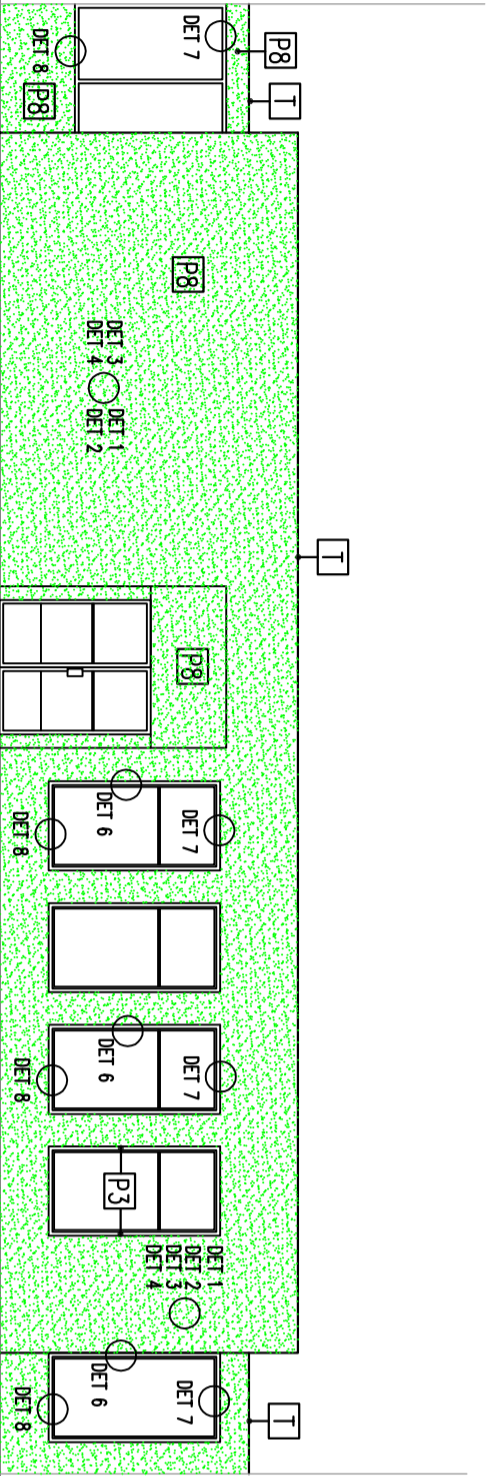
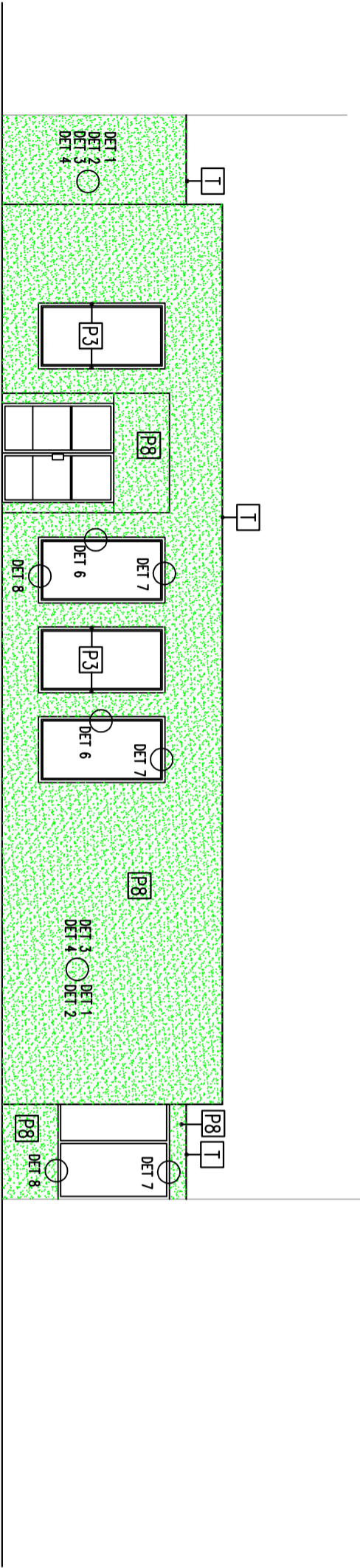


Pohled jihuýchodní



Pohled severozápadní



<div><div>S1</div><div>Skladba zateplovacího systému s pěnovým fosforním šedým polystyrenem (EPS)</div></div>	<div>Lepicí tmeľ, tl. 5–15 mm</div> <div>Tepelná izolace fosforň šedý polystyren EPS, fosforň desky, tl. dle skladby 120 mm</div> <div>Připevnění: lepením a kolíkem hmoždinkami dle detailů 1, 2, 3, 4, 5</div> <div>Armovací vrstva – lepicí tmeľ tl. 2 mm + skelná tkanina, po zohřazení tl. 1 mm</div> <div>Podkladní nátěr v příslušné barevnosti</div> <div>Povrch, úprava: Omítka probarvená okřídlová, zrnitost 1,5 mm</div>
<div><div>S2</div><div>Skladba zateplovacího systému s extrudovaným polystyrenem (XPS)</div></div>	<div>Lepicí tmeľ, tl. 5–15 mm</div> <div>Tepelná izolace extrudovaný polystyren XPS, fosforň desky, tl. dle skladby 20–40 mm a 50 mm</div> <div>Připevnění: lepením dle detailů 10, 11</div> <div>Armovací vrstva – lepicí tmeľ tl. 2 mm + skelná tkanina, po zohřazení tl. 1 mm</div> <div>Podkladní nátěr v příslušné barevnosti</div> <div>Povrch, úprava: Omítka sádková, zrnitost 2,0 mm</div>

P8 Boční stěna, parapetní dílce

Připrava podkladu:
Mechanicky očistit až na nosný podklad
Připlošně omýt tlakovou vodou
Úprava nesoudržných částí



Technologie: S1–120
Tep. iz.: EPS tl. 120 mm

Kolvení: Kolvení talířová hmoždinka s ocel. tmeľm 8/180, dl. 180 mm
6/8 ks/m2 + předepsané čistěcí lepení

Armovací vrstva – lepicí tmeľ, tl. 2 mm + skelná tkanina, po zohřazení tl. 1 mm

Podkladní nátěr v příslušné barevnosti

Povrch, úprava: Omítka probarvená okřídlová, zrnitost 1,5 mm

P3 Boky čítek, ostění oken

Připrava podkladu:

Mechanicky očistit až na nosný podklad

Připlošně omýt tlakovou vodou

Úprava nesoudržných částí

Technologie: S2–20–40 mm

Tep. iz.: XPS tl. 20–40 mm

Připevnění: lepením

Armovací vrstva – lepicí tmeľ, tl. 2 mm + skelná tkanina, po zohřazení tl. 1 mm

Podkladní nátěr v příslušné barevnosti

Povrch, úprava: Omítka probarvená okřídlová, zrnitost 1,5 mm

P5 Sokl

Připrava podkladu:

Mechanicky očistit až na nosný podklad

Připlošně omýt tlakovou vodou

Úprava nesoudržných částí

Technologie: S2–50 mm

Tep. iz.: XPS tl. 50 mm

Připevnění: lepením

Armovací vrstva – lepicí tmeľ, tl. 2 mm + skelná tkanina, po zohřazení tl. 1 mm

Podkladní nátěr v příslušné barevnosti

Povrch, úprava: Omítka sádková, zrnitost 2,0 mm

T Oplechování (parapety, atika)



Povrchní částí odstřihně
Budu natřazeny popláškovým plechem

DET 6 Ostění oken

Připrava podkladu:

Mechanicky očistit až na nosný podklad

Připlošně omýt tlakovou vodou

Technologie: S1–20–hmm.

Tep. iz.: PPS tl. 20 mm

Kolvení: bodové lepení

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

DET 7 Nadpraží oken

Připrava podkladu:

Mechanicky očistit až na nosný podklad

Připlošně omýt tlakovou vodou

Technologie: S1–20–hmm.

Tep. iz.: XPS tl. 20–40 mm

Kolvení: bodové lepení

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

DET 8 Parapet oken

Připrava podkladu:

Mechanicky očistit až na nosný podklad

Výrovat a vřpřádat podklad

Technologie: S1–0–om.

Bez tep. iz.

Projektant:	Vypracoval:	<div><div>PROJEKČNÍ KANCELAR</div><div>ING. KAREL VRBICKÝ</div></div>	
Ing. Karel Vrbický	Lenka Benešová	ING. KAREL VRBICKÝ	
Akce:	Realizace úspor energie – Střední průmyslové škola chemická Pardubice – Podbíny	Mestřkovo nám. 24	
Výkres:	Pohled jihuýchodní a severozápadní rozsah provádění systému, detaily a návaznosti	534 01 Hlase v č.	
Spoluprací chodba Účebny – Laboratoře PD prováděcí		tel. 466923008	
Investor: Pardubický kraj		Měřtko: 1 : 100	
Komenského nám. 125, 532 11 Pardubice		Datum: 03/2013	
		Č.výkresu: D.4.1	