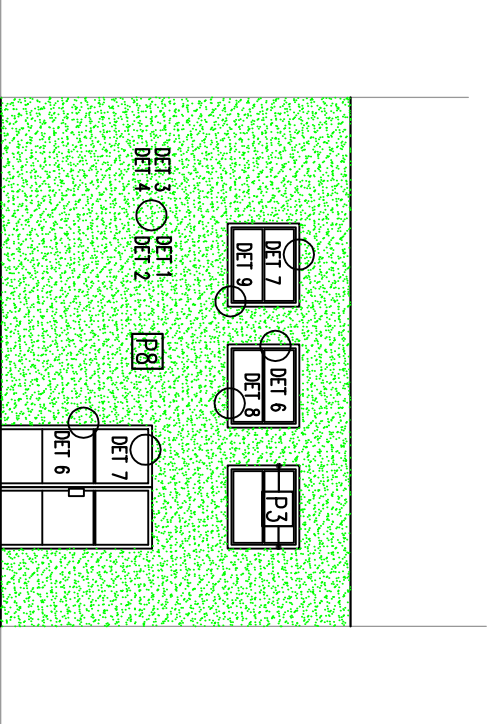
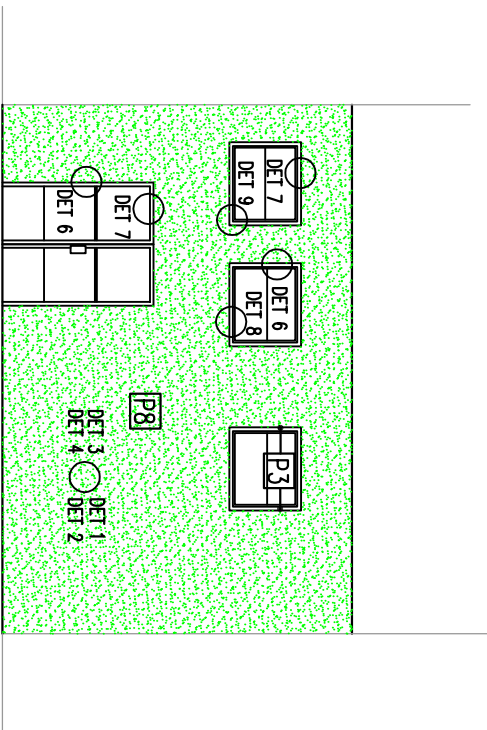


# Pohled jihozápadní



# Pohled severovýchodní



<div><div>SI</div><div><b>Skladba zateplovacího systému s pěnovým fasádním šedým polystyrenem (EPS)</b></div></div> <div><div>Lepicí tmel, tl. 5–15 mm</div><div>Tepelná izolace fasádní šedý polystyren EPS, fasádní desky, tl. dle skladby 120 mm</div><div>Přípenění: lepením a kotvením hmoždinkami dle detailů 1, 2, 3, 4, 5</div><div>Armovací vrstva – lepicí tmel tl. 2 mm + skelná tkanina, po zohlázení tl. 1 mm</div><div>Podkladní nátěr v příslušné barevnosti</div><div>Povrch. úprava: Omítka probarvená akrylátová, zrnitost 1,5 mm</div></div>	<div><div>S2</div><div><b>Skladba zateplovacího systému s extrudovaným polystyrenem (XPS)</b></div></div> <div><div>Lepicí tmel, tl. 5–15 mm</div><div>Tepelná izolace extrudovaný polystyren XPS, fasádní desky, tl. dle skladby 20–40 mm a 50 mm</div><div>Přípenění: lepením dle detailů 10, 11</div><div>Armovací vrstva – lepicí tmel tl. 2 mm + skelná tkanina, po zohlázení tl. 1 mm</div><div>Podkladní nátěr v příslušné barevnosti</div><div>Povrch. úprava: Omítka soklová, zrnitost 2,0 mm</div></div>
---	--

## P8 Boční stěna, parapetní dílce

Příprava podkladu:  
Mechanicky očistit až na nosný podklad  
Pinoplošně omýt tlakovou vodou  
Oprava nesoudržných částí



Technologie: SI–120  
Tep. iz.: EPS tl. 120 mm  
Kotvení: Kotvení talířová hmoždinka s ocel. tlnem 8/180, dl. 180 mm 6/8 ks/m2 + předepsané čístečné lepení  
Armovací vrstva – lepicí tmel, tl. 2 mm + skelná tkanina, po zohlázení tl. 1 mm  
Podkladní nátěr v příslušné barevnosti  
Povrch. úprava: Omítka probarvená akrylátová, zrnitost 1,5 mm

## I Oplechování (parapety, atika)



Přuvodní části odstranit  
Budou nahrazeny poplaskovaným plechem

## DET 6 Ostění oken

Příprava podkladu:  
Mechanicky očistit až na nosný podklad  
Pinoplošně omýt tlakovou vodou  
Technologie: SI–20–hm.  
Tep. iz.: PPS tl. 20 mm  
Kotvení: bodové lepení  
Povrch. úprava: Omítka silikonová, zrnitost 1,5 mm

## DET 7 Nadpraží oken

Příprava podkladu:  
Mechanicky očistit až na nosný podklad  
Pinoplošně omýt tlakovou vodou  
Technologie: SI–20–hm.  
Tep. iz.: XPS tl. 20–40 mm  
Kotvení: bodové lepení  
Povrch. úprava: Omítka silikonová, zrnitost 1,5 mm

## P5 Sokl

Příprava podkladu:  
Mechanicky očistit až na nosný podklad  
Pinoplošně omýt tlakovou vodou  
Oprava nesoudržných částí  
Technologie: S2–50 mm  
Tep. iz.: XPS tl. 50 mm  
Přípenění: lepením



Armovací vrstva – lepicí tmel, tl. 2 mm + skelná tkanina, po zohlázení tl. 1 mm  
Podkladní nátěr v příslušné barevnosti  
Povrch. úprava: Omítka soklová, zrnitost 2,0 mm

## DET 8 Parapet oken

Příprava podkladu:  
Mechanicky očistit až na nosný podklad  
Vyrovnat a vyspádovat podklad  
Technologie: SI–0–om.  
Bez tep.iz.

<b>Projektant:</b>	<b>Vypracoval:</b>	<div><div><div>PROJEKČNÍ KANCELÁŘ</div><div>ING. KAREL VRBICKÝ</div><div>Mosartovo nám. 24</div><div>534 01 Holice v Č.</div><div>tel. 466923008</div></div></div>	
<b>Ing. Karel Vrbický</b>	<b>Lenka Benešová</b>		
<b>Akce:</b>	<b>Realizace úspor energie – Střední průmyslová škola chemická Pardubice – Polobný</b>		
<b>Výkres:</b>	<b>Pohled jihozápadní a severovýchodní rozsah provádění systému, detaily a návaznosti Spojovací chodba Učebny – Jídelna PD prováděcí</b>		
<b>Investor:</b> Pardubický kraj Komenského nám. 125, 532 11 Pardubice	<b>Datum:</b> 03/2013	<b>Č. výkresu:</b> D.4.3	