

FASÁDY

Dvojité transparentné fasády

Zelené fasády

Zatepľovanie

Cheese House, Nitra

Wellness v Arose

Knižnica v Hradci Králové

z toho dôvodu, že nie je možné zatlačiť do rozpernej kotvy celý rozperný trň. Nesprávnym riešením daného stavu je skrátenie trňa rozpernej kotvy. Odstrihnutie (skrátenie) trňa rozpernej kotvy je neprípustné, pretože takto osadená rozperná kotva nedosahuje požadovanú únosnosť. Použitie vrtáka s priemerom väčším ako je požadovaný pre daný druh rozpernej kotvy, má taktiež za následok nedosiahnutie požadovanej únosnosti rozpernej kotvy. Priemer vrtáka pri kotvení musí zodpovedať priemeru požadovanému v dokumentácii ETICS.

Zhotovovanie výstužnej vrstvy

Výstužnou vrstvou nazývame vrstvu stierkovej hmoty, ktorá je nanosená na tepelnoizolačné dosky a do ktorej sa vtlačia ako výstuž sklovláknitá mriežka. Výstužná vrstva musí vždy obsahovať výstuž. Do tejto technologickej operácie zaraďujeme aj práce spojené so zhotovovaním zosilňujúceho vystuženia. Z našich poznatkov vyplýva, že pri tejto technologickej operácii najčastejšie dochádza k nasledovným nedostatkom:



- Nesprávny postup pri zhotovovaní výstužnej vrstvy - stierková hmota sa nanáša na provizórne mechanicky uchytenu sklovláknitú mriežku na doskách tepelnej izolácie. To má za následok zníženie schopnosti výstužnej vrstvy prenášať vznikajúce namáhania v systéme, ako aj zníženie prídržnosti celého povrchového súvrstvia - výstužná vrstva a omietková povrchová úprava (obr. 9). Vystuženie výstužnej vrstvy sa robí ručne plošným zatlačením sklovláknitej mriežky vždy do vopred nanesej stierkovej hmoty na vrstve tepelnej izolácie [2].

- Nedostatočná hrúbka výstužnej vrstvy a nedostatočné krytie sklovláknitej mriežky stierkovou hmotou (obr. 10). To má za následok zníženie schopnosti výstužnej vrstvy prenášať vznikajúce namáhania v systéme. Výstužná vrstva sa zhotovuje v hrúbke 3 až 6 mm podľa požiadavky dokumentácie ETICS, ktorá sa musí dodržať. Z vonkajšej strany sa musí zabezpečiť jej krytie stierkovou hmotou najmenej 1 mm, v miestach presahov mriežky najmenej 0,5 mm [2].
- Nevykonávanie alebo nedodržovanie predpísaných vzájomných presahov pásov sklovláknitej mriežky.



POLYFORM spustil novú linku

Polyform, s.r.o., vznikol v roku 1993 ako spoločnosť, ktorá sa špecializuje na výrobu a predaj tepelných a zvukových izolácií z expandovaného polystyrénu (EPS). Svoje sídlo aj výrobné závody má v podtatranskom Podolínci. V súčasnosti je Polyform najväčší výrobca izolácií z EPS. Spoločnosť je od januára 2006 členom skupiny HIRSCH SERVO GROUP, ktorá patrí k svetovým lídrom v spracovávaní EPS a výrobe technologických zariadení na spracovanie EPS. Začiatkom mája Polyform spustil novú výrobnú linku pozostávajúcu z blokovej formy a rezacej linky. Investícia vo výške 1 mil. EUR zabezpečila zvýšenie kapacity z 350 000 m³ na 1 mil. m³ EPS ročne. Účelom investície boli rýchle dodávky EPS v zatepľovacej sezóne, hovorí Ivan Zajac, konateľ spoločnosti Polyform. Okrem Slovenska dodáva spoločnosť EPS aj do Rakúska, Českej republiky, Poľska, Maďarska a Rumunska.



POLYFORM, s.r.o., Terézie Vansovej 10, SK - 065 03 Podolíneč
Tel.: +421(0)52/4391214 • Fax: +421(0)52/4391216 • e-mail: info@polyform.sk • www.polyform.sk

A Member of the HIRSCH Group

