



NÁVOD NA MANIPULACI, SKLADOVÁNÍ A MONTÁŽ OPLÁŠTĚNÍ GLOBALWALL FA

společnosti ArcelorMittal Construction Slovakia s.r.o.

IČO: 35 742 470

se sídlem Železničná 2685/51A

905 01 Senica, Slovenská republika

zapsaná v obchodním registru Okresního soudu Bratislava I, oddíl Sro, vložka číslo 16888/B (dále jen „Společnost“).

1. Úvod

Smyslem následujících pokynů je usnadnit manipulaci, skladování a montáž dodávaných tenkostěnných ocelových profilů, válcovaných za studena (trapézové plechy a C kazety), **minerální izolace z kamenných vláken** a souvisejících ohýbaných, doplňkových klempířských prvků. Chceme zároveň přispět k zajištění správné funkčnosti fasádního systému GLOBALWALL FA sestaveného z těchto prvků.

Uvedená doporučení odpovídají současnému stavu technických znalostí. Jsou zpracována na základě platných předpisů a norem. Kladou si za úkol napomoci technologicky správnému postupu montáže, resp. správnému použití tenkostěnných profilů. Nezbavují však montážní firmu povinnosti posoudit, zda je nutné pro jednotlivé případy zavést zvláštní opatření nebo všeobecně platná doporučení upravit. V případě nejasností nebo pochybností je daný problém nutné okamžitě konzultovat s projektantem, statikem, případně s technickým oddělením výrobce nebo prodejce. Montáž tenkostěnných ocelových profilů by měly zásadně provádět firmy odborně a personálně zdatné. Musí být schopné provést montáž v souladu s prováděcím projektem, všeobecně uznávanými technickými zásadami, příslušnými platnými normami a bezpečnostními předpisy.

2. Příprava realizace

2.1. Technické podklady

Před začátkem montáže musí být na stavbě k dispozici prováděcí projekt. Ten by měl obsahovat následující údaje:

- statický výpočet v nutném rozsahu
- dokumentaci k nosné konstrukci, typ a šířku podpěr
- typ použitých tenkostěnných profilů, jejich rozměry, tloušťku, údaje o povrchové úpravě, informace o jejich uložení
- typ kotvení a spojů včetně údajů o příslušném typu spojovacího materiálu a potřebných průměrů předvrtávaných otvorů
- způsob příčného a podélného styku jednotlivých tabulí plechů, včetně případného druhu těsnění
- způsob uchycení minerálních izolačních desek
- způsob ukončení na krajích a alespoň hlavní detaily
- plánované otvory včetně eventuálně nutného statického vyztužení
- v případě potřeby délkovou, tepelnou roztažnost materiálu profilů
- řešení odvodnění a uzemnění (ochrana proti blesku)
- vyznačení smykových polí pro vyztužení nosných konstrukcí

Aby bylo možné pro jednotlivá projekční řešení staveb zajistit deklarované požární a statické vlastnosti systému, je bezpodmínečně nutné používat výrobcem schválené typy součástí systému (spojovací materiál, těsnění a izolační desky) tak, jak uvádí dokumentace týkající se požární klasifikace. V případě použití jiných materiálů nebo náhradních řešení provedených bez vědomí a schválení ArcelorMittal Construction Slovakia s.r.o. si výrobce vyhrazuje právo nevydat dokumenty osvědčující požární klasifikaci systému.

2.2. Přeprava

Námi dodávané tenkostěnné profily jsou dopravovány převážně na kamiónech, v balících, na paletách, svázané páskou a zpravidla tak, aby s ohledem na obecné podmínky na stavbách měly hmotnost do 4 tun. Stavba je povinná zajistit odpovídající příjezdovou cestu na místo vykládky profilů, přičemž je potřeba počítat s vozidly o celkové délce soupravy až 16 metrů a hmotností až 40 tun. Minerální izolace z kamenných vláken se dodává na stavbu v balících v originálním balení výrobce.

2.3. Převzetí zboží

Po přepravě všech dodaných součástí systému GLOBALWALL FA na stavbu je potřebné před započítím vykládky zkontrolovat, zda počet balíků a ostatního příslušenství odpovídá údajům na dodacím listu a zda při přepravě nedošlo k viditelnému poškození zboží. V případě nesrovnalostí je toto nutné uvést do dodacího listu (s potvrzením dopravcem) a obratem kontaktovat zástupce dodavatele.

Každý balík, který je součástí dodávaného systému, je označen štítkem, na němž jsou zpravidla uvedeny následující údaje:

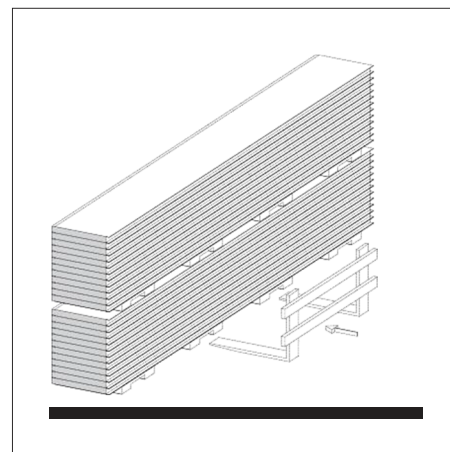
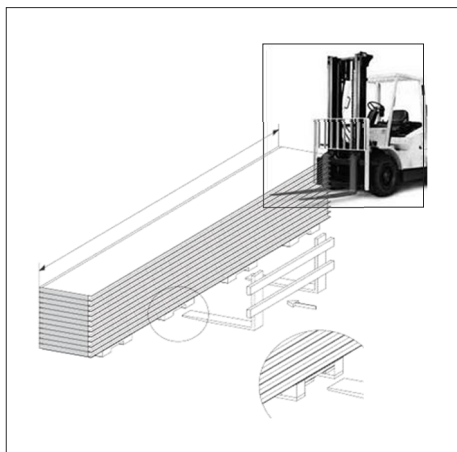
- výrobce
- jméno zákazníka/objednatele
- číslo zakázky u výrobce a číslo balíku
- označení typu výrobku, tloušťky a provedení
- počet kusů v balíku a jejich rozměry

Podle údajů na tomto štítku je poté nutné při rozbalování balíku zkontrolovat, zda počet kusů v balíku a jejich specifikace odpovídají údajům na dodacím listu. V případě nesrovnalostí je nutné tyto uvést do dodacího listu (s potvrzením dopravcem) a neprodleně oznámit zástupci dodavatele, příp. výrobcu.

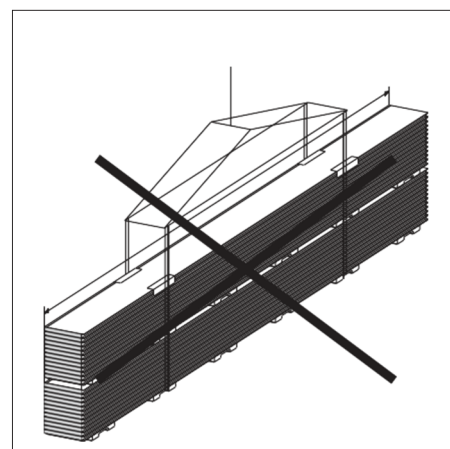
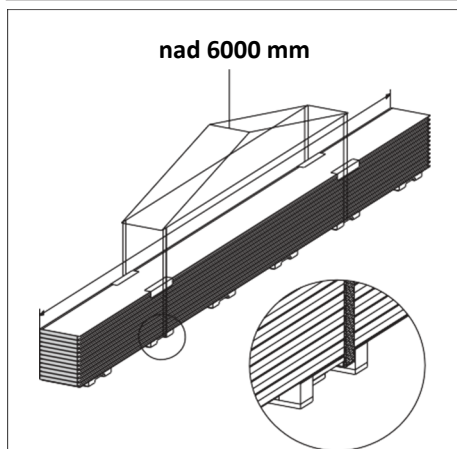
2.4. Vykládka

Před vyložení dodávky na stavbě je nutné mít zajištěn dostatečný prostor nejen pro skladování, ale zejména pro manipulaci s balíky dodaného zboží. Balíky trapézových plechů a C kazet je nutné vykládat pomocí vhodných vázacích prostředků a vhodné mechanizace. Při menších délkách (zpravidla do 6 m) je možné použít vysokozdvizný vozík. Při použití vysokozdvizného vozíku doporučujeme vidle vozíku podložit vhodným materiálem, aby nedošlo k poškození nejen profilů, ale i jejich povrchové úpravy (silný papír, fólie apod.). Není vhodné skládat více balíků najednou, doporučujeme každý balík zvlášť.

do 6000 mm



nad 6000 mm





Při vykládce materiálu je nutné zabránit nárazům a otřesům. V případě potřeby je nutné při vykládce vhodným způsobem ochránit hrany balíků proti mechanickému poškození. Výrobce doporučuje vykládat balíky zásadně jednotlivě, v případě dlouhých a těžkých balíků je to dokonce nevyhnutelné. Při vykládání více balíků najednou dochází velmi často k poškození výrobku ve spodním balíku, protože dřevěné palety, kterými jsou balíky podloženy, nejsou dimenzovány na případnou statickou nebo dynamickou zátěž horním balíkem při vykládce.

Pro uložení balíků plechů na vhodné místo je nutné zabránit jejich dalšímu pohybu, zejména sklouznutí nebo posunutí.

2.5. Skladování

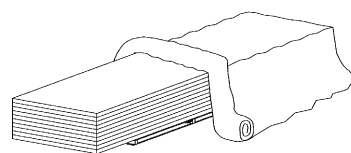
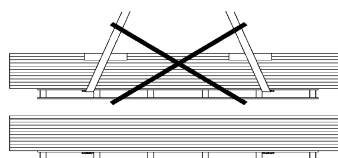
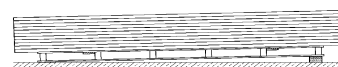
V případech, že dodané součásti systému GLOBALWALL FA nebudou ihned zpracovávány, je nutné chránit balíky materiálu před povětrnostními vlivy nebo poškozením deformací vlivem nevhodného skladování.

Balíky trapézových plechů a C kazet musí být řádně podloženy a uloženy v podélném směru v takovém spádu, aby voda nebo vzniklý kondenzát, které do balíku eventuálně pronikly, mohly odtékat ven.

Při uložení na volném prostranství je vhodné přikrýt balíky plachtou, která plechy ochrání před deštěm a nečistotami v ovzduší obsaženými ve srážkové vodě. Taková plachta však nesmí být vzduchotěsná. Plastová fólie není příliš vhodná, je nutné vždy zajistit řádné odvětrávání. Z uvedených důvodů je nutné, aby plachty na koncích balíků byly otevřené. Při skladování balíků na delší období je nutné je uložit pod střechou a zabránit tak pronikání vody do balíků, vznikům kondenzátů a eventuálnímu mechanickému poškození.

Při neodborném uložení ve smyslu nedostatečného odvětrávání při delším skladování pozinkovaných, aluzinkovaných a zinek/magnéziových plechů může dojít ke vzniku šedé nebo bílé vrstvy oxidu zinku nebo hydroxidu zinku na povrchu plechů, k tzv. bílé nebo šedé korozi. Tato koroze může vzniknout též na spodní straně už namontovaných plechů při delším přerušení stavby anebo při nedostatečné tepelné izolaci vlivem opakované kondenzace vlhkosti na povrchu plechů.

Vznik bílé koroze v menším rozsahu nepředstavuje závažnou vadu, tato může být lehko odstranitelná např. nylonovým kartáčem nebo umytím pomocí vhodných přípravků. Vznik šedé koroze (vlivem kondenzátu při skladování) je bohužel nevratný proces, běžnými prostředky neodstranitelná změna povrchu.



Vyskytuje se na aluzinkovaných a hliníkových profilech.

Při nedostatečném odvádění vlhkosti a nedostatečném odvětrání kondenzátu z balíků lakovaných profilů může někdy dojít k částečnému ulpění rubového ochranného laku na lícový, na tzv. pohledovou stranu, a společně s nečistotami v ovzduší se mohou vytvořit na této pohledové straně tzv. mapy. Tyto stopy je možné snadno umýt vodou. Může také dojít k tomu, že lak na spodní straně tabule bude částečně matný. Tento jev se časem na světle ztrácí, přičemž tento proces je také možné urychlit umytím mírně kyselou látkou, např. ředěným octem.

Minerální izolace z kamenných vláken je v deskách balena do PE fólie do maximální výšky balíku 0,5 m. Desky musí být dopravovány v krytých dopravních prostředcích za podmínek vylučujících jejich navlhnutí nebo jiné znehodnocení. Doporučená doba skladování jsou max. 3 měsíce od dodání. Palety s minerální kamennou izolací (desky nebo balíky na paletě) mohou být skladovány ve vnějším prostředí, pokud budou splněny následující podmínky:

- Skladování ve vnějším prostředí je možné pouze tehdy, pokud je paleta originálně zabalena a nepoškozena.
- Stohování palet v případě minerální kamenné izolace Isover Fassil není přípustné.
- Nezbytné je skladování na suchém a rovném povrchu a s dostatečně dimenzovaným odvodněním pro případ přívalových dešťů, aby bylo znemožněno navlhnutí palety.
- Po rozbalení palety, a to jak u palety s balíky, tak i s deskami, je nutné zboží skladovat výhradně na zastřešené ploše.

Za škody vzniklé neodborným skladováním balíků dodavatel nenes zodpovědnost.

2.6. Řezání tenkostěnných profilů v průběhu montáže

Realizaci řezů, především na lakovaných (povlakaných) profilech na stavbě, je nutné minimalizovat pečlivým zpracováním projektu a následnou výrobou v plechů v přesných délkách.

Pro řezání jsou vhodné např. elektrické ruční nůžky na plech. Výrobce v žádném případě nedoporučuje dělení plechů úhlovými bruskami nebo podobným nářadím.



Při řezání a vrtání plechů je nutné vzniklé třísky a piliny vždy odstranit z povrchu plechů, např. ometením měkkým kartáčem.

Toto je nutné provést vždy minimálně na konci každé pracovní směny, při zvýšené vlhkosti ihned, protože hlavně horké piliny nebo třísky začínají na povrchu rychle korodovat, což nevypadá esteticky a je to i častým důvodem k reklamaci pro domnělou korozi profilů. V důsledku toho může být také narušena povlaková vrstva a toto místo se pak stává místem se zvýšeným rizikem výskytu koroze.

3. Montáž

Před zahájením montáže stěnových prvků musí být vypracována montážní dokumentace. Montážní (projektová) dokumentace musí uvádět typy, rozměry, počty a umístění použitého spojovacího materiálu.

Doporučujeme kontrolu podpůrné (nosné) konstrukce, a to především z hlediska přesnosti montáže, vodorovnosti, kolmosti, úhlové přesnosti a rovnoběžnosti. To platí zejména v případech, kdy montážní firma přebírá tuto část smluvně od jiného subjektu.

Pokud není konstrukce v souladu s projektovou dokumentací, doporučujeme toto uvést do stavebního deníku nebo do předávacího protokolu a z této skutečnosti vzniklé případné vícepráce řešit se zadavatelem montáže.

Prvky systému je nutno osadit ručně pomocí zařízení jako kladka, lana apod. nebo pomocí lešení, jeřábu či zvedacího zařízení.

Základní potřebné nářadí:

- Elektrické prostřihovací nůžky na plech. Po označení místa stříhání rozstříhneme plech tak, aby v závislosti na druhu nůžek vznikla štěrbina velikosti 3 nebo 4 mm.
- Šroubovák s nastavitelným krouticím momentem – profesionální nářadí pro aplikaci samovrtných šroubů pojících prvky systému s ocelovou konstrukcí nebo klempířskými prvky, jež v případě šroubů upevňujících vnější plech zároveň umožňuje zachovat správný tvar těsnicí podložky. U šroubováku s nastavitelným krouticím momentem je nastavení spojky nutno přizpůsobit danému typu upevnění.
- Nýtovací kleště ruční nebo elektrické.
- Vrtačka – používá se k předvrtání otvorů pro nýty, provrtání prvků konstrukce nebo předvrtání otvorů pro kotevní prvky ve zdech.
- Ruční nůžky na plech – používají se k oříznutí stavebních spojů.
- Rohová vrtačka – oceníte ji zvláště při práci ve stísněném prostoru.
- Sada nástrčkových dynamometrických pozinkovaných klíčů – jsou určeny k ručnímu utažení spojovacích prvků.
- Pomocné nářadí: koncovky k vrtačkám, prodlužovačky, vodováhy, komplet šroubováků aj.
- Žebříky, lešení.
- Osobní zabezpečující zařízení: popruhy, bezpečnostní lana, tažná lana, boty, přilby, rukavice.

Upozornění! Ocelové prvky je zakázáno řezat nářadím vytvářejícím vysokou teplotu, jiskry nebo piliny, např. kotoučovou pilou, pilou na kov, hořákem.

Příprava sloupů a základu pro montáž kazet:

Před upevněním kazet na sloupy, kde kazety končí nebo se stýkají, se na sloup podélně přilepí jednostranná samolepicí těsnicí páska. Její umístění by mělo zajistit dodržení nejméně 30 mm vzdálenosti spoje od konce kazety. Na sloupu, na němž se kazety stýkají, musí být mezi páskami vždy zachován rozeztup minimálně 80 mm. Pro zajištění dobré přilnavosti ke sloupu se páska vždy lepí na čistý, suchý, odmaštěný povrch bez viditelných odloupených svrchních vrstev. Páska díky své rozpínavosti a stlačitelnosti umožňuje neomezené a trvalé vyplnění veškerých prostorů, zejména vysokých spár do 7 mm, což je účelem její aplikace na sloupy. V případě kazet v soustavách s násobným rozpětím není nutno těsnicí pásku aplikovat na prostřední sloupy, kde je kazeta průběžná. Výjimkou může být stěna s vysokými akustickými parametry.

Montáž kazet:

Před montáží kazet je nutno zkontrolovat, zda jsou odstraněny všechny ochranné přepravní prvky, jako fólie, papír apod. Kazety se pokládají horizontálně, volně, bez přílišného tlaku (deformace), ve vertikálním směru s dodržением rozměru – modulu 600 mm. Nejmenší přípustná šířka uložení na podpoře je 80 mm. Spoje kazet – ohnuté z horizontálních hran – se pokládají směrem dolů. V případě plného osazení první kazety na podpoře se tato část kazety ořízne přesně podél konce vodorovné hrany. U první kazety je před montáží nutno zaměřit rovinatost a teprve poté ji upevnit na nosnou konstrukci. Kazety se na sloupy namontují pomocí příslušných montážních prvků podle typu použité konstrukce (ocelová, betonová apod.). Z namontovaných kazet je nutno odstranit všechny otřepy, piliny a prach vzniklý během osazování upevňovacích prvků.

Sešroubování kazet:

C kazety se navzájem spojují samovrtnými šrouby typu Ejot JT2-2H (Ø 4,8 x 19 mm, výrobce EJOT) v max. vzdálenosti 400 mm pro řadu blíže k interiéru a 800 mm pro řadu blíže k exteriéru (případně dle předpisu prováděcího projektu). Mezi C kazetami jsou umístěny dvě izolační pásy typu Ejot PE (3 x 9 mm, výrobce EJOT). Těsnicí páska nesmí být mechanicky poškozena. Z namontovaných kazet je nutno odstranit všechny otřepy, piliny a prach vzniklý během osazování upevňovacích prvků.

Montáž izolace:

První vrstva desek minerální izolace je celá vsazena uvnitř C kazety. Druhá vrstva je uprostřed horní hrany opatřena drážkou pro osazení na spoj C kazet, polovina tloušťky těchto desek je tak vsazena uvnitř C kazety a druhá polovina je předsazena a překrývá spoje C kazet. Drážka je hluboká přibližně 70 mm a je frézovaná na stavbě nebo je minerální izolace dodávaná s touto úpravou z výroby. Vnitřní a vnější vrstva minerální kamenné izolace by měly být vrstveny na sebe s vodorovným odsazením, resp. přesahem, v minimální vzdálenosti alespoň 200 mm. Mezi deskami nejsou vodorovné spoje.

Montáž trapézového plechu:

Vnější plášť, který je tvořen např. trapézovým plechem TR32/207/0.75 mm (výrobce ArcelorMittal Construction), je přichycený k C kazetám pomocí samovrtných šroubů s podložkami z EPDM typu Ejot JT3-2H-40 (Ø 6 x 64 mm, výrobce EJOT), jeden šroub v každé třetí spodní vlně trapézového plechu. Trapézové plechy vnějšího pláště jsou vzájemně podélně spojeny samovrtnými šrouby typu Ejot JT2-2H V14 (Ø 4,8 x 20 mm, výrobce EJOT) v maximálních roztečích 600 mm.

Při případné montáži alternativních, oboustranně symetrických profilů vnějšího pláště (není dovoleno bez souhlasu ArcelorMittal Construction) je **bezpodmínečně nutné dodržet shodný směr pokládky plechů** se směrem válcování, a to nejen z důvodu možné neshody geometrických tolerancí po stranách a koncích profilu. V případě otočení plechů montovaných vedle sebe o 180 st. může vzniknout pohledová odchylka barevného odstínu v ploše. V případě metalických odstínů se tato odchylka projeví vždy. Profily s nesymetrickými zámky, jako je systémem předepsaný TR32/207, nelze otočit, zde tak toto riziko nehrozí. Doporučujeme si označit kontrolní body pro průběžnou kontrolu montáže, aby montážní firma po celou dobu provádění montáže mohla sledovat dodržení kolmosti, rovnoběžnosti a skladebné šířky. V praxi to znamená zaměřit a pečlivě usadit první plech, zkontrolovat jeho kolmost a dodržet jeho kladečským plánem předepsané místo usazení. Při pokládce dalších plechů je nutné zajistit jejich usazení do správné polohy – profily je možné při montáži natažením nebo naopak jejich stlačením tvarově deformovat a vnést tak do montáže chybu nebo takto eliminovat normativní výrobní odchylky plechu. Např. běžný jev, který je dán technologií tváření při výrobě, a to že skladebná šířka plechů uprostřed a na krajích je rozdílná, se snadno eliminuje přizvednutím kraje plechu ve střední vlně, následně ukotvením boční vlny a poté uvolněním plechu, který dosedne vlastní



váhou do požadované polohy. Při kotvení plechů tedy doporučujeme průběžně kontrolovat celkovou šířku na obou stranách profilů, aby nedocházelo k šikmému „utíkáni“.

Mírné odchylky rovinnosti v rovných částech trapézových plechů vzniklé při válcování nebo v důsledku pnutí v plechu, rovněž i lehké zvlnění volných konců, nemají negativní vliv na životnost nebo nosnost trapézových profilů a nepředstavují tedy podstatnou a závažnou chybu dodávky. Větší trvalé změny tvaru, především lomy na hranách přechodů pásnic a stojin, mohou snížit únosnost profilu. Proto je potřeba v takovém případě provést odborné posouzení, zda jsou takové profily ještě kvalitativně vyhovující.

Otvory ve střeše, např. pro střešní světlíky, průchody atd., které nebyly uvedeny v projektové dokumentaci, je možné provést pouze se souhlasem projektanta.

3.1. Kotvení, připojování, spoje

Kotvením se rozumí mechanické spojování konstrukcí nebo plechů speciálními masívními, pro tento účel vhodnými prostředky (např. příchýtkami nebo kotvami) zpravidla do betonu nebo zdiva.

Připojováním bývá často označováno spojení profilů s nosnou konstrukcí, která může být z:

- oceli, event. hliníku (Al)
- dřeva
- betonu

Obecně je ale nutné vždy přihlížet k místním podmínkám na konkrétní stavbě – viz. projekt stavby.

3.2. Spoje – druhy spojovacích prostředků

Jako **spoj** bývá obvykle označeno místo styku ocelového tenkostěnného profilu s jiným profilem nebo podobným stavebním dílcem, včetně příslušného spojovacího prostředku.

Osové vzdálenosti, druh a typ nejen spojů, ale i spojovacího materiálu, rovněž i spoje ve smykových polích je nutné při projektování správně staticky posoudit a při montáži tyto údaje předepsané v projektové dokumentaci bezpodmínečně dodržet. Dále je nutné posoudit, zda se skutečný stav na stavbě shoduje s prováděcím projektem. Případné změny je nevyhnutelné ihned konzultovat s projektantem. Spojovací prvky jsou použitelné podle konkrétních podmínek. Mají některá omezení, především podle druhu použitého materiálu a účelu použití. Pro práci se spojovacím materiálem výrobce doporučuje používání předepsaného nářadí a montážních pomůcek.

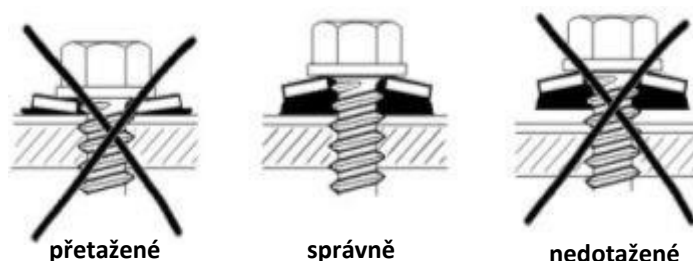
Šrouby slouží pro připojování a spojování. Pro všechny typy spojů pomocí šroubů platí, že s výrobcem udávanými charakteristikami šroubu pro tah a stříh je možné počítat pouze při přesném dodržení výrobcem uváděných sil utahovacích momentů a zásad pro použití příslušného šroubu. Jde hlavně u samořezných šroubů o průměry předvrtaných otvorů (tento údaj by měl být uveden v kladečském plánu) a u samovrtných šroubů o rychlost vrtání a tloušťku vrtaných materiálů. Při použití šroubů s těsnicími podložkami doporučujeme použít utahovák s tzv. hloubkovým dorazem nebo s nastavitelným utahovacím momentem, aby nemohlo dojít k „přetažení“ podložky.

Pro každý typ spoje je nutné volit správný typ závitů (do dřeva, plechu nebo silnostěnné oceli). Nejčastěji se používají šrouby samovrtné a závitotvorné (samořezné). Z hlediska povrchové úpravy a materiálu rozlišujeme na:

- spojovací materiály nerezové, vhodné pro všechny typy spojů vystavené vnějším klimatickým podmínkám (případně pro vnitřní prostředí se zvýšenou vlhkostí)

- spojovací materiály pozinkované, kde jsou menší nároky z hlediska korozní odolnosti
- spojovací materiály s pozinkovaným tělem a plastovou hlavou
- spojovací materiály pozinkované s lakovanou hlavou
- spojovací materiály pozinkované s hlavou ze slitiny Zamac (Zn + Al)
- pozinkované šrouby dodávané v různých kvalitách a následných úpravách zlepšujících kvalitu pozinkovaného povlaku (dural, organický povlak)

Používané šrouby (i nýty), mohou mít na podložce navulkanizovaný materiál (EPDM), který zajišťuje vodotěsnost spoje. Při montáži je nutné dbát nejen na to, aby všechny spoje byly řádně utažené a mezi spojovanými materiály nebyla mezera, ale též aby spoje nebyly přetažené a nedošlo k trvalé deformaci navulkanizovaného materiálu podložky. Je prakticky nevyhnutelné utahovat šrouby s podložkami pomocí utahováku s hloubkovým dorazem nebo s nastavitelným utahovacím momentem.



3.3. Opravy povrchové úpravy během montáže

Opravy pozinkované vrstvy je možné provést přelakováním za sucha barvou s min. obsahem zinku 90 %. Tloušťka vrstvy laku by měla být o 50–100 % vyšší, než je tloušťka původní opravované vrstvy zinku. Opravy povlakové vrstvy laku se provádějí nátěry schnoucími na vzduchu. Výběr vhodného laku je vhodné konzultovat s dodavatelem, pro každý typ povrchové úpravy je totiž vhodný jiný typ opravného laku. V každém případě je nutné opravovat jen ta místa, kde je lakovaná vrstva poškrábáním poškozena až do pozinkování. Opravu potom provedeme co nejmenším štětcem nebo dřevěnou třískou, a to pouze v místě poškození a v co nejtenčí vrstvě, aby se zabránilo vzniku barevné stopy na pohledové ploše. Je také potřeba pamatovat na to, že ani vhodně vybraný lak nemá nikdy stupeň odstínu a lesku úplně identický s lakem původní vrstvy.

Při úplně nepatrném vlasovém poškrábání povlakové vrstvy v místech, kde není přímý odvod vody, doporučujeme příslušné místo raději neopravovat, protože katodická reakce anorganického materiálu s organickým duroplastem způsobuje, že nehrozí riziko koroze zinkované vrstvy ležící pod vrstvou duroplasty. V případě, že je nutné následně lakovat větší plochy profilů potažených duroplastem, je nutné dodržovat následující zásady:

- zkontrolovat soudržnost stávající povlakové vrstvy v případě, že tato už byla vystavena různým vlivům koroze
- pro odstranění nečistot přilnutých k povrchu povlaku doporučujeme umýt tyto plochy vysokotlakým oplachem s přísadou vhodného čistícího prostředku
- v případech, že se vyskytují místa již napadená korozí, je nutné provést mechanické očištění příslušného místa (např. drátěným kartáčem)
- před lakováním větší plochy je nutné provést zkoušku soudržnosti podkladu s novým lakem (24hodinový test). Někdy je též nutné, především pokud se lakuje na starší povrchovou úpravu, nejdříve použít základní lak, v některých případech i ve více vrstvách.

Při výběru laku doporučujeme kontaktovat naše technické oddělení, též je nutné dodržet požadavky investora na kvalitu konečné lakované vrstvy. Pro určení laku a technologického postupu lakování je rozhodující oblast, ve které se stavba nachází (povětrnostní a chemické vlivy, UV záření). Z důvodu nutně vzniklé barevné odlišnosti mezi stávajícím a novým lakem doporučujeme provést lakování celého jednoho pohledového celku stavby. Vhodnou alternativou je i kombinace barevných odstínů.



3.4. Čistění

Zásadně by se měla ihned očistit místa znečištěná zejména látkami, které mohou způsobit zvýšené riziko vzniku koroze. Často je toto možné realizovat jednoduchým umytím vlhkým hadrem. Na čistění profilů opatřených organickým povlakem je vhodná voda nebo mírně zásadité čisticí prostředky. Při použití čisticích prostředků je nutné ovšem provést následný oplach vodou. Při mechanickém čistění je nutné zabránit poškození povlaku oděrem nebo obroušením. I mírné obroušení povlaku čisticím prostředkem s přísadou prášku má za následek ztrátu lesku laku. Nesmí se používat prostředky obsahující chlór nebo salmiak (chlorid amonný), nitro rozpouštědla nebo písek. Při čistění profilů opatřených organickým povlakem na bázi PVC (plastizol) se nesmí používat ani prostředky obsahující rozpouštědla PVC, jako jsou aromáty, xylool apod.

3.5. Ochranné fólie

Dodané profily a klempířské prvky mají v některých případech ochrannou PE fólii proti poškození při dopravě a montáži. Tuto fólii je nutné po montáži co nejdříve odstranit, protože vlivem tepla a UV záření může dojít k jejímu pevnému přilnutí na profil opatřený organickým povlakem. Fólie se pak dá odstranit jen s velkými těžkostmi. Při nejběžnějších typech používaných fólií je potřeba zajistit jejich odstranění do 30 dnů po dodání výrobků při teplotě vyšší než 5 °C, která trvá minimálně 24 hodin. V případě intenzivního slunečního záření, a tedy vysoké teploty, a v případech dešťů střídaných s vyšší teplotou doporučujeme odstranění fólií dříve.

3.6. Předání stavby po montáži

Předání stavby doporučujeme ihned po dokončení montáže, především před zahájením prací dalších profesí, jako jsou izolační, zámečnické, montáže světlíků, zednické apod. I částečná předání již namontovaných polí jsou vhodným řešením. Pokud se dodrží tento postup, dá se tím zabránit mnohým pozdějším nepříjemným sporům, nedorozuměním a reklamacím chyb hotového díla. Dílčí nebo finální předání díla by se mělo provést společnou prohlídkou objektu a následným okamžitým vypracováním a zainteresovanými stranami potvrzeným předávacím protokolem.

4. Alternativní provedení

Případné změny provedení bez souhlasu výrobce mohou mít za následek změnu parametrů systému GLOBALWALL FA a z toho vyplývající neplatnost technické dokumentace a výsledků testů systému.

Možná alternativní provedení je nutné **VŽDY** konzultovat s výrobcem, obecně platí:

- C kazeta C130/600 může být nahrazena C150/600, C160/600 nebo C200/600.
- Trapézový plech tvořící vnější plášť může být jiného tvaru i tloušťky za podmínek daných výrobcem systému GLOBALWALL FA.