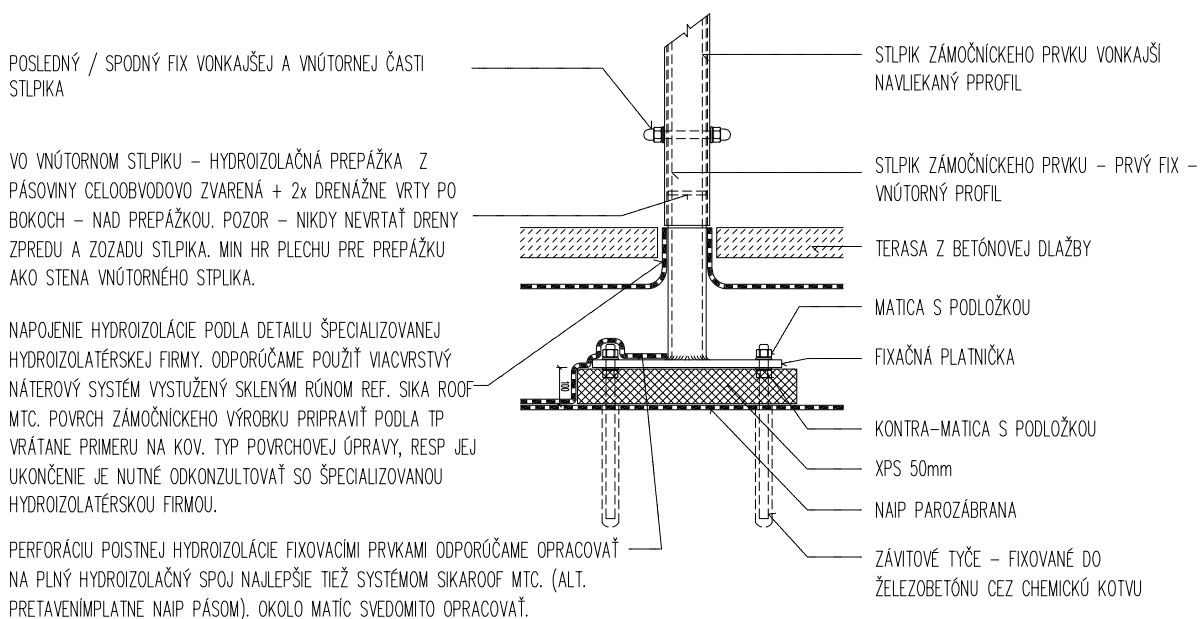


- POZOR !!! - PRI MERANIACH JE NUTNÉ MINIMÁLNE VÝŠKY ZÁBRADLÍ POČÍTAŤ OD FINÁLNEJ PODLAHY. K TOMUTO JE NUTNÉ, ABY SA ZHOTOVITEĽ OBOZNÁMIL SO SKLADBAMI PODLÁH, RESPEKTÍVE ICH DOPYTOVAL U GD.
- PRED REALIZÁCIOU JE NUTNÉ PREVERIŤ SKUTOČNÉ ODSŤUPY KONŠTRUKCIE ZÁBRADLIA OD FASÁDY A PODLAHY, TAK ABY BOLA ZABEZPEČENÁ NORMOVÁ ŠÍRKA VOČI PREPADNUTIU! V PRÍPADE AK VPLYVOM KRIVOSTI STAVBY DOŠLO K VÄČŠEJ ŠÍRKE AKO JE V PD. JE DODÁVATEĽ POVINNÝ UPRAVIŤ TVAR ZÁBRADLIA, TAK ABY BOLI SPLNENÉ VŠETKY BEZPEČNOSTNÉ PREDPISY STN!
- CHEMICKÉ KOTVY. MINIMÁLNE HĽBKY A Ø VRTOV UDÁVA VÝROBCA CHEMICKEJ KOTVY V TECHNOLOGICKOM POSTUPE (PRÍBALOVEJ INFOORMÁCII) KONKRÉTNÉHO VÝROBKU.
- VŠETKY VRTY, ZVARY A INÉ OPRACOVANIA VÝROBKOV PREDVRTAŤ DIELENSKY PRED ZINKOVANÍM. NIKDY NIE NA STAVBE !!!
- JE NUTNÉ ZABRÁNIŤ KOMBINÁCII RÔZNYCH KOVOVÝCH MATERIÁLOV PRE RIZIKO BIMETALICKEJ KORÓZIE
- V PRÍPADE KONTAKTU OCEĽOVÝCH PRVKOV S NEREZOVÝM FIXOVANÍM TIETO SEPAROVAŤ NAPR. POPRÁŠKOVANÍM OCEĽVÝCH PRVKOV I V DETAIL E SPOJA. V PRÍPADE PRIAMEHO KONTAKTU ZINKOVANEJ OCEĽE S NEREZOU ODPORÚČAME NEREZ VYSOKEJ ČÍROSTI - TRIEDY A4 KVÔLI VZNIKU NÁBOJA MEDZI RÔZNYMI KOVMÍ A RIZIKU ELEKTROCHEMICKEJ KORÓZIE OBJEMOVO MALÉHO PRVKU - TEDA NEREZ FIXOVANIA.

DETAIL FIXOVANIA CEZ XPS A CEZ HYDROIZOLÁCIU - LOGICKÉ NÁVÄZNOSTI:



POZNÁMKA 1: PRE HYDROIZOLAČNÚ PREPÁŽKU JE NUTNÉ VNÚTORNÝ STĽPIK KOMPLET ROZREZAŤ, VLOŽIŤ PREPÁŽKU Z PÁSOVINY, CELOOBVODOVO JU ZVARIŤ A NAKONIEC PRIDAŤ ĎALŠIU ČASŤ STĽPIKA A ZVARIŤ JU NA TUPÝ ZVAR - CELOOBVODOVÝ, PEKNE ZABRÚSENÝ, ABY SA DAL NAVLIEČŤ VONKAJŠÍ STĽPIK. DRENY DOVRTAŤ - VÝHRADNE ZBOKU V OSI PROFILU, NIE ZPREDU, ČI ZOZADU. INÉ UMIESTNENIE DRENOV, ALEBO FIXOVACÍCH SPOJOV OHROZÍ STATICKÚ PEVNOSŤ STĽPIKOV. VŠETKY ZVARY SPODNEJ - OSADZOVACEJ ČASTI PODLA HRÚBKU STENY PROFILU - TEDA hr. 5mm.

POZNÁMKA 2: HYDROIZOLAČNÁ PREPÁŽKA BRÁNI PRIENIKU VODY POD HYDROIZOLÁCIU. SÚ ALE NUTNÉ NASLEDOVNÉ OPATRENIA:

- JE NEMOŽNÉ OCHRÁNIŤ VNÚTRO STĽPIKA A TÝM I HYDROIZOLAČNÚ PREPÁŽKU TRISKOZINKOVANÍM (ŠOPOVANÍM). Z TOHOTO HĽADISKA JE VHDNEJŠIE ŽIARZINKOVANIE, ALEBO ALTERNATÍVNE 2x GALVANICKÉ ZINKOVANIE UŽ TRISKOZINKOVANÉHO PRVKU.
- TIEŽ JE VHDNÉ MINIMALIZOVAŤ PRIENIKY VODY DOVNÚTRA STĽPIKOV UTESNENIAMÍ PERFORÁCIÍ (PRE FIXOVANIA, PRÍPADNE PERFORÁCIÍ PRE ZINKOVANIE) - A TO NAPR. KOMPRESNÝMI PODLOŽKAMI POD FIXOVACIE SPOJE.

POZNÁMKA 3: XPS JE MÄKKÉ, PRETO TREBA FIXAČNÚ PLATŇU PODLOŽIŤ KONTRAMATICAMI S PODLOŽKAMI. XPS JE NUTNÉ PRE OSADENIE NA ZÁVITOVÉ TYČE NAVRTAŤ. TIEŽ JE NUTNÉ ZHORA DOVRTAŤ HRUBŠIE OTVORY PRE ZASKRUTKOVANIE KONTRAMATÍC. NAHRADENIE XPS PUR PENOU JE MENEJ VHDNÉ, IBAŽE BY SA JEDNALO O DVOUKOMPONENTNÚ PIR PENU, KTORÁ JE ODOLNEJŠIA PROTI VPLYVOM PROSTREDIA A ČASU.

- V PRÍPADE FIXOVANIA ZÁBRADLIA DO NOSNEJ KONŠTRUKCIE JE XPS PODLOŽENÉ POD PLATŇU HRUBÉ 50mm A ZATEPLENIE NA VRCHU PLATNI DETTO HRUBÉ VIĎ KNIHA SKLADIEB. LOGIKA FIXOVANIA CEZ KONTRAMATICE JE ALE ZHDNÁ S HOREUVEDENÝM DETAILOM.
- VŠETKY FIXOVANIA CEZ XPS RIEŠIA ODSTRÁNENIE TEPELNÝCH MOSTOV. Z ROVNAKÉHO DÔVODU ODPORÚČAME V TAKÝCHTO DETAILOCH POUŽIŤ ZÁVITOVÉ TYČE, PODLOŽKY MATICE A KONTRAMATICE Z NEREZU PRE ZNÍŽENIE TEPELNEJ VODIVOSTI FIXAČNÝCH PROSTRIEDKOV NA POLOVICU. MINIMÁLNE FIXOVANIA BLÍZKO INTERIÉRU (KRAJNÉ STĽPIKY) JE NUTNÉ OPATRIŤ TÝMTO SPÔSOBOM.
- MNOŽSTVO ZÁBRADELNÝCH SEGMENTOV KTORÉ JE POTREBNÉ NAVZÁJOM ŠRÓBOVAŤ SI URČÍ ZHOTOVITEĽ, ČI UŽ PODĽA VÁHY ALEBO KVÔLI ZJEDNODUŠENIU MANIPULÁCIE.