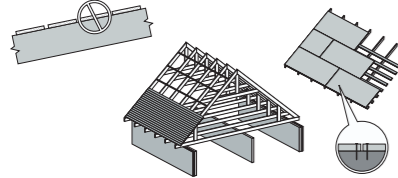


## 1 Том асосини тайёрлаш

### Эгиловчан черепицани териш учун асос тузиш

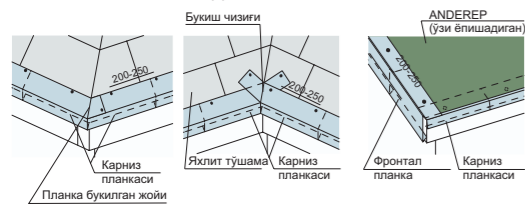
Эгиловчан черепицани териш учун асос куруқ, яхлит, қаттиқ ва текис бўлиши керак.

Йирик шчитли тўшамани монтаж қилиш учун чокларни жой ташлаб, хурпайган михлар ёки саморезлар билан маҳкамлаш, шунингдек листлар орасида 3 мм оралик қолдириш керак.



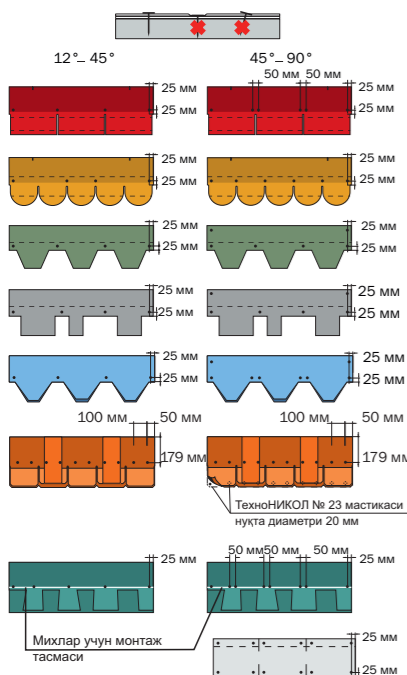
### Карниз осилишни кучайтириш

Томнинг карниз осилиши металл карниз планкалар билан кучайтирилади. Улар шахмат тартибда 120–150 мм қадам билан, қўшилган жойларда эса 20–30 мм қадам билан махсус том михлар билан маҳкамланади. Планкаларнинг ўзаро қўшилиши 30–50 мм ташкил этади.



## 4 Қаторли черепицани маҳкамлаш

### Михларни тўғри қоқиш



Ҳар бир қаторли черепица томнинг асосига кенг шляпали махсус рухланган михлар билан маҳкамланади, уларнинг сони қиялик нишабининг бурчагига боғлиқ.

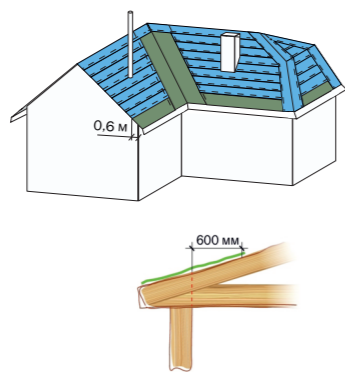
**Диққат:** КАНТРИ ва ДЖАЗ тўпламларида миҳ бир вақтнинг ўзида черепицанинг икки таркибий қисмлари қўшилган жойини маҳкамлаб туриши керак. Мўлжал учун ишлаб чиқарувчи завод ламинация қилинган черепицанинг олд юзасига махсус монтаж чизигини қайд қилади. Монтаж қилиш жойида ушбу шарт бажарилаётганига ишонч ҳосил қилиш керак.

### Тўшама ости гиламни монтаж қилиш

Томнинг ҳар қайси қиялигида томнинг бутун майдони бўйича тўшама ости гиламининг тузилмаси керак. Ендоваларда (том қирраси) ва карниз осилишларда ANDEREP (ўзи ёпишадиган) ёки шунга ўхшаш хусуси-ятларга эга ҳар қайси бошқа материал монтаж қилинади\*.

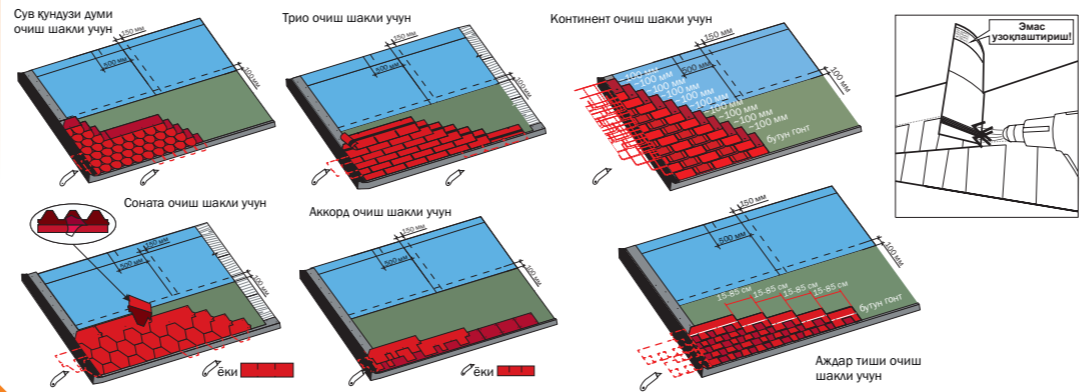
Қиялиқнинг қолган юзаси ANDEREP тўшама ости гилами (механик тарзда маҳкамлаш билан) ёки шунга ўхшаш хусусиятларга эга ҳар қайси бошқа материал билан ёпилади\*.

Асосга гилам ҳар бир 200–250 мм масофада кенг шляпали махсус рухланган михлар билан маҳкамланади. Қўшилган жойларга 8–10 см кенгликда ТехноНИКОЛЬ №23 мастикаси суртилади.

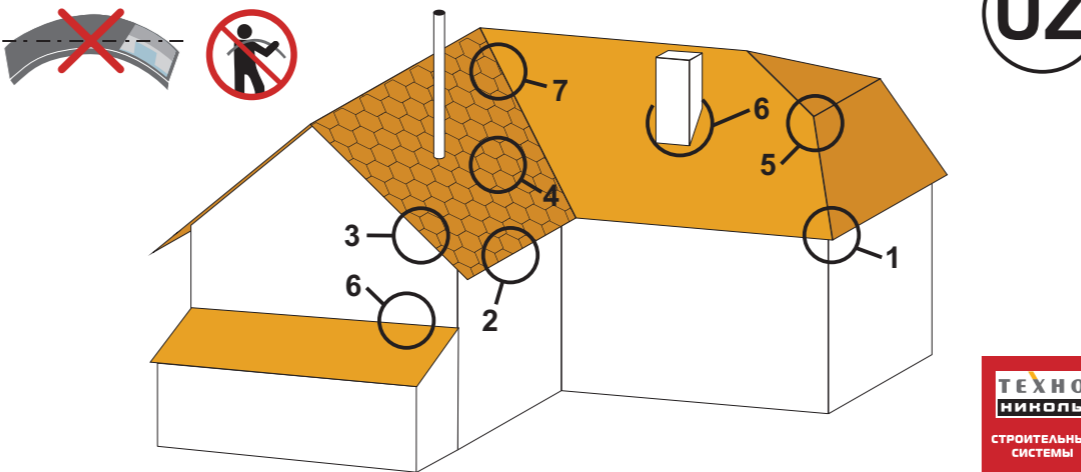


## 2 Қаторли черепицанинг биринчи ва ундан кейинги қаторларини маҳкамлаш тартиби

Узун қияликларда биринчи қаторни териш горизонтал бўйича нивелирлаш қулайлиги учун қиялик марказидан бажариш керак. Тонал номувозанатликни камайитириш учун қўллашдан олдин 5–6 ўрам ичидагиларни тасодифий тартибда аралаштириш лозим. Агар том ёпиш ишлари +10°C дан пастроқ ҳароратда бажарилса, плиткада ўзи ёпишадиган тасмани қурилиш (иссиқли) фени билан қиздириб олиш керак. ДЖАЗ ва КАНТРИ серияларнинг эгиловчан черепицасини теришда гонтларнинг олдингисига нисбатан горизонтал силжиш ўлчами 15 см дан 85 см гача ораликда ўзгариши мумкин. Бунда расм танлашнинг маълум қондасига амал қилиш лозим. Тайёр томнинг расми абстракт бўлиши керак.



### ЧЕРЕПИЦАНИ БУКМАНГ!



## 5 Қияликлар қирраси ва конёклар (томнинг тепа қиррасини) тузиш

### 1-сон усул

Унбу усул бўйича қияликлар қирраси ва конёкларни (том тепа қиррасини) тузишда конёк (том тепа қирраси)-карниз черепицани перфорация жойлари бўйича 3 қисмга бўлган-да ҳосил бўладиган конёк черепицаси ишлатилади.

**Қирра.** Қиррага чиқувчи қаторли черепица шунақа қилиб кесиладики, қўшни қияликлар ўртасида 0,5 см кенгликда оралик бўлиши керак. Конёк черепицасини териш пастдан тепага қараб бажарилади. Ҳар бир черепица тўрт миҳ (ҳар бир томондан иккитадан) билан маҳкамланади, бунда тепада ётган черепицанинг қўшилиши (3–5 см) пастда ётганнинг михларини беркитиши керак.

**Конёк** (томнинг тепа қирраси). Конёкни териш ушбу ҳудудда кўпроқ эсувчи шамол йўналишига тескари томондан олиб борилади. Бошқа жиҳатдан конёкларни монтаж қилиш қирраларни монтаж қилиш усулига ўхшаш.

### 2-сон усул

Бобр (сув қундузи) думи, Трио, Соната ва Аждар тиши очиш шакллари учун конёк черепицасини қаторли черепицадан кесиб олиш мумкин. Ўзи ёпишадиган қатлам мавжуд бўлмаган жойларда теришда тескари қисмга ТехноНИКОЛЬ мастикаси суртилади. Бошқа жиҳатдан қирралар-конёкларни монтаж қилиш конёк-карниз черепицасидан фойдаланган ҳолда монтаж қилиш усулига ўхшаш.



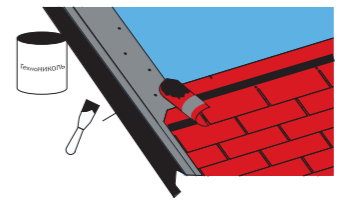
## 6 Туташувларни бажариш

Тутун ва вентиляция трубаларни герметизацияси учун бичиқни ендова гиламидан ёхуд коррозияга қарши қопламага эга металлдан қилинади. Олинган бичиқлар маълум жойларда букилади ёки кесиб қўйилади. Кенглиги камида 500 мм бўлган ТехноНИКОЛЬ ендова гиламининг тескари томонига ТехноНИКОЛЬ битум мастикаси ёпиштирилган (мастика ендова гиламининг бутун тескари юзасига суртилади). Деворга тасма камида 300 мм га чиқарилади. Дастлаб қаторли черепицага чиқариш билан олд бичиқ монтаж қилинади. Сўнг чап ва ўнг бичиқ монтаж қилинади, улар черепица остига тиқилади. Охири навбатда тескари бичиқ монтаж қилинади. Монтаж қилганда сув поғоналик тамойилига риоя қилиш керак. Чап, ўнг ва тескари томондан 8 см кенгликда тарновни бажариш керак. Қаторли черепица бир-бирига уланган жойларни ўзи ёпишадиган қатлам мавжуд бўлмаган жойларда 10 см ўлчамда ТехноНИКОЛЬ битум мастикаси билан ёпиштириб қўйиш ва сувни олиш учун четларини кесиб қўйиш керак. Агар тутун ва вентиляция трубаларнинг кесими 500×500 мм дан кўпроқ бўлса ва улар қияликка кўндаланг жойлашган бўлса, уларнинг ортида қор қопланиб қолишининг олдини олиш учун тарновча ўрнатиш тавсия этилади.

ТехноНИКОЛЬ № 23 мастикасини 1 мм дан кўпроқ қалинликда суртиш тақиқланади.

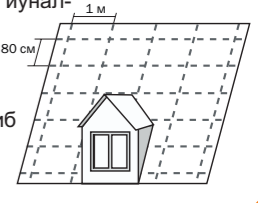
## 3 Фронтон осилишни кучайтириш

Томнинг фронтон осилиши металл ёнюза планкалар билан кучайтирилади, улар тўшама ости қатлам устига 30–50 мм қўшилиб терилади ва шахмат тартибда 120–150 мм қадам билан, қўшилган жойларда эса 20–30 мм қадам билан махсус том михлар билан маҳкамланади. Черепицани теришдан олдин фронтон планкага мастика суртиш, гонтнинг тепаги бурчагини эса кесиб қўйиш керак. ТехноНИКОЛЬ № 23 мастикасини 1 мм дан кўпроқ қалинликда суртиш тақиқланади.



## Қияликни белгилаш

Белгилаш чизиқлари йўналтирувчиларнинг вазифасини бажаради ҳамда горизонтал ва вертикал бўйича SHINGLASни текислашда ёрдам беради. Бундан ташқари, улар SHINGLASни текислайди, агар қияликка томнинг биронбир элементи чиқиб турган ёки том қиялигининг геометрияси бузилган бўлса. Вертикал чизиқларнинг қадами қаторли черепица кенглигига тўғри келади, горизонтал чизиқларнинг қадами эса ҳар 5 та черепица қаторига қайд қилинади (~80 см). Белгилаш чизиқлари мутлақ йўналтирувчи вазифасини бажаради. Улар черепицани михлаб қўйилиши учун мўлжал бўлиб хизмат қилмайди.

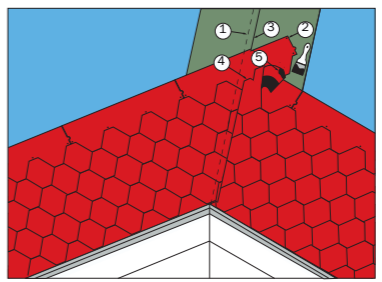


## 7 Ендовани (том қиррасини) тайёрлаш

### Кесиб қўйиш усули

Қаторли черепицанинг монтаж дастлаб қуйи нишабли қияликдан камида 30 см ўлчамда ундан каттароқ қияликка қўшиб бориш билан бажарилади. Ҳар бир черепица том михлари ёрдамида тепа қисмда маҳкамланади (2). Махсус михларни том қиррасининг марказий ўқидан 30 см дан яқинроқ масофада қоқиш мумкин эмас (1). Шундай қилиб томнинг кам нишабли қиялиги ёпилади. Сўнг ундан каттароқ қияликда бўрли чизиқ "урилади" (3). Бўрли чизиқдан (3) том қиррасининг марказий ўқигача (1) масофа 7–8 см ташкил этади. Каттароқ қияликдаги эгиловчан черепица бўрли чизиқ (3) бўйича кесиб қўйилади. Ендовага (томнинг қиррасига) сувни олиш учун ҳар бир черепицани (4) кесиб қўйиш ва ўзи ёпишадиган қатлам (5) бўлмаган жойларда 10 см ўлчамда тескари томондан ТехноНИКОЛЬ битум мастикаси билан суртиб чиқиш керак.

ТехноНИКОЛЬ № 23 мастикасини 1 мм дан кўпроқ қалинликда суртиш тақиқланади.



### Очиқ усул

Ендованинг (том қиррасининг) ўқи бўйлаб ANDEREP (ўзи ёпишадиган) тўшама ости гилам устидан горизонтал бўйича 2–3 см силжиш билан ТехноНИКОЛЬ ендова гилами монтаж қилинади. Ендова гиламига 10 см кенгликда тескари томоннинг периметри бўйича ТехноНИКОЛЬ битум мастикаси суртилади. Олд томондан ендова гилами 20–25 см қадамда 2–3 см силжиш билан махсус том михлари билан қоқиб қўйилади.

Қаторли черепица ендова гиламининг устидан терилади ва ендова ўқи (1) томонига кесиб қўйиш чизигича (3) хаотик тартибда монтаж қилинади. Ҳар бир черепица тепа қисмига (2) том михлари ёрдамида қўшимча маҳкамланади. Махсус михларни ендованинг марказий ўқидан 30 см дан яқинроқ масофада қоқиш мумкин эмас (1). Шундан сўнг чилбир (отбивка) ёрдамида иккита бўрланган чизиқ (3) урилади. Ундан кейин қаторли черепица чизиқ бўйича кесиб қўйилади. Ендовага сувни олиш учун ҳар бир черепицани (4) кесиб қўйиш ва ўзи ёпишадиган қатлам (5) бўлмаган жойларда 10 см ўлчамда тескари томондан ТехноНИКОЛЬ битум мастикаси билан суртиб чиқиш керак. Ендова таровининг кенглиги бино ёки иншоот жойлашган ерига қараб 5 см дан 15 см гача ўзгариши мумкин.

ТехноНИКОЛЬ № 23 мастикасини 1 мм дан кўпроқ қалинликда суртиш тақиқланади.

