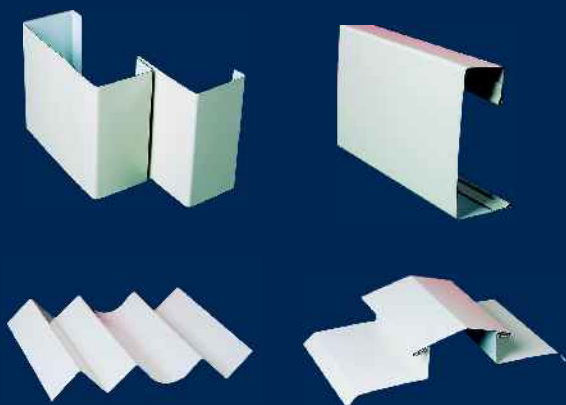


# PLYTY WARSTWOWE

■ z rdzeniem poliuretanowym

## KATALOG OBRÓBEK BLACHARSKICH PANELTECH



### NAJNOWOCZEŚNIEJSZA LINIA PRODUKCYJNA W EUROPIE

PaNELTECH Sp. z o.o.  
41-508 Chorzów  
ul. Michałkowicka 24  
tel. 32 245 91 41  
fax 32 245 91 39  
www.paneltech.pl  
plyty@paneltech.pl

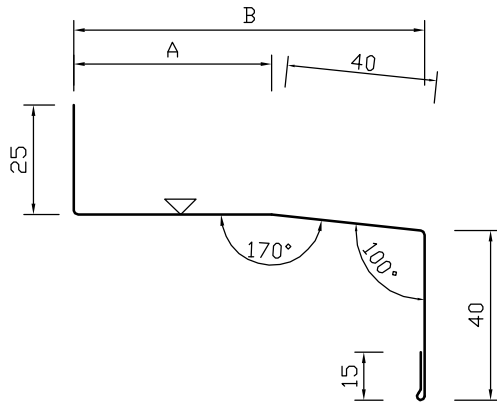


wersja 2010.3.

**NOWOŚĆ**



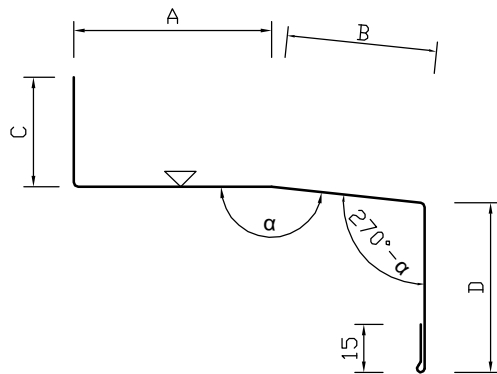
OBRÓBKA 001 - okapnik cokołu



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol / gr. płyty	A	B	L	rozwińnięcie
1	001/40	15	54	3000	135
2	001/60	35	74	5000	155
3	001/80	55	94	6000	175
4	001/100	75	114		195

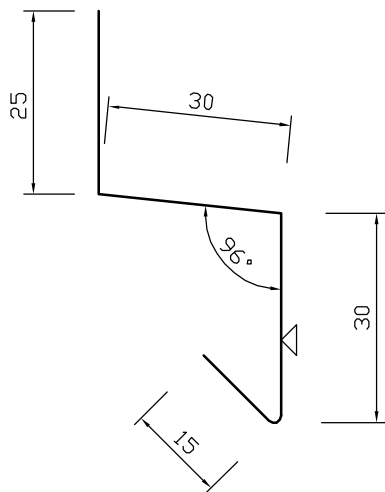
OBRÓBKA 002 - okapnik cokołu



obróbka niestandardowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

002 / A=    B=    C=    α=    L=

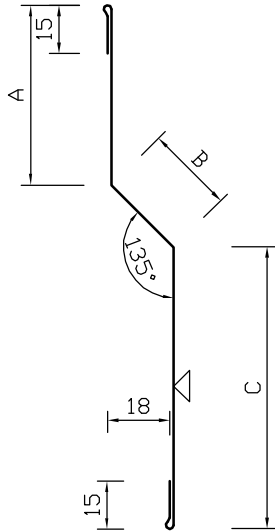
OBRÓBKA 003 - okapnik cokołu



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	L	rozwińnięcie
1	003	3000 5000 6000	100

OBRÓBKĄ 005 - okapnik ścienny



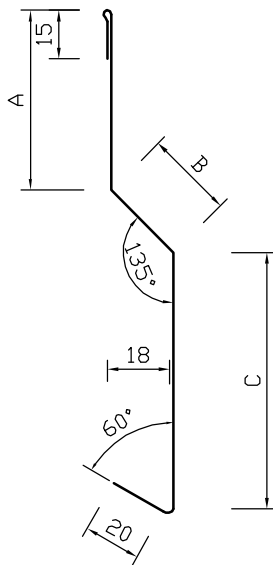
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	A	B	C	L	rozwińnięcie
1	005/40	40	25	40	3000 5000 6000	135
2	005/60	40	25	60		155
3	005/80	40	25	80		175
4	005/100	40	25	100		195

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

005 / A=      B=      C=      L=

OBRÓBKĄ 006 - okapnik ścienny



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	A	B	C	L	rozwińnięcie
1	006/40	40	25	40	3000 5000 6000	140
2	006/60	40	25	60		160
3	006/80	40	25	80		180
4	006/100	40	25	100		200

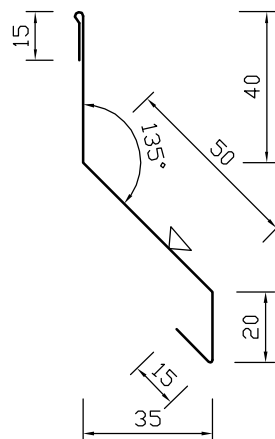
obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

006 / A=      B=      C=      L=

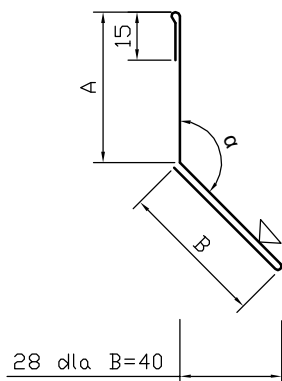
OBRÓBKĄ 007 - okapnik ścienny

obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	L	rozwińnięcie
1	007	3000 5000 6000	140



## OBRÓBKA 008 - okapnik



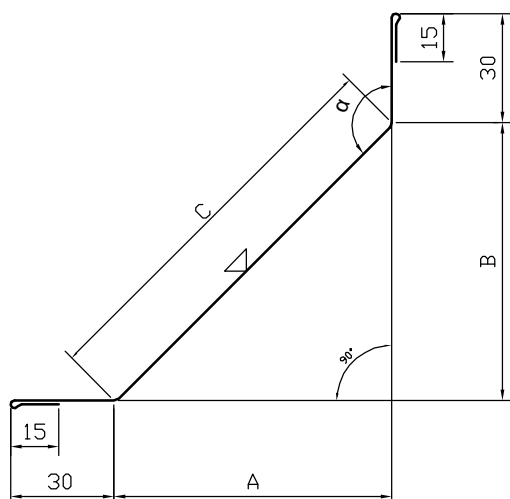
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	A	B	$\alpha^\circ$	L	rozwinięcie
1	008	40	40	135	3000 5000 6000	135

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

008 / A=    B=     $\alpha$ =    L=

## OBRÓBKA 010 - obróbka wewnętrzna podwaliny



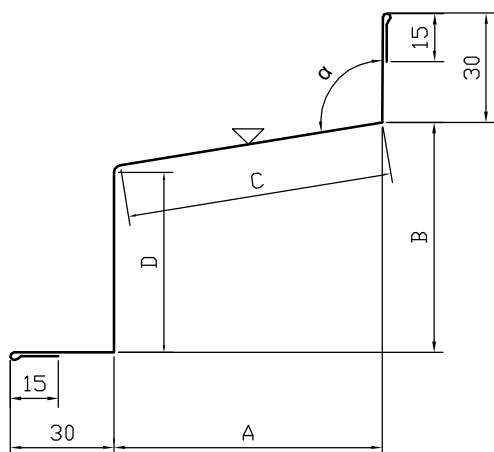
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	A	B	$\alpha^\circ$	C	L	rozwinięcie
1	010/50	50	50	135	71	3000 5000 6000	161
2	010/80	80	80	135	114		204
3	010/100	100	100	135	142		232
4	010/120	120	120	135	170		260

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

010 / A=    B=     $\alpha$ =    L=

## OBRÓBKA 011 - obróbka wewnętrzna podwaliny



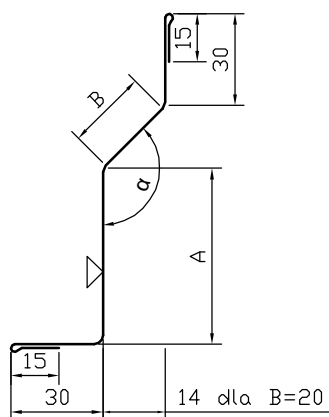
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	A	B	$\alpha^\circ$	C	D	L	rozwinięcie
1	011/80	80	80	105	83	59	3000 5000 6000	232
2	011/120	120	120	105	125	88		303

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

011 / A=    B=     $\alpha$ =    L=

OBRÓBKA 012 - obróbka wewnętrzna podwaliny lub otworu okiennego



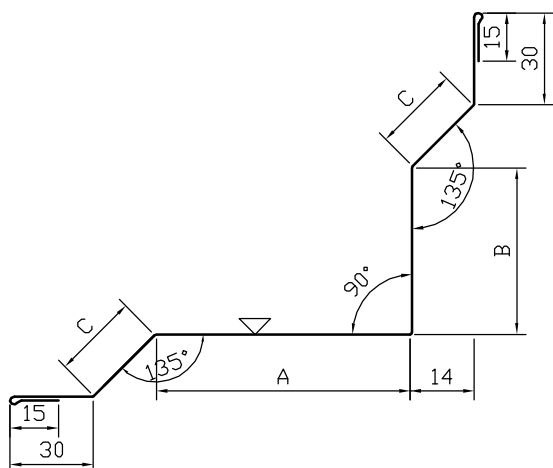
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	A	B	$\alpha^\circ$	L	rozwińnięcie
1	012	50	20	135	3000 5000 6000	160

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

012 / A=      B=       $\alpha$ =      L=

OBRÓBKA 013 - obróbka wewnętrzna podwaliny



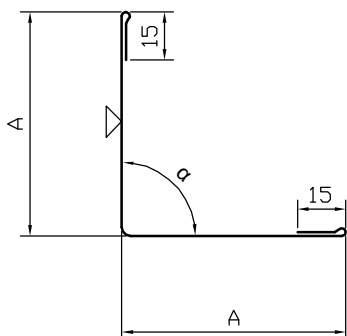
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	A	B	C	L	rozwińnięcie
1	013/ $\alpha$	70	50	20	3000 5000 6000	250

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

013 / A=      B=      C=      L=

OBRÓBKA 015 - kątownik zewnętrzny równoboczny



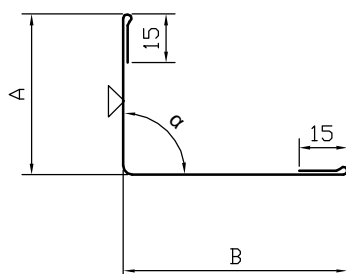
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	A	L	rozwińnięcie
1	015/30/ $\alpha$	30	3000 5000 6000	90
2	015/50/ $\alpha$	50		130
3	015/100/ $\alpha$	100		230
4	015/150/ $\alpha$	150		330

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

015 / A=       $\alpha$ =      L=

## OBRÓBKA 016 - kątownik zewnętrzny



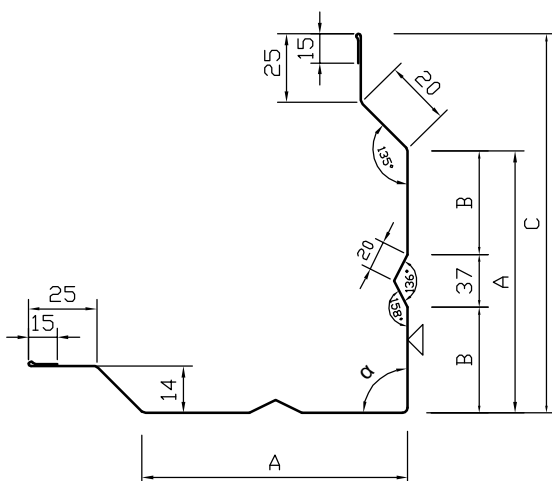
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	A	B	L	rozwiniecie
1	016/50/70/α	50	70	3000 5000 6000	150
2	016/50/100/α	50	100		180
3	016/50/150/α	50	150		230
4	016/50/250/α	50	250		330

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

016 / A=      B=      α=      L=

## OBRÓBKA 017 - narożnik zewnętrzny



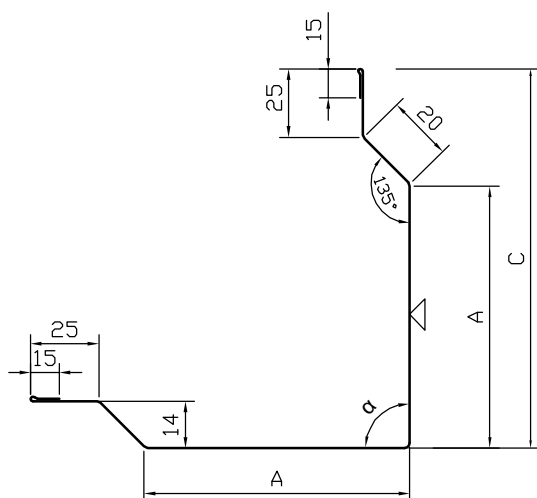
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	A	B	α °	C	L	rozwiniecie
1	017/100	100	32	90	139	3000 5000 6000	328
2	017/120	120	42	90	159		368
3	017/160	160	62	90	199		448
4	017/200	200	82	90	239		528

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

017 / A=      α=      L=

## OBRÓBKA 018 - narożnik zewnętrzny



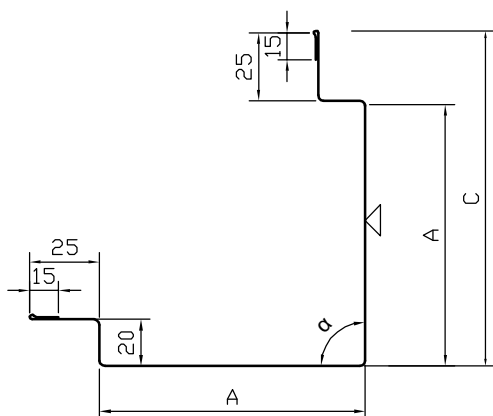
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	A	α °	C	L	rozwiniecie
1	018/100	100	90	139	3000 5000 6000	320
2	018/120	120	90	159		360
3	018/160	160	90	199		440
4	018/200	200	90	239		520

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

018 / A=      α=      L=

OBRÓBKA 019 - narożnik zewnętrzny



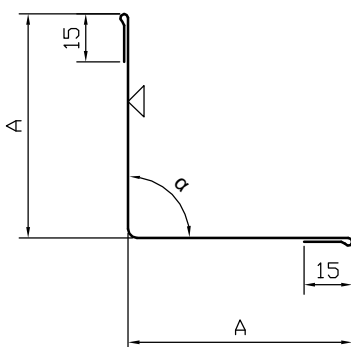
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	A	$\alpha^\circ$	C	L	rozwinięcie
1	019/100	100	90	125	3000 5000 6000	320
2	019/120	120	90	145		360
3	019/160	160	90	185		440
4	019/200	200	90	225		520

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

019/ A=       $\alpha$ =      L=

OBRÓBKA 020 - kątownik wewnętrzny równoboczny



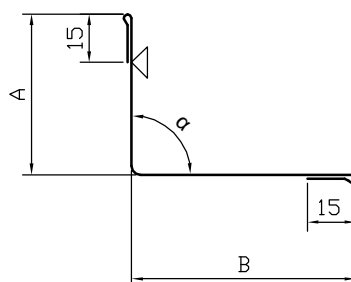
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	A	L	rozwinięcie
1	020/25/ $\alpha$	25	3000	80
2	020/50/ $\alpha$	50	5000	130
3	020/100/ $\alpha$	100	6000	230

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

020 / A=       $\alpha$ =      L=

OBRÓBKA 021 - kątownik wewnętrzny



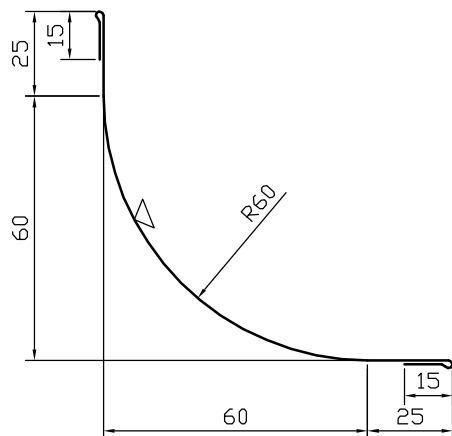
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	A	B	L	rozwinięcie
1	021/50/70/ $\alpha$	50	70	3000 5000 6000	150
2	021/50/100/ $\alpha$	50	100		180

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

021 / A=      B=       $\alpha$ =      L=

OBRÓBKA 022 - narożnik zaokrąglony (plyta - plyta)



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	L	rozwinięcie
1	022	3000 5000 6000	175

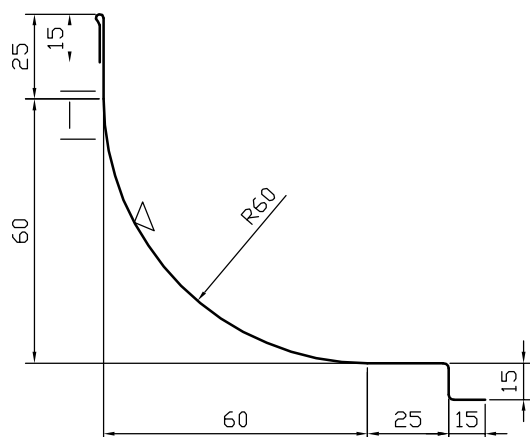
obróbka z blachy nierdzewnej gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	L	rozwinięcie
1	022 /N-0,50	3000 5000 6000	175

obróbka z blachy nierdzewnej gr. 0,75 mm

L.p.	symbol	L	rozwinięcie
1	022 /N-0,75	3000	175

OBRÓBKA 023 - narożnik zaokrąglony (plyta - kafelka)



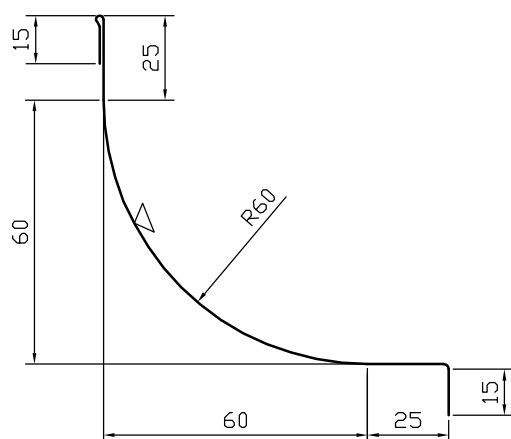
obróbka z blachy nierdzewnej gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	L	rozwinięcie
1	023 /N-0,50	3000 5000 6000	190

obróbka z blachy nierdzewnej gr. 0,75 mm

L.p.	symbol	L	rozwinięcie
1	023 /N-0,75	3000	190

OBRÓBKA 024 - narożnik zaokrąglony (plyta - beton)



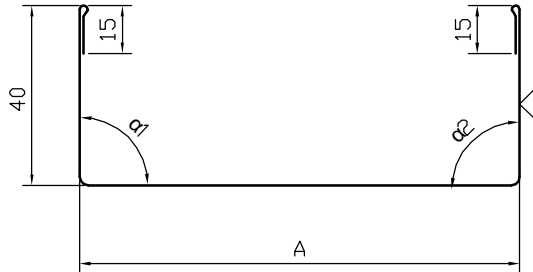
obróbka z blachy nierdzewnej gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	L	rozwinięcie
1	024 /N-0,50	3000 5000 6000	175

obróbka z blachy nierdzewnej gr. 0,75 mm

L.p.	symbol	L	rozwinięcie
1	024 /N-0,75	3000	175

OBRÓBKA 025 - ceownik



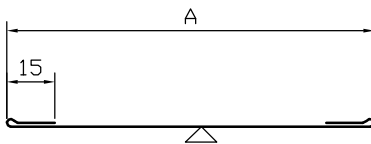
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	A	$\alpha 1^\circ$	$\alpha 2^\circ$	L	rozwińcie
1	025/40/ $\alpha$	44	90	90	3000	154
2	025/60/ $\alpha$	64	90	90	5000	174
3	025/80/ $\alpha$	84	90	90	6000	194
4	025/100/ $\alpha$	104	90	90		214

obróbka niestandardowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

025 / A=       $\alpha 1=$        $\alpha 2=$       L=

OBRÓBKA 026 - płaskownik



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	A	L	rozwińcie
1	026/50	50	3000	80
2	026/75	75	5000	105
3	026/100	100	6000	130
4	026/150	150		180

obróbka niestandardowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

026 / A=      L=

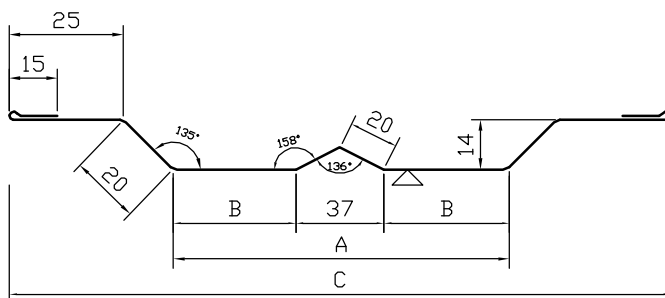
OBRÓBKA 027 - maskownica połączeń płyt

obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

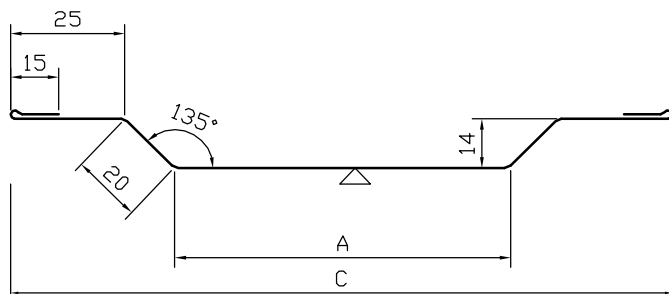
L.p.	symbol	A	B	C	L	rozwińcie
1	027/75	75	19	153	3000	198
2	027/100	100	31	178	5000	223
3	027/120	120	41	198	6000	243
4	027/160	160	61	238		283

obróbka niestandardowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

027 / A=      L=



OBRÓBKA 028 - maskownica połączeń płyt



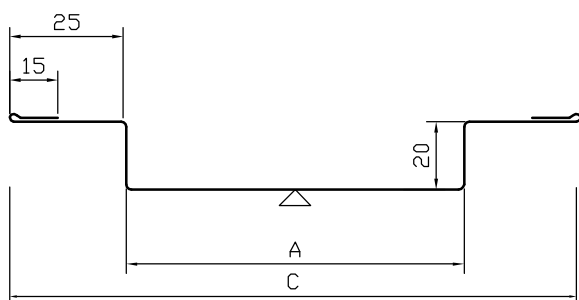
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	A	C	L	rozwiniecie	
1	028/75	75	153	3000	195	
2	028/100	100	178		5000	220
3	028/120	120	198	6000		240
4	028/160	160	238			280

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

028 / A=      L=

OBRÓBKA 029 - maskownica połączeń płyt



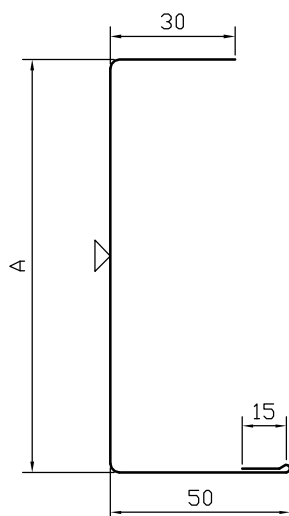
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	A	C	L	rozwiniecie	
1	029/75	75	125	3000	195	
2	029/100	100	150		5000	220
3	029/120	120	170	6000		240
4	029/160	160	210			280

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

029 / A=      L=

OBRÓBKA 036 - maskownica otworu bramowego



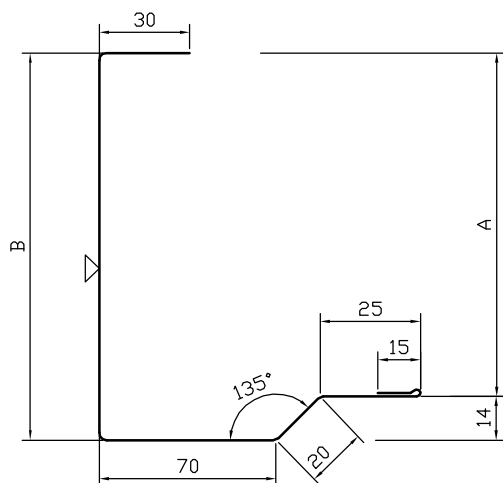
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	A	L	rozwiniecie
1	036/120	124	3000 5000 6000	219
2	036/140	144		239
3	036/160	164		259
4	036/180	184		279
5	036/200	204		299
6	036/220	224		319
7	036/240	244		339
8	036/260	264		359

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

036 / A=      L=

OBRÓBKA 037 - maskownica otworu bramowego



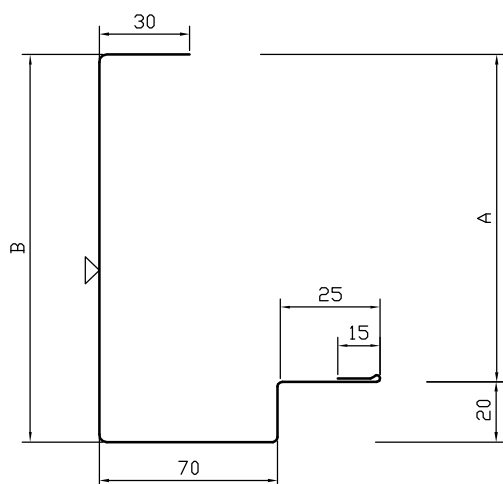
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	A	B	L	rozwinięcie
1	037/120	120	135	3000 5000 6000	295
2	037/140	140	155		315
3	037/160	160	175		335
4	037/180	180	195		355
5	037/200	200	215		375
6	037/220	220	235		395
7	037/240	240	255		415
8	037/260	260	275		435

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

037 / A= L=

OBRÓBKA 039 - maskownica otworu bramowego



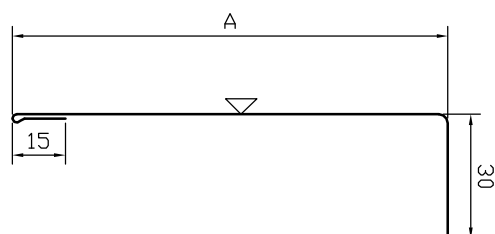
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	A	B	L	rozwinięcie
1	039/120	120	141	3000 5000 6000	301
2	039/140	140	161		321
3	039/160	160	181		341
4	039/180	180	201		361
5	039/200	200	221		381
6	039/220	220	241		401
7	039/240	240	261		421
8	039/260	260	281		441

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

039 / A= L=

OBRÓBKA 046 - maskownica otworu bramowego



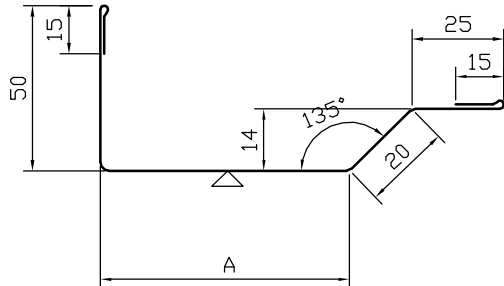
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	A	L	rozwinięcie
1	046/120	120	3000 5000 6000	165
2	046/140	140		185
3	046/160	160		205
4	046/180	180		225
5	046/200	200		245
6	046/220	220		265
7	046/240	240		285
8	046/260	260		305

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

046 / A= L=

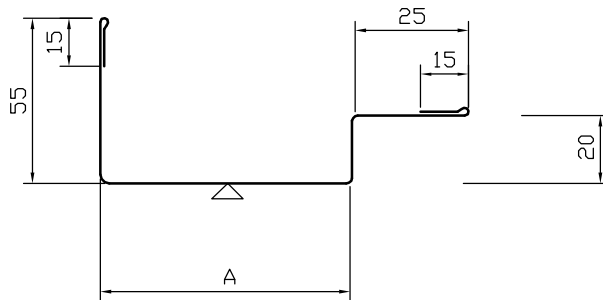
OBRÓBKA 047 - maskownica otworu bramowego



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	A	L	rozwińcie
1	047/50	50	3000	175
2	047/70	70	5000 6000	195

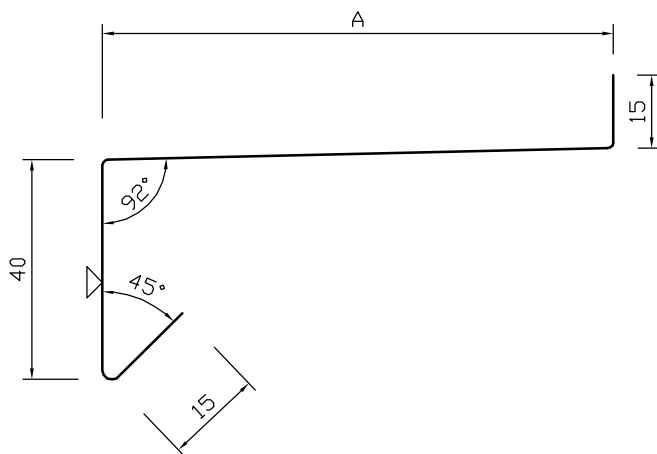
OBRÓBKA 049 - maskownica otworu bramowego



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	A	L	rozwińcie
1	049/50	50	3000	180
2	049/70	70	5000 6000	200

OBRÓBKA 051 - maskownica otworu okiennego - parapet okienny



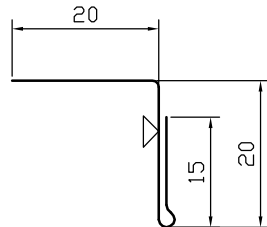
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	A	L	rozwińcie
1	051/50	50	3000	120
2	051/70	70	5000 6000	140
3	051/90	90		160
4	051/110	110		180
5	051/130	130		200
6	051/150	150		220
7	051/200	200		270
8	051/250	250		320

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

051 / A=      L=

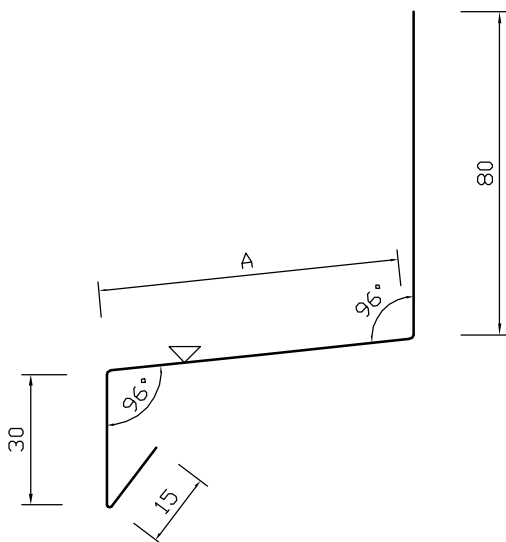
OBRÓBKA 052 - maskownica otworu okiennego - wzmocnienie parapetu



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	L	rozwinięcie
1	052	3000 5000 6000	55

OBRÓBKA 053 - maskownica otworu okiennego - nadproże



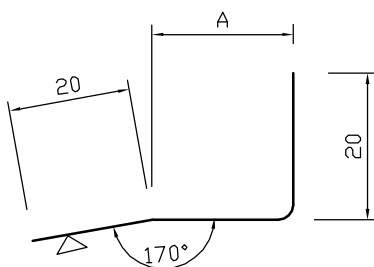
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol / gr. płyty	A	L	rozwinięcie
1	053/40	40	3000	165
2	053/60	60		5000
3	053/80	80	6000	205
4	053/100	100		6000

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

053 / A= L=

OBRÓBKA 054 - maskownica otworu okiennego - nadproże



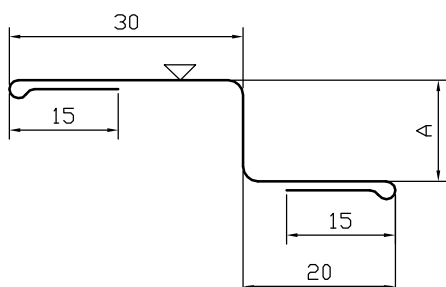
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol / gr. płyty	A	L	rozwinięcie
1	054 / 80	40	3000	80
2	054 / 100	60	5000	100
			6000	

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

054 / A= L=

OBRÓBKA 055 - maskownica otworu okiennego - słupek zewnętrzny



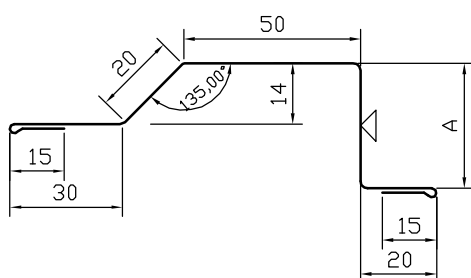
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol / gr. płyty / gr. ramy okna	A		rozwińnięcie
1	055 / 80 / 58	22		102
2	055 / 100 / 70	30		110
3	055 / 100 / 65	35		115
4	055 / 100 / 58	42		122
5	055 / 40 / -	40		120
6	055 / 60 / -	60		140
7	055 / 80 / -	80		160
8	055 / 100 / -	100		180

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

055 / A= L=

OBRÓBKA 056 - maskownica otworu okiennego - słupek zewnętrzny



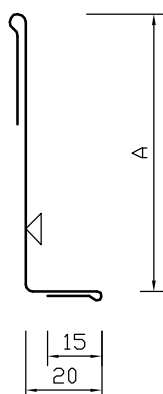
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol / gr. płyty / gr. ramy okna	A	L	rozwińnięcie
1	056 / 80 / 70	24	3000	174
2	056 / 80 / 65	29	5000	179
3	056 / 80 / 58	36	6000	186
4	056 / 100 / 70	44		194
5	056 / 100 / 65	49		199
6	056 / 100 / 58	56		206
7	056 / 40 / -	54		204
8	056 / 60 / -	74		224
9	056 / 80 / -	94		244
10	056 / 100 / -	114		264

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

056 / A= L=

OBRÓBKA 057 - maskownica otworu okiennego - obróbka zewnętrzna



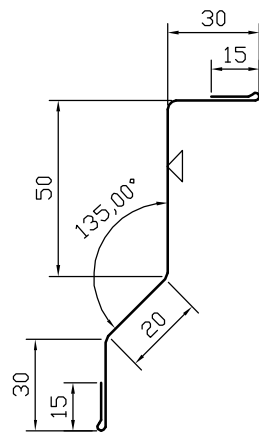
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol / gr. płyty	A	L	rozwińnięcie
1	057 / 40	40	3000	174
2	057 / 60	60	5000	179
3	057 / 80	80	6000	186
4	057 / 100	100		194

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

054 / A= L=

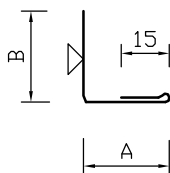
OBRÓBKA 058 - maskownica otworu okiennego - obróbka wewnętrzna



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	L	rozwiniecie
1	058	3000 5000 6000	160

OBRÓBKA 059 - maskownica otworu okiennego - obróbka wewnętrzna



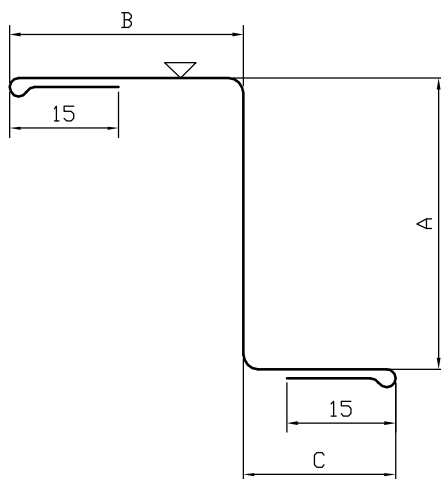
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	A	B	L	rozwiniecie
1	059/20	20	20	3000 5000 6000	55
2	059/30	30	30		75

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

059 / A=      B=      L=

OBRÓBKA 060 - zetownik



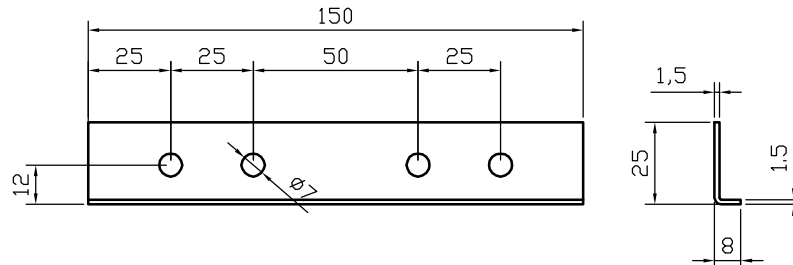
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol / gr. płyty	A	B	C	L	rozwiniecie
1	060 / 40	40	40	20	3000 5000 6000	130
2	060 / 60	60	40	20		150
3	060 / 80	80	40	20		170
4	060 / 100	100	40	20		190

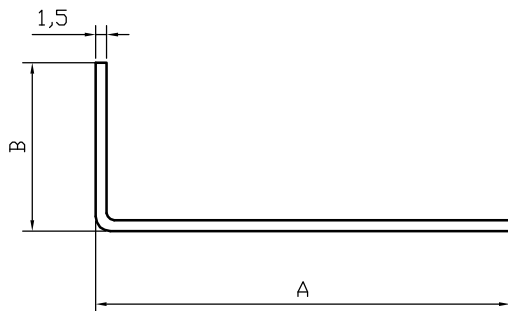
obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

060 / A=      B=      C=      L=

OBRÓBKA 070 - podkładka SU



OBRÓBKA 075 - listwa startowa



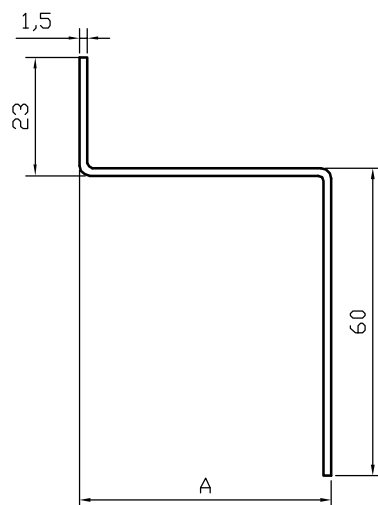
obróbka z blachy gr. 1,50 mm, nielakierowana

L.p.	symbol / A / typ płyty	A	B	L	rozwińcie
1	075 / 40 / S	40	23	3000	63
2	075 / 70 / S	70	23	5000	93
3	075 / 40 / SU	40	50	6000	90
3	075 / 70 / SU	70	50		120

nietykowa z blachy gr. 1,5mm

075 / A= / B= / typ płyty

OBRÓBKA 076 - listwa startowa



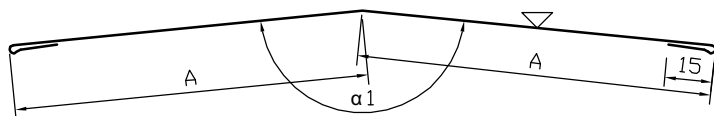
obróbka z blachy gr. 1,50 mm, nielakierowana

L.p.	symbol / gr. płyty	A	L	rozwińcie
1	076 / 60	60	3000	143
2	076 / 80	80	5000	163
3	076 / 100	100	6000	183
4	076 / 60 SU	37		120
5	076 / 80 SU	57		140
6	076 / 100 SU	77		160

nietykowa z blachy gr. 1,5mm

076 / A=

OBRÓBKA 101 - kalenica górna



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

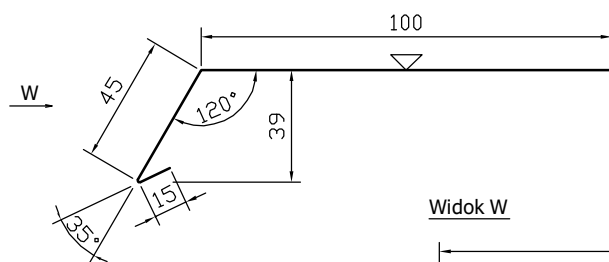
L.p.	symbol	A	L	rozwiniecie
1	101/150/α	150	3000 5000 6000	330
2	101/200/α	200		430
3	101/250/α	250		530

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm  
101 / A=      α=      L=

α - kąt pochylenia dachu

$$\alpha 1 = 180 - 2\alpha$$

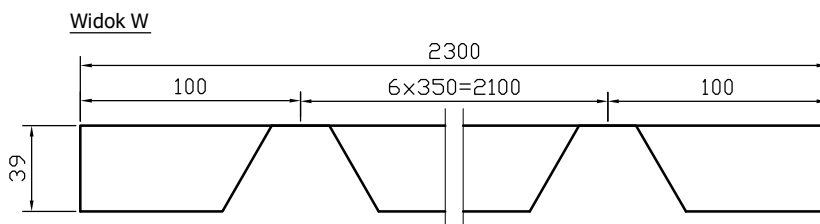
OBRÓBKA 102 - listwa kalenicowa grzbietowa



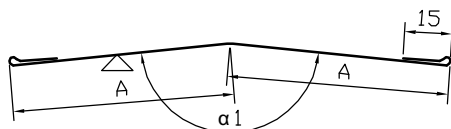
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	L	rozwiniecie
1	102	2300	160

wspólny element dla dwóch płyt PW PUR-D



OBRÓBKA 103 - kalenica dolna



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

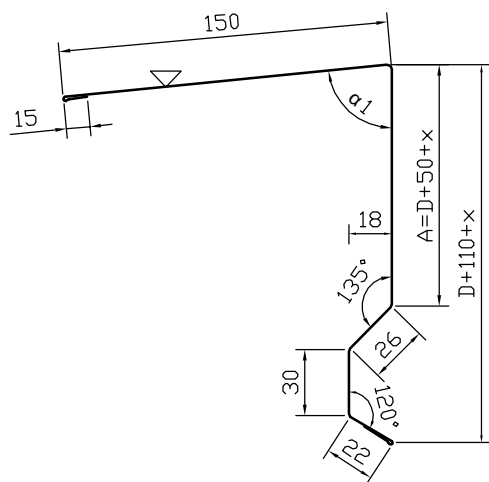
L.p.	symbol	A	L	rozwiniecie
1	103/50/α	50	3000 5000 6000	130
2	103/100/α	100		230
3	103/200/α	200		430

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm  
103 / A=      α=      L=

α - kąt pochylenia dachu

$$\alpha 1 = 180 - 2\alpha$$

**OBRÓBKA 104 - wiatrownica dachu jednospadowego bez okapu**



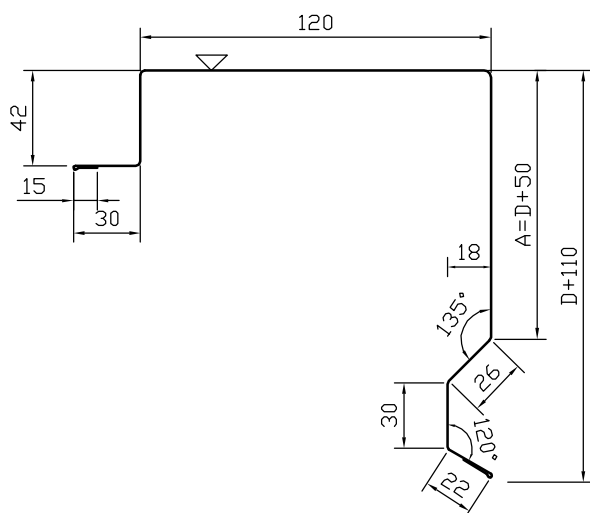
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol / gr. płyty / $\alpha$	D	A	L	rozwińcie
1	104/40/ $\alpha$	40	90+x	3000	348+x
2	104/60/ $\alpha$	60	110+x		368+x
3	104/80/ $\alpha$	80	130+x	5000	388+x
4	104/90/ $\alpha$	90	140+x	6000	398+x
5	104/100/ $\alpha$	100	150+x		408+x
6	104/120/ $\alpha$	120	170+x		428+x

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm  
104 / A=       $\alpha$ =      L=

$\alpha$  - kąt pochylenia dachu  
D - grubość rdzenia płyty  
X - dodatek zależny od kąta  $\alpha$   
 $\alpha 1 = 90 - \alpha$

**OBRÓBKA 105 - wiatrownica szczytowa dachu bez okapu**



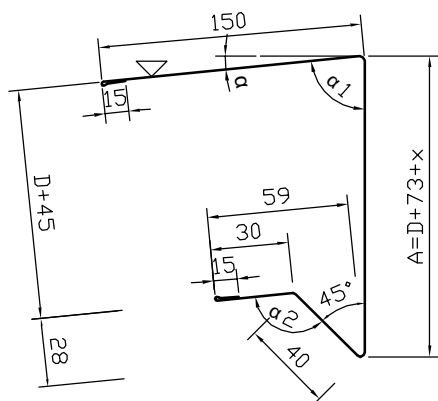
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol / gr. płyty	D	A	L	rozwińcie
1	105/40	40	90	3000	390
2	105/60	60	110		410
3	105/80	80	130	5000	430
4	105/90	90	140	6000	440
5	105/100	100	150		450
6	105/120	120	170		470

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm  
105 / A=      L=

D - grubość rdzenia płyty

**OBRÓBKA 106 - wiatrownica dachu jednospadowego z okapem**



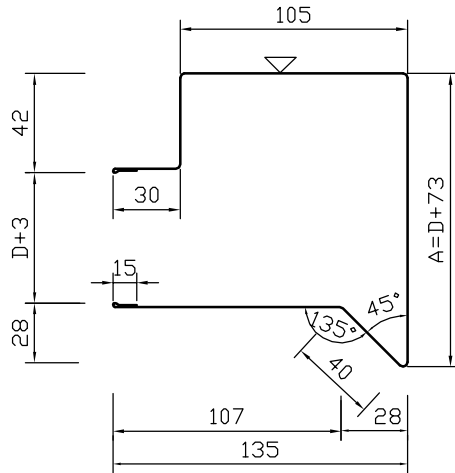
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol / gr. płyty / $\alpha$	D	A	L	rozwińcie
1	106/40/ $\alpha$	40	113+x	3000	363+x
2	106/60/ $\alpha$	60	133+x		383+x
3	106/80/ $\alpha$	80	153+x	5000	403+x
3	106/90/ $\alpha$	90	163+x	6000	413+x
4	106/100/ $\alpha$	100	173+x		423+x
5	106/120/ $\alpha$	120	193+x		443+x

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm  
106 / D=       $\alpha$ =      L=

$\alpha$  - kąt pochylenia dachu  
D - grubość rdzenia płyty  
X - dodatek zależny od kąta  $\alpha$   
 $\alpha 1 = 90 - \alpha$   
 $\alpha 2 = 135 - \alpha$

OBRÓBKA 107 - wiatrownica szczytowa dachu z okapem



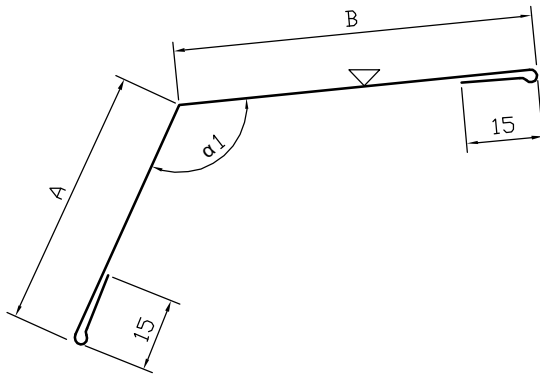
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol / gr. płyty	D	A	L	rozwiniecie
1	107/40	40	113	3000	467
2	107/60	60	133		487
3	107/80	80	153	5000	507
4	107/90	90	163	6000	517
5	107/100	100	173		527
6	107/120	120	193		547

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm  
107 / D=      L=

D - grubość rdzenia płyty

OBRÓBKA 109 - maskownica dachowa



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

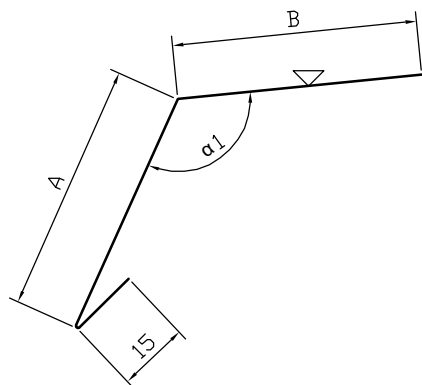
L.p.	symbol	A	B	L	rozwiniecie
1	109/60/α	60	100	3000	190
				5000	
2	109/80/α	80	100	6000	

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm  
109 / A=      B=      α=      L=

α - kąt pochylenia dachu

$\alpha 1 = 105 + \alpha$

OBRÓBKA 110 - okap rynnowy



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

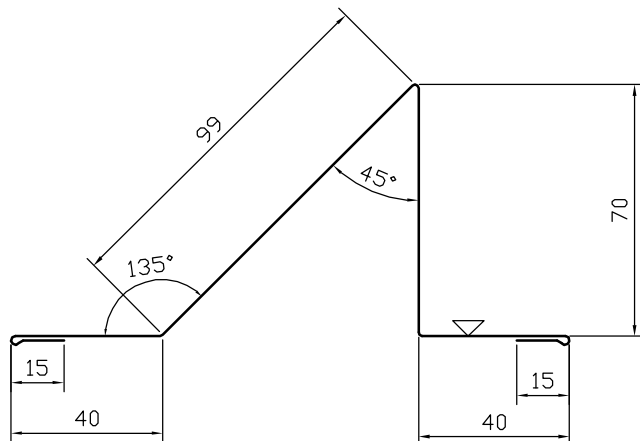
L.p.	symbol	A	B	L	rozwiniecie
1	110/40/α	40	40	3000	95
2	110/60/α	60	40	5000	115
3	110/80/α	80	40	6000	135

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm  
110 / A=      B=      α=      L=

α - kąt pochylenia dachu

$\alpha 1 = 105 + \alpha$

**OBRÓBKA 111 - płotek śniegowy**



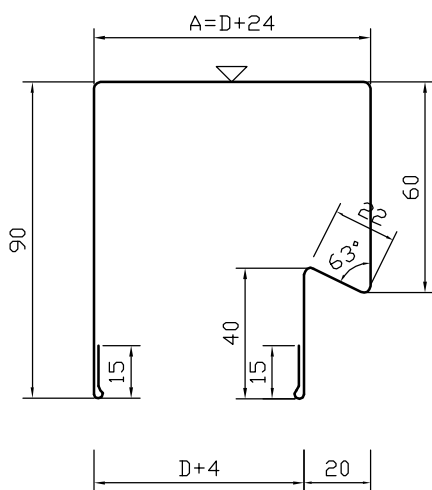
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	L	rozwinięcie
1	111/050	2500	279

obróbka typowa z blachy gr. 0,75 mm  
RAL 9010, 9006, 8017

L.p.	symbol	L	rozwinięcie
2	111/075	2500	279

**OBRÓBKA 112 - atykowa**



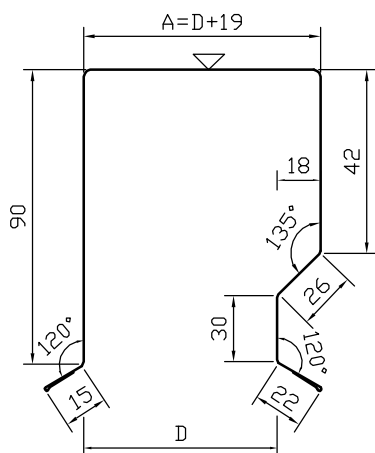
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol / gr. płyty	D	A	L	rozwinięcie
1	112/40	40	64	3000	306
2	112/60	60	84	5000	326
3	112/80	80	104	6000	346
4	112/100	100	124		366

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm  
112 / D=      L=

D - grubość rdzenia płyty

**OBRÓBKA 113 - atykowa z okapnikiem**



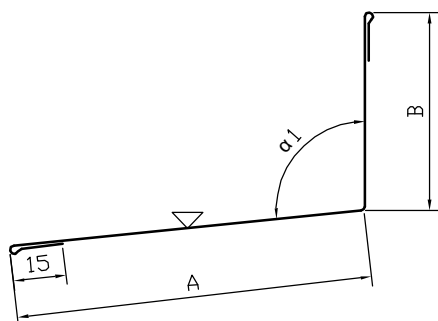
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol / gr. płyty	D	A	L	rozwinięcie
1	113/40	40	59	3000	314
2	113/60	60	79	5000	334
3	113/80	80	99	6000	354
4	113/100	100	119		374

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm  
113 / D=      L=

D - grubość rdzenia płyty

OBRÓBKA 114 - maskownica połaciowa (połączenie z płytą warstwową ścienną attykową)



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	A	B	L	rozwińcie
1	114/100/ $\alpha$	150	100	3000	280
2	114/150/ $\alpha$	150	150	5000	330
3	114/200/ $\alpha$	150	200	6000	380
4	114/250/ $\alpha$	150	250		430

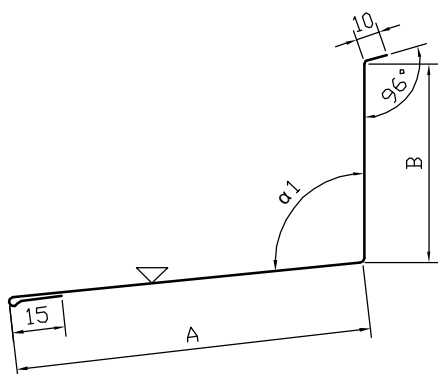
obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm  
 114 / A= B=  $\alpha$ = L=

$\alpha$  - kąt pochylenia dachu

$\alpha_1 = 90 + \alpha$

$\alpha = 0$  - dla obróbki ułożonej wzdłuż spadku dachu

OBRÓBKA 115 - maskownica połaciowa (połączenie z murem)



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	A	B	L	rozwińcie
1	115/100/ $\alpha$	150	100	3000	275
2	115/150/ $\alpha$	150	150	5000	325
3	115/200/ $\alpha$	150	200	6000	375
4	115/250/ $\alpha$	150	250		425

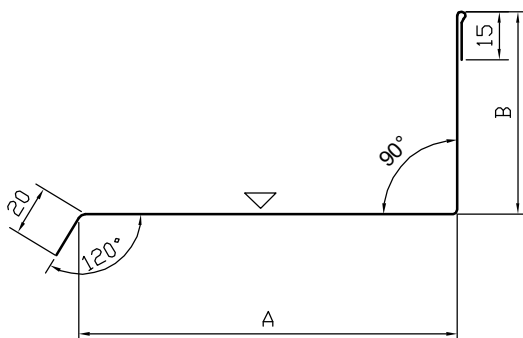
obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm  
 115 / A= B=  $\alpha$ = L=

$\alpha$  - kąt pochylenia dachu

$\alpha_1 = 90 + \alpha$

$\alpha = 0$  - dla obróbki ułożonej wzdłuż spadku dachu

OBRÓBKA 116 - maskownica połaciowa (połączenie z płytą warstwową ścienną attykową)

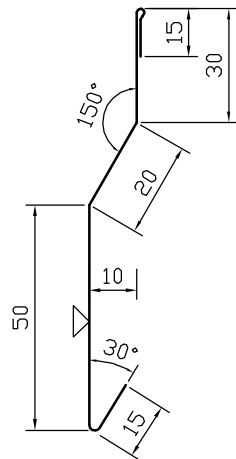


obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	A	B	L	rozwińcie
1	116/100/ $\alpha$	110	100	3000	245
2	116/150/ $\alpha$	110	150	5000	295
3	116/200/ $\alpha$	110	200	6000	345
4	116/250/ $\alpha$	110	250		395

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm  
 116 / A= B= L=

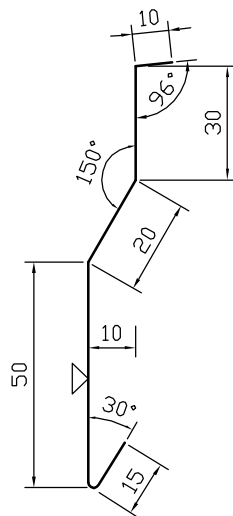
OBRÓBKA 118 - okapnik do płyty warstwowej



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol		rozwińnięcie
1	118	3000 5000 6000	130

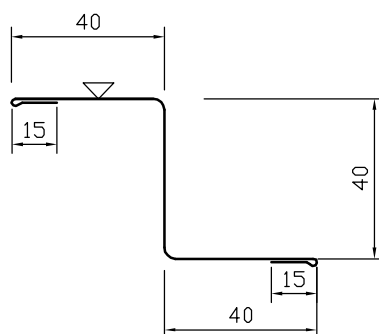
OBRÓBKA 119 - okapnik do muru



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	L	rozwińnięcie
1	119	3000 5000 6000	125

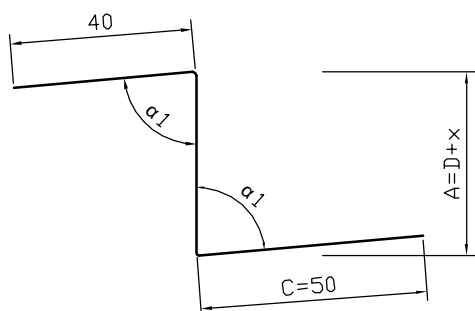
OBRÓBKA 121 - listwa maskownicza połaciowej 114 lub 115 ułożonej wzdłuż spadku dachu



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

L.p.	symbol	L	rozwińnięcie
1	121	3000 5000 6000	150

**OBRÓBKA 130 - zetownik rynnowy**



obróbka typowa z blachy gr. 1,50 mm, nielakierowana

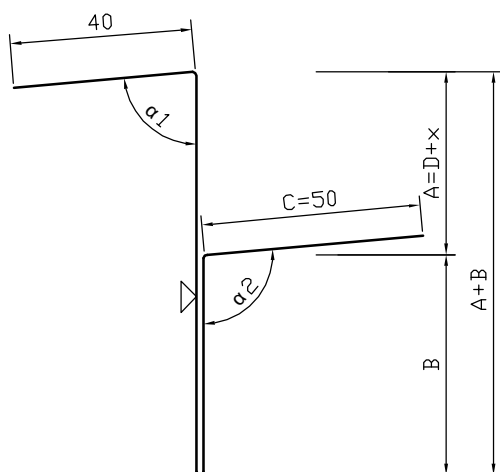
L.p.	symbol / gr. płyty / $\alpha$	D	L	rozwińnięcie
1	130/40/ $\alpha$ *	40	3000	130+x
2	130/60/ $\alpha$ *	60	5000	150+x
3	130/80/ $\alpha$ *	80	6000	170+x
4	130/90/ $\alpha$ *	90		180+x
5	130/100/ $\alpha$	100		190+x
6	130/120/ $\alpha$	120		210+x

obróbka nietypowa z blachy lakierowanej (RAL 9010) gr. 1,50 mm  
130 / A= C=  $\alpha$ = L=

$\alpha$  - kąt pochylenia dachu X - dodatek zależny od kąta  $\alpha$   
D - grubość rdzenia płyty  $\alpha_1 = 90 - \alpha$

\* - niezalecane dla płyt o grubości D=40-90 mm

**OBRÓBKA 131 - zetownik rynnowy przedłużony**



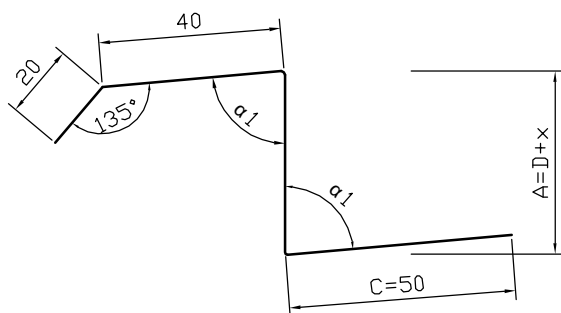
obróbka typowa z blachy gr. 0,75 mm (RAL 9010, 9006, 8017)

L.p.	symbol / gr. płyty / $\alpha$	D	B	L	rozwińnięcie
1	131/40/ $\alpha$	40	70	3000	270+x
2	131/60/ $\alpha$	60	50	5000	250+x
3	131/80/ $\alpha$	80	30	6000	230+x
4	131/90/ $\alpha$	90	30		240+x

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,75 mm (RAL 9010, 9006, 8017)  
131 / A= B= C=  $\alpha$ = L=

$\alpha$  - kąt pochylenia dachu  
D - grubość rdzenia płyty  
X - dodatek zależny od kąta  $\alpha$   
 $\alpha_1 = 90 - \alpha$   
 $\alpha_2 = 90 + \alpha$

**OBRÓBKA 132 - zetownik rynnowy z okapnikiem**



obróbka typowa z blachy gr. 1,50 mm, nielakierowana

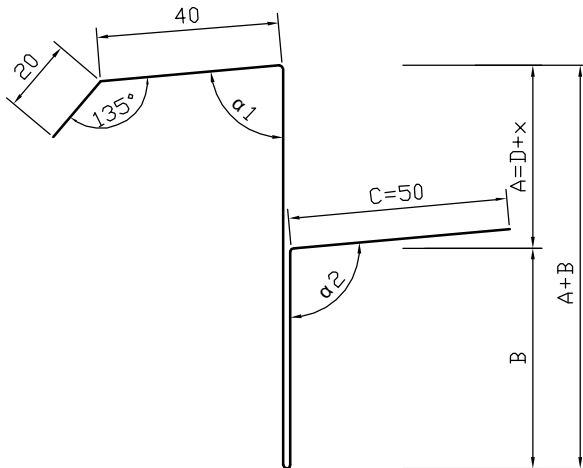
L.p.	symbol / gr. płyty / $\alpha$	D	L	rozwińnięcie
1	132/40/ $\alpha$ *	40	3000	150+x
2	132/60/ $\alpha$ *	60	5000	170+x
3	132/80/ $\alpha$ *	80	6000	190+x
4	132/90/ $\alpha$ *	90		200+x
5	132/100/ $\alpha$	100		210+x
6	132/120/ $\alpha$	120		230+x

obróbka nietypowa z blachy lakierowanej (RAL 9010) gr. 1,50 mm  
130 / A= C=  $\alpha$ = L=

$\alpha$  - kąt pochylenia dachu X - dodatek zależny od kąta  $\alpha$   
D - grubość rdzenia płyty  $\alpha_1 = 90 - \alpha$

\* - niezalecane dla płyt o grubości D=40-90 mm

OBRÓBKA 133 - zetownik rynnowy przedłużonyz okapnikiem



obróbka typowa z blachy gr. 0,75 mm (RAL 9010, 9006, 8017)

L.p.	symbol / gr. płyty / $\alpha$	D	B	L	rozwińcie
1	133/40/ $\alpha$	40	70	3000	290+x
2	133/60/ $\alpha$	60	50	5000	270+x
3	133/80/ $\alpha$	80	30	6000	250+x
4	133/90/ $\alpha$	90	30		260+x

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,75 mm (RAL 9010, 9006, 8017)

131 / A= B= C=  $\alpha$ = L=

- $\alpha$  - kąt pochylenia dachu
- D - grubość rdzenia płyty
- X - dodatek zależny od kąta  $\alpha$
- $\alpha_1 = 90 - \alpha$
- $\alpha_2 = 90 + \alpha$





[www.panelitech.pl](http://www.panelitech.pl)



**PANELTECH**<sup>®</sup>  
NOWOCZESNE BUDOWNICTWO