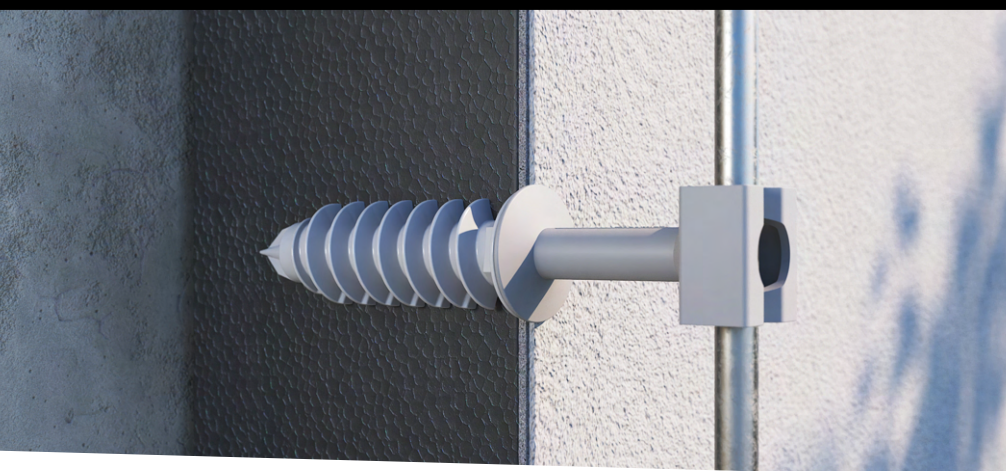




PV17/160 PLAST-HLAVA

Podpěra vedení hromosvodového drátu 8 mm do izolace

PV17/160 PLAST-HLAVA hmoždinka s plastovou podpěrou hromosvodu zajišťuje, pevný, elegantní a funkční způsob uchycení **hromosvodového drátu průměru 8 mm** na zateplené fasádě. **PV17/160 PLAST-HLAVA** eliminuje nežádoucí tepelné mosty a zajišťuje pevné spojení s fasádním tepelným izolantem a tím nenarušuje funkčnost fasádního zateplovacího systému. Plastová podpěra hromosvodu je UV stabilní a dodáváme ji v 2 nejčastěji používaných RAL odstínech.

PV17/160 PLAST-HLAVA je vhodná pro kotvení do všech typů fasádních tepelně izolačních materiálů (**EPS, XPS, PUR, PIR, MW podélné vlákno, EPS soklové desky**), na kterých je aplikovaná výztužná armovací a omítková vrstva.

Technické parametry

1. Hmoždinka do izolantu: Nylon polyamid PA6
2. Šroub: Ocel 4.6 podle DIN EN ISO 898-1
3. Podpěra hromosvodu: Nylon polyamid PA6

Délka hmoždinky: 95 mm

Min. hloubka zašroubování: 95 mm

Pohon: BIT TORX T25

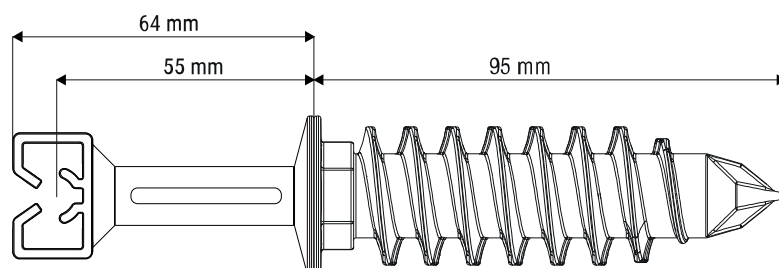
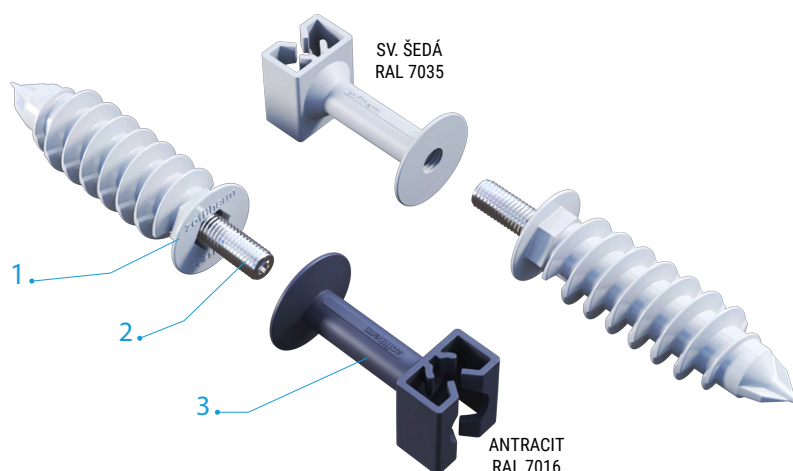
Připojovací závit: M10

Délka závitu: 25 mm

Vzdálenost drátu od fasády: 55 mm

Pro průměr zemnicího drátu: 8 mm

Počet ks v balení: 50 ks



PV17/160 PLAST-HLAVA ANTRACIT RAL 7016:

Kód: 27564

EAN: 8595147127564

PV17/160 PLAST-HLAVA SV. ŠEDÁ RAL 7035:

Kód: 27571

EAN: 8595147127571

Zkoušky únosnosti

Výsledky zkoušek jsou společně s požadavky příslušných technických předpisů shrnuty v tabulce:

Měřená veličina	Jednotka	Požadovaná hodnota ^{1.}	Naměřená hodnota ^{2.}
Axiální tahová únosnost Podklad minerální vlna	kN	≥ 0,20	0.26
Únosnost ve smyku Podklad minerální vlna	kN	≥ 0,27	0.36
Axiální tahová únosnost Podklad šedý EPS 70F	kN	≥ 0,29	0.38
Únosnost ve smyku Podklad šedý EPS 70F	kN	≥ 0,44	0.58
Axiální tahová únosnost Podklad soklový tvrzený EPS 150	kN	≥ 0,44	0.59
Únosnost ve smyku Podklad soklový tvrzený EPS 150	kN	≥ 0,64	0.85
Axiální tahová únosnost Podklad PIR fasádní deska EUROPIR	kN	≥ 0,41	0.54
Únosnost ve smyku Podklad PIR fasádní deska EUROPIR	kN	≥ 0,81	1.08

1. deklarace výrobce

2. převzato ze Zkušebního protokolu akreditované laboratoře č. 785200512-01

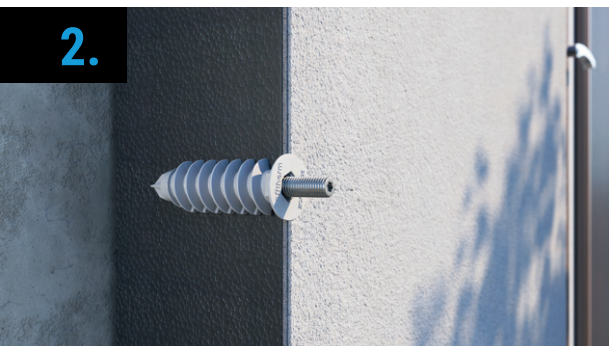
1.



Předvrtání otvoru pro kotvící modul

Do hotové fasády předvrtáme díru v místě, kde bude hmoždinka umístěna. Pro zvýšení únosnosti spoje s tepelným izolantem, doporučujeme do předvrtaného otvoru pro montáž kotvícího modulu lepicí pěnu.

2.



Zašroubování kotvícího modulu

Pomocí BITU TORX T25 zašroubojeme hmoždinku po okraj fasády. Při použití AKU šroubováku nastavte nízký moment utahování.

Snažíme se dodržet kolmý úhel zašroubování hmoždinky.

3.



Našroubování podpěry hromosvodu

Na závitovou část kotvícího modulu našroubojeme podpěru hromosvodu. Vše přiměřeně dotáhneme.

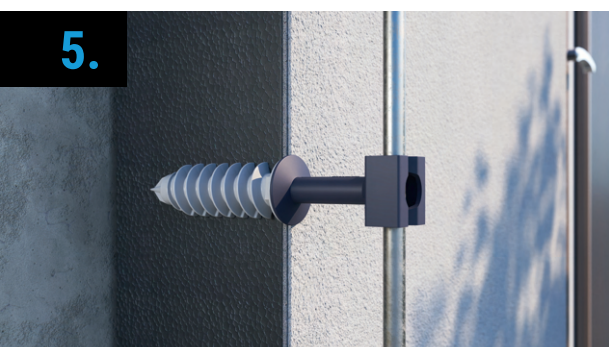
4.



Osazení hromosvodového drátu

Hromosvodový drát (průměr 8 mm) se jednoduše nacvakne do jednotlivých podpěr.

5.



Rozmístění kotev na fasádě

Hromosvod doporučujeme kotvit v rozpětí PV17/160 PLAST-HLAVA hmoždinek max. po 100 cm.