

Długość w rozwinięciu L:

Kąt  $\alpha < 90^\circ$ :  

$$L = \frac{r \cdot \pi}{2}$$

Kąt  $\alpha < 180^\circ$ :  

$$L = r \cdot \pi$$

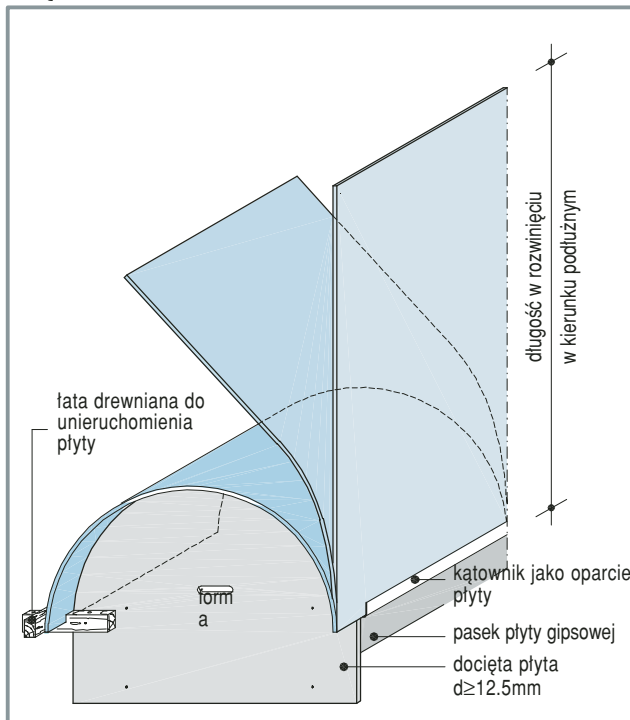
Wszystkie kąty do  $\alpha < 180^\circ$ :

$$L = \frac{\alpha \cdot r \cdot \pi}{180}$$

| Grubość płyty d | Promień gięcia -r-<br>gięcie na sucho | Promień gięcia -r-<br>gięcie na mokro |
|-----------------|---------------------------------------|---------------------------------------|
| mm              | mm                                    | mm                                    |
| 6.5             | $\geq 1000$                           | $\geq 300$                            |
| 9.5             | $\geq 2000$                           | $\geq 500$                            |
| 12.5            | $\geq 2750$                           | $\geq 1000$                           |

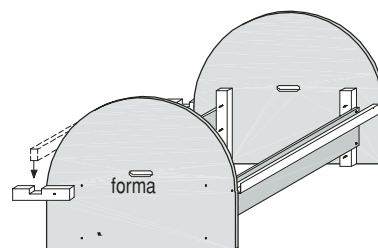
**Gięcie wyłącznie w kierunku podłużnym**

### Gięcie na mokro



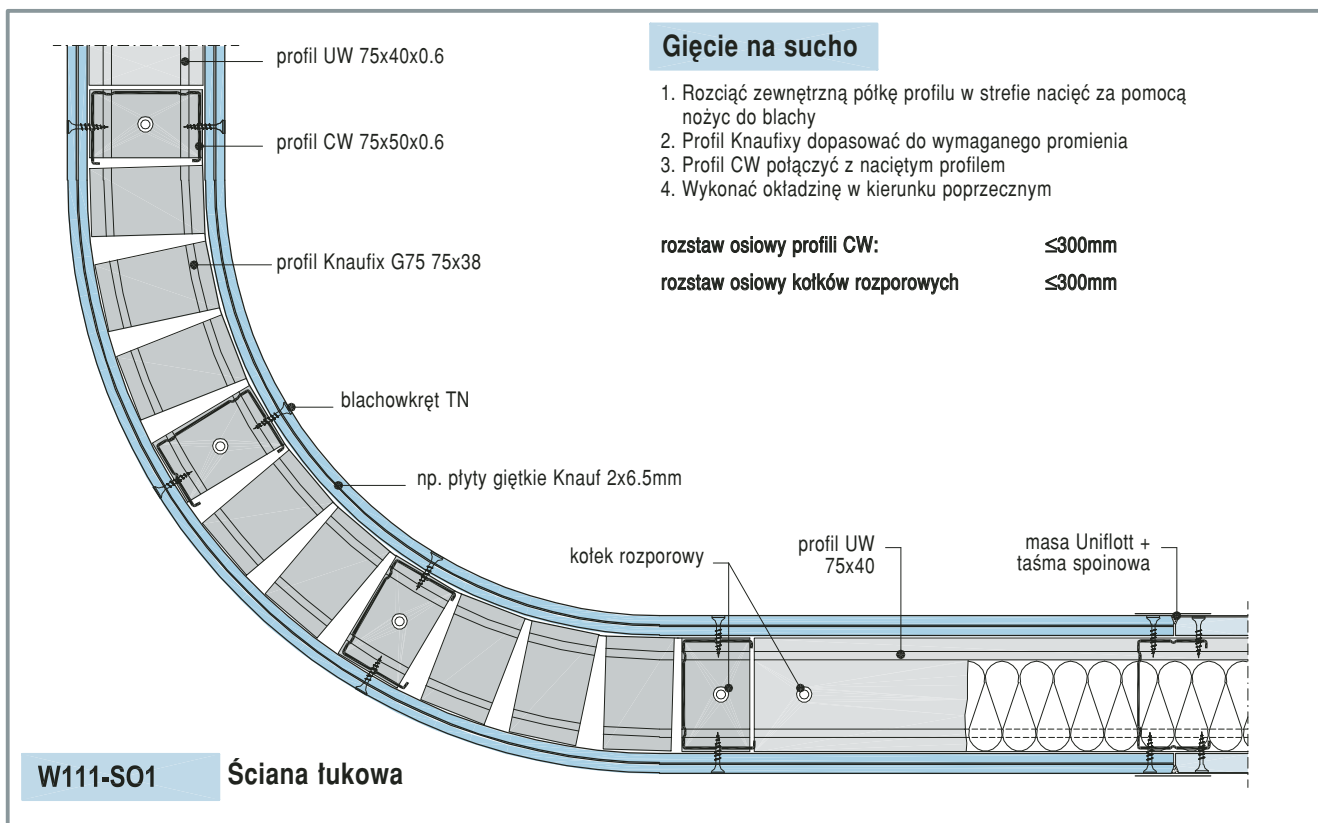
### Gięcie na mokro

1. Przyciętą płytę gipsową ułożyć na stojaku z profili lub podobnym, stroną ścisną do góry (dla umożliwienia spłynięcia nadmiaru wody).
2. Nakłuć wzdłuż i w poprzek wałkiem gwoździowym.
3. Zwilżyć za pomocą spryskiwacza lub wałka, pozwolić na kilkuminutowe nasiąknięcie, czynności powtórzyć kilkakrotnie aż do spłynięcia nadmiaru wody.
4. Płytę położyć na przygotowanej formie, wygiąć, unieruchomić taśmą samoprzylepną i pozostawić do wyschnięcia.



### Gięcie na sucho

1. Płyty wyginać w poprzek na słupkach CW
2. Zagięcie mocować blachowkrętami do kolejnych profili



### Gięcie na sucho

1. Rozciąć zewnętrzną półkę profilu w strefie nacięcia za pomocą nożyc do blachy
2. Profil Knaufixy dopasować do wymaganego promienia
3. Profil CW połączyć z naciętym profilem
4. Wykonać okładzinę w kierunku poprzecznym

rozstaw osiowy profili CW:  $\leq 300\text{mm}$

rozstaw osiowy kołków rozporowych  $\leq 300\text{mm}$