



Rezanie, spracovanie a povrchová úprava dosiek PROMATECT



Povrchová úprava požárně ochranných desek PROMATECT®-H, -L, -LS a -L500

- impregnace
- nátěr
- hydrofobizace
- lakování
- stěrkování
- keramický obklad
- omítka
- tapetování

Vhodné výrobky pro všechny uvedené typy povrchové úpravy Vám sdělíme na vyžádání.

Opláštění PROMATECT® vystavená povětrnosti se musí chránit vhodnou povrchovou úpravou nebo dalším zakrytím. Podrobnosti sdělí na vyžádání naše technické oddělení.

V závislosti na požadavcích na povrch lze použít nátěrové systémy různé jakosti, např. syntetické disperzní barvy, syntetické laky, polyuretanové laky (např. D-D-lak), nátěry s kapalnými plasty, např. na bázi epoxidové pryskyřice nebo PVC.

Je třeba se řídit údaji výrobců nátěrových hmot. Před konečným provedením prací prosíme provést vlastní zkoušky.

Pro stěrkování v interiéru použijte práškový tmel Promat® nebo tmel k okamžitému použití PROMATMEL®.

Rovněž lze použít dekorální omítky různých druhů na základě hydraulicky tvrdnoucích malt nebo syntetických disperzí.

Impregnací Promat® 2000 lze docílit spolehlivé impregnace proti přivalovému dešti, dešťové a stříkající vodě. Impregnace Promat® 2000 díky velkému hloubkovému účinku současně zpevňuje podklad. Prostupnost impregnované plochy pro vodní páru zůstává zachována.

Po odpovídajícím předběžném ošetření lze nalepovat všechny druhy tapet, například papírové, s kovovými fóliemi, z PVC, atd. Pro dekorální nehořlavé povrchy je třeba použít silikátové nátěrové hmoty a tkaniny ze skleněných vláken.

(1) Ke stanovení dovoleného zatížení doporučujeme použít tyto hodnoty: průhyb $f \leq l/250$, bezpečná nosnost $v \geq 3$

(2) Pro stanovení montážních hmotností použijte jako minimální hmotnosti hodnoty z tabulky tištěné kurzívou. Lze vyrobit speciální provedení v odlišných tloušťkách a formátech. Technické podrobnosti, dodací podmínky a ceny na vyžádání.

Všechny uvedené technické údaje jsou průměrné hodnoty z výroby. Pro použití výrobků v protipožárních konstrukcích a systémech je třeba zohlednit zkoušky, které jsou pro tento účel nutné.



- Důležité informace

Požární ochranné desky PROMATECT® jsou nasávkové a alkalické (viz „Technické údaje“ jednotlivých desek). Vhodné výrobky pro předběžné ošetření požární ochranných desek PROMATECT® Vám sdělíme na vyžádání.

Na požární ochranné desky PROMATECT® se nanáší základní nátěr před nanesením lepidel, barev, atd. Pro tento účel jsou vhodné základní nátěry odolné proti alkáliím. Dochází k neutralizování alkality.

Povrchová úprava požárně ochranných desek PROMATECT®-100, PROMATECT®-200 a PROMAXON®, typ A

- Spárování

Pro zatmelení spár mezi deskami použijte tmel Promat®, popř. tmel k okamžitému použití PROMATMEL®. Spára musí být široká cca 3 mm. Spárování probíhá ve třech pracovních operacích: Celou hloubkou spáru vyplňte tmelem Promat®, popř. PROMATMEL®. Poté vložte spárovací pásku (síťová tkanina). Po zatažení, příp. vytvrdnutí stěrkové hmoty spáru uhladte a stáhněte do ztracena (bez osazení).

Kromě toho zohledněte údaje příslušných konstrukcí Promat, úředních předpisů pro požární konstrukce a technický list pro tmel Promat®, popř. PROMATMEL®.

Řezání/řezání ruční kotoučovou pilou

Řezání je stejně bezproblémové jako u dřevěných nebo dřevotřískových desek. Pro řezání doporučujeme použít pilový kotouč s břity ze slinutých karbidů. Zkontrolujte a případně upravte nastavení a upevnění rozvíracího klínu. Nastavte hloubku řezu: hroty zubů musí vyčnívat z materiálu cca 15 mm – optimální nastavení zajišťuje dlouhou životnost pilového kotouče.

Deska musí bezpečně doléhat a být zajištěna proti posunutí. Zajistěte bezpečné vedení stroje.

Lze použít běžně prodávané stroje a pilové kotouče:

- ruční kotoučové pily s odsávacím zařízením pro použití nevelkého rozsahu na staveništi nebo pro úpravy při osazování,
- přenosné kotoučové pily se samostatným přenosným odsávacím zařízením vhodné pro větší nasazení na staveništi a pro opracování v dílně malého až středního rozsahu,
- kotoučové formátovací pily s odsávacím zařízením pro stacionární provoz ke zhotovování přesných přířezů,
- plně automatická řezací zařízení s elektronickým řízením a odsávacím zařízením, stacionární nebo pojízdná.

Prach, který při obrábění vzniká, je nutno odsávat, přitom je třeba dodržovat hygienické normy.

- Pilové kotouče ručních kotoučových pil

průměr: 180 mm (podle stroje)
počet otáček: cca 3000/min
počet zubů: 36 – 56

- Požárně ochranné desky PROMATECT®-H s keramickými povrchy

Existuje zkušební zpráva o vhodnosti požárně ochranných desek PROMATECT®-H jako podkladu pro keramický obklad. Vyzkoušené typy lepidel na vyžádání.

Na desky lze lepit keramické obkladačky, mozaiku a tenké štiřpané kabřincové obkladové pásy. Lze použít hydraulicky tvrdnoucí maltu, disperzní i epoxidová lepidla.

Použití vhodných nerez. kotev umožňuje zhotovení obkladu z přírodního kamene.

- Nátěry

Použijte běžně prodávané disperzní barvy. První nátěr proveďte zředěnou barvou (max. 10 % vody). Pro krycí nátěr použijte barvu neředěnou.

- Tapetování

Podkladní desky nejprve natřete zředěným tapetovacím lepidlem nebo polepte makulaturou vhodnou k natírání. Tapetovací lepidlo zvolte podle druhu tapety.

Zvláštní upozornění

Tato doporučení se opírají o naše dosavadní zkušenosti z praxe a o pečlivě prováděné zkoušky, které jsou průběžně doplňovány a rozšiřovány.

Jelikož na kontrolu nutných předpokladů a použitých metod zpracování nemáme jakýkoli vliv, je naše doporučení nutno přizpůsobit místním poměrům. Před konečným provedením prací doporučujeme provést vlastní zkoušky.

Pro běžně prodávané stroje: AEG, Black & Decker, Bosch, Elu, Festo, Haffner, Inca, Mařell, Makita, Reich, Scheer, Skil a mnohé další.

- Stacionární kotoučové formátovací pily

Dodržuje základní údaje (viz „Řezání/řezání ruční kotoučovou pilou“). Desku posouvajte strojem rovnoměrně, bez přestávky. Ruční posuv je dostačující. Přerušíte-li posuv, musíte desku nadzvednout. V řezání pokračujte v šikmém úhlu vůči stolu pily a desku spouštějte při současném rovnoměrném posuvu.

- Formátovací pilové kotouče

průměr: 300 – 400 mm
počet otáček: cca 500 – 1000 ot/min
počet zubů: 36 – 56

- Dělicí zařízení/provedení s automatickým posuvem

Řiďte se údaji výrobce, např. Steup, Kolb a mnozí další.

Poznámka:

Počet zubů ovlivňuje životnost pilových kotoučů – u kotoučů s více zuby je životnost delší.

- Pily s přímočarým pohybem

Pily s přímočarým pohybem používejte pro drobné přirezávání. Přitom použijte jen dobře naostřené pilové listy s břity ze slinutých karbidů.

- Vrtání

Použijte běžně prodávané vrtáky z vysoce výkonné řezné oceli.



Přípevňovací prostředky	PROMATECT®-H, -100, -200, PROMAXON®, typ A		PROMATECT®-L, -LS, -L500					
	10 mm	12 mm	15 mm	20 mm	25 mm	30 mm	40 mm	45/50 mm
Tloušťka desky d_1 rohový spoj			4,0 x 40	4,5 x 50	5,0 x 60	5,0 x 70	5,0 x 80	6,0 x 90
	28/10,7/1,2	28/10,7/1,2	38/10,7/1,2	50/11,2/1,53	63/11,2/1,53	70/12,2/2,03	80/12,2/2,03	90/12,2/2,03
 plošný spoj				4,0 x 35	4,0 x 45	4,5 x 50	5,0 x 70	5,0 x 80
	19/10,7/1,2	22/10,7/1,2	28/10,7/1,2	38/10,7/1,2	44/11,2/1,53	50/11,2/1,53	70/12,2/2,03	80/12,2/2,03

Přípevňování

Nejohospodárnější je přípevňování pneumatickými sponkovačkami, např. samostatným náradím s mobilním kompresorem nebo stacionárními zařízeními s několika sponkovačkami spojenými paralelně.

Pro zhotovování kvalitních šroubových spojů se osvědčily elektrické šroubováky s plynulým převodem a kluznou třecí spojkou.

Druh a rozměry přípevňovacích prostředků najdete v příslušných konstrukčních listech.

- Sponkování

Svorky z ocelového drátu mohou být povrchově upraveny reaktivním lakem. Při sponkování pneumatickými sponkovačkami je třeba pracovat s tlakem cca 6 až 8 bar. Svorky je možné umísťovat do plochy nebo hrany desky.

- Přípevňování hřebíky

je možné všemi typy hřebíků.

- Šroubování

Je doporučeno použít rychlovruty nebo vruty do dřevotřísky, např. vruty ABC-SPIX®, pro požární ochranné desky PROMATECT®-H pak přednostně vruty BÜHNEN-Hobau. Vruty je možné umísťovat do plochy nebo hrany desky.

K přišroubování požárně ochranných desek Promat® k nosné konstrukci, k sobě přes hranu a k dřevěným prvkům spodní konstrukce jsou vhodné zejména ocelové rychlovruty s křížovou drážkou, ostrým a hluboce řezaným závitem, se štíhlou hlavou s malým úhlem zahloubení $\leq 75^\circ$ a s frézovacími žebry na hlavě vrutu.

Pro spojování desek použijte vruty s částečným závitem. Vruty zajišťují bezpečný a silový spoj bez vzniku spár („zablokování“ a nadzvednutí stavebních dílců). Stavební dílec se díky upnutí mezi hlavami vrutů a závity, zabírajícími jen ve spodním dílci, vzájemně pevně spojí.

Takovými vruty jsou např. vruty SPIX®-S od firmy ABC se zápusťnou hlavou s frézovacími žebry. Jsou vhodné i pro přišroubování do prvků nosné konstrukce z:

- ocelového plechu,
- dřeva,
- dřevotřískových desek.

Po zašroubování a zapuštění vrutů je třeba srazit otěpy a hlavy vrutů zamázat tmelem Promat®, popř. tmelem PROMATMEL®. Ve vlhkých prostorách a v exteriéru použijte cementovou stěrku.

U viditelných šroubových spojů použijte „vruty se zápusťnou hlavou“ s úhlem zahloubení 90° . V takovém případě musíte díry předvrtat a zahloubit výstružníkem a hlavy vrutů zapustit.

Délka vrutů se stanoví z údajů v konstrukčních listech Promat®, popř. zkušebních protokolech pro požární konstrukce. Obecně musí délka vrutu činit 2,5 násobek tloušťky přípevňovaného stavebního dílce z požárně ochranných desek Promat® v případě kolmého spoje a necelý 2 násobek v případě spoje plošného.

V závislosti na místě použití a na upotřebení použijte tyto zušlechťené rychlovruty:

- pozinkované, žlutě pasivované
- pomosazené
- leskle niklované
- bryňované
- galvanicky zinkované, modře/žlutě chromátované
- s plastovými kluznými vrstvami odolnými proti otěru.
- kalené ze standardní oceli
- nerezové z ušlechtilé oceli
- A2, č. materiálu 1.4303
- A4, č. materiálu 1.4401

Technické údaje a rozměry vrutů ABC-SPIX®-S se zápusťnou hlavou a frézovacími žebry najdete v technických listech výrobce.

Informace

- Uskladnění

Všechny požárně ochranné desky Promat® je nutno skladovat v suchu a na rovné podložce.

- Zvláštní upozornění

Řiďte se vždy pokyny pro zpracování a montáž v konstrukčních listech Promat® a úředními předpisy.

Naše doporučení se opírají o naše dosavadní zkušenosti z praxe a o pečlivě prováděné zkoušky a jsou průběžně doplňovány a rozšiřovány.

Jelikož na kontrolu nutných předpokladů a použitých metod zpracování nemáme jakýkoli vliv, je naše doporučení nutno přizpůsobit místním poměrům. Před konečným provedením prací doporučujeme provést vlastní zkoušky.