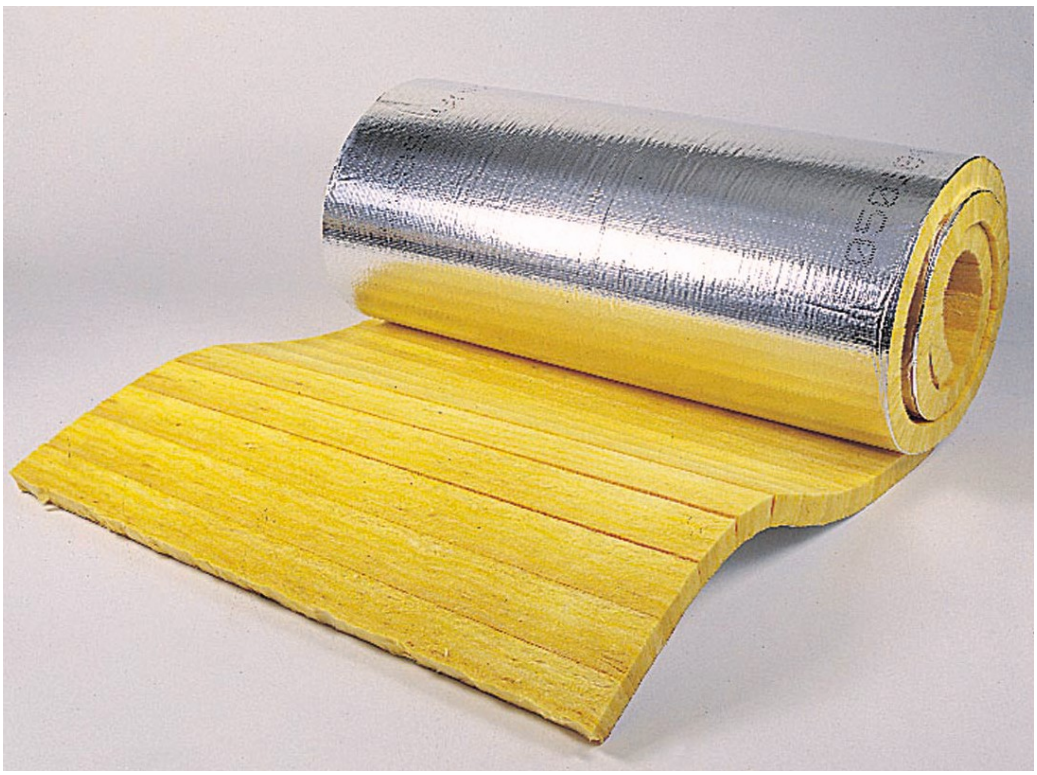
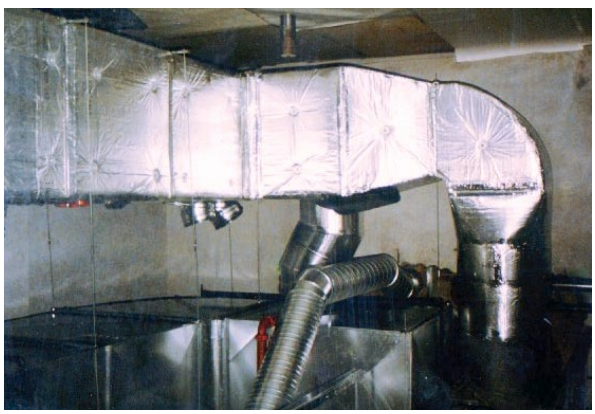
MONTERINGSANVISNING

GLAVA LAMELLMATTE









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

Hovedkontor/Fabrikk
Nybråtveien 2
Postboks F, 1801 Askim

Fabrikk
Havnegata 22
7500 Stjørdal

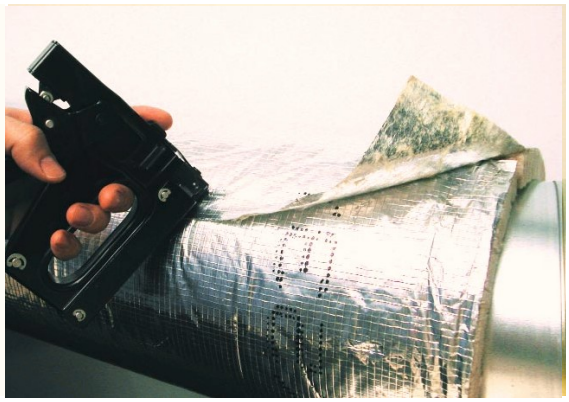
Salg/Markedsføring
Sandstuveien 68, 0680 Oslo
Postboks 6211 Etterstad, 0603 Oslo

glava.no

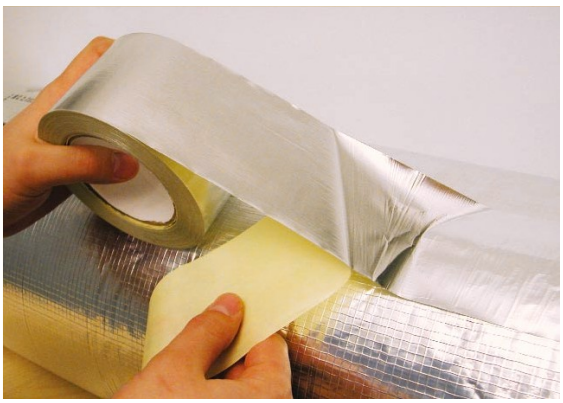
GLAVA LAMELLMATTE 1.Kanalisolering – rette strekk



1. Riktig isolasjonslengde kappes for sirkulære kanaler etter følgende formel:
Kapplengde = (π x d) + 50→100mm overlapp
Fjern isolasjonen under overlappen.
d = kanaldiameteren + (2 x 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°C.
Beste klebeevne oppnås ved oppbevaring av tapen i romtemperatur 18-20°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→100mm hvor isolasjonen fjernes for deretter å stiftes og tapes. På kanalens underside og vertikale sider festes lamellmatten med pinspotter eller tilsvarende. Avstand ca. 300mm.

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

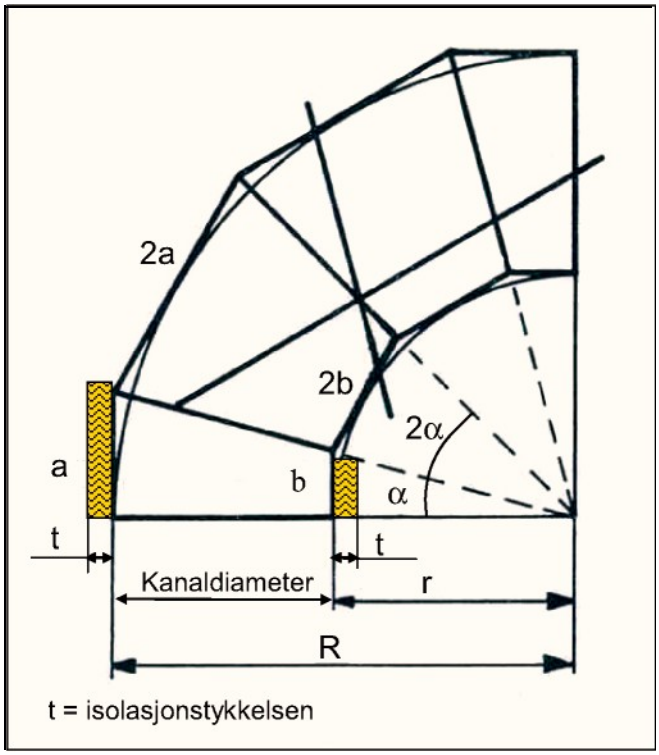
Hovedkontor/Fabrikk
Nybråtveien 2
Postboks F, 1801 Askim

Fabrikk
Havnegata 22
7500 Stjørdal

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

glava.no

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 enderinger. 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.

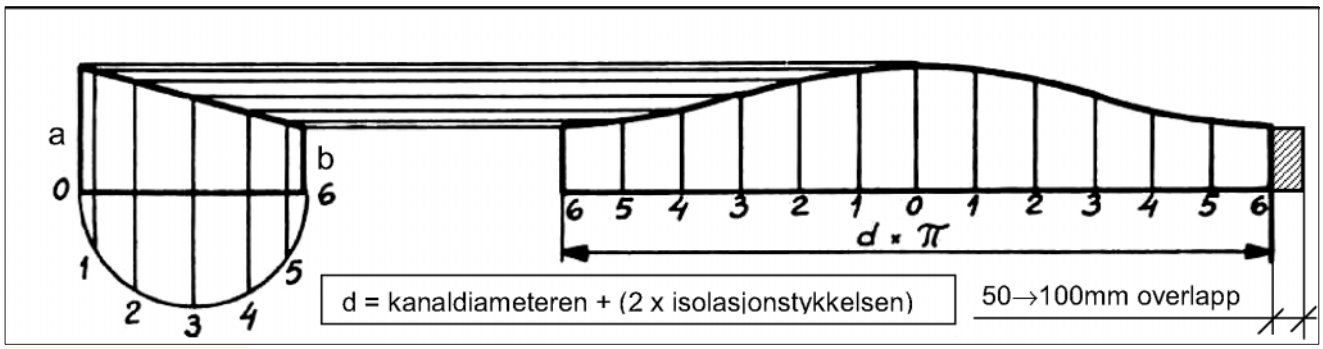
a = Tangentverdi x (R + 1 x isolasjonstykkelsen)
b = Tangentverdi x (r - 1 x isolasjonstykkelsen)

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

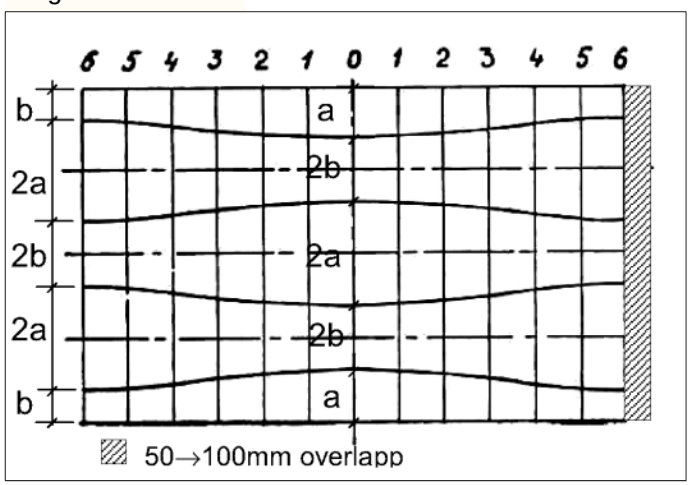
For sømsveisede og pressede (glatte) 90° bend tom Ø250mm benyttes ofte å isoleres i 3 segmenter (1 mellomring og 2 enderinger).

Ant. ringer i 90° bøy	Skjærings-vinkel, α	Tangent-verdi	Mellomringer + enderinger
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 endering, deretter følger mellomring(ene) og avsluttes med den andre enderingen.

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

Hovedkontor/Fabrikk
Nybråtveien 2
Postboks F, 1801 Askim

Fabrikk
Havnegata 22
7500 Stjørdal

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

glava.no