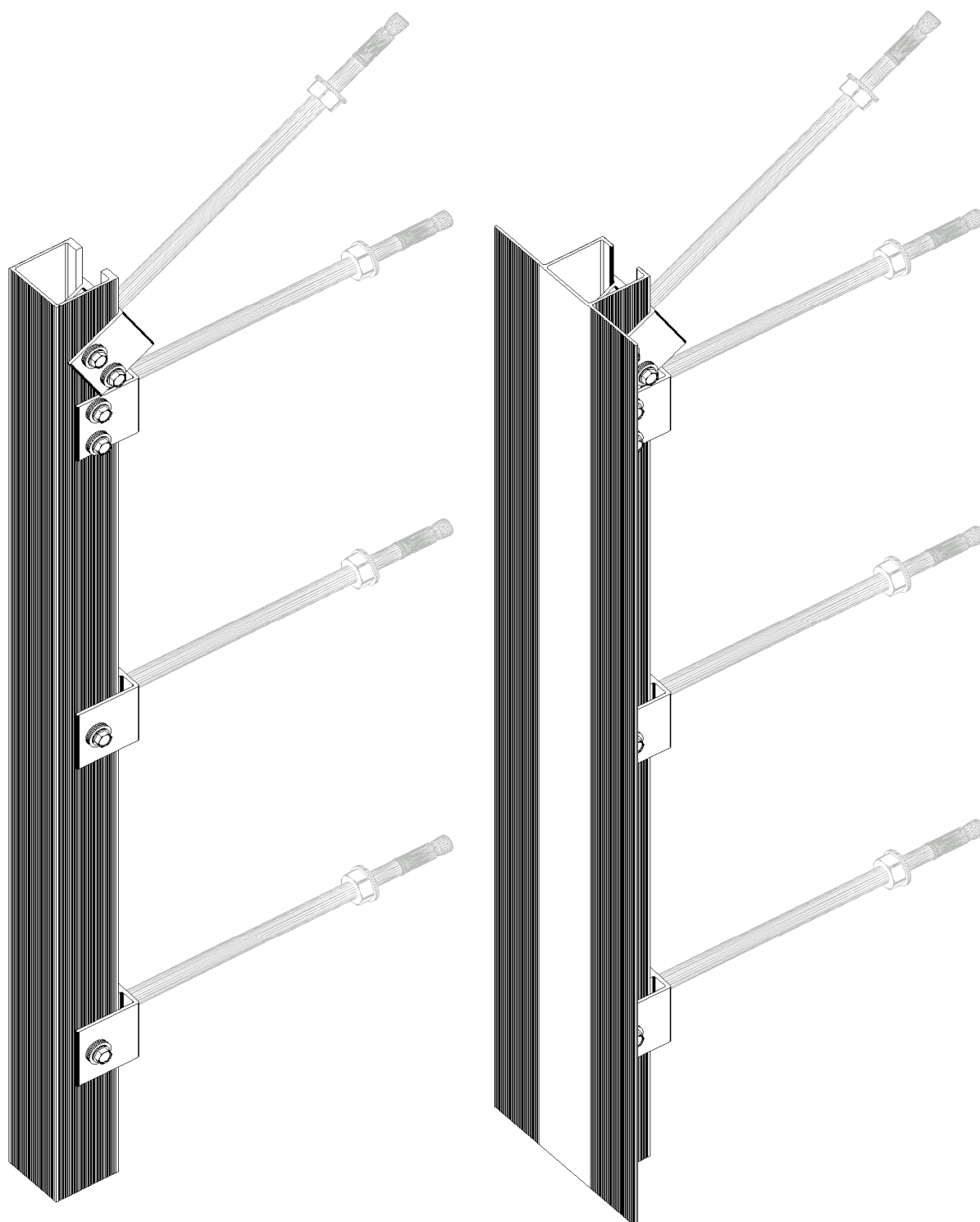


INSTRUKCJA MONTAŻU

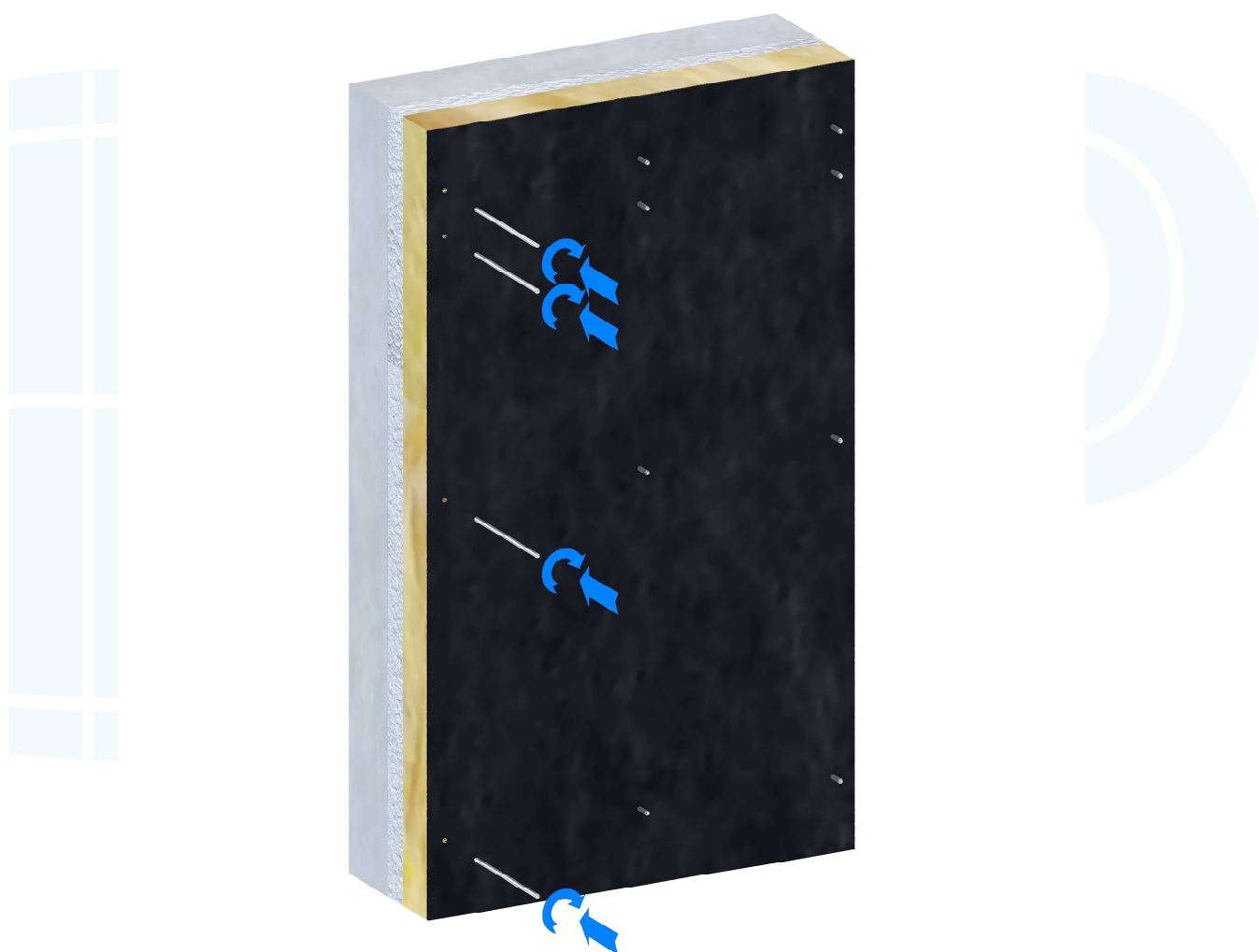
SYSTEM PODKONSTRUKCJI BSP KWE montowany podczas termomodernizacji starych obiektów



1. Trasowanie i zakotwienie prętów na istniejącej warstwie termoizolacyjnej

System podkonstrukcji BSP KWE doskonale nadaje się do montażu elewacji wentylowanej podczas termomodernizacji starych obiektów. System ten nie uwzględnia mocowania konsol bezpośrednio do podłoża, dzięki czemu kotwy można zamocować przez warstwę istniejącej termoizolacji bez konieczności późniejszego wycinania jej pod konsole.

Montaż podkonstrukcji w systemie BSP KWE należy wykonać na bazie dokumentacji warsztatowej. Lokalizację oraz rodzaj prętów należy ustalić na podstawie projektu warsztatowego oraz zaznaczyć na istniejącej warstwie elewacyjnej. Następnie w wyznaczonych miejscach należy wykonać odpowiednie otwory w konstrukcji i zakotwić pręty gwintowane za pomocą masy chemicznej. Pręty można zakotwić zarówno przed jak i po montażu dodatkowej warstwy wełny termoizolacyjnej. W przypadku kotwienia przez istniejącą warstwę termoizolacyjną może zająć potrzeba zastosowania odpowiednio dłuższych wiertel oraz specjalnych końcówek do aplikatorów masy chemicznej. Długość prętów jest zależna od wysięgu elewacji i powinna być uwzględniona w projekcie. Przy kotwieniu prętów należy przestrzegać zasad oraz wytycznych producenta systemu kotwienia.



2. Montaż dodatkowej warstwy wełny termoizolacyjnej

Montaż termoizolacji powinien odbywać się zgodnie z przyjętym w projekcie systemem izolacyjnym oraz zgodnie z wytycznymi producenta systemu izolacji. Szczególną uwagę należy zwrócić na ilość i rozkład kołków montażowych. W przypadku montażu wełny po zakotwieniu prętów w ścianie, będą one stanowiły dodatkowe podparcie dla wełny, ułatwiające jej montaż. Nie można jednak traktować ich, jako elementy mocujące wełnę a ilość kołków należy ustalić niezależnie od ilości prętów.

BSP

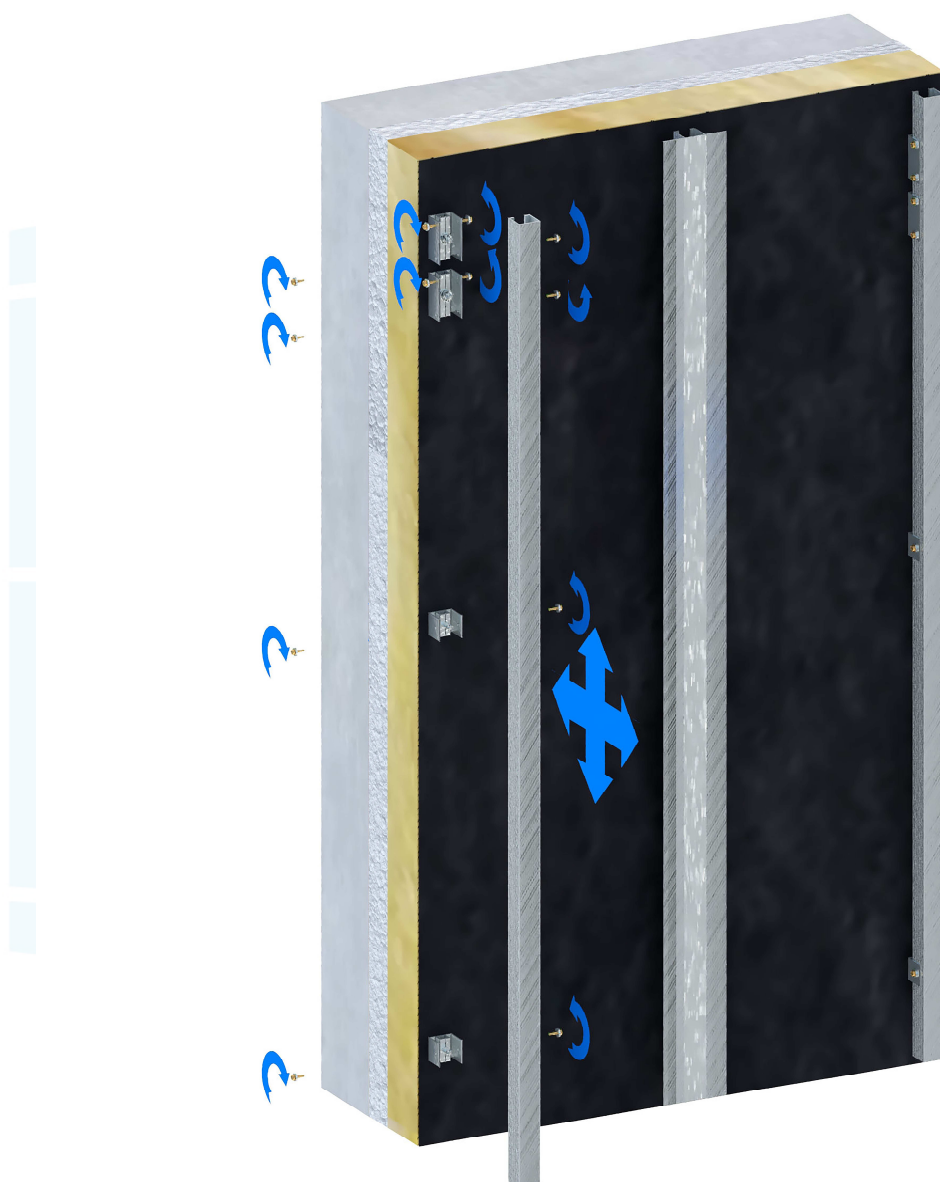
3. Montaż konsol

Na kotwy z gwintem metrycznym należy nakręcić konsole BSP KWE przez otwory gwintowane. Dla węzłów nośnych będą to standardowo dwie konsole o wysokości nominalnej 75 mm odsunięte od siebie na odległość zgodną z projektem. Dla węzłów przesuwnych będą to standardowo pojedyncze konsole o wysokości nominalnej 40 mm. Po ustawieniu płaszczyzny konsole nośne należy skontrolować nakrętkami sześciokątnymi w celu zminimalizowania luzu na połączeniu (dla konsol przesuwnych nakrętki nie są konieczne). Może zdarzyć się, że pręty gwintowane będą w niektórych miejscach wystawać poza ustaloną płaszczyznę (np. z powodu nierówności konstrukcji budynku lub błędnie dobranej długości pręta). Na tym etapie pręty te można bez problemu przyciąć szlifierką, uważając przy tym, aby nie uszkodzić konsoli KWE.



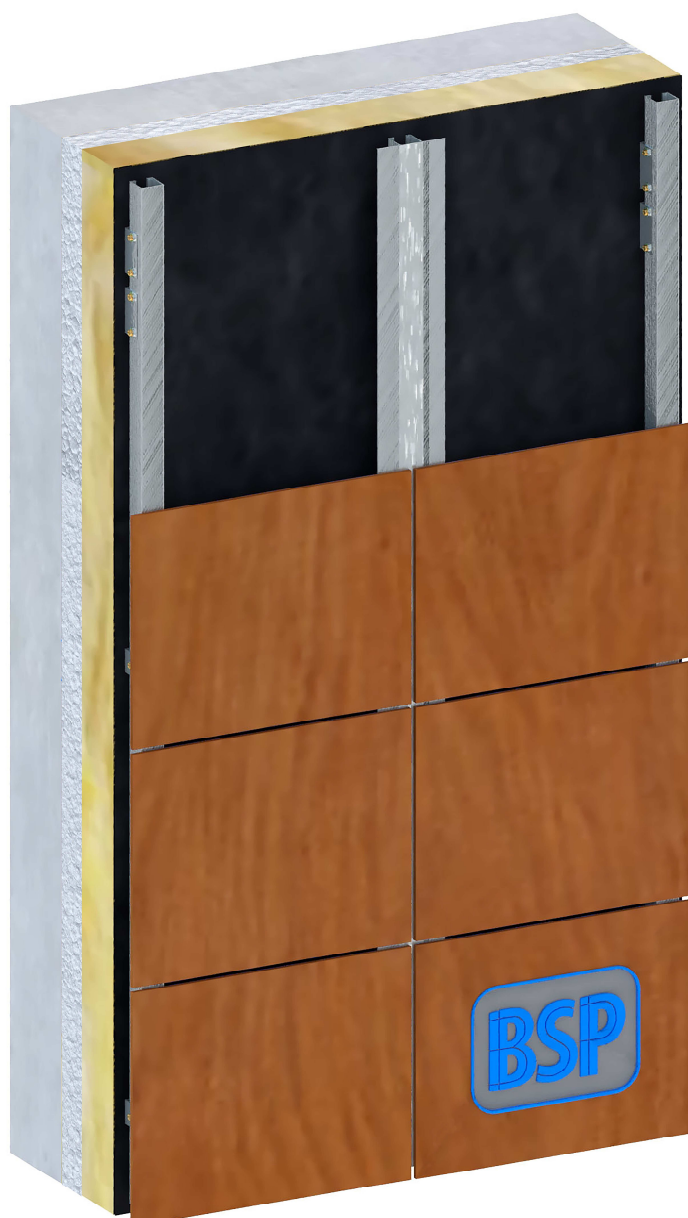
4. Montaż profili aluminiowych

Długość i rodzaj profilu należy ustalić na podstawie dokumentacji warsztatowej. Profile należy wsunąć w konsole KWE a następnie ustawić je w płaszczyźnie za pomocą sprzętu laserowego lub rozciągniętych linek i łąt. Konsole są tak zaprojektowane, aby po wsunięciu w nie profili, utrzymywały je w zacisku dzięki odpowiednio nachylnym ściankom. W dużym stopniu ułatwia to ustawianie profili w płaszczyźnie, gdyż nie ma potrzeby stosowania dodatkowych zacisków. Profile powinny zachodzić na konsole minimum 12,5 mm. Po wyregulowaniu płaszczyzny należy połączyć profile z konsolami za pomocą wkrętów bądź nitów o średnicy $\varnothing 4,8$ mm zgodnie z wytycznymi producenta łączników. Zaleca się stosowanie min. 2 elementów łącznych ze stali nierdzewnej A2 lub A4 na połączenie z konsolą przesuwną oraz min 4 elementów łącznych ze stali nierdzewnej A2 lub A4 na połączenie z konsolą nośną.



5. Montaż okładziny

W zależności od przyjętego sposobu montażu okładziny do profili (montaż mechaniczny lub klejony) należy przygotować powierzchnię profili do montażu wg zaleceń producenta kleju, łączników i okładziny. Należy przede wszystkim usunąć zabrudzenia z powierzchni profili. W miejscach widocznych, zaleca się podkonstrukcję zaczernić. Okładzinę montować i obrabiać zgodnie z projektem wykonawczym/warsztatowym elewacji oraz wytycznymi producenta.



6. Obróbka i czyszczenie podkonstrukcji

Cięcie i wiercenie w elementach podkonstrukcji aluminiowej BSP system można wykonywać przy pomocy ogólnodostępnych narzędzi do obróbki metali/aluminium. Należy zachować szczególną ostrożność podczas cięcia i wiercenia stosując się do zaleceń producenta narzędzi. Krawędzie podkonstrukcji aluminiowej po cięciu są ostre - istnieje ryzyko skaleczenia.

Czyszczenie podkonstrukcji o ile jest potrzebne powinno być wykonywane za pomocą miękkiej szmatki z ciepłą wodą.

W przypadku stosowania podkonstrukcji w warunkach klasy środowiska C4 zaleca się dodatkowe zabezpieczenie elementów aluminiowych poprzez anodowanie o grubości 20 mikrometrów. A miejsca w których stosuje się łączniki zaleca się dodatkowo zabezpieczyć np masą bitumiczną.

BSP