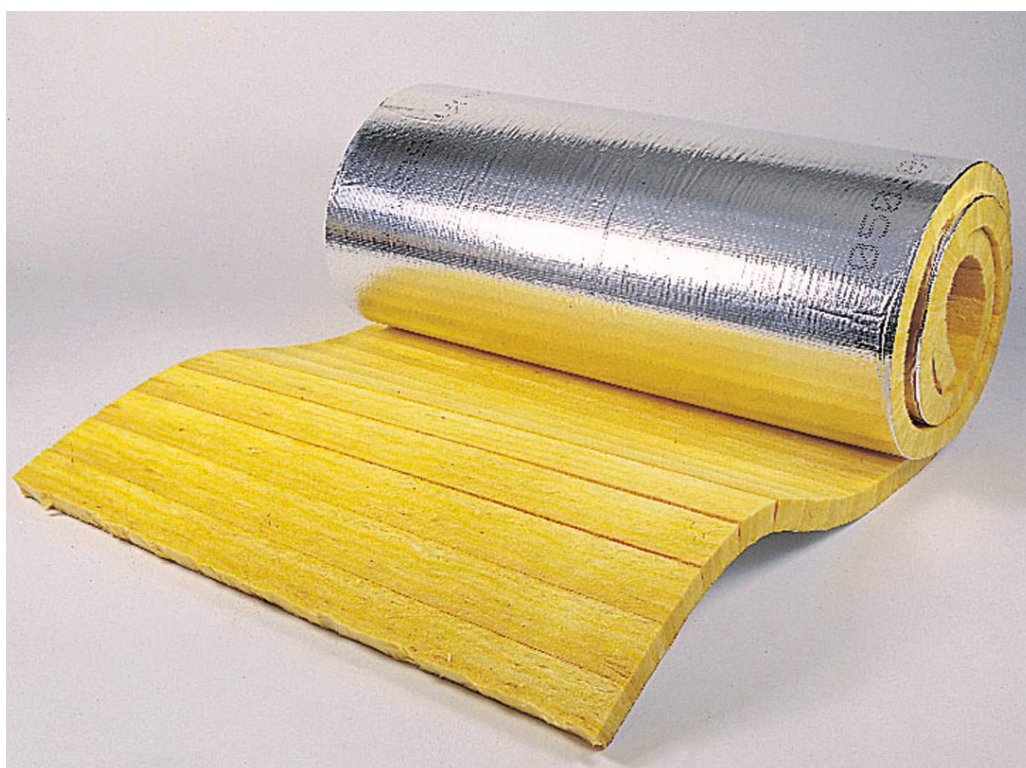




MONTERINGSANVISNING

GLAVA LAMELLMATTE



GLAVA AS
Tlf.: 69 81 84 00
E-post: post@glava.no
Foretaksregisteret NO 912 008 754 MVA

Hovedkontor/Fabrikk
Nybråtteveien 2
Postboks F, 1801 Askim

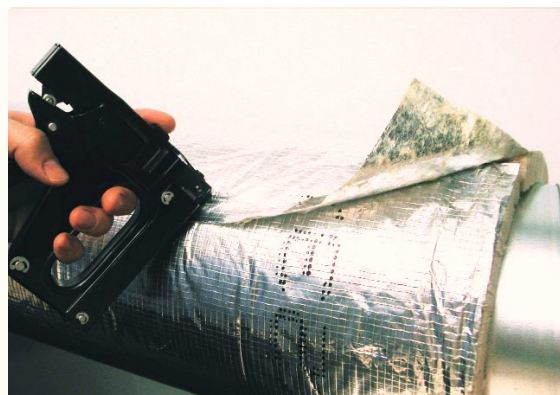
Fabrikk
Havnegata 22
7500 Stjørdal

Salg/Markedsføring
Sandstuveien 68, 0680 Oslo
Postboks 6211 Etterstad, 0603 Oslo

glava.no



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



2. Langsgående overlapp skal stiftes med spesialstiftemaskin, BOSTITCH T5.
Stifteavstand er ca. 100mm.



3. Deretter skal GLAVA VVS-Tape 75M legges over skjøten og stiftene slik at den perforerte overflaten etter stiftingen blir tildekket og diffusjonstett. Legg deretter tape rundt kanalen for å dekke over skjøten mot tilstøtende isolasjon. Tapen skal være uarmert, brannklassifisert og diffusjonstett. Tapen skal ikke strekkes under montering. Underlaget skal være tørt og fritt for støv, fett og lignende.

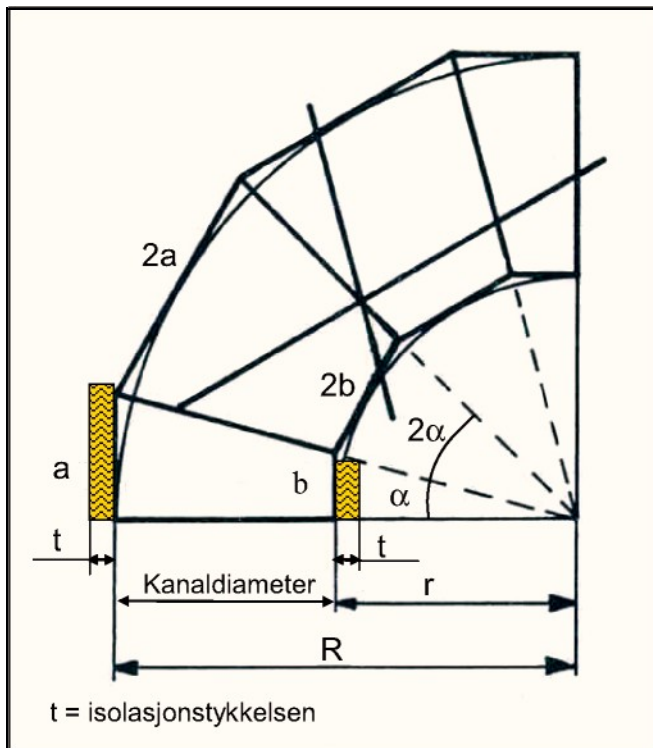


. Tapens overflate skal deretter strykes over slik at rutenettet fra lamellmattens alufolie trer i gjennom tapen. Først da er tapen korrekt montert.
Tapens påføringstemperatur: 0°C til $+55^{\circ}\text{C}$.
Beste klebeevne oppnås ved oppbevaring av tapen i romtemperatur $18-20^{\circ}\text{C}$ i ett døgn før montering.
Se for øvrig egen monteringsanvisning for tapen på Glavas hjemmeside.



5. På rektangulære kanaler tilpasses lengden ved å legge matten rundt. Husk å ta hensyn til overlapp på $50 \rightarrow 100\text{mm}$ hvor isolasjonen fjernes for deretter å stiftes og tapes. På kanalens underside og vertikale sider festes lamellmatten med pinspotter eller tilsvarende. Avstand ca. 300mm.

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



Figur 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 lamellmatten kan konstrueres som vist på fig.2. Tangentverdien leses ut i fra tabell 1 nedenfor.

$a = \text{Tangentverdi} \times (R + 1 \times \text{isolasjonstykkelsen})$
 $b = \text{Tangentverdi} \times (r - 1 \times \text{isolasjonstykkelsen})$

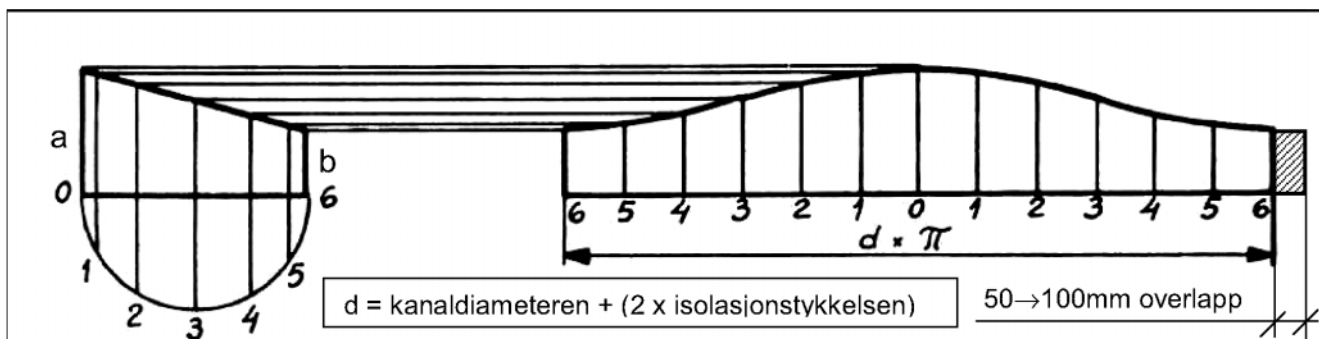
$(R = r + \text{kanaldiameteren})$

Hvis en rørbøy skal lages i annet enn 90°, må man lese av skjæringsvinkelen (α) 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.

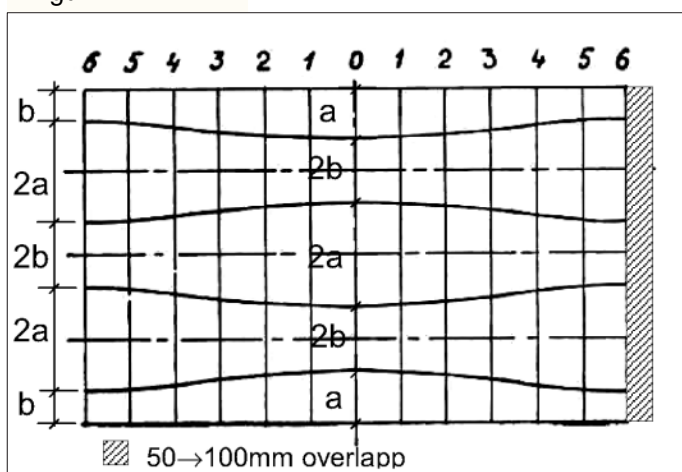
For sømsveisede og pressede (glatte) 90° bend tom Ø250mm benyttes ofte å isoleres i 3 segmenter (1 mellomring og 2 endringer).

Ant. ringer i 90° bøy	Skjæringsvinkel, α	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



Figur 2



Figur 3

Fig. 3 viser hvordan 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.