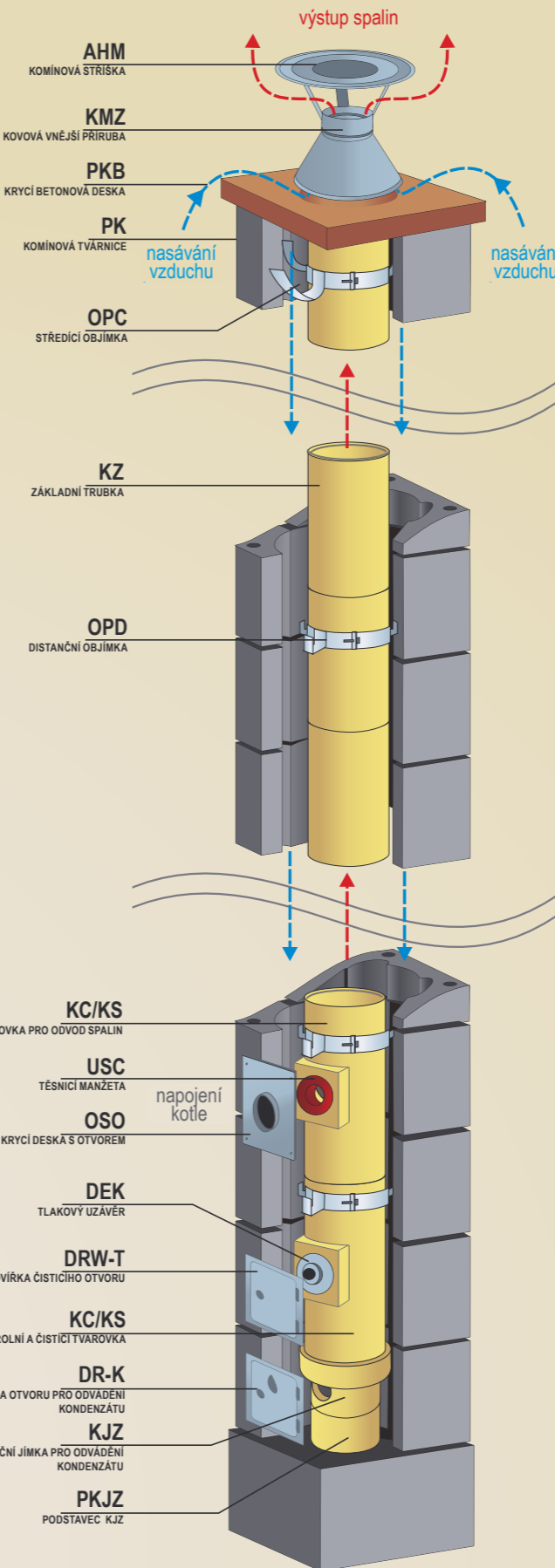




KOMÍNOVÝ SYSTÉM KERAMICKÝ SKC-T LAS



KOMÍNOVÝ SYSTÉM KERAMICKÝ bez izolace **SKC-T LAS**

System vzducho-spalinový (SPS) pro kotle s uzavřenou spalovací komorou

SKC-T LAS plní požadavky nejmodernějších plynových kotlů, ve kterých spalování plynu probíhá v uzavřené spalovací komoře. Komín je řešen jako koaxiální, komínovou trubkou jsou odváděny spaliny a prostorem mezi trubkou a komínovým pláštěm je přiváděn vzduch ke spalování. V tomto systému je vzduch potřebný ke spalování veden protisměrným proudem k proudu odváděných spalin, následkem čeho se ohřívá. Tímto stoupá účinnost kotle.

Komínový systém CJ BLOK SKC-T plní požadavky normy EN 13063-3 T200 P1 W2 050, což potvrzuje Certifikát podnikové výrobní kontroly Č. 1020-CPD-030040777. Je námi nabízen ve čtyřech průřezích: ø 100, ø 140, ø 200, ø 250.

KOMÍNOVÝ SYSTÉM KERAMICKÝ - SKC-T LAS POPIS MONTÁŽE

Komín je konstruován jako samonosná konstrukce, oddělená od nosného zdiva stavby. Měl by být proveden v souladu s technickým projektem, který je zpracován pro konkrétní objekt, a podle požadavků příslušných norem. Po výstavbě komínu je nutné zajistit jeho revizi oprávněným komínkem. Komínový systém - TURBO SKC-T je jednoduchý v montáži, za podmínky dodržení všech pokynů obsažených v návodu k montáži. Montáž komínového systému doporučujeme provést specializovanými montážními firmami nebo osobami proškolenými pro montáž toho typu. V průběhu montáže bezpodmínečně dodržujte veškeré bezpečnostní zásady a montážní návod.

TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.
 Technical and Test Institute for Construction Prague
 Akreditovaný zkušební laborator, Autorizovaný orgán, Notifikovaný orgán, Certifikační orgán, Inspekční orgán
 Accredited Test Laboratory, Authorized Body, Notified Body, Certification Body, Inspection Body
 Průmysl 811/76a, 130 00 Praha 8, Czech Republic

WE CERTYFIKAT ZAKLADOVÉJ KONTROLI PRODUKCJI
 No. 1020 – CPD - 030040777

zgodnie z Dyrektywą dotyczącą Wytworów Budowlanych Rady Wspólnot Europejskich nr 89/106/EWG z dnia 21 grudnia 1986 roku w sprawie zbliżenia ustaw, rozporządzeń i przepisów administracyjnych państw członkowskich, dotyczących wyrobów budowlanych, zgodnie ze zmianami dokonany przez Dyrektywę nr 93/68/EWG Rady Wspólnot Europejskich z dnia 22 lipca 1993 roku stwierdza się, że:

Kominy – Systemy kominowe z ceramicznymi kanałami wewnętrznymi
 Część 3: Wymagania i badania kanałów powietrzno-spalinowych

System kominowy CJ Blok - C EN 13063-3 T600 N1 D 3 G50
 System kominowy CJ Blok - M EN 13063-3 T400 N1 W 2 O50
 EN 13063-3 T200 P1 W 2 O50

produkowany jest przez:
CJ BLOK Spółka z o.o.
 36-060 Głogów Małopolski, Rudna Mała 42 A, PL
 w Zakładzie Produkcyjnym:
 36-060 Głogów Małopolski, Rudna Mała 42 A, PL

który przeprowadził własne badanie typu, wprowadził system zakładowej kontroli produkcji i prowadził badania próbek pobranych w tym zakładzie zgodnie z planem badań. Jednostka notyfikowana

1020 - Budowlany Instytut Techniczno-Badawczy Praha, zakład państwowy przeprowadził własną inspekcję zakładu produkcyjnego i systemu zakładowej kontroli produkcji oraz prowadził ciągły nadzór, ocenę i akceptację zakładowej kontroli produkcji.

Niniejszy certyfikat potwierdza, że wszystkie wymagania dotyczące systemu zakładowej kontroli produkcji opisane w Europejskiej Aprobacie Technicznej lub załączniku ZA normy EN 13063-3:2007 są spełnione.

Niniejszy certyfikat, wydany po raz pierwszy 2009-04-27 r. jest ważny dopóki wyrob spółka wymagania zharmonizowanego dokumentu odróżnienia i warunki produkcji oraz system zakładowej kontroli produkcji nie uległy istotnym zmianom.

Płzno, 2010-09-27

inż. Alexander Trinner
 zastępca kierownika osoby notyfikowanej 1020

CQS - Towarzystwo Certyfikacji Systemów Jakości
 Pod Lisem 129, 171 02 Praha 8 - Troja
 Republika Czeska

CQS to organ atestacyjny, akredytowany zgodnie z normą EN ISO/IEC 17021:2006 przez Český Inštitut ds. Akredytací, o.p.s. pod numerem rejestracyjnym 3029 dla certyfikacji systémův jakości

CQS

CERTYFIKAT
 numer: CQS 2245/2010

CQS - Towarzystwo Certyfikacji Systemów Jakości na podstawie pozytywnego wyniku testów certyfikacji oświadcza, iż system jakości

CJ Blok

CJ BLOK Spółka z o.o.
 Rudna Mała 42A, 36-060 Głogów Małopolski., Republika Polska
 został zbadany i uznany za zgodny z wymogami normy EN ISO 9001 : 2008

Niniejszy certyfikat jest ważny dla następujących gałęzi produkcji (usług):

- Produkcja i sprzedaż wibroprasowanych betonowych wyrobów

Ważność certyfikatu ograniczona do: 31.08.2013
 Decyzja o certyfikacji: 31.08.2010
 Data wystawienia: 31.08.2010
 Data udzielenia pierwszego certyfikatu: 04.09.2009

Jana Olsńska
 Kierownik organu atestacyjnego

IQNet

Certifikacja CQS

Elektrotechnický zkušební ústav, s.p., Fyzikálně-technický zkušební ústav, s.p., Institut pro testování a certifikaci, s.r.l., Strojárske zkušebné ústavy, s.p., Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p., Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p. – oddělení zkušebny – ZÚ.P., Technický zkušební ústav, s.p.

* Spis cenníků CQS obseguje celý výtisk výtisku certyfikátu. Aktuální spis je dostupný na stránkách www.cqs.cz



WARSAWA
 KRAKÓW
 RZESZÓW
 KROSNO
 PRZEMYSŁ

tel. 744 123 584, 744 123 684



NÁVOD K MONTÁŽI KOMÍNU CJ BLOK SKC-T LAS

Stavbu komínu provádíme ve 3 etapách: **1. etapa** - zhotovení soklu, montáž KJZ, KC/KS kontrolní a KC/KS pro odvod spalin do komínových tvárnici; **2. etapa** - montáž KZ podle výšky komínu do komínových tvárnici; **3. etapa** - montáž hlavy komínu.

PRVNÍ ETAPA

- Na dřívě připravený základ usadíte komínovou tvárnici a vlepte vložku WKC. Mezi základ a tvárnici dejte hydroizolaci.
- Na připravený sokl přilepte podstavec KJZ (PKJZ) tmelem pro spojování keramických tvarovek RUDOMAL KV. Podstavec KJZ (PKJZ) je nutno ustavit v ose PK a do vodorovné polohy. Po celou dobu stavby komínu průběžně kontrolujte ustavení komínových tvárnici a spalinového kanálu jak ve svislé tak ve vodorovné rovině.
- V první komínové tvárnici je nutno vyříznout otvor přizpůsobený rozměrům dvířek DR-K a následně ji spojte se soklem pomocí malty Optiroc.
- K jímkce KJZ přišroubujte sifon kondenzátu TURBO SYFT, takto připravenou sestavu uložte na podstavec KJZ (PKJZ) a spojte pomocí tmelu RUDOMAL KV. Obě dvě plochy, tj. spodní plochu KJZ a horní plochu podstavce KJZ (PKJZ) před nanášením tmelu navlhčete houbou. Jímku KJZ směřujte otvorem pro odvod kondenzátu do osy vyřezaného otvoru.
- V druhé komínové tvárnici (PK) před jejím usazením vyříznete otvor přizpůsobený rozměrům dvířek DRW-T a spojte ji s první komínovou tvárnici pomocí malty Optiroc. Spojení proveďte pečlivě a dbejte, aby přebytek malty nepřetekl do odvětrávací šachty. Tuto zásadu dodržujte v průběhu celé stavby komínu.
- Povrch pera (viz obr. A) čistící KC/KS navlhčete houbou a na navlhčený povrch naneste tmel RUDOMAL KV, následně pero spojte s navlhčenou drážkou KJZ - navlhčení pera a drážky dodržujte v průběhu celé stavby komínu. Čistící KC/KS směřujte rámečkem k ose otvoru v tvárnici. **POZOR** - drážka musí být vždy horní částí keramické tvarovky spodního prvku B, pero spodní částí keramické tvarovky horního prvku A - viz obr. A.
- Na druhou komínovou tvárnici (PK) usadíte třetí komínovou tvárnici a spojte je maltou Optiroc.

- První distanční objímku (OPD) instalujte ve třetí komínové tvárnici na čistící KC/KS.

POZOR! Požadovanou výšku tvarovky KC/KS pro odvod spalin lze přizpůsobit pomocí potřebného počtu základních trubek (KZ) a komínových tvárnici (PK) namontovaných mezi KC/KS čistící a KC/KS pro odvod spalin s použitím distanční objímky (OPD) minimálně 1 ks na 1 běžný metr komínu.

- V další komínové tvárnici (PK) vyříznete otvor pro KC/KS odvádějící spalinu a spojte ji s předchozí PK maltou Optiroc.

- Do takto připraveného modulu usadíte KC/KS pro odvod spalin, kterou směřujete k ose vyříznutého otvoru v komínové tvárnici (PK). Na drážku čistící KC/KS naneste tmel pro spojování keramických tvarovek RUDOMAL KV a následně KC/KS pro odvod spalin spojte s čistící KC/KS. Přebytek tmelu na vnitřní i vnější stěně obou KC/KS (KZ) odstraňte houbou a uhladte. Tuto zásadu dodržujte v průběhu celé montáže komínu. **POZOR** - viz obr. A.

- Konečnou operací první etapy je instalace druhé distanční objímky (OPD) ve čtvrté komínové tvárnici (PK) na KC/KS odvodu spalin.

- Po ukončení první etapy stavby komínu pamatujte na montáž:

- tlakového uzávěru (DEK) a těsnící manžety (USC) podle montážního výkresu,
- dvířek DR-K a dvířek DRW-T do vyříznutých otvorů v komínových tvárnici,
- krycí desky s otvorem (OSO) - před přišroubováním na vyříznutý otvor v PK musí být seřízena do osy otvoru tvarovky KC/KS a po celém obvodu na ni naneste těsnící tmel. Dokonalé přilepení krycí desky OSO na komínový plášť zaručuje správnou funkci komínového systému SKC-T.

Operace a. b. - lze provést i po výstavbě celého komínu, c. - při montáži kotle.

DRUHÁ ETAPA

Připravte dle výšky komínu uvedené v projektové dokumentaci potřebné množství základních trubek (KZ), komínových tvárnici (PK) a distančních objímek (OPD). Na 1m komínu potřebujeme: 4 ks PK, 3 ks KZ a 1 ks OPD. Distanční objímku je třeba namontovat na každou třetí KZ.

- V montáži pokračujte spojením jednotlivých vrstev:

- komínových tvárnici (PK) maltou Optiroc
 - základních trubek (KZ) tmelem Rudomal KV
- V této činnosti pokračujte až do požadované výšky komínu, přitom dodržujte tyto zásady:
- spojení tvárnici PK provádějte pečlivě a dbejte, aby přebytek malty nepřetekl do odvětrávacích kanálů - pokud se stane je nutné vyčistit,
 - průběžně kontrolujte ustavení komínových tvárnici a spalinového kanálu ve svislé i vodorovné rovině,
 - navlhčete houbou drážku i pero spojů keramické trubky,
 - pero KZ musí být vždy dole, drážka nahoře - viz obr. A,
 - přebytek tmelu na vnější i vnitřní stěně KZ odstraňte houbou a všechny spoje uhladte.

Doporučení

Při průchodu stropní nebo střešní konstrukcí musí být zajištěn volný prostor minimálně 30 mm po celém obvodu komínové tvárnici. Volný prostor vyplňte ohnivzdornou izolací - viz obr. B.

V půdní a nadstřešní části komínu doporučujeme do rohových otvorů tvárnici PK vložit kovové výtuzné pruty. Ve druhé tvárnici nad poslední stropní deskou otvory v rozích komínové tvárnici (PK) vyplňte hustou maltou Optiroc. Vyplněné otvory budou sloužit jako opora pro výtuzné pruty. Při zdění dalších tvárnici PK je nutno dbát, aby otvory pro výtuzné pruty byly průchozí až do požadované výšky komínu. Do těchto otvorů vsuňte výtuzné pruty a zalijte je cementovou maltou (požadovaná třída malty nejméně M15) řídké konzistence dovolující její proniknutí skrze celou výšku otvorů.

- Po vybudování komínu do požadované výšky, upravte délku poslední KZ na straně drážky podle použité komínové hlavy - viz obr. C1 a C2.

- Po úpravě délky poslední KZ nasadíte distanční objímku (OPD) tak, aby se nacházela v horní části poslední komínové tvárnici (PK).

TŘETÍ ETAPA

- Tato etapa je ukončením stavby celého komínu. Podle použité komínové hlavy - viz obr. C, zvolte postup montáže:

- s nerezovou komínovou deskou PKM - obr. C1.

Na poslední komínovou tvárnici (PK) naneste lepicí a těsnící hmotu a následně PKM přišroubujte. Na hranu poslední KZ naneste lepicí a těsnící hmotu a nasadte na ni vnější přírubu KMZ, ke které připevníte stříšku AHM.

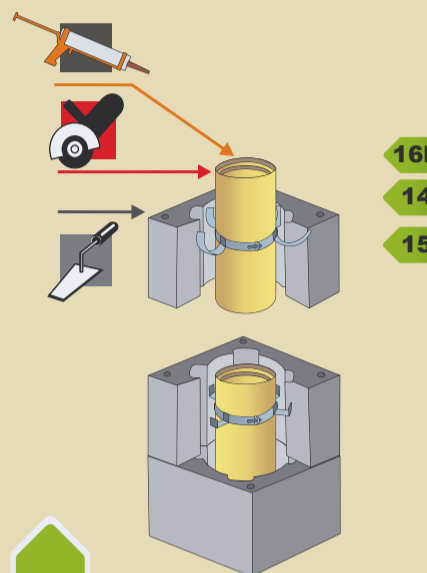
- s betonovou komínovou deskou PKB - obr. C2.

Na poslední komínovou tvárnici (PK) naneste maltu Optiroc a uložte na ni betonovou komínovou deskou PKB. Na hranu poslední KZ naneste lepicí a těsnící hmotu a nasadte na ni vnější přírubu KMZ, ke které připevníte stříšku AHM.

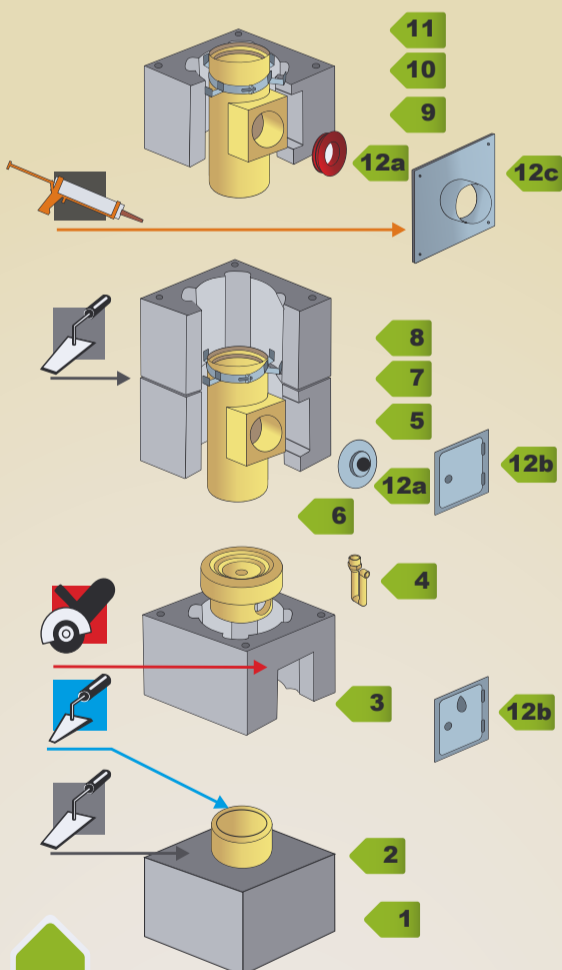
LEGENDA



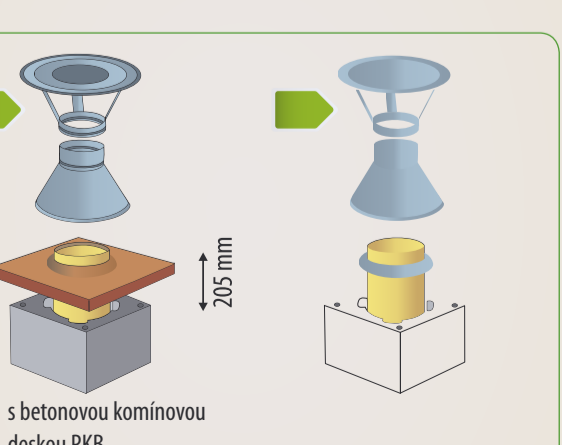
etapa 3



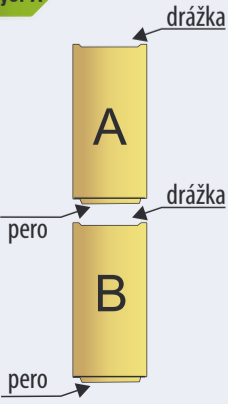
etapa 2



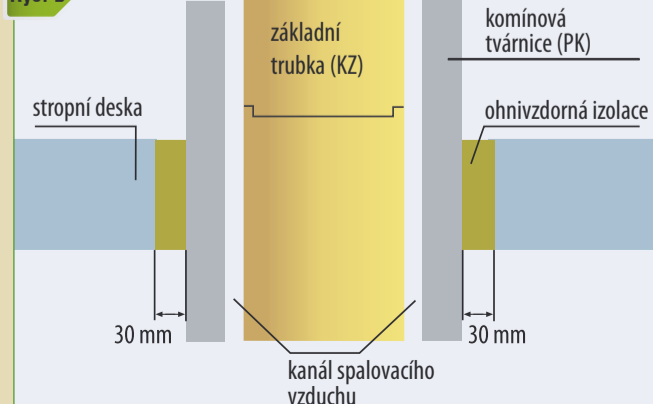
etapa 1



Rys. A



Rys. B



Rys. C

