

MONTÁŽNY POSTUP

Priečka z pórobetónu

INFO O MATERIÁLI:

- » Murovacie tvárnice z autoklávovaného pórobetónu STN EN 771-4
- » Materiál so stupňom horľavosti A bez skúšania, spĺňa kritériá triedy A1 podľa STN EN 13501-1

Na realizáciu nenosných vnútorných stien, deliacich priečok s aplikáciou muriva na báze bieleho pórobetónu možno použiť presné tvárnice s hrúbkou 100, 125 alebo 150 mm. Presné tvárnice s hrúbkou 75, 100, 125 a 150 mm sa vyrábajú s hladkými styčnými plochami a s hrúbkou 100 a 150 mm aj s perom a drážkou.

Materiál

Na výrobu pórobetónu sa používajú štyri základné druhy surovín, ku ktorým sa ešte pridáva voda. Základné druhy surovín sú:

- ▲ čistý, prírodný kremičitý piesok, ktorý plní funkciu plniva;
- ▲ maltoviny – vápno a cement, ktoré určujú druh pórobetónu a plnia funkciu spojiva;
- ▲ plynotvorné látky – pórotvorná prísada

– zabezpečujú nakyprenie pórobetónovej hmoty vo forme vo fáze zretia; ▲ pomocné suroviny, uľahčujúce technologický proces výroby alebo zlepšujúce niektoré vlastnosti výrobkov – najdôležitejší je sadrovec alebo anhydrid.

Pri výrobe tvárnic z autoklávovaného pórobetónu sa postupuje tak, že kremičité látky sa veľmi jemne melú a spoločne s páleným vápnom, cementom a ďalšími prísadami miešajú a homogenizujú. Potom sa surovinová zmes rozmieša v špeciálnej miešačke s vodou, prerastovým kalom a plynotvornou látkou na tekutú kašu. Tá sa vyleje do foriem, v ktorých prebehne samotné nakyprenie a potom zatuhnutie. Tejto fáze sa hovorí zretie hmoty. Povrch zmesi sa potom zarovná zrezaním tzv. prerastov, zatuhnutá hmota sa rozreže na potrebné rozmery a nasleduje autoklávovanie.

Autoklávovanie je nevyhnutný technologický proces pri výrobe pórobetónu. Hmota v špeciálnej tlakovej nádobe – autokláve – v prostredí nasýtenom parou s teplotou vyššou ako 120 °C a tlakom 12 atmosfér získava svoje konečné technicko-fyzikálne vlastnosti. Tento proces trvá približne 12 hodín. Po ukončení autoklávovania sa výrobky ukladajú na palety, na baliacej linke sa zabalia do ochrannej fólie. Takto zabalené sa odvezú do skladovacích priestorov a po vychladnutí, ktoré trvá približne dva až tri dni, sa môžu expedovať.

Navrhovanie nenosných stien

Najväčšia prípustná vzdialenosť dilačných škár v mirve nenosných stien z presných tvárnic je 8 m. Maximálne dĺžky a výšky nevstužených nenosných stien vyplývajú z jednoduchých pravidiel navrhovania nenosných



01 | Poloha priečky

Poloha budúcej priečky sa na nosnej stene vyznačí podľa projektu, pričom treba dbať na zvislosť.



02 | Murivová spojka

V mieste priečky sa do ložnej škáry osadí murivová spojka z nehrdzavejúcej ocele.



03 | Upevnenie spojky

Murivové spojky sa v škáre upevňujú klincami tak, aby polovica trčala von z obvodového muriva.



04 | Obvodové murivo

Následne možno pokračovať v murovaní obvodového múru – murovacia malta sa nanáša na celú šírku muriva, a to tak, aby úplne zakryla upevnenú spojku. Spojky muriva sa osadia v každom druhom rade tvárnic nosnej steny.



05 | Bez „klincovania“

Ďalším spôsobom vhodným na upevnenie murivovej spojky v škáre obvodového muriva je jej vtlačenie do maltového lôžka.



06 | Založenie prvého radu

Pod budúcu nenosnú priečku sa rozprestrie hydroizolačný pás, napríklad asfaltovaná lepenka. Prvý rad sa zakladá do vápenno-cementového lôžka s hrúbkou minimálne 20 mm.

