

Niniejsza instrukcja montażu dotyczy zarówno dylatacji *e-slide*, jak i *e-straight*.

Wszystkie zdjęcia pochodzą z montażu dylatacji *e-slide*, ale instalacja pozostaje **dokładnie taka sama również dla dylatacji e-straight**.

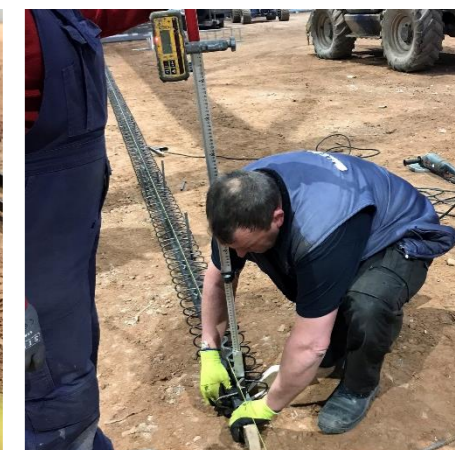
Zasady montażu dylatacji są często porównywalne dla różnych typów dylatacji. Jednakże w przypadku dylatacji *e-slide* oraz *e-straight*, występuje **jedna zasadnicza różnica w montażu**:

Nigdy nie spawaj prętów ani niczego innego **do zewnętrznego wygięcia Omega**. Powoduje to zespolenie dylatacji i może zablokować jej otwarcie.

WAŻNA INFORMACJA

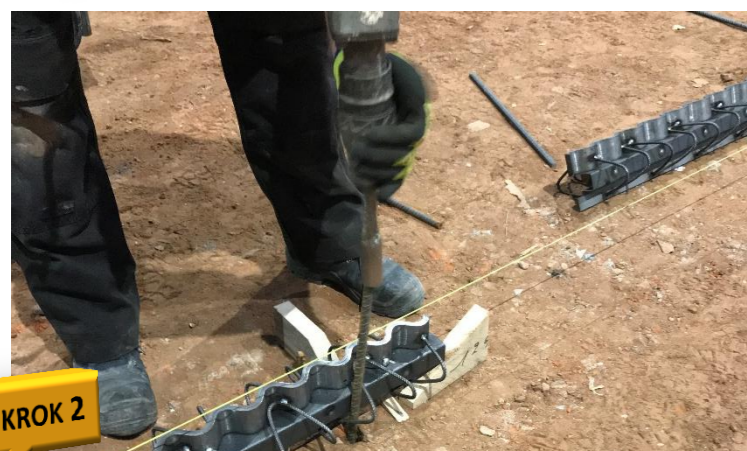


KROK 1



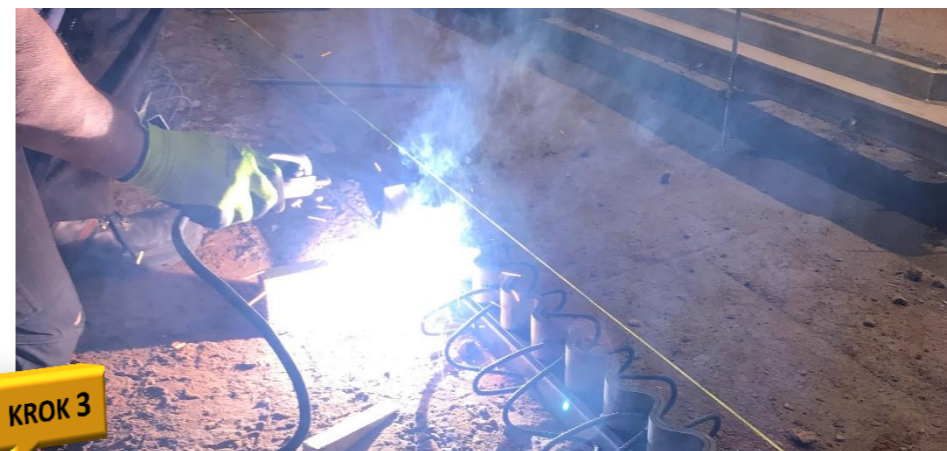
Rozciągnij sznurek w miejscu, w którym profile mają zostać zamontowane, i ułóż je wzdłuż tej linii. Wyrównanie będzie uproszczone, jeśli linia nie będzie umieszczona w osi profili sinus, ale po jednej stronie /górną krawędzi profili sinus. Umieść pierwszy profil równoległe do tej linii i ustaw go na właściwej wysokości (za pomocą lasera i drewnianych klocków). Sprawdź poziom i pion.

KROK 2



Wbij lub wwierć kołki (maks. \varnothing 16 mm) w ziemię pionowo (lekkie nachylenie w kierunku wzdłużnej osi złącza) przechodząc przez system kotwienia, 2 po każdej stronie na końcach profili. Dwa dodatkowe kołki powinny być przymocowane w przybliżeniu na środku profilu (1 z każdej strony), aby zapewnić prawidłowe położenie profilu i umożliwić niezbędną regulację.

KROK 3



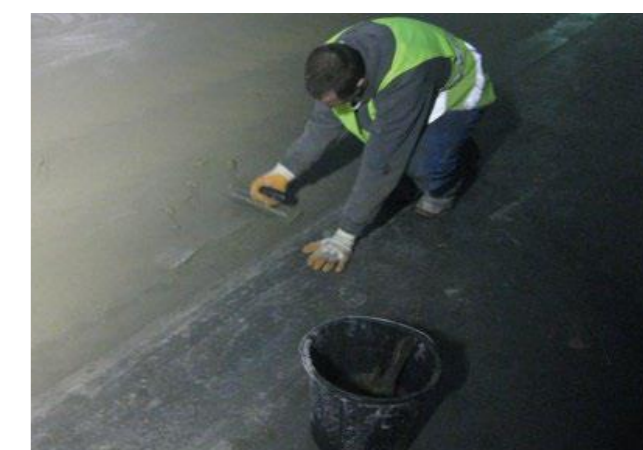
Sprawdź jeszcze raz poziomy wysokości profili na początku, w środku i na końcu przy pomocy lasera oraz pion i poziom. Przyspawaj kołki do profilu. Jeśli prace spawalnicze nie są dozwolone na miejscu montażu, dostępne są specjalne regulowane stopy montażowe.

KROK 4



Dołóż kolejny profil tak aby zachodził na sinusoidalną zakładkę pierwszego profilu. Dzięki łączeniu na zakładkę początek kolejnego profilu jest natychmiast na właściwej wysokości. Ustaw środek i koniec drugiego profilu na odpowiedniej wysokości używając lasera i zespawaj najpierw górne fale sinusoidalne dwóch profili. Powtórz kroki 3 i 4 i zespawaj kolejne profile. Kontynuuj w ten sposób, aż dojdiesz do skrzyżowania, ściany lub kolumny.

STEP 5



Zagęścić beton za pomocą wibratorów buławowych, aby uwięzione powietrze i nadmiar wody zostały uwolnione, a beton mocno wypełnił spoinę. Unikaj polerowania betonu na spoinie. Aby uzyskać satysfakcjonujący rezultat rozwiązania sinus slide®, absolutnie konieczne jest dokładne wykończenie betonu na tym samym poziomie, co krawędzie profili dylatacyjnych. ZOBACZ DRUGĄ STRONĘ WYTYCZNYCH.



Połącz 2 końce kolejnych profili dylatacyjnych na zakładkę, jak pokazano na zdjęciu. Połącz je ze sobą poprzez zespawanie górnych profili sinusoidalnych fal po zewnętrznych stronach. Połącz również system ciągłego prętowego zbrojenia, prostym prętem lub kołkiem o średnicy min. \varnothing 6 mm. Usuń narzędzia i kontynuuj montaż, jak opisano na odwrocie instrukcji. Śruby z plastikowymi nakrętkami w górnych sinusoidalnych profilach nie muszą być usuwane po zamontowaniu profili dylatacyjnych. Uwolnią się automatycznie wraz ze kurczem betonu.



ZŁE WYKOŃCZENIE !!! Ubogie i słabe umiejętności wykonawcy posadzki



DOBRE WYKOŃCZENIE: Znakomite umiejętności wykonawcy posadzki

BARDZO WAZNE: Dobry profil dylatacyjny jest pierwszym warunkiem otrzymania perfekcyjnej posadzki przemysłowej. Jednakże drugim warunkiem jest właściwe i dobre wykończenie przez wykonawcę posadzki. ODPOWIEDZIALNOSCIA wykonawcy posadzki jest gwarancja przejazdu kół wózków widłowych bez wstrząsów i wibracji poprzez ich dobre umiejętności i wykończenie. Ręczne zacieranie wzdłuż dylatacji jest rekomendowane aby osiągnąć perfekcyjny rezultat.