

Ohebné komínové vložky z korozivzdorné oceli RICOM - HAFLEX jsou určeny pro odvod spalin od spotřebičů na plynná, kapalná a pevná paliva.

Předpoklady použití

Komínové ohebné vložky se používají pro odvod spalin spotřebičů s přirozeným tahem nebo s přetlakovým odvodem spalin.

Komínové ohebné z korozivzdorné oceli mohou být použity následujícími způsoby:

- jako komínová vložka pro modernizaci stávajících zděných komínů se svislým a přímým průduchem
- jako komínová vložka pro vložkování stávajících zděných komínů s uhýbanými komínovými průduchy

Vložkování svislých a uhýbaných komínových průduchů.

Při vložkování komínových průduchů musí mít komínové těleso průduch s dostatečně velkým průřezem, alespoň $D + 2$ cm (D = vnější průměr komínové vložky). Komínový průduch může být přímý nebo uhýbaný. Uhýbání komínu musí odpovídat podmínkám ČSN 7342 01

Navrhování komínů a kouřovodů. Bezprostředně před vložkováním komínů musí být provedeny následující přípravné práce:

- a. vnější prohlídka komínového pláště v půdním prostoru a v prostoru nad střešní rovinou s posouzením technického stavu, s případným požadavkem na opravu komínového tělesa,
- b. vyčištění komínového průduchu. U neprůchodného komínového průduchu je nutno zjistit a odstranit komínovou závadu.
- c. celková prohlídka komínového průduchu se zjištěním, zda do vložkovaného komínového průduchu není zapojen ještě jiný spotřebič paliv z jiného podlaží budovy,
- d. zjištění velikosti a tvaru komínového průřezu a jeho průchodnosti komínovou sondou, popř. komínovou kamerou,
- e. určení velikosti průřezu komínové vložky a její délky s ohledem na výkon spotřebiče paliv a účinnou výšku komínového průduchu,
- f. označení místa sopouchu a umístění kondenzátní jímky nebo patního kolena; tato místa určí uživatel spotřebiče nebo správce objektu, po dohodě s odpovědným pracovníkem montážní firmy,

- g. jestliže nejsou splněny všechny podmínky pro řádný způsob instalování komínové vložky, která by odpovídala parametrům spotřebiče paliv i požadavkům uživatele spotřebiče paliv nebo správce objektu a nebylo možné provádět řádný způsob její kontroly a čištění, je nutno vystavit technickou zprávu s eventuálním návrhem na jiný způsob řešení spalinové cesty.

Materiál

Ohebná komínová vložka RICOM gas je vyrobena z korozi vzdorných ocelových pásku typu S do sebe vsunutých a zalisovaných. Tloušťka zpracovaného pásku je 2 mm. Má kruhový průměr a je vytvořena plochým vlnovcem, takže může být uhýbaná od svislé osy. Ohebná komínová vložka má světlý průměr 100,110, 120, 125, 130, 140, 150, 160, 180, 200 mm. Ohebné komínové vložky se dodávají v rolích v délce 15 m.

Nerez pásek tl. 0,01 mm - číslo materiálu 1.44404

Nerez pásek tl. 0,012 mm - číslo materiálu 1.4404

Technologický postup

Připojovací tvarovka (T kus) je určená pro připojení kouřovodu do komínové vložky. Připojení je kolmé, nebo šikmé pod úhlem 45°. Průměr připojovací tvarovky (T kusu) 100,110, 120, 125, 130, 140, 150, 160, 180, 200, 250, 300, 400 mm. Způsob spojování je zasunutí do hrdla tvarovky bez těsnění v tlakové třídě N1. Se silikonovým tmele ve třídě P1.

Distanční objímka zajišťuje stejnoměrný odstup komínové vložky od komínového pláště.

Kotevní objímka upevňuje komínovou vložku do komínového pláště.

1) Vložkování stávajících komínových průduchů

Technologie vložkování komínu ohebnými komínovými vložkami RICOGas- je následující:

Příprava materiálu

Zahrnuje dopravu materiálu ze skladu, dopravu na pracoviště, vlastní přípravu materiálu a nářadí na pracovišti. Pokud nevyhoví rozměrová řada pevných komínových vložek, je možné vložku podle potřeby zkrátit odříznutím na potřebnou délku pilkou na kov. Řezná hrana se začistí pilníkem.

Příprava komínového průduchu

Vyčištěný komínový průduch se otevře v místě pro sopouch, kde bude osazeno patní koleno nebo tvarovka pro připojení spotřebiče paliv

Spouštění komínové vložky

Spouštění komínových vložek se obvykle různí podle provedení komínového průduchu a jeho osy. Vložkování uhýbaného komínového průduchu se provádí z místa komínové hlavy. Spouštění se provádí postupně.

Na spodní část první komínové vložky se upevní zaváděcí komínová hlavice. Na jejím konci je upevněn provazec, který se předem spustí do komínového průduchu až do místa zaústění spotřebiče paliv. Na hlavici je současně nosný spouštěcí provaz, kterým je celá soustava vložek nesena a postupně spouštěna, aby nedošlo k rozpojení komínové vložky po výšce. Komínové vložky se mírným tlakem zasouvají do komínového průduchu a současně se její spodní konec usměrňuje mírným tahem za provazec k místu připojovacího kusu. Po dosažení úrovně patního kolena nebo připojovacího kusu se demontuje zaváděcí hlavice a komínová vložka se upevní v místě nad připojovací tvarovkou (T kusem) a na hlavě komína kotevní objímkou do zdiva komínového pláště.

Úprava v místě připojení spotřebiče paliv

Kouřovod se připevňuje ke komínové vložce pomocí připojovací tvarovky.

V těsné blízkosti sopouchu musí být umístěn kontrolní otvor. Přednostně se provádí připojení připojovací tvarovkou s kontrolním otvorem, osazuje se do půdince komínové vložky nad podlahou vložkovaného podlaží, kde se osadí komínová dvířka. V případě přetlakové spalinové cesty je možné založit na patní koleno.

Úprava zdiva připojovací tvarovky a komínových dvířek

Vybourané otvory ve zdivu komínového pláště, kde jsou osazeny komínová dvířka, připojovací tvarovka nebo další kotevní objímky je nutno zazdítk do úrovně stávajícího zdiva, povrch omítnout štukovou omítkou a vyhladit plstěným hladítkem.

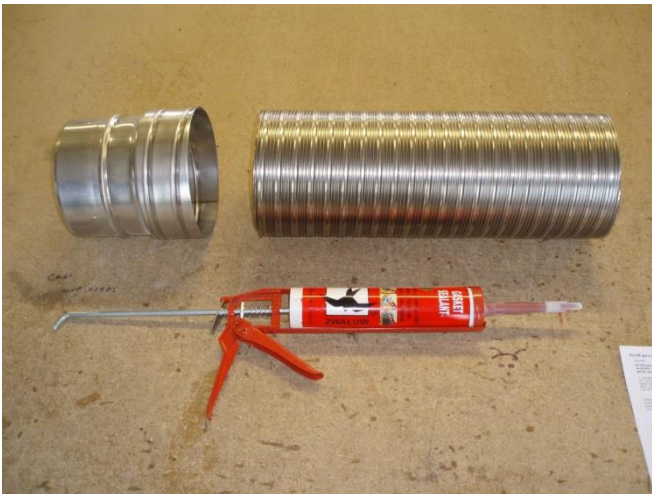
Úprava komínové hlavy

Konečná úprava se provádí na komínové hlavě. Mezera mezi komínovou vložkou a komínovým pláštěm se uzavře krycí deskou. U větraného vzduchového průduchu se krycí deska osadí nad komínovou hlavu do výše cca 30 mm. U ohebné komínové vložky není nutné provádět dilataci v ústí komína.

Nově zřizované, samostatné komínové těleso

Nově zřizované, samostatné komínové těleso jednovrstvé nebo vícevrstvé může být umístěno uvnitř budovy nebo může být situováno u fasády budovy. Pokud se samostatné komínové těleso staví uvnitř konstrukce nebo prostoru budovy, musí být komínové vložky po celé délce opatřeny komínovým pláštěm podle ČSN 734201 a povrchová teplota komína musí splnit podmínky čl. 6.5.1. Komínové těleso situované k fasádě budovy musí být kotvené do fasády kotevními objímkami, které zajistí komín proti účinkům větru. Kovové objímky jsou obvykle plechové, z nerezavého plechu tl. 1 - 2 mm, které mají vyrovnávací otvory. Upevňovací šrouby objímek se šroubují do kovových hmoždinek zapuštěných do zdiva budovy. Vzdálenost kotevních objímek mezi sebou je zhruba 2 m. Připojovací koleno s patním výstupkem nebo připojovací tvarovka se osazuje na nosnou konzolu, která je vyrobena v nerezových plechových úhelníků tloušťky 2 mm.

Montáž komína se provádí z pomocného lešení nebo z montážní plošiny. Ke stěně budovy se nejprve osadí nosná konzola a dále se upevní hmoždinkami kotevní objímky do svislice v osové vzdálenosti 2 m. Vlastní montáž začíná namontováním připojovacího kolena nebo připojovací tvarovky na nosnou konzolu. Předem musí být vybouraný otvor pro sopouch a napojení kouřovodu. Do spojovacího hrdla kolena nebo připojovací tvarovky se uloží těsnící manžeta (pro přetlakový komín) nebo se použije spojení bez těsnění (pro podtlakový komín) a nasune se první pevná komínová vložka. Stejným způsobem se pokračuje u dalších komínových vložek. Po dosažení kotevní objímky se komínové těleso ukotví. Nad poslední objímkou smí komínová vložka přečnívat nejvýše o 1,50 m s tím, že v hrdle vložky se spojení zajistí 3 ks samo-řezných nerezových šroubů průměru 6 mm. Plastové komínové vložky mohou být bez izolace (pro mokré komíny) nebo jsou izolované tepelnou izolací tl. 30 až 50 mm a opatřeny pláštěm např. z hliníkového plechu.

Technologický postup montáže přechodek F/P a P/F na přetlakové nerezové flexi hadice společnosti RICOM gas, s.r.o.**1**

Spojované plochy odmastíme vhodným přípravkem a při nanášení silikonu postupujeme dle pokynů na obalu použitého silikonu

2

Silikon nanese po celém obvodu hadice – šířka cca 4 cm a tloušťka vrstvy cca 3-4 mm a následně našroubujeme přechodový prvek

3



Šroubováním vytlačený silikon zahladíme a necháme zatuhnout (opět se řídíme pokyny na obalu silikonu) Před samotným spuštěním systému necháme spoj „uzrát“ alespoň 24 hodin.

4



Zkontrolujeme, zdali se silikon nedostal dovnitř hadice (při provozu by se časem uvolněné zbytky silikonu mohli poškodit kotel). V případě, že ano, po zatuhnutí ho seřízeme ostrým nožem.

Skladování a doprava

Komínové vložky se skladují pod přístřeškem. Pokud jsou vložky dodány v kartonových obalech, je nutné skladovat vložky v suchém prostředí. Doprava vložek se provádí v otevřeném nebo uzavřeném nákladovém prostoru.

Bezpečnost a ochrana zdraví

Pracovníci, kteří provádí rekonstrukci komínů vložkováním ohebnými komínovými vložkami musí být seznámeni s tímto technologickým postupem a musí být vybaveni potřebným nářadím a osobními ochrannými pracovními prostředky. Při práci je nutno dodržovat požadavky vyhlášky Českého úřadu bezpečnosti práce a Českého báňského úřadu č. 324-90 Sb., o bezpečnosti práce a technických zařízení při stavebních pracích z 10.8.1990 a souvisejících předpisů a norem.

Související normy a předpisy?

ČSN 73 4201 Komíny a kouřovody. Navrhování, provádění a připojování spotřebičů paliv.

ČSN 73 0802 Požární bezpečnost staveb. Nevýrobní objekty.

Nářízení vlády č. 91/2012 Sb.

Vyhláška ČUBP a ČBU č. 324/1990 Sb., o bezpečnosti práce a technických zařízení při stavebních pracích.