

Sekce 1. POPIS PRODUKTU

HMOŽDINKA FASÁDNÍ NATLOUKACÍ S KOVOVÝM TRNEM A ZKRÁCENOU EXPANZNÍ ZÓNOU - WK THERM-8



Hmoždinka fasádní natloukáací s kovovým trnem a zkrácenou expanzní zónou WK THERM-8 je vyroben z polyetylénu a kolík je vyroben z pozinkované oceli s hlavou pokrytou polyamidem vyztuženým skelnými vlákny, což umožňuje minimalizovat bodovou tepelnou propustnost konektor. Těsnící kroužky na hlavě představce jej chrání před korozí. Konektor WK THERM-8 by měl být použit k přenosu zatížení sáním větru a poskytnutí dodatečné mechanické podpory pro celý systém, doporučeno pro:

- EPS polystyren
- XPS polystyren
- minerální vlna (s přítlačnou deskou TDX-90 a TDX-140)
- lamelová vlna (s přítlačnou deskou TDX-90 a TDX-140)

Typy podkladů, na které lze kotvu WK THERM-8 instalovat podle EAD 330196-01-0604:



Kovová hlava čepu potažená plastem



Kovová hlava čepu potažená plastem



Krátká expanzní zóna, průměr 8mm



Předmontované armatury

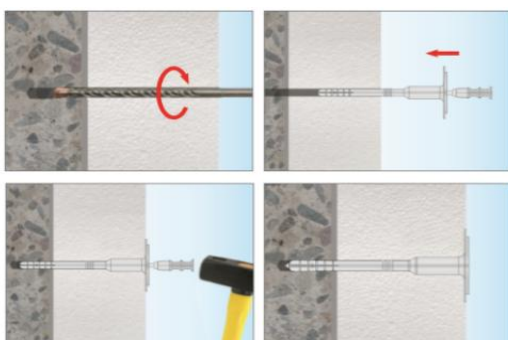


Konektory mají evropské technické posouzení: ETA-11/0232

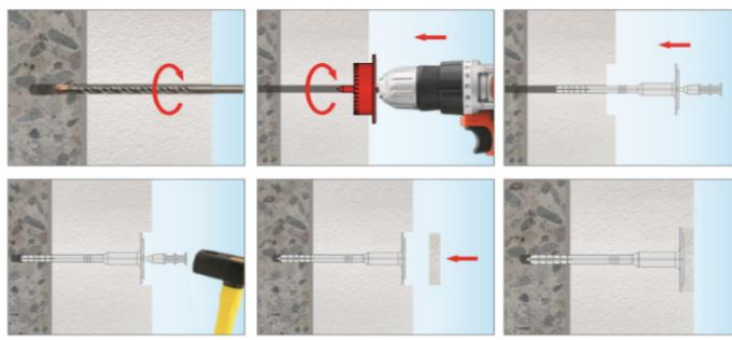
Sekce 2. INSTALACE

1. Před zahájením instalace je nutné rozpoznat podklad a vybrat pro něj vhodné spojovací prvky
2. Vhodná délka spojovacího prvku by měla být zvolena tak, aby dilatační zóna byla v materiálu konstrukce stěny
3. Minimální délka připevňovacího prvku je: $L_d = t_{fix} + t_{tol} + h_{eff}$, kde: t_{fix} - tloušťka tepelné izolace k upevnění, t_{tol} - tloušťka vyrovnávacích vrstev (lepící malta + stávající omítka), h_{eff} - hloubka kotvení kotevního prvku v podkladu (uvedená v datovém listu a v technickém schválení)
4. Před instalací by měl být podklad připraven v souladu s doporučením výrobce zateplovacího systému ETICS
5. Tepelně izolační desky by měly být řádně upevněny lepící maltou
6. Průměr vyvrtaných otvorů by měl odpovídat průměru použitých spojovacích prvků
7. Otvory v podkladech z masivních materiálů by měly být hlubší min. 10 mm od hloubky ukotvení
8. Otvory v pevných materiálech by měly být očištěny od vrtných úlomků vrtným pohybem vrtákem se sníženou rychlostí, přičemž operaci opakujte čtyřikrát
9. Otvory v podkladech s dutinami by měly být vrtány bez použití kladiva, protože to porušuje vnitřní stěny podkladu, což snižuje pevnost spojovacích prvků v vytažení
10. Upevňovací prvky by měly být upevněny tak, aby se místo montáže shodovalo s místem pokládky lepící malty na tepelně izolační desku
11. Tělo spojovacího prvku by mělo být nastaveno tak, aby přítlačná deska spojovacího prvku lícovala s tepelně izolačním materiálem
12. Poté by měl být kolík konektoru zaražen, což způsobí jeho trvalé upevnění
13. frézou na polystyren WK-FT - tzv zapuštěná montáž
14. Po instalaci konektoru zamaskujte místo upevnění polystyrenovými kotouči KS/KSG - tzv zapuštěná montáž

Pro povrchovou montáž



Zapuštěná montáž s polystyrenovým kotoučem



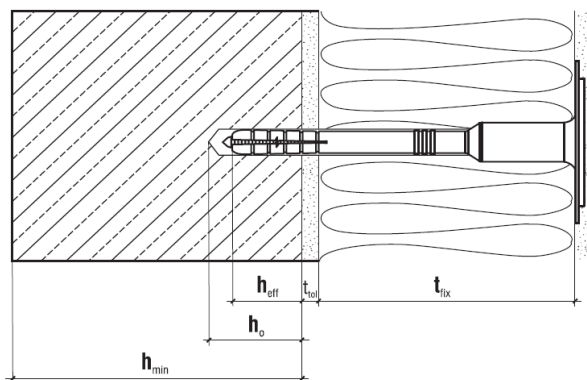
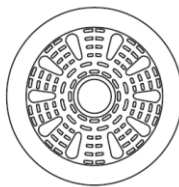
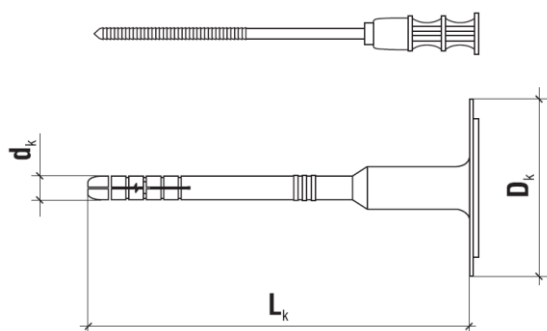
TECHNICKÝ LIST PRODUKTU - WK THERM-8

Sekce 3. TECHNICKÉ ÚDAJE

TECHNICKÉ PARAMETRY		
Parametr	Jednotka	Hodnota
Průměr spojovacího prvku	d_k [mm]	8
Průměr desky	D_k [mm]	60
Hloubka ukotvení	h_{eff} [mm]	25
Hloubka otvoru	h_o [mm]	35
Bodová tepelná vodivost	χ [W/K]	0,002
Tuhost desky	S [kN/mm]	0,60
Kategorie použití	[-]	ABC
Spojovací materiál	[-]	PE
Materiál stonku	[-]	Pozinkovaná ocel, hlava pokrytá PA + GF
Evropské technické posouzení	[-]	ETA-11/0232

PARAMETRY SÍLA			
Kategorie podkladu	Typ podkladu	Hustota [kg/dm ³]	Charakteristické zatížení [kN]
A	Beton C12/15	$\geq 2,25$	1,20
A	Beton C16/20 - C50/60	$\geq 2,30$	1,50
B	Plná keramická cihla	$\geq 1,70$	1,50
B	Plná silikátová cihla	$\geq 2,00$	1,50
C	Silikátové kanálové bloky	$\geq 1,60$	1,20
C	Dutá keramická cihla	$\geq 0,95$	0,60
C	Porotherm 25	$\geq 0,80$	0,60
C	MEGA-MAX 250	$\geq 0,80$	0,60

Dílčí součinitel bezpečnosti $\gamma_M = 2$ při absenci předpisů



VÝBĚROVÁ TABULKA						
Kód produktu	Průměr a délka konekturu (d _k x L _k)	Tloušťka tepelně izolačního materiálu t _{fix} [mm]				Množství v balení [ks]
		Novostavby (včetně lepidla t _{tol} 10 mm)		Staré budovy (v ceně t _{tol} 10 mm lepidlo + 20 mm stará omítka)		
		Žádné frézování	S frézováním	Žádné frézování	S frézováním	
WK THERM-08095	8x95	60	80	40	60	200
WK THERM-08115	8x115	80	100	60	80	200
WK THERM-08135	8x135	100	120	80	100	200
WK THERM-08155	8x155	120	140	100	120	200
WK THERM-08175	8x175	140	160	120	140	200
WK THERM-08195	8x195	160	180	140	160	200
WK THERM-08215	8x215	180	200	160	180	100
WK THERM-08235	8x235	200	220	180	200	100
WK THERM-08255	8x255	220	240	200	220	100
WK THERM-08275	8x275	240	260	220	240	100
WK THERM-08295	8x295	260	280	240	260	100

Sekce 4. POZNÁMKY

- Všechny předchozí verze tohoto technického listu pozbývají platnosti
- Údaje obsažené v tomto technickém listu výrobku odpovídají současnému stavu znalostí a byly poskytnuty v dobré víře. V případě nedodržení doporučení, jak produkt používat a instalovat, Wkręt-met Sp. z o. o. neručí za správnost a kvalitu připojení.