



## ABC montażu drzwi

OBJAWY	MOŻLIWE PRZYCZYNY	SPOSÓB USUNIĘCIA BŁĘDU
<b>Wygięcie skrzydła #10, #12, #16, #18</b>	Wygięcie wypełnienia – płyty wiórowej wskutek zmian wilgotności pomieszczenia.  Zbyt duża różnica grubości płyty i szerokości kanałika na płytę w profilu (np. nadwymiarowa płyta 10,2-10,4 mm w podwymiarowym profilu 9,6-9,7 mm).	Nacięcia odprężające na tylnej stronie płyty. Na #18 ok. 8 mm głębokości, #16 ok. 6 mm, #12 ok. 4 mm a na #10 ok. 3 mm. Zamiast nacięć można użyć systemu do prostowania drzwi. Przypominamy, że producenci płyty zalecają oklejanie wąskich krawędzi nawet tych wpuszczanych w profil aluminiowy. W pomieszczeniach o dużej i niestabilizowanej wilgotności (przedsiionki domów, lokale po niedawnym tynkowaniu, malowaniu) nacięcia odprężające mogą nie pomóc. Sugerujemy stosowanie sztywnego grubego profilu. W skrajnym przypadku można użyć naciągu do prostowania drzwi. Sugerujemy poziomy podział skrzydła drzwi na dwa-trzy arkusze za pomocą łączników H bądź teowników.  Frezować lub szlifować krawędź płyty do grubości max 0,1-0,2 mm większej od wymiaru kanału na płytę. Na całej długości czola płyty wchodzącej w rączkę można naciąć wąski rowek o głębokości około 4 mm.
	Wygięcie płyty wiórowej/mdf wskutek oklejenia (tapetą, fornirem itp.) lub polakierowania tylko jednej strony. Także wskutek dużo grubszej warstwy lakieru na stronie frontowej.	Oklejenie/polakierowanie drugiej strony.
	Przyklejenie lustra/szyby do płyty #12 mm klejem lub silikonem na całej powierzchni (nawet punktowo)	Podstawowo zalecamy stosowanie taśmy dwustronnie klejącej. Sugerujemy stosowanie największej ilości taśmy od dołu drzwi, malejąco ku górze. Przed naklejeniem lustra, płytę 12 mm można podzielić na trzy równe części wąskimi poziomymi rowkami o głębokości około 8 mm. Na całej długości czola płyty wchodzącej w rączkę można naciąć wąski rowek o głębokości około 4 mm.
<b>Wygięcie skrzydła w konstrukcji ramowej</b>	Wypełnienie docięte bez zachowania kątów prostych. Listwy poziome ramy docięte bez zachowania kąta prostego.	Sprawdzić czy długości przekątnych są równe. Ewentualnie dociąć na nowo. Sprawdzić kąt i ewentualnie dociąć nowe.
<b>Tarcie listwy dolnej (kątownika) o tor dolny</b>	Tor dolny ułożony na nierównej powierzchni. Nie wypoziomowany tor i skrzydła	Wyrównać powierzchnię, ewentualnie wypoziomować tor podkładkami.
<b>Tarcie skrzydła o tor górny</b>	Nierównoległość toru górnego do dolnego w płaszczyźnie pionowej. Wysokość światła otworu w miejscu tarcia niższa od założonej do wyliczenia drzwi.	Wyrównać światło otworu, lub skrócić drzwi.
<b>Drganie wózków dolnych, tarcie skrzydła o tor górny</b>	Nierównoległość toru górnego do dolnego w płaszczyźnie poziomej – „śmigło”	Umocować tory górny i dolny równoległe do siebie.
<b>Hamowanie drzwi z wózkami typu V przy przesuwaniu, wyczuwalny opór</b>	Tor dolny odchylony od położenia poziomego w płaszczyźnie prostopadłej do toru.	Odchyłka poprzeczna od położenia poziomego dla toru V musi być mniejsza niż 0,5 mm. Wózki V są bardzo czule na takie nierówności. W przypadku braku możliwości prawie idealnego wypoziomowania toru (konieczna krótka dokładna poziomnica) sugerujemy wymianę toru dolnego i wózków na typ C – wielokrotnie mniej wrażliwy na odchyłkę poprzeczną.
<b>Hamowanie drzwi z samodomykaczem przy przesuwaniu, wyczuwalny opór</b>	Źle zamontowany samodomykacz. Źle wyregulowane rolki nastawne samodomykacza.	Poprawić umocowanie samodomykacza. Wyregulować rolki nastawne.
<b>Stukanie wózków dolnych, cięższe przesuwanie</b>	Uszkodzenie lub wgniecenie rolki plastikowej, na ogół na skutek przekroczenia dopuszczalnej wagi drzwi, rzadziej wady tworzywa.  Zanieczyszczenie toru kurzem, piachem itp.  Wady kształtu rolki, składu lub struktury jej tworzywa.	Wymienić wózki na dostosowane do właściwych obciążeń.  Regularnie odkurzać tor dolny. Oczyścić rolki z nawiniętych drobin kurzu i wbitego piasku. Wózki ze zużytymi rolkami wymienić na nowe.  Wymienić wózek na dobry.

## UWAGI I OSTRZEŻENIA

1. SEVROLL nie ponosi odpowiedzialności za odkształcenia profili spowodowane odkształcaniem się płyty (w wyniku jej złej jakości, złego składowania, przechowywania w nieodpowiedniej wilgotności).
2. Lustro użyte na wypełnienie drzwi należy zabezpieczyć folią ochronną. W przypadku szyby należy użyć szyby bezpiecznej – jest to szyba klejona obustronnie gładka.
3. Należy zdjąć folię zabezpieczającą z elementów aluminiowych (rączek, torów, łączników itp.) przed ich docięciem pod dany wymiar. Zdjęcie folii pozwoli stwierdzić ewentualne wady jakościowe (np. zarysowania)
4. Przed przystąpieniem do realizacji projektu należy zawsze sprawdzić aktualną instrukcję montażu na stronie [www.sevroll.pl](http://www.sevroll.pl)

RODZAJ WYPEŁNIENIA	GRUBOŚĆ WYPEŁNIENIA	WAGA WYPEŁNIENIA*
PŁYTA WIÓROWA	18 mm	≈ 13,00 kg/m <sup>2</sup>
	16 mm	≈ 11,00 kg/m <sup>2</sup>
	12 mm	≈ 9,00 kg/m <sup>2</sup>
	10 mm	≈ 8,00 kg/m <sup>2</sup>
SZYBA	12 mm	≈ 30,00 kg/m <sup>2</sup>
	10 mm	≈ 25,00 kg/m <sup>2</sup>
	8 mm	≈ 20,00 kg/m <sup>2</sup>
	6,5 mm	≈ 15,00 kg/m <sup>2</sup>
	4,5 mm	≈ 10,00 kg/m <sup>2</sup>
LUSTRO	4 mm	≈ 10,00 kg/m <sup>2</sup>
PŁYTA MDF	50 mm	≈ 40,00 kg/m <sup>2</sup>
	38 mm	≈ 28,41 kg/m <sup>2</sup>
	30 mm	≈ 22,91 kg/m <sup>2</sup>
	28 mm	≈ 21,40 kg/m <sup>2</sup>
	25 mm	≈ 19,35 kg/m <sup>2</sup>
	18 mm	≈ 14,44 kg/m <sup>2</sup>
	16 mm	≈ 13,00 kg/m <sup>2</sup>
	10 mm	≈ 8,08 kg/m <sup>2</sup>
	8 mm	≈ 6,54 kg/m <sup>2</sup>
	6 mm	≈ 4,97 kg/m <sup>2</sup>

\* wartości podane w tabelce są orientacyjne