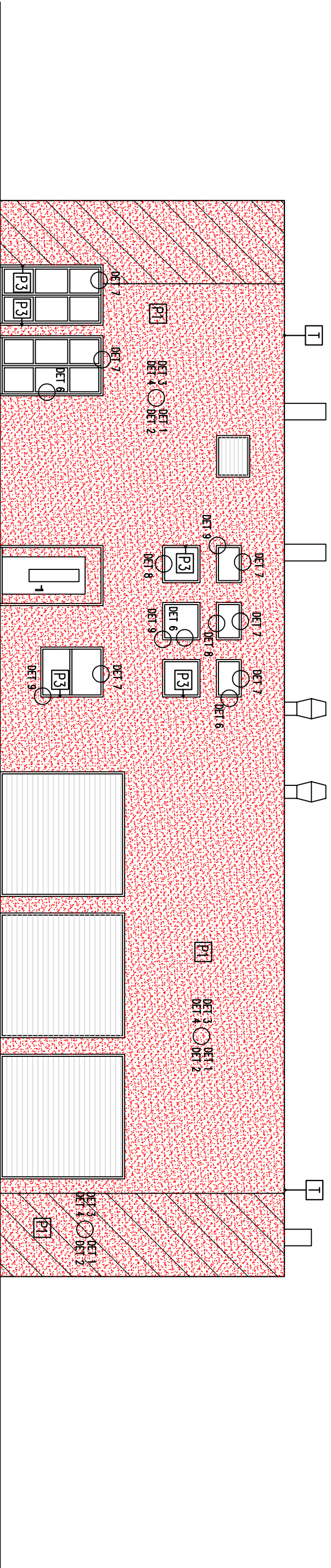


Pohled severovýchodní



P1 Štítová a čelní stěna

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

Technologie: SI-160
Tep. iz.: EPS tl. 160 mm

Kotvení: Kotvení tařířová hmoždinka s ocel. tlnem 8/220, dl. 220 mm

6/8 ks/m2 + předepsané částečné 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

DET 6 Ostění oken

Příprava podkladů:
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 podkladů:

Mechanicky očistit až na nosný podklad

Pinoplošně omýt tlakovou vodou

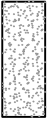
Technologie: SI-20–hm.

Tep. iz.: XPS tl. 20–40 mm

Kotvení: bodové lepení

Povrch. úprava: Omítka silikonová, zrnitost 1,5 mm

T Oplechování
(parapety, atika)



Původní části odstranit
Budou nahrazeny poplastovaným plechem



Šířka okrajového pásma = 1/8 štítové stěny (min. 1,0 m, max. 2,0 m)

V okrajovém pásmu kotvit tepelné izolační 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 Skladba zateplovacího systému s pěnovým fosadním šedým polystyrenem (EPS)	S2 Skladba zateplovacího systému s extrudovaným polystyrenem (XPS)
Lepicí tmel, tl. 5–15 mm	Lepicí tmel, tl. 5–15 mm
Tepelná izolace fosadní šedý polystyren EPS, fosadní desky, tl. dle skladby 160 mm	Tepelná izolace extrudovaný polystyren XPS, fosadní desky, tl. dle skladby 20–40 mm a 50 mm
Přípenění: lepením a kotvením hmoždinkami dle detailů 1, 2, 3, 4, 5	Přípenění: lepením dle detailů 10, 11
Armovací vrstva – lepicí tmel tl. 2 mm + skelná tkanina, po zohlázení tl. 1 mm	Armovací vrstva – lepicí tmel tl. 2 mm + skelná tkanina, po zohlázení tl. 1 mm
Podkladní nátěr v příslušné barevnosti	Podkladní nátěr v příslušné barevnosti
Povrch. úprava: Omítka probarvená akrylátová, zrnitost 1,5 mm	Povrch. úprava: Omítka soklová, zrnitost 2,0 mm

Projektant:	Vypracoval:	<div>PROJEKČNÍ KANCELÁŘ</div> <div>ING. KAREL VRBICKÝ</div> <div>Masarykovo nám. 24</div> <div>534 01 Holice v č.</div> <div>tel: 466923008</div>
Ing. Karel Vrbický	Lenka Benešová	
Akce:	Realizace úspor energie – Střední průmyslová škola chemická Pardubice – Polabiny	
Výkres:	Pohled severovýchodní rozsah provádění systémů, detaily a návaznosti Objekt č.5 – Montážní hala PD prováděcí	
Investor: Pardubický kraj Komenského nám. 125, 532 11 Pardubice	Datum: 03/2013	
Měřítko: 1 : 100		Č.výkresu: 5.D.5.3
Zakázka:		