

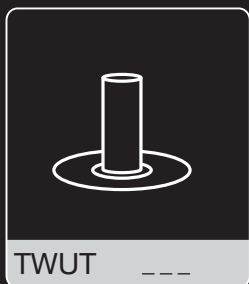


Montážní návod



 Tvarovky TWUT a TWOT

2



1. Potřebné nářadí

1.1 Potřebné nářadí

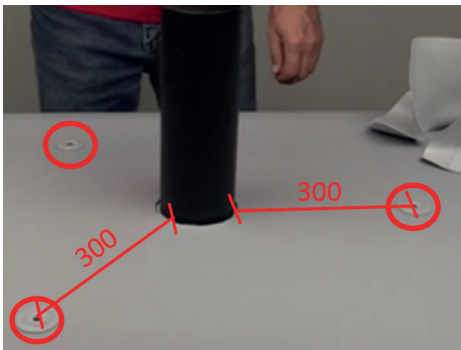
- Ruční svařovací pistole
- Plochá / vyhnutá tryska
- Přítlačný váleček
- Mosazné přítlačné kolečko
- Kontrolní háček



2. Instalace prostupové tvarovky

2.1 Příprava podkladu

Podklad pro opracování tvarovky musí být čistý, bez hrubých nečistot, zbaven přebytečného prachu, ideálně rovný. V případě použití tepelné izolace na bázi polystyrenu a mPVC folie je nutná přítomnost separační vrstvy i v místě tvarovky pro zamezení jejich styku. Z důvodu omezení potencionálních tahových sil ve folii vlivem dilatace, působením větru a smršťování je nutné okolí prostupu mechanicky dokotvit pomocí kotevního systému pro daný typ folie (obrázek č. 1). Doporučený počet kotev je 3 ks, ve vzdálenosti nejdále 300 mm od prostupu. V případě přitěžovaných střech není kotvení nutné. Kotevní body se buďto přeplátují jedním přířezem hydoroizolace dané folie (obrázek č. 2), nebo se jednotlivě překryjí každý zvlášť záplatou



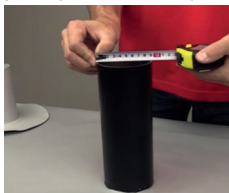
Obrázek č. 1



Obrázek č. 2

2.2 Montáž tvarovky

Tvarovka se osazuje na přeplátovaný přířez izolace. Vhodná volba tvarovky závisí na vnějším rozměru prostupu (obrázek č. 3), který by měl být shodný s vyraženým průměrem na spodní straně výrobku (obrázek č. 4). Před samotnou montáží je vhodné použít aktivátor dle daného druhu folie. Poté se tvarovka osadí na daný prostup (obrázek č. 5) a přivaří se základna (obrázek č. 6). Pomocí přítlačného kolečka se vyváří vnitřní hrana tvarovky, tak aby těsně přiléhala k prostupu a byl vytvořen, co nejkolmější přechod mezi vodorovnou a svislou částí tvarovky. V případě otevřené tvarovky se uzavře i vertikální spoj. Venkovní teplota při svařování by neměla klesnout po +5°C pokud tomu výrobce folie ve svém technologickém postupu nestanovil jinak.



Obrázek č. 3



Obrázek č. 4



Obrázek č. 5

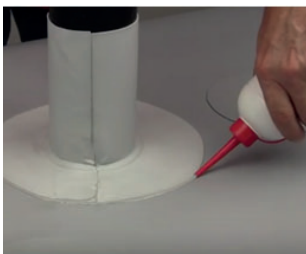


Obrázek č. 6

2.3 Kontrola svaru

Na přivařené tvarovce se provede jehlová zkouška těsnosti pomocí kontrolního háčku (obrázek č. 7). V případě zjištění netěsností se provede náprava, např. přelátováním.

Pokud předepisuje výrobce folie, je možné finální ošetření svarů pomocí zálivkové hmoty (obrázek č. 8).



Obrázek č. 8



Obrázek č. 7

3. Zakončení vrchního líce tvarovky

3.1 Pomocí stahovací pásky a zámečku - PVC tvarovky

Přechod mezi prostupem a tvarovkou se vodotěsně opracuje natlačením vhodného těsnícího tmelu za vrchní líc tvarovky, rovnoměrně po celém obvodu (obrázek č. 9). Následně se osadí nerezový stahovací pásek, který se dotáhne pomocí zámečku (obrázek č. 10). Tmel vytažený stažením pásku se upraví tak, aby byl rovnoměrně nanesen kolem prostupu (obrázek č.11).



Obrázek č. 9



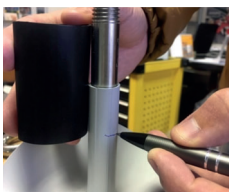
Obrázek č. 10



Obrázek č. 11

3.2 Pomocí smršťovací trubky TOPWET TWH - TPO tvarovky

Označí se místo, kde smršťovací trubka přesahuje o cca 1/2 své délky přes hranu tvarovky (obrázek č. 12). Smršťovací hadice se nasadí na opracovávaný profil (spodní hrana lícuje s rýskou, obrázek č. 13). Pozvolným ohříváním se začne trubka smršťovat a na vnitřní straně se aktivuje lepidlo, přidržování pak není třeba (obrázek č. 14). Horkým vzduchem pozvolna a postupně ohříváme smršťovací trubku kolem dokola. Finálně opracovaný prostup lze vidět na obrázku č. 15.



Obrázek č. 12



Obrázek č. 13



Obrázek č. 14



Obrázek č. 15

TOPWET[®]

SYSTÉMY ODVODNĚNÍ
PLOCHÝCH STŘECH

TOPWET s.r.o.
náměstí Viléma Mrštíka 62
664 81 Ostrovačice
Česká Republika

podpora@topwet.cz
+420 777 701 241

Foreign customers:
support@topwet.cz
+420 720 960 137

www.topwet.cz

