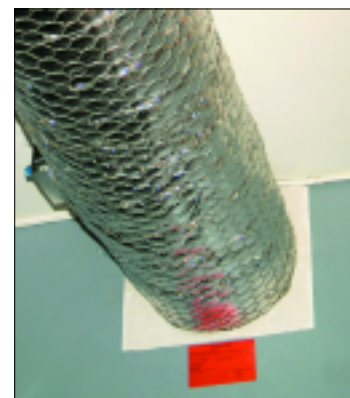
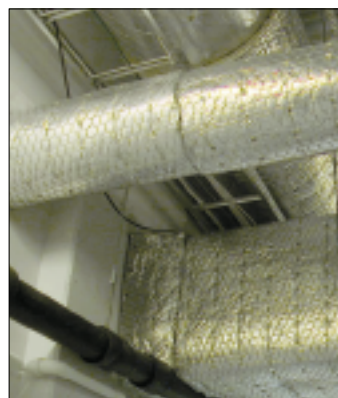


# MONTERINGSANVISNING

GLAVA BRANNMATTE OG GLAVA INDUSTRIMATTE

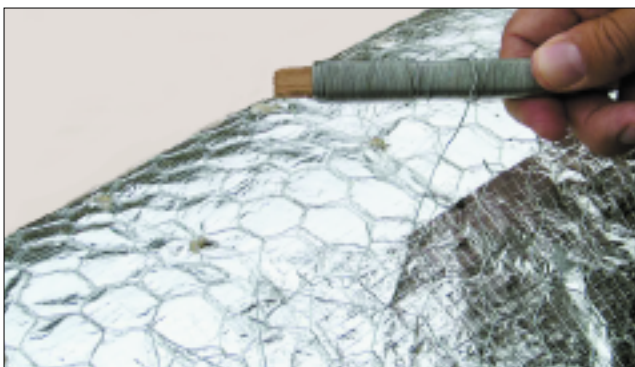




1. Riktig isolasjonslengde kappes for sirkulære kanaler etter følgende formel:  
**Kapplengde =  $(\pi \times d) + 50 \rightarrow 100\text{mm}$  overlapp**  
 d = kanaldiameteren + (2 x isolasjonstykkelsen).



2. Sørg for å få en overlapp med netting og folie/komfortbelegg. Isolasjonen fjernes ved å benytte hekksaks.



3. Nettingmatten legges rundt kanalen og langs-gående overlapp av netting og folie/komfortbelegg festes på en av følgende tre måter med avstand 50-100mm:

- a) sy med galvanisert tråd.
  - b) kramper med klammertang (P7-tang).
  - c) Nettingbinder.
- På bildet vises galvanisert tråd.



Alt. 3. Alternativt til galvanisert tråd kan matten monteres med nettingbinder eller klammertang. På bildet vises nettingbinder. Mattens netting tvinnes 2-3 ganger.



4. Neste nettingmatte monteres på samme måte som under pkt. 3. Skjøten mellom de to monterte netting-mattene kan monteres på en av følgende tre måter med avstand 50-100mm.

- a) sy med galvanisert tråd.
  - b) kramper med klammertang (P7-tang).
  - c) Nettingbinder.
- På bildet vises klammertang (P7-tang).



5. På rektangulære kanaler tilpasses lengden ved å legge matten rundt. Husk å ta hensyn til overlapp på 50→100mm hvor isolasjonen fjernes for deretter å festes, ref. pkt.2 og 3.

For å forhindre at matten skal henge på undersiden av brede rektangulære kanaler kan nettingmatten presses mot kanalen ved hjelp av pinspottter eller tilsvarende. Avstand ca. 300mm.

Isolér bend, T-stykker, dimensjonsendringer etc. først for deretter å isolere rette kanalstrekk.

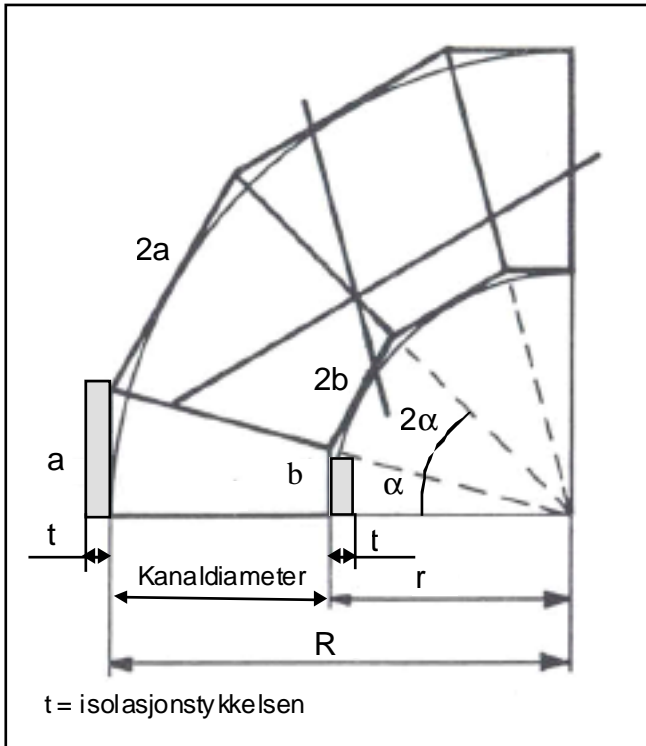


Fig. 1

Fig. 1 viser en 90° bøy med 4 ringer, som består av 2 mellomringer og 2 endringer. Målene a og b må regnes ut slik at nettingmatten kan konstrueres som vist på fig.2. Tangentverdien leses ut i fra tabell 1 nedenfor.

**a = Tangentverdi x (R + 1 x isolasjonstykkelsen)**  
**b = Tangentverdi x (r - 1 x isolasjonstykkelsen)**

(R = r + kanaldiameteren)

Hvis en rørbøy skal lages i annet enn 90°, må man lese av skjæringsvinkelen ( $\alpha$ ) i tabell 1 for å finne riktig tangentverdi. For eksempel vil et 45° bend som isoleres med 2 fisker ha en skjæringsvinkel på  $\alpha=22,5^\circ$ . I tabell 1 vil da tangentverdien være 0,41 og man kan da regne ut a og b i formelen ovenfor og konstruere 2 endringer.

For sømsveisede og pressede (glatte) 90° bend tom Ø250 mm benyttes ofte å isoleres i 3 segmenter (1 mellomring og 2 endringer).

Ant. ringer i 90° bøy	Skjæringsvinkel, $\alpha$	Tangentverdi	Mellomringer + endringer
2	45°	1,00	0 + 2
3	22,5°	0,41	1 + 2
4	15°	0,27	2 + 2
5	11,25°	0,20	3 + 2

Tabell 1

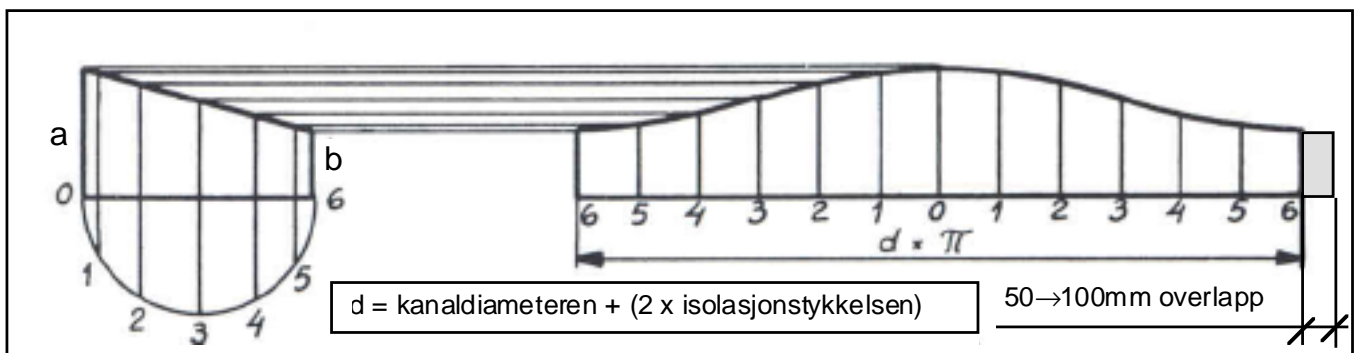


Fig. 2

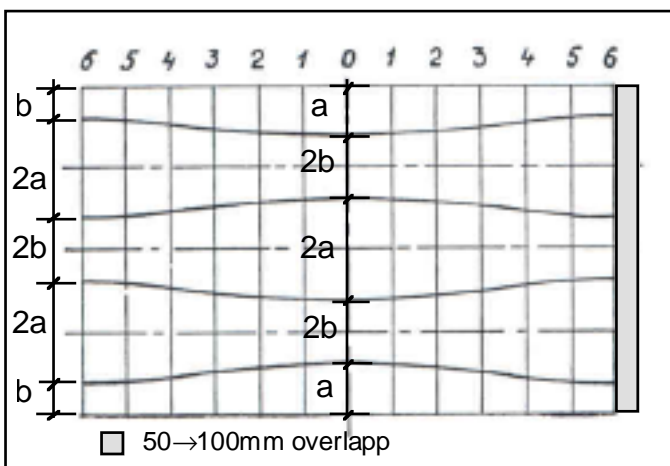


Fig. 3

Fig. 3 viser hvordan oppmerkingen bør utføres for å få minst mulig materialspill. Fjern først 50→100mm isolasjon for overlapp. Oppmerkingen begynner så ved å tegne en endring, deretter følger mellomring(ene) og avsluttes med den andre endringen.