида мешавад.

Ба сифати тасмаи оғозӣ бомпӯшии универсалии нижвонӣ ё бурида аз бомпӯши сафоли қаторӣ (гонт бо гулбаргҳои бурида) истифода бурда мешавад. Бомпӯши сафоли нижвонӣ аз болои планкаҳои филизии нижвонӣ бо масофаи 1–3 см аз ҷои қадшавӣ ширеч карда мешавад ва бо мехҳои маҳкам карда мешавад.

Таваҷҷӯҳ: бо мақсади пешгирии пайдошавии доғҳо ва изҳои пояфзол, роҳ гаштан дар болои бомпӯш дар ҳавои офтобӣ ва сарди намнок тавсия дода намешавад. Барои ҳаракат дар нишебии бом бояд раҳнаҳои махсус истифода шаванд.



## 5 Чобачогузори қабурғаҳои нишебиҳо ва конкаҳо

### Усули №1

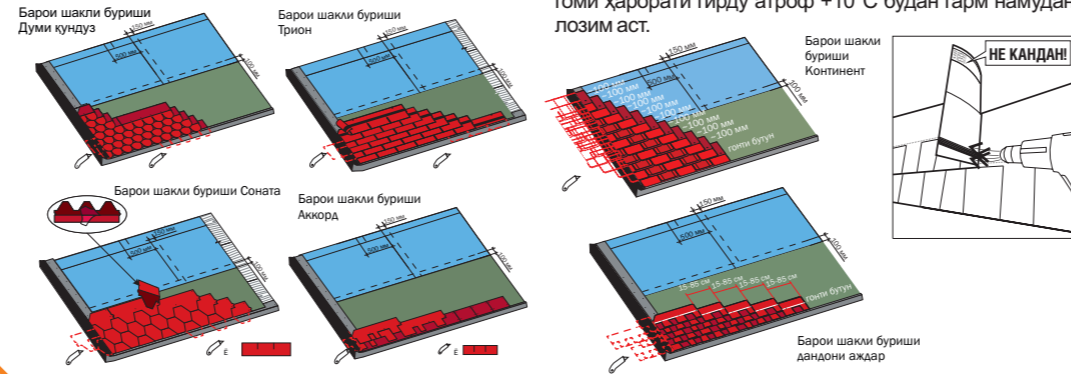
Ҳангоми чобачогузори нишебиҳо ва конкаҳо бо ин усул бомпӯши сафоли конковӣ, ки ҳангоми буриши бомпӯши сафоли конковӣ-нижвонӣ ба 3 қисми дар ҷойҳои перфоратсия ба даст меояд, истифода мешаванд.

**Бомпӯши** сафоли қаторӣ, ки ба қабурға мебарояд, ҳамин тавр бурида мешавад, ки байни пӯшидаҳои нишебиҳои пайвастшаванда ҷудой бо васеъгии 0,5 см бошад. Чобачогузори бомпӯши сафоли конковӣ аз поён ба боло бурда мешавад. Ҳар як бомпӯши сафоли бо 4 мех (дутогӣ аз ҳар тараф) ҳамин тавр маҳкам карда мешавад, ки ҷои яқҷошавии (3–5 см) бомпӯши дар болобуда меҳи дар поён бударо пӯшида истад.

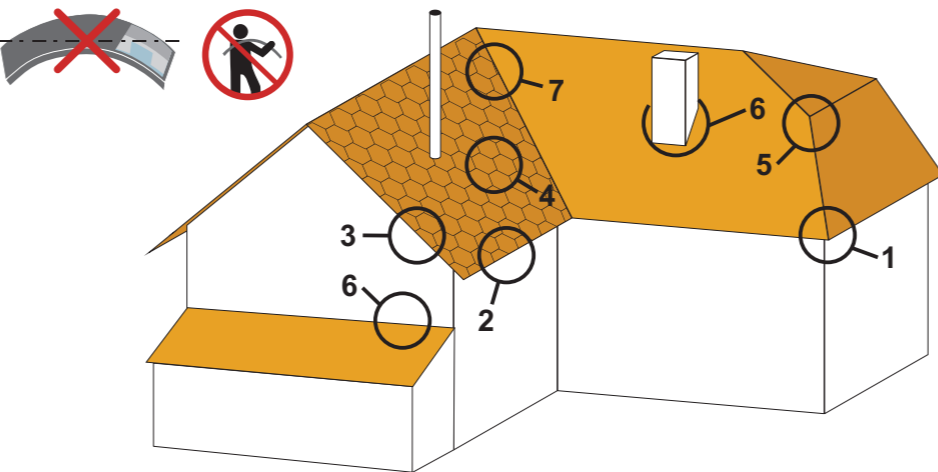
**Конек.** Чобачогузори конек аз тарафи муқобил ба шамол дар ин минтақа бурда мешавад. Дар дигар ҳолатҳо, чобачогузори конекҳо ба чобачогузори қабурғаҳои монанд аст.

## 2 Қоидаҳои мустаҳкамнамоии қатори якум ва пасояндаи бомпӯши сафоли қаторӣ

Дар нишебиҳои дарозқатори якум барои қулайии ростнамоии амудӣ аз маркази нишебӣ чобачогузорӣ карда шавад. Барои кам намудани номувофиқи рангро омехта намудани 5–6 қуттӣ қабл аз истифодаи маслиҳат дода мешавад. Агар қорҳои бомпӯшӣ дар ҳарорати пасттар аз +10°C ба амал оварда шуда истода бошанд тасмаи худширешавандаи тахтасангро бо ҳавогармкунаки (фен) сохтумонӣ бояд гарм карда шавад. Ҳангоми чобачогузори бомпӯшии қайши силсилаи ДЖАЗ ва КАНТРИ дарозии қатишавии амудии гонтҳои нисбати қатори пешина дар интервали аз 15 то 85 см тағйир ёфта метавонад. Дар ин ҳолат қоидаи муайяни интиҳоб расм бояд риоя карда шавад. Расми бомпӯши омодашуда бояд абстрактӣ бошад.



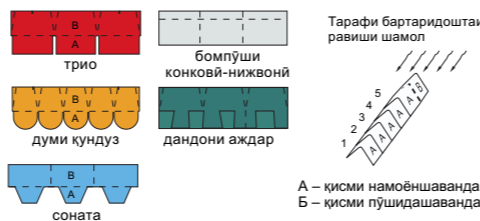
### САФОЛИ БОМПҮШИРО ҚАТ НАКУНЕД!



### Усули №2

Барои шаклҳои буриши Думи кундуз, Трио, Соната ва Дандони аҷдар бомпӯши сафоли конковиро аз бомпӯши сафоли қаторӣ буридан мумкин аст. Ҳангоми чобачогузорӣ қисми қафои дар ҷойҳои набудани қабати худширешаванда бо мастикаи ТехноНИКОЛЬ иловагӣ молида мешавад. Дар дигар ҳолатҳо, чобачогузори қабурғаҳо/конекҳо ба чобачогузорӣ бо истифодаи бомпӯши сафоли конкови-нижвонӣ монанд аст.

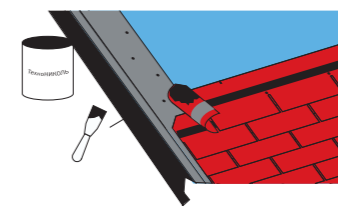
Диққат: барои пешгирии пайдошавии шикофиҳо қадкуниро дар кубури сунъӣ гармкардашудаи диаметраш тақрибан 10 см ба амал овардан тавсия дода мешавад.



## 3 Пурзӯр намудани овезони фронтонӣ

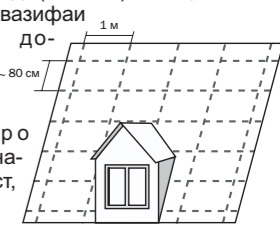
Овезони фронтони бомпӯш бо планкаҳои нӯғии филизий аз болои қабати астарӣ бо ҳам-ҷоякунӣ 30–50 мм пурзӯр карда мешавад ва бо мехҳои махсуси бомпӯшӣ дар тартиби шохмотӣ бо қалаи 120–150, а дар ҷойҳои ҳамҷояшуда бошад, 20–30 см. Қабл аз чобачогузори бомпӯши сафоли планкаи фронтониро бо сирешим молида шуда, кунҷи болои гонт бурида шавад.

Молидани мастикаи ТехноНИКОЛЬ № 23 бо ғавсии 1 мм манъ аст.



### Нишонагузори нишебӣ

Хатҳои нишонагузорӣ нақши раво-нақундагонро мебозанд ва ба росткунӣ амудӣ ва уфуқӣ SHINGLAS ёри мерасонанд. Ғайр аз ин, онҳо ҳангоми ба нишебӣ даромадани ягон элементи бом ё вайрон шудани геометрияи нишебии бомпӯш SHINGLAS-ро рост мекунанд. Қадами хатҳои амудӣ ба васеъгии бомпӯши қаторӣ рост меояд, қадами хатҳои уфуқӣ ба ҳар 5 қатори бомпӯши сафоли қашида мешавад (~80 см). Хатҳои нишонагузори танҳо вазифаи равонакуниро до-ранд. Онҳо вазифаи нишонию, аз рӯи он бомпӯшро чобачогузорӣ намудан лозим аст, надоранд.

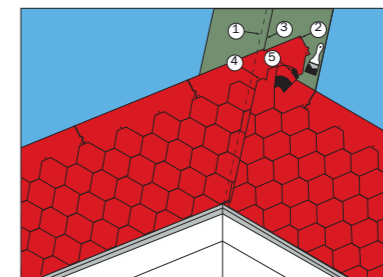


## 7 Омодасозии ендова

### Усули бурида кӯтоҳ қардан

Аввал чобачогузори бомпӯши сафоли қаториро дар ҷойҳои пайвақташудаи нишебии камнишебӣ бо нишебии нисбатан баландтар ба бузургии на камтар аз 30 см амалӣ мегардонанд. Ҳар як бомпӯши сафоли бо ёрии мехҳои бомпӯшӣ дар қисми болоӣ (2) иловагӣ маҳкам карда мешавад. Мехҳои махсусро дар масофаи наздиктар аз 30 см аз тире марказии ендова набояд мех қард (1). Ҳамин тавр ҳамаи нишебии камнишебӣ бом пӯшида мешавад. Баъд дар нишебии баландтар хати бурӣ (3) "зада мешавад". Масофаи байни хати бурӣ (3) то тире марказии ендова (1) 7–8 см-рташкил медиҳад. Барои берун намудани об ба ендова ҳар як бомпӯши сафолиро (4) бурида кӯтоҳ намуда, бо мастикаи битумии ТехноНИКОЛЬ аз тарафи пушт ба васеъгии 10 см дар ҷойҳои набудани қабати худширешаванда молидан лозим аст.

Молидани мастикаи ТехноНИКОЛЬ № 23 бо ғавсии 1 мм манъ аст.

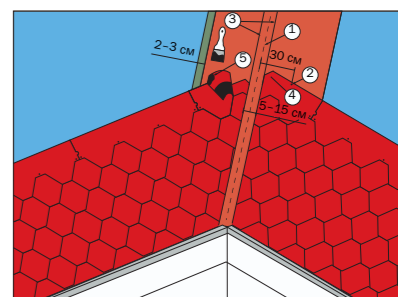
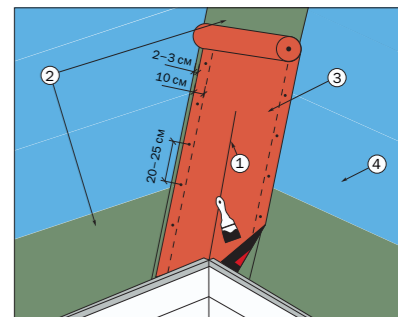


### Усули кушода

Қад-қадӣ тире ендова аз болои қолини астарии ANDEREP (худширешаванда) қолини ендови ТехноНИКОЛЬ бо гечиши амудии 2–3 см чобачогузорӣ карда мешавад. Периметри тарафи қафои қолини ендовӣ бо мастикаи битумии ТехноНИКОЛЬ бо васеъгии 10 см молида мешавад. Аз тарафи рӯй қолини ендовӣ бо мехҳои махсуси бом-пӯшӣ дар дурӣ аз канор дар масофаи 2–3 см бо қадами 20–25 см маҳкам карда мешавад.

Бомпӯши сафоли қаторӣ аз болои қолини ендовӣ то хати буриш (3) ба тарафи тире ендовӣ (1) бетартибона чобачогузорӣ карда мешавад. Ҳар як бомпӯши сафоли иловатан бо мехҳои бомпӯшӣ дар қисми болоӣ маҳкам карда мешавад. Мехҳои махсусро дар масофаи наздиктар аз 30 см аз маркази тире ендовӣ (1) мехзанӣ набояд қард. Баъд аз он бо ёрии ришта 2 хати бурӣ (3) нишонагирӣ карда мешавад. Баъд бомпӯши сафоли қаторӣ аз рӯи хат бурида мешавад. Барои берун намудани об ба ендова ҳар як бомпӯши сафолиро (4) бурида кӯтоҳ намуда, бо мастикаи битумии ТехноНИКОЛЬ аз тарафи пушт ба васеъгии 10 см дар ҷойҳои набудани қабати худширешаванда (5) молидан лозим аст. Васеъгии ноаи ендова аз 5 то 15 см дар вобастагӣ аз чобачошавии бино тағйир меёбад.

Молидани мастикаи ТехноНИКОЛЬ № 23 бо ғавсии 1 мм манъ аст.



## 6 Иҷроиши ҳамҷоягӣ

Барои герметизатсияи кубурҳои дудбаро ва вентиляторсионӣ аз қолини ендовӣ ё филизии қабати антикоррозишуда нусха гирифта мешавад. Нусхаҳои гирифташуда дар ҷойҳои муайян қад карда ё часпонид мешавад. Тарафи қафои қолини ендови ТехноНИКОЛЬ бо васеъгии на камтар аз 500 мм бо ширечкунии мастикаи ТехноНИКОЛЬ (мастика ба ҳамаи рӯйпуши нусхаи қолини ендовӣ молида мешавад). Ба девор тасма на камтар аз 300 мм гузошта мешавад. Аз аввал нусхаи рӯёна бо часмиг ба бомпӯши сафоли қаторӣ чобачогузорӣ карда мешавад. Баъдан чап ва рост, ки дар таги бомпӯши сафоли гузошта мешаванд. Аз ҳама охири нусхаи қафои чобачогузори мешавад. Ҳангоми чобачогузорӣ принципи каскадии обро бояд риоя кард. Аз тарафи чап, рост ва тарафи қафои бояд нова бо васеъгии 8 см иҷро карда шавад. Ҷойҳои расиши бомпӯши сафоли қаторӣ бояд бо мастикаи битумии ТехноНИКОЛЬ дар ҷойҳои набудани қабати худширешаванда бо васеъгии 10 см ширеч карда шуда, кунҷҳо барои рафти об бурида шаванд. Барои пешгирии чамъшавии барф дар қафои кубурҳои дудбаро ва вентиляторсионӣ, агар буриши онҳо аз 500x500 мм зиёд бошад ва онҳо дар нишеби кӯндаланг чобачо шуда бошанд, истифодаи ноаҳои нишебӣ тавсия дода мешавад.

Молидани мастикаи ТехноНИКОЛЬ № 23 бо ғавсии 1 мм манъ аст.

