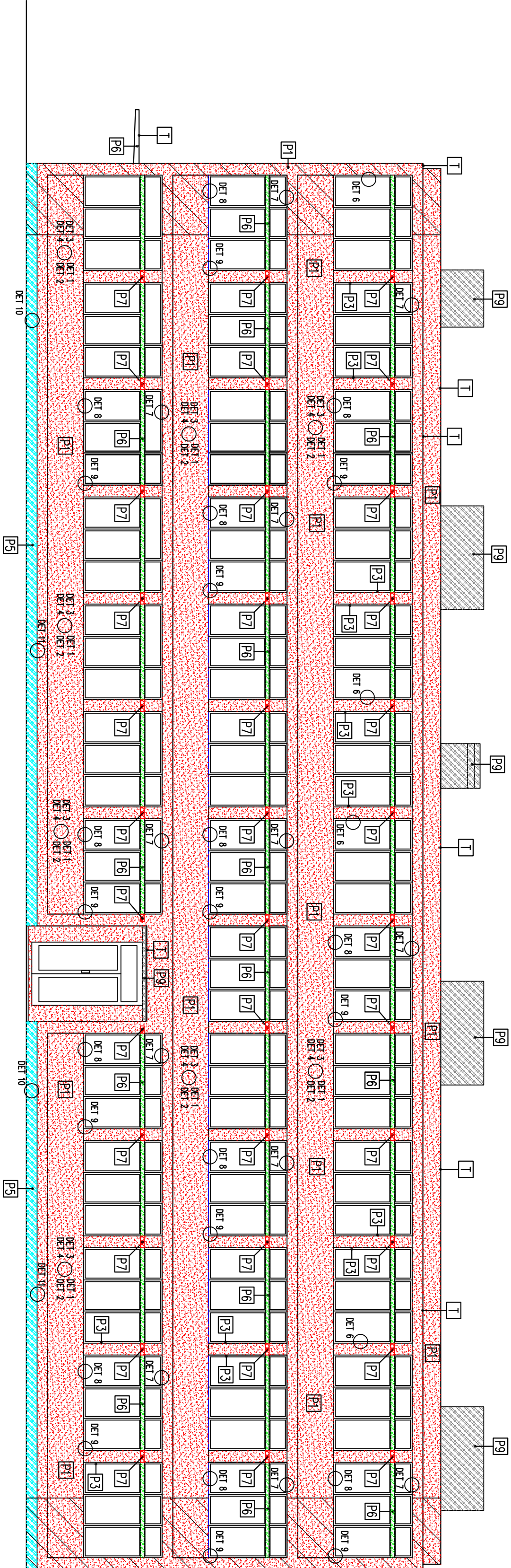


Pohled severozápadní



Šířka okrajového pásma = 1/8 štitové stěny (min. 1,0 m, max. 2,0 m)
v okrajovém pásmu kolovitě tepelně 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 (vnější část objektu) s pěnovým fosforním šedým polystyrenem (EPS) | S1 Skladba zateplovacího systému (vnitřní část objektu) s pěnovým fosforním šedým polystyrenem (EPS) | S2 Skladba zateplovacího systému s extrudovaným polystyrenem (XPS) |
| Lepicí tmel, tl. 5–15 mm Tepelná izolace fosforní šedý polystyren EPS, fosforní desky, tl. die skladby 60, 160 mm Přípravení: lepením a kolováním hmoždinkami die detailů 1, 2, 3, 4, 5 Armovací vrstva – lepicí tmel tl. 2 mm + skelná tkanina, po zabilování tl. 1 mm Podkladní nátěr v příslušné barevnosti Povrch, úprava: Omítka probarvená okrajčatová, zrnitost 1,5 mm | Lepicí tmel, tl. 5–15 mm Tepelná izolace fosforní šedý polystyren EPS, fosforní desky, tl. die skladby 160 mm Přípravení: lepením a kolováním hmoždinkami die detailů 1, 2, 3, 4, 5 Armovací vrstva – lepicí tmel tl. 2 mm + skelná tkanina, po zabilování tl. 1 mm Přetřechání nátěr Povrch, úprava: Štuková stěska | Lepicí tmel, tl. 5–15 mm Tepelná izolace extrudovaný polystyren XPS, fosforní desky, tl. die skladby 20–40 mm a 50 mm Přípravení: lepením die detailů 10, 11 Armovací vrstva – lepicí tmel tl. 2 mm + skelná tkanina, po zabilování tl. 1 mm Podkladní nátěr v příslušné barevnosti Povrch, úprava: Omítka soklová, zrnitost 2,0 mm |

- P1

Štitová stěna, parapetní dílice
- P3

Boky čtílek, ostění oken
- P5

Sokl
- P6

Pilastry ve schodištích, dělicí horizontální kece mezi okny, (zatepleno z vnitřní části objektu)
- P7

Mezikenění sloupy
- P9

Nástavby na střeše bez zateplení
- T

Oplechování (parapety, atlika)
- DET 7

Nadpraží oken

Příprava podkladu:
Mechanicky očistit až na nosný podklad
Připravit omýtlíkovou vodu
Oprava nesoudržných částí

Technologie: SI–160
Tep. iz.: EPS tl. 160 mm
Kolvení: Kolvení talířová množdinka s ocel. třmen 8/220, dl. 220 mm
Armovací vrstva – lepicí tmel, tl. 2 mm + skelná tkanina, po zabilování tl. 1 mm
Podkladní nátěr v příslušné barevnosti
Povrch, úprava: Omítka probarvená okrajčatová, zrnitost 1,5 mm

Příprava podkladu:
Mechanicky očistit až na nosný podklad
Připravit omýtlíkovou vodu
Oprava nesoudržných částí

Technologie: SI–20–40 mm
Tep. iz.: XPS tl. 20–40 mm
Přípravení: lepením
Armovací vrstva – lepicí tmel, tl. 2 mm + skelná tkanina, po zabilování tl. 1 mm
Podkladní nátěr v příslušné barevnosti
Povrch, úprava: Omítka soklová, zrnitost 1,5 mm

Příprava podkladu:
Mechanicky očistit až na nosný podklad
Připravit omýtlíkovou vodu
Oprava nesoudržných částí

Technologie: SI–50 mm
Tep. iz.: XPS tl. 50 mm
Přípravení: lepením
Armovací vrstva – lepicí tmel, tl. 2 mm + skelná tkanina, po zabilování tl. 1 mm
Podkladní nátěr v příslušné barevnosti
Povrch, úprava: Omítka soklová, zrnitost 1,5 mm

Příprava podkladu:
Mechanicky očistit až na nosný podklad
Připravit omýtlíkovou vodu
Oprava nesoudržných částí

Technologie: SI–60
Tep. iz.: EPS tl. 60 mm
Kolvení: Kolvení talířová množdinka s ocel. třmen 8/120, dl. 120 mm
Armovací vrstva – lepicí tmel, tl. 2 mm + skelná tkanina, po zabilování tl. 1 mm
Podkladní nátěr v příslušné barevnosti
Povrch, úprava: Omítka probarvená okrajčatová, zrnitost 1,5 mm

Příprava podkladu:
Mechanicky očistit až na nosný podklad
Připravit omýtlíkovou vodu
Oprava nesoudržných částí

Technologie: SI–60
Tep. iz.: EPS tl. 60 mm
Kolvení: Kolvení talířová množdinka s ocel. třmen 8/120, dl. 120 mm
Armovací vrstva – lepicí tmel, tl. 2 mm + skelná tkanina, po zabilování tl. 1 mm
Podkladní nátěr v příslušné barevnosti
Povrch, úprava: Omítka probarvená okrajčatová, zrnitost 1,5 mm

Příprava podkladu:
Mechanicky očistit až na nosný podklad
Připravit omýtlíkovou vodu
Oprava nesoudržných částí

Technologie: SI–60
Tep. iz.: EPS tl. 60 mm
Kolvení: Kolvení talířová množdinka s ocel. třmen 8/120, dl. 120 mm
Armovací vrstva – lepicí tmel, tl. 2 mm + skelná tkanina, po zabilování tl. 1 mm
Podkladní nátěr v příslušné barevnosti
Povrch, úprava: Omítka probarvená okrajčatová, zrnitost 1,5 mm

Příprava podkladu:
Mechanicky očistit až na nosný podklad
Připravit omýtlíkovou vodu
Oprava nesoudržných částí

Technologie: SI–60
Tep. iz.: EPS tl. 60 mm
Kolvení: Kolvení talířová množdinka s ocel. třmen 8/120, dl. 120 mm
Armovací vrstva – lepicí tmel, tl. 2 mm + skelná tkanina, po zabilování tl. 1 mm
Podkladní nátěr v příslušné barevnosti
Povrch, úprava: Omítka probarvená okrajčatová, zrnitost 1,5 mm

Příprava podkladu:
Mechanicky očistit až na nosný podklad
Připravit omýtlíkovou vodu
Oprava nesoudržných částí

Technologie: SI–60
Tep. iz.: EPS tl. 60 mm
Kolvení: Kolvení talířová množdinka s ocel. třmen 8/120, dl. 120 mm
Armovací vrstva – lepicí tmel, tl. 2 mm + skelná tkanina, po zabilování tl. 1 mm
Podkladní nátěr v příslušné barevnosti
Povrch, úprava: Omítka probarvená okrajčatová, zrnitost 1,5 mm

Příprava podkladu:
Mechanicky očistit až na nosný podklad
Připravit omýtlíkovou vodu
Oprava nesoudržných částí

Technologie: SI–60
Tep. iz.: EPS tl. 60 mm
Kolvení: Kolvení talířová množdinka s ocel. třmen 8/120, dl. 120 mm
Armovací vrstva – lepicí tmel, tl. 2 mm + skelná tkanina, po zabilování tl. 1 mm
Podkladní nátěr v příslušné barevnosti
Povrch, úprava: Omítka probarvená okrajčatová, zrnitost 1,5 mm

Příprava podkladu:
Mechanicky očistit až na nosný podklad
Připravit omýtlíkovou vodu
Oprava nesoudržných částí

Technologie: SI–20–40 mm
Tep. iz.: XPS tl. 20–40 mm
Přípravení: lepením
Armovací vrstva – lepicí tmel, tl. 2 mm + skelná tkanina, po zabilování tl. 1 mm
Podkladní nátěr v příslušné barevnosti
Povrch, úprava: Omítka soklová, zrnitost 1,5 mm

Příprava podkladu:
Mechanicky očistit až na nosný podklad
Připravit omýtlíkovou vodu
Oprava nesoudržných částí

Technologie: SI–20–40 mm
Tep. iz.: XPS tl. 20–40 mm
Přípravení: lepením
Armovací vrstva – lepicí tmel, tl. 2 mm + skelná tkanina, po zabilování tl. 1 mm
Podkladní nátěr v příslušné barevnosti
Povrch, úprava: Omítka soklová, zrnitost 1,5 mm

Příprava podkladu:
Mechanicky očistit až na nosný podklad
Připravit omýtlíkovou vodu
Oprava nesoudržných částí

Technologie: SI–20–40 mm
Tep. iz.: XPS tl. 20–40 mm
Přípravení: lepením
Armovací vrstva – lepicí tmel, tl. 2 mm + skelná tkanina, po zabilování tl. 1 mm
Podkladní nátěr v příslušné barevnosti
Povrch, úprava: Omítka soklová, zrnitost 1,5 mm

| | | |
|--|---|---|
| Ing. Karel Vrbický | Výpracoval: | PROJEKČNÍ KANCELAR |
| Akce: Realizace úspor energie – Střední průmyslová škola chemická Pardubice – Polibny | Ing. Karel Vrbický | ING. KAREL VRBICKÝ |
| Výřes: Pohled severozápadní | rozsah provádění systému, detaily a návaznosti | Masarykovo nám. 24 |
| Objekt č. 7 – Laboratoře | PD prováděcí | 534 01 Holice v č. tel. 46923008 |
| Investor: Pardubický kraj | Komenského nám. 125, 532 11 | Pardubice |
| Datum: 03/2013 | Č. výřesu: 7.D.5.1 | |