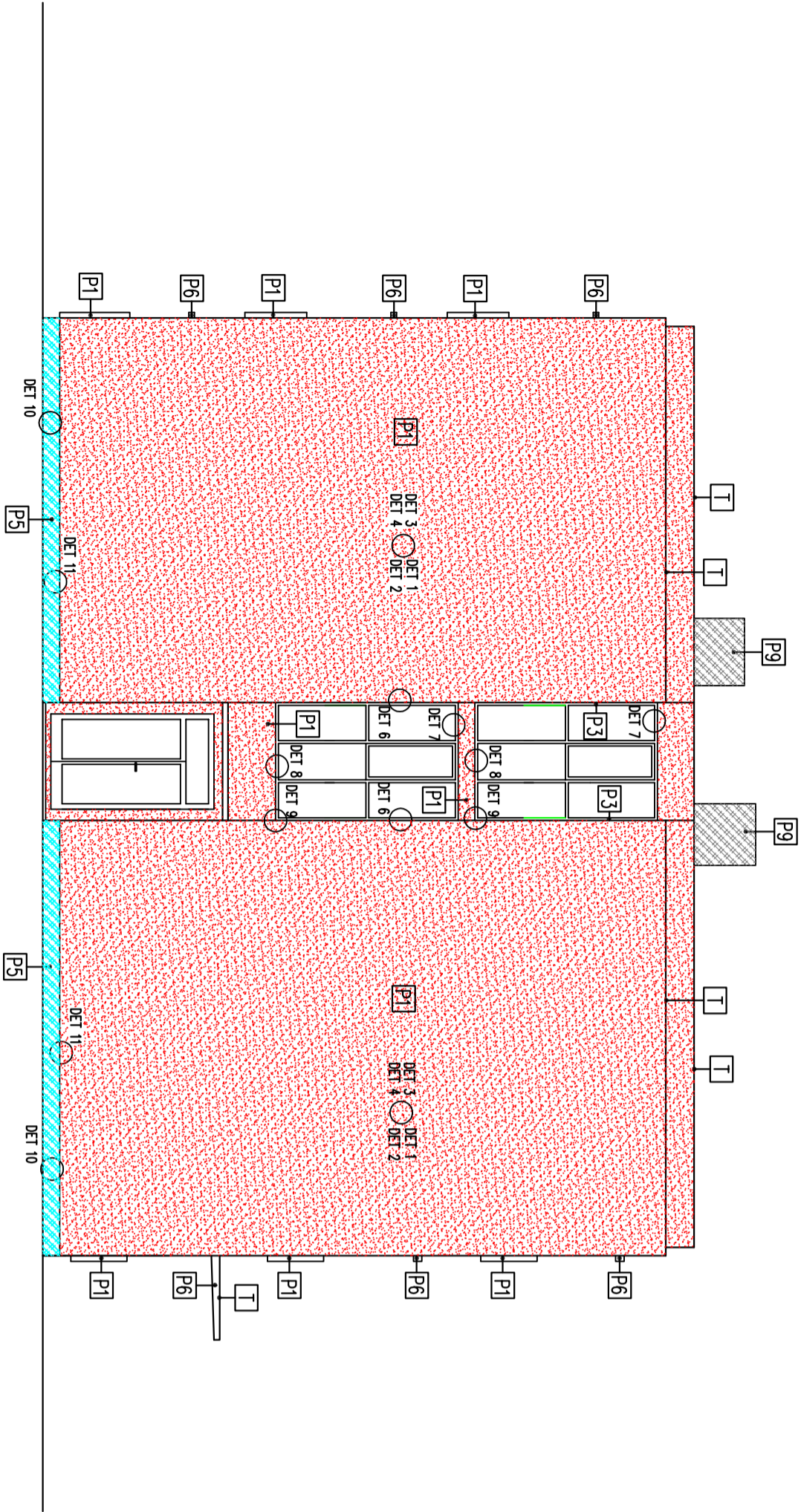


Pohled severovýchodní



Šířka okrajového pásma = 1/8 štiřové stěny (min. 1,0 m, max. 2,0 m)
V okrajovém pásmu kotvit tepelné izolaci desky 8 ks/m2, v běžné ploše 6 ks/m2,
v rozích desek 4 ks

v ploše desky : v okrajovém pásmu 2 ks hmoždinek

v běžné ploše 1 ks hmoždinek

S1 Skloba zateplovacího systému s pěnovým izolčním šedým polystyrenem (EPS)	S2 Skloba zateplovacího systému s extrudovaným polystyrenem (XPS)
Lepicí tmeľ, tl. 5–15 mm	Lepicí tmeľ, tl. 5–15 mm
Tepelná izolace izolční šedý polystyren EPS, tl. 160 mm	Tepelná izolace extrudovaný polystyren XPS, tl. 20–40 mm a 50 mm
Připravení: lepením a kotvením hmoždinkami	Připravení: lepením
die detailů 1, 2, 3, 4, 5	die detailů 10, 11
Armovací vrstva – lepicí tmeľ tl. 2 mm + skelné tkanina, po zabití tl. 1 mm	Armovací vrstva – lepicí tmeľ tl. 2 mm + skelné tkanina, po zabití tl. 1 mm
Podkladní nářer v příslušné borevnosti	Podkladní nářer v příslušné borevnosti
Povrch, úprava: Omítka pdrborená okrytá, zrnitost 1,5 mm	Povrch, úprava: Omítka soklová, zrnitost 2,0 mm

P1 Štiřová stěna, parapetní dílice

Připrava podkladu:

Mechanický očistiť až na nosný podklad

Připlošně omýt tlakovou vodou

Opřova nesoudržných částí

Technologie: S1–160

Tep. iz.: EPS tl. 160 mm

Kotvení: Kotvení tařitřová hmoždinka s ocel. tmeľem 8/220, dl. 220 mm

6/8 ks/m2 + pdrborené částečně lepení

Armovací vrstva – lepicí tmeľ, tl. 2 mm + skelné tkanina, po zabití tl. 1 mm

Podkladní nářer v příslušné borevnosti

Povrch, úprava: Omítka pdrborená okrytá, zrnitost 1,5 mm

P9 Nastavby na střeše bez zateplení

Připrava podkladu:

Mechanický očistiť až na nosný podklad

Připlošně omýt tlakovou vodou

Opřova nesoudržných částí

Technologie:

Bez tepelné izolace

Armovací vrstva – lepicí tmeľ, tl. 2 mm + skelné tkanina, po zabití tl. 1 mm

Podkladní nářer v příslušné borevnosti

Povrch, úprava: Omítka pdrborená okrytá, zrnitost 1,5 mm

P3 Boky čiliřek, ostění oken

Připrava podkladu:

Mechanický očistiť až na nosný podklad

Připlošně omýt tlakovou vodou

Opřova nesoudržných částí

Technologie: S2–20–40 mm

Tep. iz.: XPS tl. 20–40 mm

Připravení: lepením

Armovací vrstva – lepicí tmeľ, tl. 2 mm + skelné tkanina, po zabití tl. 1 mm

Podkladní nářer v příslušné borevnosti

Povrch, úprava: Omítka pdrborená okrytá, zrnitost 1,5 mm

T Oplechování (parapety, atika)

Připrava podkladu:

Mechanický očistiť až na nosný podklad

Připlošně omýt tlakovou vodou

Technologie: S1–20–tm.

Tep. iz.: PPS tl. 20 mm

Kotvení: bodové lepení

Povrch, úprava: Omítka silikónová, zrnitost 1,5 mm

DET 6 Ostění oken

Připrava podkladu:

Mechanický očistiť až na nosný podklad

Připlošně omýt tlakovou vodou

Technologie: S1–20–tm.

Tep. iz.: PPS tl. 20 mm

Kotvení: bodové lepení

Povrch, úprava: Omítka silikónová, zrnitost 1,5 mm

DET 7 Nadpraží oken

Připrava podkladu:

Mechanický očistiť až na nosný podklad

Připlošně omýt tlakovou vodou

Technologie: S1–20–tm.

Tep. iz.: XPS tl. 20–40 mm

Kotvení: bodové lepení

Povrch, úprava: Omítka silikónová, zrnitost 1,5 mm

DET 8 Parapet oken

Připrava podkladu:

Mechanický očistiť až na nosný podklad

Vyrovnat a vyspřádat podklad

Technologie: S1–0–on.

Bez tep. iz.

Projektant:	Vypracoval:	PROJEKČNÍ KANCELÁŘ
Ing. Karel Vrbický	Lenka Benešová	ING. KAREL VRBICKÝ
Akce:	Realizace úspor energie – Střední průmyslová škola chemická Pardubice – Polabiny	Masarykovo nám. 24
Výkres:	Pohled severovýchodní	534 01 Holice v Č.
rozsah provedení systému, detaily a názvnosti	Objekt č.7 – Laboratoře	tel. 46692008
PD prováděcí		Zakázka:
Investor: Pardubický kraj		Měřítko: 1 : 100
Komenského nám. 125, 532 11 Pardubice		Datum: 03/2013
		Č.výkresu: 7.D.5.3