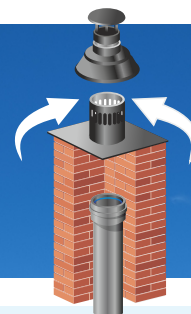


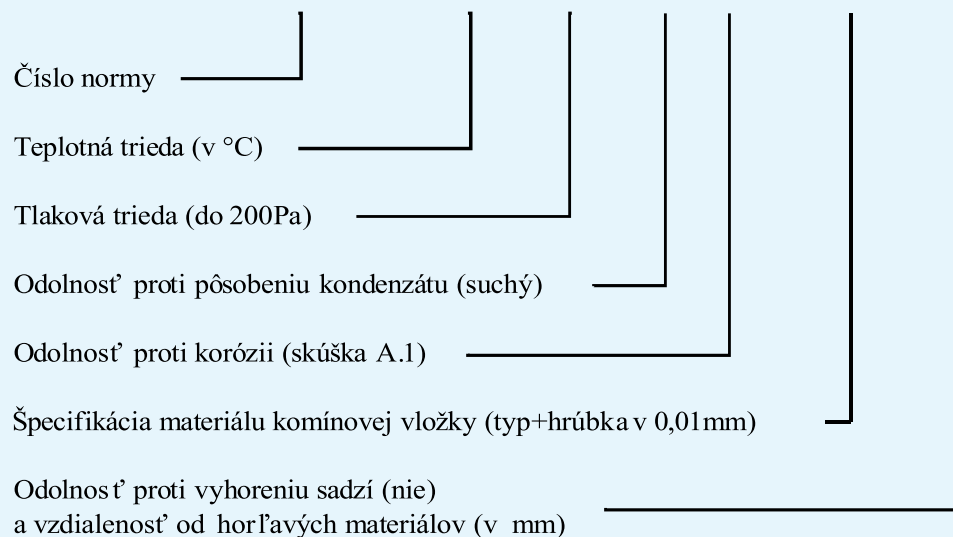
Označovanie systémového komína s hliníkovými komínovými dielmi



Montážna schéma AI

I.G.C.
Komínové systémy

EN 1856 T200 P1 D V1 L13150 O70



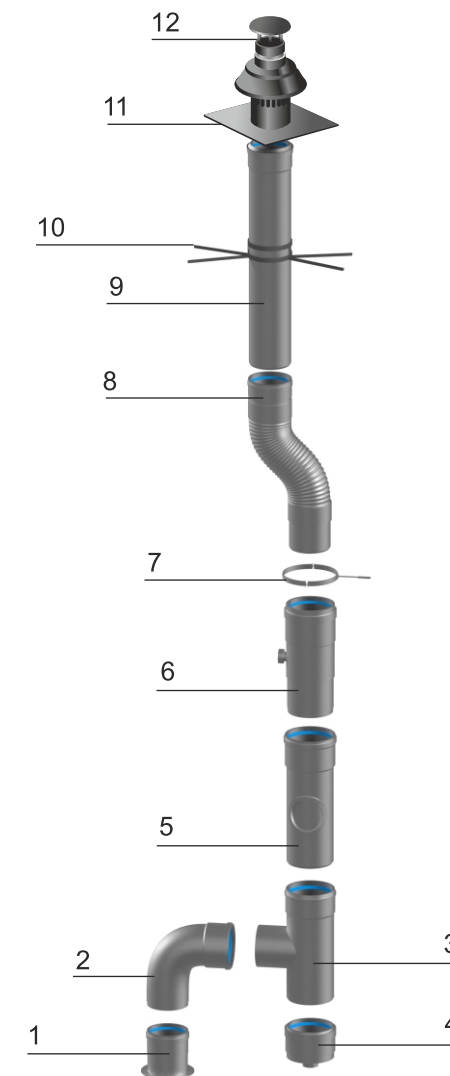
Preprava

Pri preprave a manipulácii s jednotlivými komponentmi musíme dbať na zvýšenú opatrnosť pri teplotách pod 5°C, výrobky môžu byť krehké a môže dôjsť k prasknutiu materiálu.

Skladovanie

Jednotlivé komponenty skladujeme v suchom a čistom prostredí, nevystavujeme priamemu slnečnému žiareniu, sálavému teplu, teplote pod -10°C a neskladujeme spoločne s organickými rozpúšťadlami a chemickými látkami, ktoré by mohli trvale poškodiť skladované komponenty. Pri skladovaní nie je dovolené trvalé jednostranné zaťaženie a opieranie o ostré hrany.

- 1 - vyústenie
- 2 - koleno
- 3 - T-kus
- 4 - kondenzačný uzáver
- 5 - revízny kus
- 6 - zachytávač kondenzátu
- 7 - objímka kotviaca
- 8 - flexibilné predĺženie
- 9 - predĺženie
- 10 - objímka strediacia
- 11 - prechodka strechou
- 12 - komínová hlavica

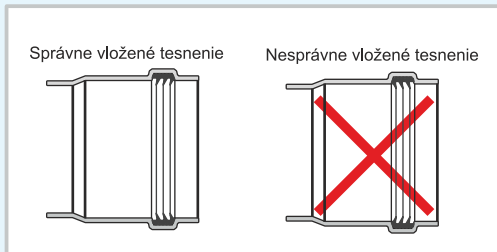


I.G.C. STROJAL s.r.o.
Priemyselná 12/939
965 63 Žiar nad Hronom
www.igc.sk

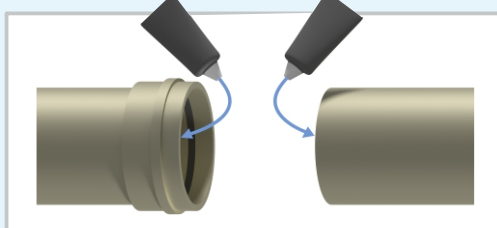
Montážny návod hliníkového komínového systému I.G.C.

Systém I.G.C. Al a AL/Al je určený na odvádzanie spalín a prisávanie vzduchu do nekondenzačných plynových vykurovacích telies s teplotou spalín na hrdle do 200°C a priemyselných plynových vykurovacích telies do 300°C podľa normy EN 1856, STN 73 4201 a STN 73 4210.

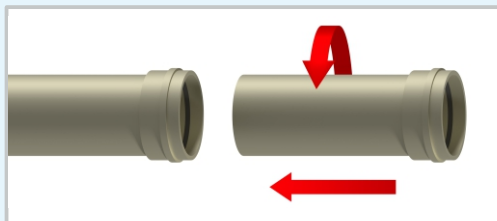
Základným materiálom komínového systému je hliník EN AW 6060. Hliníkový komín bez povrchovej úpravy aj s povrchovou úpravou môže byť umiestnený v interiéri aj exteriéri, odoláva poveternostným vplyvom počasia a povrchová úprava je UV stabilná. Komíny pre priemysel sú bez povrchovej úpravy.



Tesnosť medzi jednotlivými komponentmi pretlakovej sústavy zabezpečujú lamelové tesnenia z materiálu EPDM (etylén-propylén-dienmonómér)-guma. Tieto materiály veľmi dobre odolávajú nepriaznivým účinkom kondenzátu (kyslé prostredie).



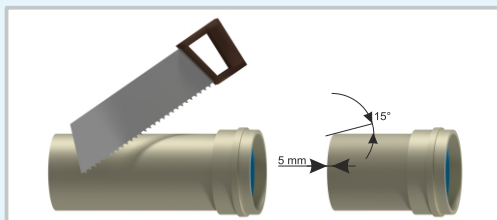
Pri montáži jednotlivých komponentov sa odporúča namazať tesnenia a konce rúr mazadlom určeným pre tento účel. Dôvodom mazania je ľahšie spájanie častí komína. Vylučuje sa typ mazadiel na báze minerálnych olejov, ktoré môžu spôsobiť stvrdnutie tesnenia a tým netesnosť spojov.



jednotlivé diely komína pripájame pomalým otáčaním a súčasným zasúvaním až kým spoj nie je dostatočne pevný.



Pri inštalácii spalinového systému treba dodržať podmienku, že hrdlá jednotlivých dielov musia byť v smere toku spalín. Sklon potrubia zvolíme tak, aby spalinová cesta mala smerom od spotrebiča k ústiu komína stúpajúcu tendenciu. V žiadnej časti spalinovej cesty nesmú vzniknúť miesta, kde by mohlo dôjsť k hromadeniu kondenzátu. Vzniknutý kondenzát odvádzame do kanalizácie priamo cez spotrebič, ak je to v súlade s technickým predpisom výrobcu spotrebiča. V prípade, že sa kondenzát nedá odvádzat' cez spotrebič, musí sa do systému zaradiť vhodný diel na zachytenie kondenzátu.



Pri montáži sa môžu skracovať len rúry, a to iba na zásuvnej strane bez hrdla. Po odrezaní rúry treba jej koniec začistiť a hranu zrezať pod uhlom 15°. Ostatné komponenty ako T-kusy, kolená... sa nesmú skracovať.

Montáž spalinového systému sa odporúča pri teplote nad 0°C. Spalinový systém musí byť kontrolovaný po celej svojej dĺžke. Kontrolný kus je potrebné umiestniť tesne k pätkovému dielu. Ďalšie kontrolné kusy sa montujú, ak dochádza ku zmenám smeru systému, s uhlom väčším ako 30°.

Pri montáži je potrebné jednotlivé diely systému zafixovať pomocou strediacich objímok alebo kotviacich objímok. Pri oboch spôsoboch kotvenia treba dodržať maximálny rozstup 2 metre medzi jednotlivými objímkami. Pri montáži posledného kotviaceho dielu sa odporúča, aby voľný koniec rúry nepresahoval 1 meter.

VAROVANIE

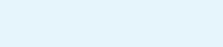
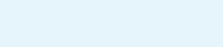
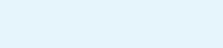
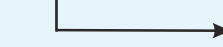
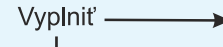
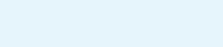
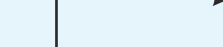
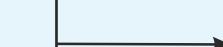
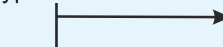


Zakazuje sa montovať poškodené a nekompletné diely v spalinovom systéme I.G.C. Montáž môže vykonávať len odborne spôsobilá osoba. Pri neodbornej montáži alebo pri nedodržaní zásad bezpečnosti práce môže dôjsť k vážnemu poškodeniu zdravia či smrti.

Každý zmontovaný spalinový systém musí byť pred uvedením do prevádzky skontrolovaný, či je označený podľa normy EN 1856 trvalým spôsobom identifikačným štítkom, ktorý je súčasťou dodaného systému, či boli dodržané montážne pokyny výrobcu, či je systém priechodný a je zachovaná svetlosť systému, či sú správne namontované jednotlivé diely systému, či je systém plynotesný a či sú prístupné všetky meracie a kontrolné body.

Identifikačný štítek

Vyznačiť typ komína



I.G.C.		CE	
KOMÍNOVÉ SYSTÉMY		1301	
I.G.C. Strojal s.r.o. Priemyselná 12/939, 965 63 Žiar nad Hronom, tel.+421 456789050, www.igc.sk			
Jednovrstvový komín			
<input type="radio"/> plastový komín	EN 14471	T120 P1 O W1 O00	I F L
<input type="radio"/> hliníkový komín	EN 1856	T200 P1 D V1 L13150	O70
Dvojrvtvový komín			
<input type="radio"/> plastový komín s opláštením hliníkovým	EN 14471	T120 P1 O W1 O00	E F L0
<input type="radio"/> hliníkový komín s opláštením hliníkovým	EN 1856	T200 P1 D V1 L13150	O50
Trojvrstvový komín (izolovaný)			
<input type="radio"/> plastový komín s opláštením hliníkovým	EN 14471	T120 P1 O W1 O00	E F L0
<input type="radio"/> hliníkový komín s opláštením hliníkovým	EN 1856	T200 P1 D V1 L13150	O50
Komín: Ø..... / Ø..... / výška (dĺžka).....			
Montáž: (firma)			Dátum:
Revízia: (firma)			Dátum:
			Platí do:
Pozor: Štítek nesmie byť zakrytý ani odstránený Štítek platí len pre komponenty I.G.C.			