



VENTIVA LINEA

 VENTIVA



Paslėpti linijiniai difuzoriai

VENTIVA LINEA

skirti sujungti estetiką ir
charakteristikas ŠVOK sistemose.

- Lubinis arba sieninis montavimas, paslepiant visą gaminį po lubų konstrukcijomis, paliekant matomą tik plyšį.
- Tinka tiekiamam ir ištraukiamam orui.
- Reguliuojamos oro srauto nukreipimo mentelės, kad būtų galima keisti oro kryptį be oro kiekio keitimo.
- Platus asortimentas, kuris atitiks bet kokius reikalavimus pagal oro kiekį.
- Galimybė montuoti įrenginius į gipso kartono ir baldines konstrukcijas.
- Galimybė gaminti bet kokio ilgio ir pločio gaminius pagal individualius poreikius.



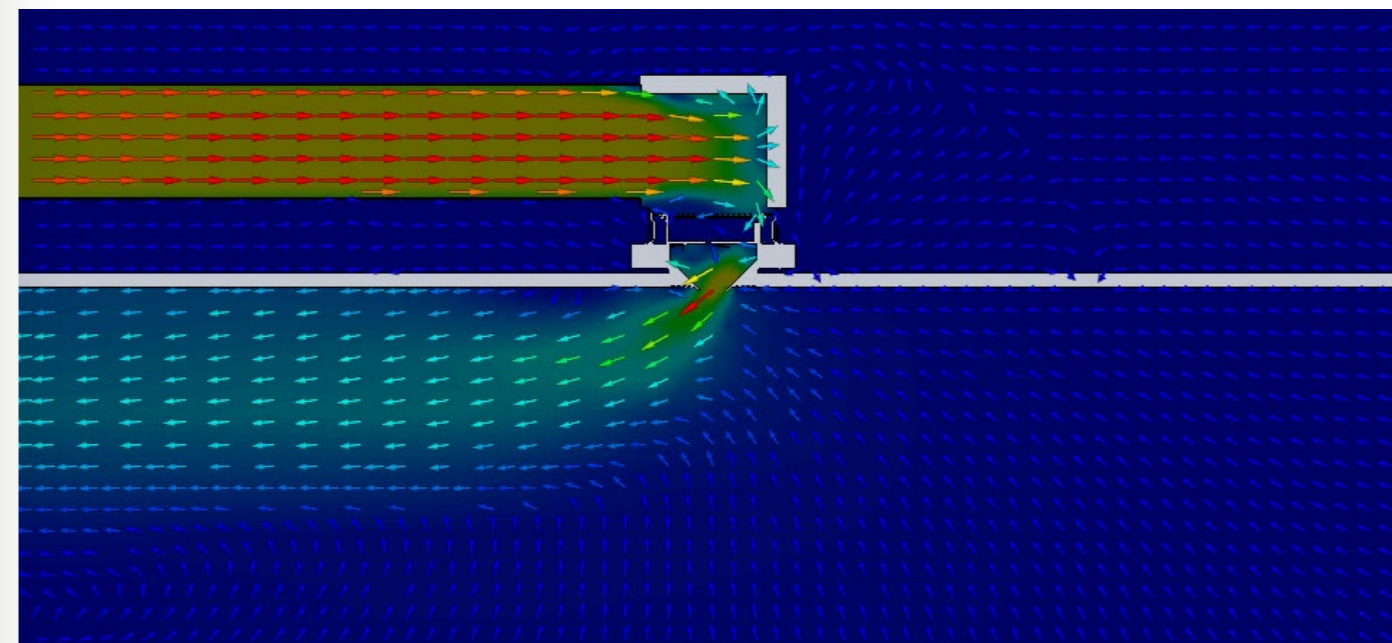
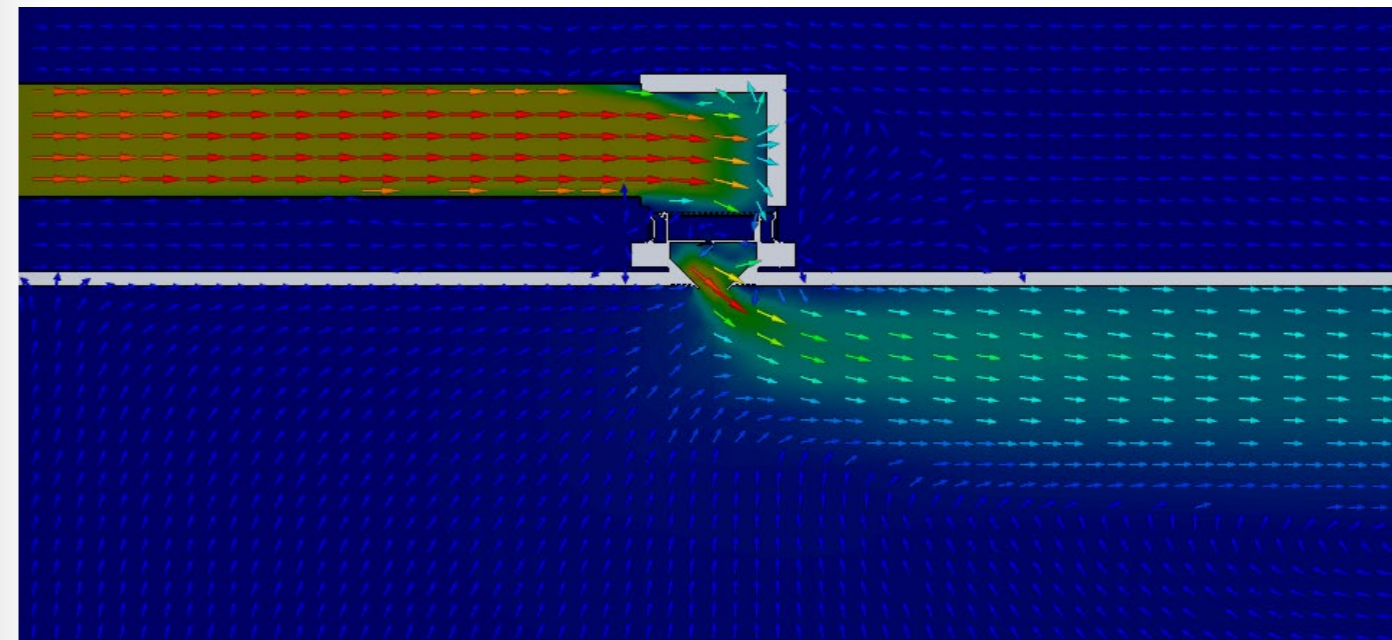
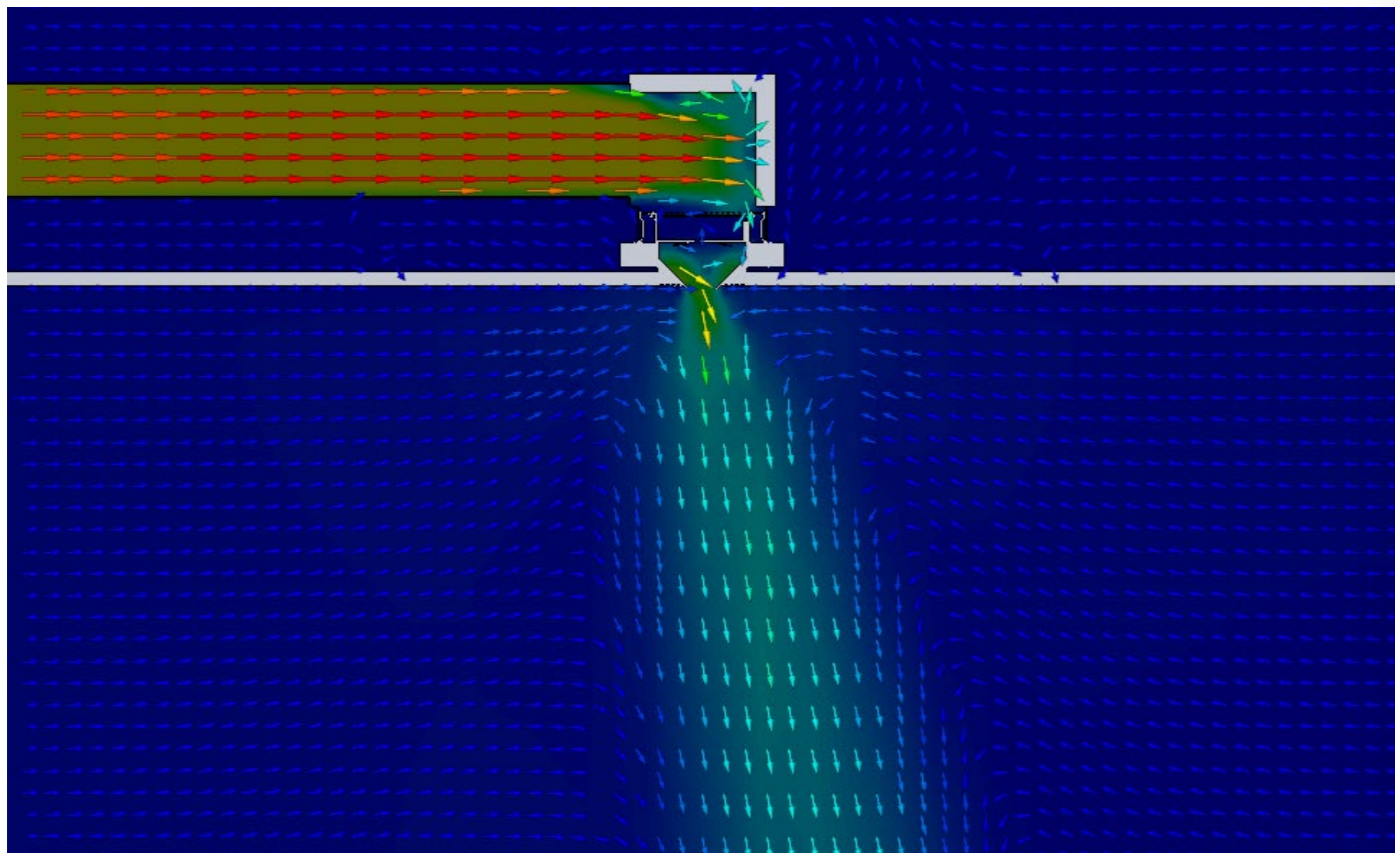
Gaminio privalumai:

- Maksimali architektūrinė integracija.
- Leidžia formuoti ištisines difuzorių linijas, su aktyviomis ir neaktyviomis zonomis, nepertraukiant estetinio vientisumo.
- Išskirtiniai įrenginiai.
- Didelė gaminio vientisumo tolerancija.
- Paprastas, tvirtas ir patikimas montavimo mazgas.
- Vientisas ir lygus oro paskirstymas per visą gaminio ilgį.

Oro srauto nukreipimo technologija praplečia difuzorių naudojimo galimybes, padidina komfortą patalpose, sumažina skersvėjo efektą naudojant difuzorius kartu su kanaliniu tipo oro kondicionavimo įrenginiais, bei žiemos metu, kai iš difuzorių oro paskirstymo plyšių tiekiamas vėsesnis oras.

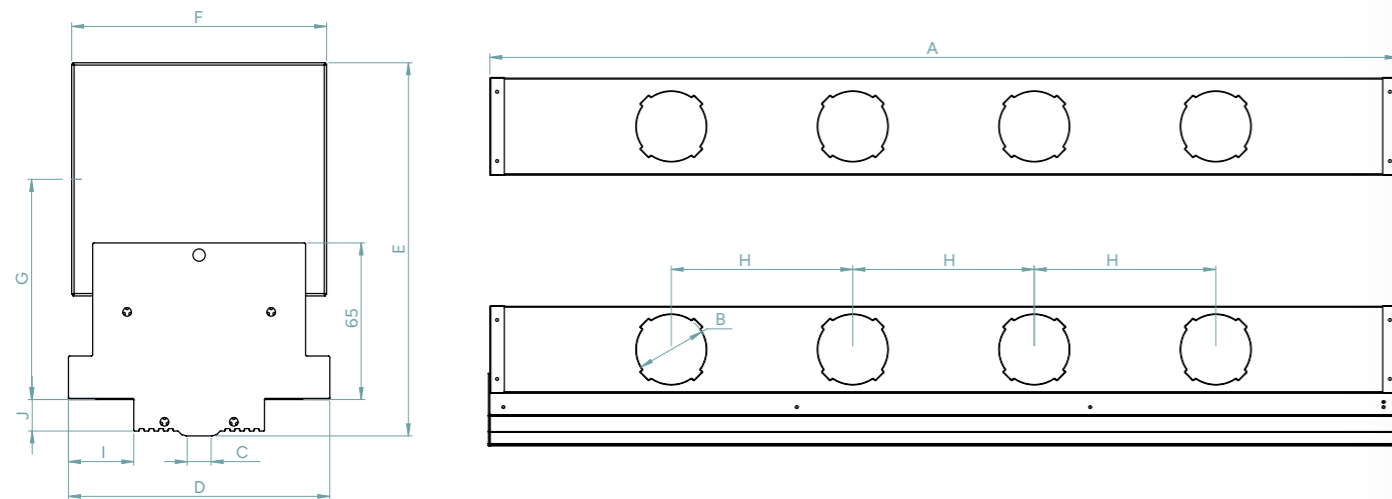
GAMINIO AERODINAMINIO MODELIAVIMO REZULTATAI

Oro srauto nukreipimas naudojant integruotas menteles.



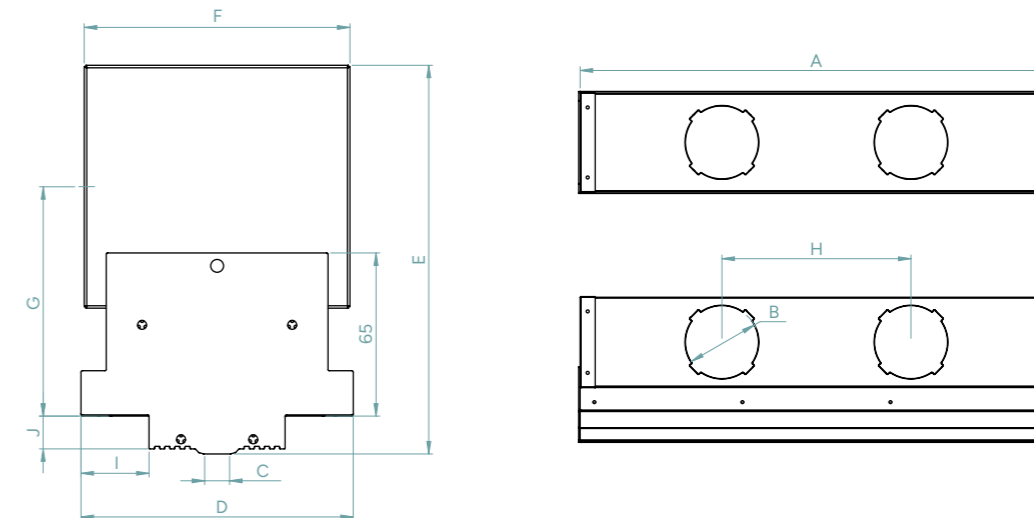
Linea plyšinių difuzorių standartinių modelių išmatavimai su pajungimo adapteriais BOX.

1000 MM ILGIO MODELIS

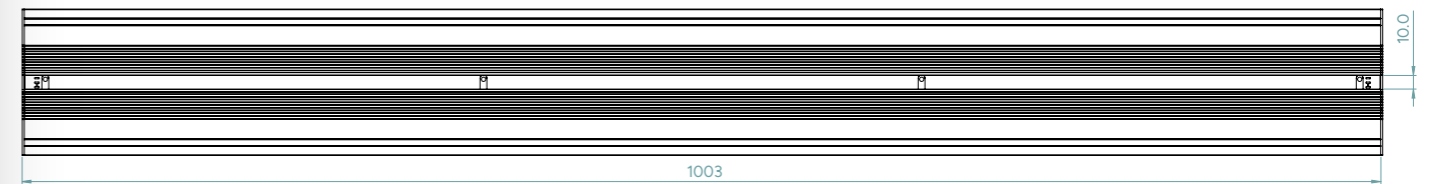
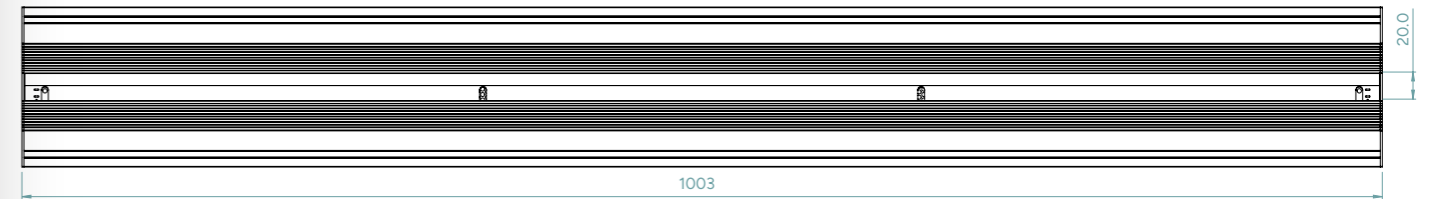
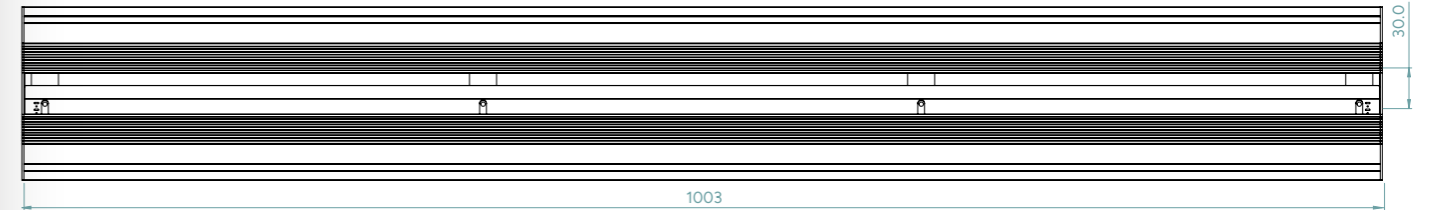
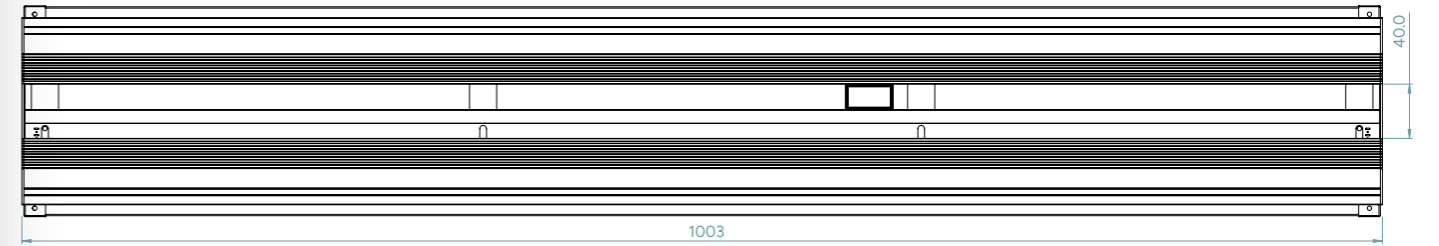


A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K (PAJUNGIMŲ SKAICIUS)
1000	Ø 75-90	10	108	154	105	91	200			4 / 4
		20	118		105					
		30	128		115					
		40	-		-					
	Ø 125	10	108	213	155	120	200	27	13	
		20	118							
		30	128							
		40	138							
	Ø 160	10	-	248	-	138	200			
		20	-		-					
		30	128		190					
		40	138		190					

500 MM ILGIO MODELIS



A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K (PAJUNGIMŲ SKAICIUS)
500	Ø 75-90	10	108	154	105	91	200			2 / 2
		20	118		105					
		30	128		115					
		40	-		-					
	Ø 125	10	108	213	155	120	200	27	13	
		20	118							
		30	128							
		40	138							
	Ø 160	10	-	248	-	138	200			
		20	-		-					
		30	128		190					
		40	138		190					



Visi BOX serijos adapteriai yra izoliuoti iš vidaus porėto poliuretano izoliacija su garams nelaidžiu padengimu. Izoliacijos standartinis storis 15 mm. Pagal atskirą užsakymą visi gaminiai gali būti izoliuojami antikondensacine izoliacine medžiaga.

LINEA PLYŠINIŲ DIFUZORIŲ CHARAKTERISTIKOS

(VERSIA 1.08)

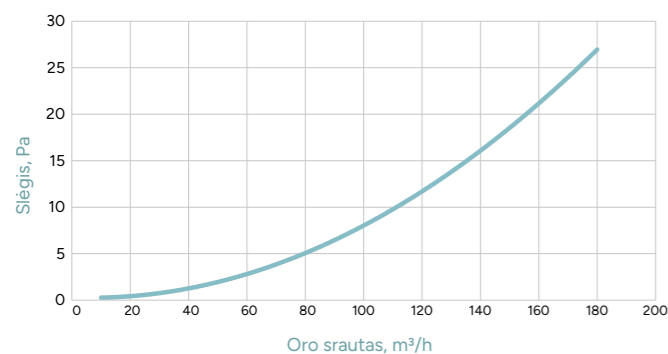
Modelis	Plyšio plotis, mm	Plyšio plotas S, m ²	Duomenys pateikti 1,0 m gaminio															Srovės ilgis, m					
			prie V=1,0 m/s			prie V=1,5 m/s			prie V=2,0 m/s			prie V=2,5 m/s			prie V=3,0 m/s			prie V=1,0 m/s		prie V=2,0 m/s		prie V=3,0 m/s	
			Q, m ³ /h	ΔP, Pa	Lw, dB(A)	Q, m ³ /h	ΔP, Pa	Lw, dB(A)	Q, m ³ /h	ΔP, Pa	Lw, dB(A)	Q, m ³ /h	ΔP, Pa	Lw, dB(A)	Q, m ³ /h	ΔP, Pa	Lw, dB(A)	Q, m ³ /h	ΔP, Pa	Q, m ³ /h	ΔP, Pa	Q, m ³ /h	ΔP, Pa
Linea10	10	0,01	36	1,10	22	54	2,40	28	72	4,20	33	90	6,40	38	108	9,30	41	1,30	0,21	2,65	0,97	3,82	1,85
Linea20	20	0,02	72	1,20		108	2,10		144	4,20		180	6,60		216	9,80		1,40	0,29	3,20	1,31	4,50	2,20
Linea30	30	0,03	108	0,80		162	2,60		216	5,00		270	7,70		324	11,50		1,50	0,36	3,75	1,65	5,15	2,55
Linea40	40	0,04	144	1,30		216	2,80		288	5,50		360	8,80		432	12,90		1,60	0,44	4,33	1,98	5,78	2,90

S — gaminio plyšio plotas 1,0 m gaminio
 Q — oro kiekis m³/h
 ΔP — slėgio kritimas per gaminį
 Lwa — garso slėgis
 Srovės ilgis nuo gaminio iki srauto pjūvio,
 kuriame srovės greitis krenta iki 0,2 ir 0,5 m/s

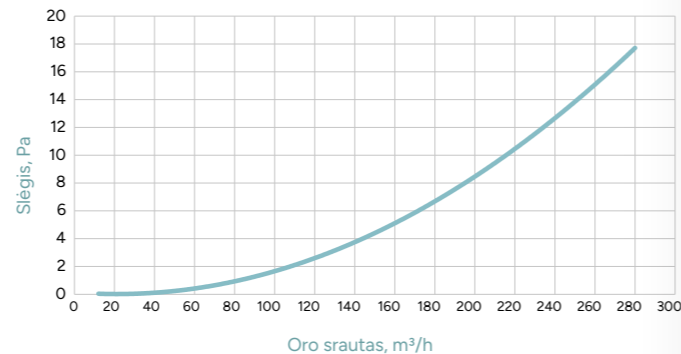
*Duomenys pateikti gaminiams be nukreipimo mentelių ir BOX adapterių, oro padavimui.



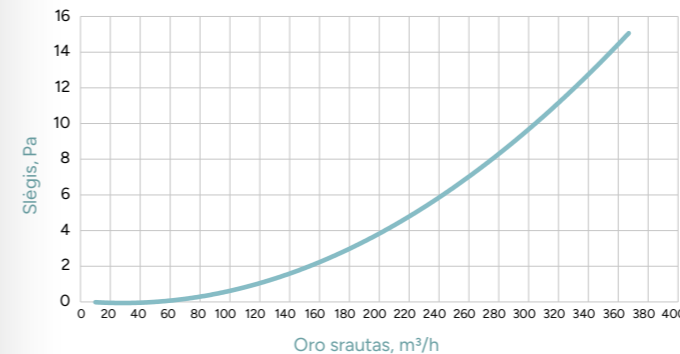
Linea 1000/10 tiekimas be deflektoriaus



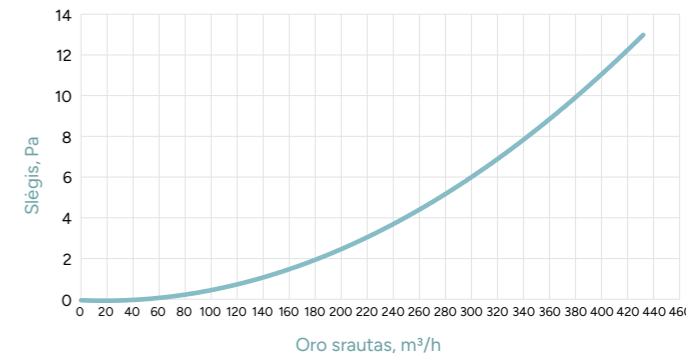
Linea 1000/20 tiekimas be deflektoriaus



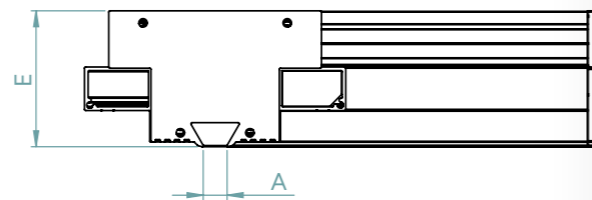
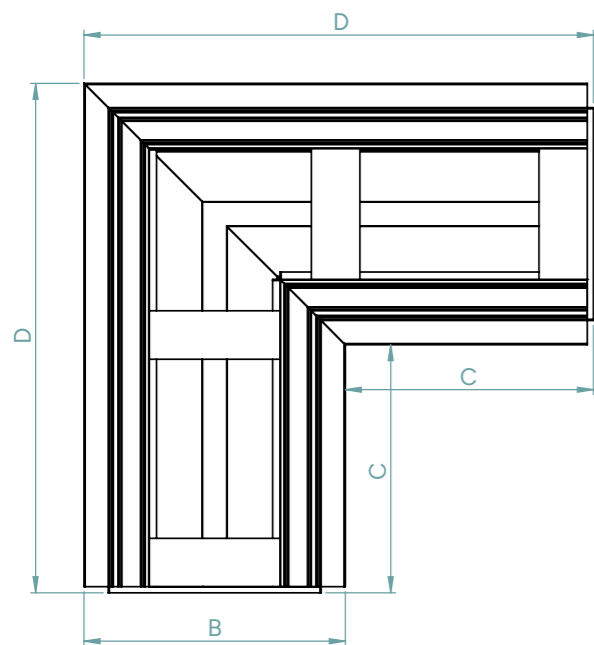
Linea 1000/30 tiekimas be deflektoriaus



Linea 1000/40 tiekimas be deflektoriaus



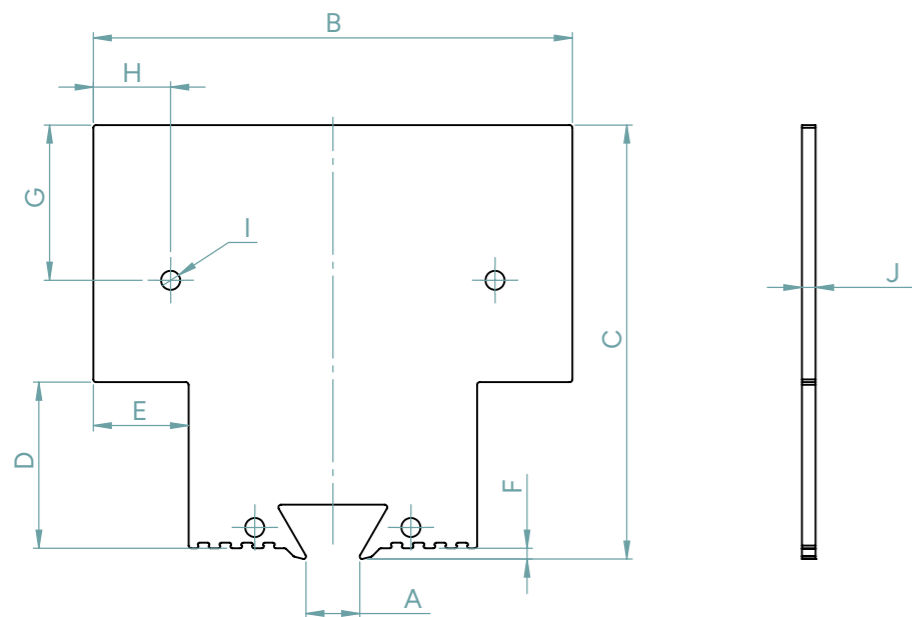
LINEA CORNER NEAKTYVAUS VEIKIMO DIZAINO ELEMENTAS, SKIRTAS SUJUNGTI DIFUZORIUS KAMPU.



A	B	C	D
10	108	102,5	210,5
20	118		220,5
30	128		230,5
40	138		240,5



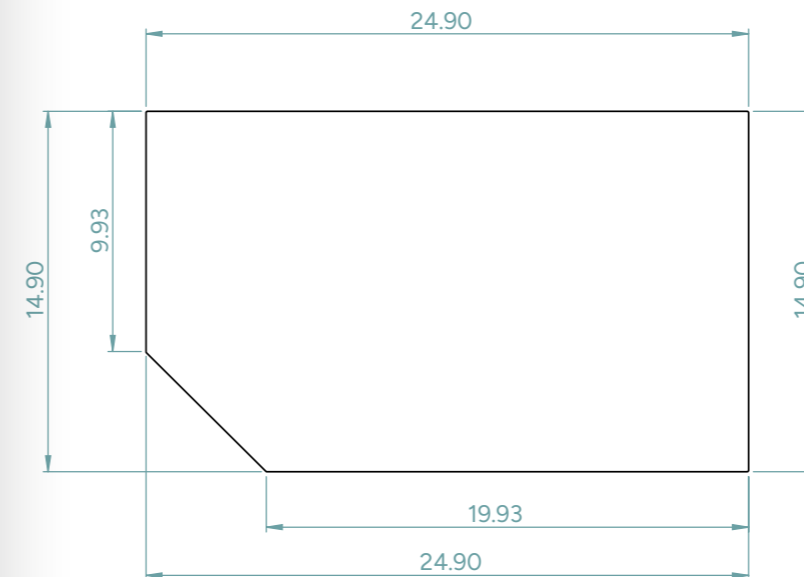
LINEA CONNECT SUJUNGIMO KOMPLEKTAS, SKIRTAS ATSKIRŲ DIFUZORIŲ SUJUNGIMUI.



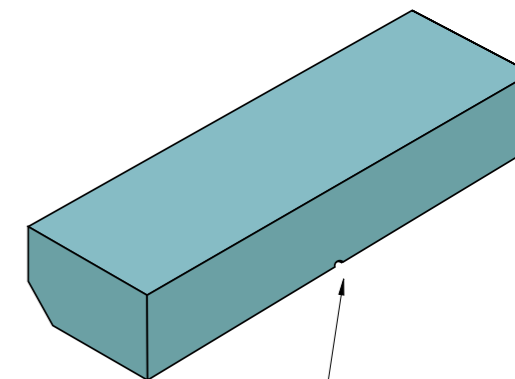
Komplektą sudaro:

- Du jungiamieji elementai
- Dekoratyvinė plokštelė srautų atskirimui
- Tvirtinimo elementai

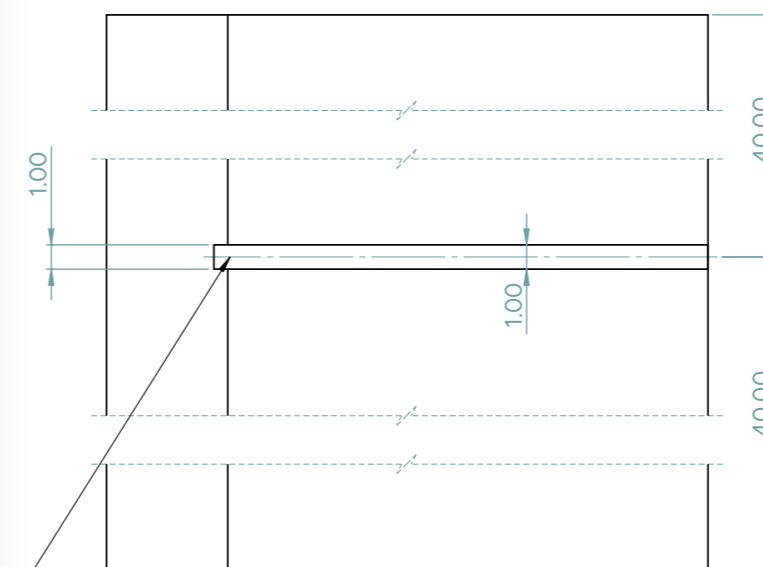
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Ø 75-90	10	88	80	30.5	17.5	2	28.5	14.2	Ø 3.5	2.5
	20	98								
	30	108								
	40	118								
Ø 125	10	88								
	20	98								
	30	108								
	40	118								
Ø 160	10	88								
	20	98								
	30	108								
	40	118								



Briaunose formuojamos nuožulos 0.5×45°



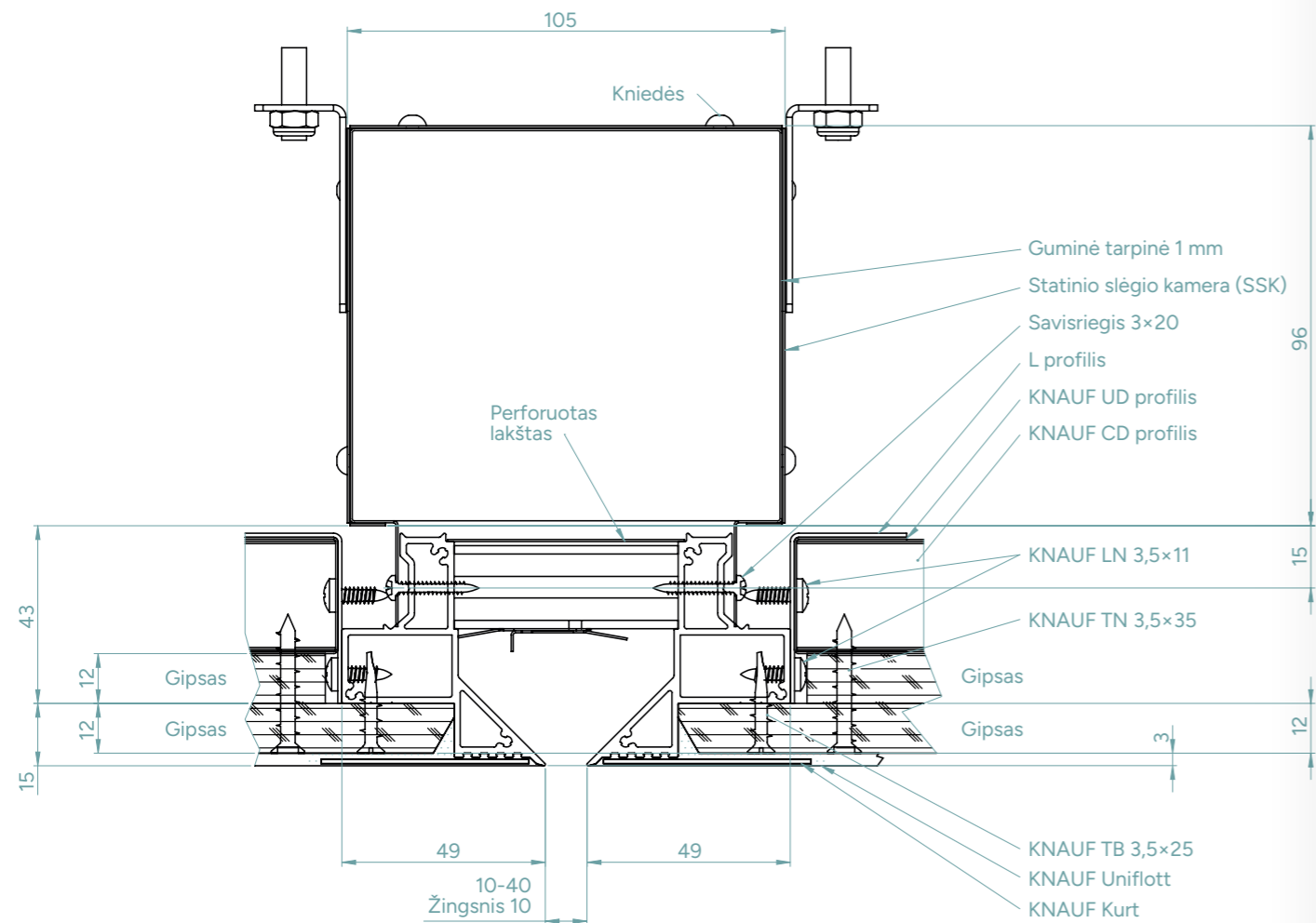
Per centrą prafrezuojamas griovelis (markiracijai).
Gylis <0,5 mm



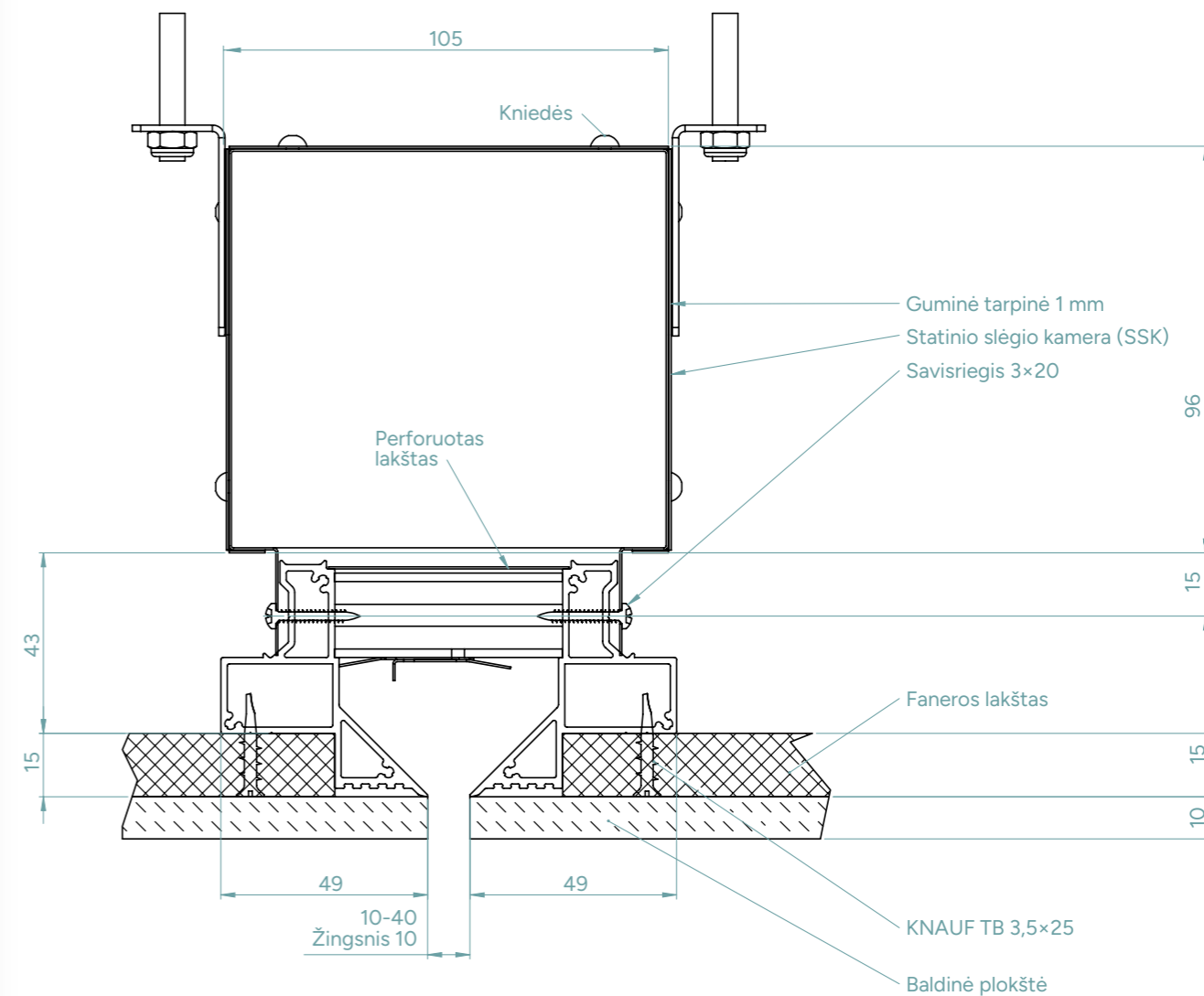
Per centrą prafrezuojamas griovelis (markiracijai).
Gylis <0,5 mm

Linea Connect leidžia sujungti vienodo pločio plyšio, bet skirtingų dydžių gaminius į begalinę liniją. Šio sprendimo dėka į grupę galima sujungti vėdinimo, oro kondicionavimo, drėkinimo, šildymo sistemas į vieną vientisą liniją.

Dvigubo gipskartonio konstrukcija



Montavimo į baldinę plokštę pavyzdys





LINEA DIFUZORIAUS MONTAVIMAS PAGAL KNAUF TECHNOLOGIJĄ

Difuzoriaus korpuso ir gipskartonio plokštės siūlės (jungties) užpildymas atliekamas naudojant gipskartonio bei gipso plaušo plokščių siūlių glaistą *Uniflott*. Glaistyti galima tik tada, kai įsitikinama, kad plokštės nebus paveiktos žymesnių deformacijų dėl temperatūros ir drėgmės svyravimų. Betonuoti grindis, lieti išlyginamuosius sluoksnius ar atlikti kitus darbus, kai į patalpas išsiskiria daug drėgmės, planuojama tik prieš gipskartonio plokščių montavimo ir jų glaistymo darbus.

- Gipskartonio pjautinė SFK briauna turi būti formuojama specialiu obliumi, pvz., *Kantenhobel*.
- Nusklemtųjų SFK briaunų siūles būtina gruntuoti *Tiefengrund* gruntu.
- SFK siūlės glaistomos gipsiniu siūlių glaistu su armavimo juosta.
- Siūlė užpildoma *Uniflott* glaistu, armavimo juosta (pvz., *Kurt*) lengvai spaudžiant glaistikliu ir įterpiant į glaistą. Kitas sluoksnis dengiamas tik įsitikinus, kad anksčiau dengtas sluoksnis sukietėjo ir yra sausas.

Paviršiaus paruošimo lygis Q2

- Paviršius siūlės vietoje papildomai dengiamas *Uniflott* glaisto mase, kurios plotis apie 30 cm.
- Jeigu reikia – išdžiūvus šlifuojama.

Paruošus paviršių pagal Q2 lygį, visada lieka darbo įrankių paliktų pėdsakų. Be to, neįmanoma pasiekti, kad esant šoniniam apšvietimui nebūtų šešėlių.*

Paviršiaus paruošimo lygis Q3

- Gipskartonio-difuzoriaus siūlės glaistomos atliekant platų užleidimą, pvz., su 400 mm glaistikliu, formuojant tolygų perėjimą į gipskartonio plokščių vidurį.
- Po to visas gipskartonio plokščių paviršius padengiamas *Super Finish* arba *Fill & Finish Light* glaisto sluoksniu (porų užpildymui).

Paruošus paviršių pagal Q3 lygį, pavyksta išvengti įrankių paliktų darbinį žymių. Tačiau net ir parinkus trečiąjį paviršiaus paruošimo lygį, esant šoniniam apšvietimui, nepavyksta visiškai išvengti išryškėjančių žymių ir šešėlių, nors jų intensyvumas mažesnis nei esant standartiniam Q2 lygiui.

Paviršiaus paruošimo lygis Q4

- Gipskartonio-difuzoriaus siūlės glaistomos atliekant platų užleidimą, pvz., su 400 mm glaistikliu, formuojant tolygų perėjimą į gipskartonio plokščių vidurį.
- Po to visas paviršius padengiamas tinkamu glaistu, išlyginančio sluoksnio storis turi siekti 1–2 mm.
- Geriausias rezultatas pasiekiamas dengiant paviršių specialiai tam skirtu glaistu, pvz., *Q-Spray* arba *Readyfix Roll & Spray*, naudojant beorio purškimo glaistymo techniką arba tepant voleliu.
- Jei reikia – paviršius dengiamas antru, plonesniu sluoksniu.

Paruošus paviršių pagal Q4 lygį, iki minimumo sumažėja paviršiaus apdorojimo ir siūlių žymių. Tačiau dėl įvairujančio apšvietimo neįmanoma visiškai išvengti paviršiuje atsirandančių šešėlių ar minimalių lokalių žymių, todėl jų suvokimas ir vertinimas gali būti subjektyvus (pvz., kai krinta natūrali šviesa). Rekomenduojama iš anksto žinoti būsimas apšvietimo sąlygas ir jas imituoti jau atliekant glaistymo darbus.

* Daugiau informacijos apie paviršių paruošimą rasite leidinyje **Knauf Q1–Q4 paviršiaus paruošimo metodika**.

Gamintojas:
Ventiva UAB
info@ventiva.lt

 VENTIVA

Oficialus platintojas Lietuvoje:
Komforto sistemos UAB
Įmonės kodas 304134416
PVM mok. k. LT100009831711
Linkmenų g. 50, LT-08217 Vilnius
info@vedinimas.lt
+370 633 22 333

 vedinimas.lt