

1. POPIS

1.1 Popis a sortiment

Valchromat® Les plný barev

Valchromat je deska vyrobená z dřevěných vláken, probarvená v procesu výroby. Vlákna jsou napuštěna organickými barvivy a chemicky spojena speciální pryskyřicí, která dodává materiálu Valchromat jedinečné fyzikálně-mechanické vlastnosti.

Díky použití organických barviv a přirozené variabilitě barvy dřeva může Valchromat variovat v odstínu jednotlivých barev. Tuto odchylku lze pozorovat v ploše desky a také mezi výrobními šaržemi či tloušťkami.

Desky Valchromat jsou zařazeny do technické třídy MDF.HLS, nosné desky pro použití ve vlhkém prostředí. Dodávají se surové, proto se doporučuje povrchová úprava lakováním, voskováním nebo olejováním.

Výroba dřevovláknitých desek Valchromat je v souladu s normami EN 622-5 a EN 13986 a má certifikát označení CE.

Deska Valchromat je odolná proti požáru kategorie D-s2,d0. Společnost Valbopan vyrábí také desky s názvem Valchromat Fire Retardant, které mají třídu reakce na oheň B-s2, d0 v tl. 8 a 19 mm.

1.2 Materiály používané při výrobě

Dřevo: borové dřevo.

Pryskyřice: melamin-močovino-formaldehydová pryskyřice (MUF) s nízkým obsahem formaldehydu (třída E1).

Vosk: parafínová emulze.

Barviva: organická barviva.

1.3 Rozměry

Výrobní rozměry:

Metrické (mm)	Imperiální (")
2440 × 1220	96 × 48
2440 × 1830	96 × 72
3660 × 1220	144 × 48
3660 × 2440	144 × 96

1.4 Tolerance řezu

	Metrické	Imperiální
Délka a šířka	± 2 mm/m max. 5 mm	±0,08" max. 0,2"
Pravoúhlost	2 mm/m	0,20 %
Příměst hran	1,5 mm/m	0,15 %

1.5 Barvy

Desky Valchromat se vyrábějí v různých barvách. Barvení desek se provádí během výroby přidáním organického barviva do dřevěných vláken.

Viz technický list desky Valchromat: www.investwood.pt

1.6 Tloušťka a tolerance tloušťky

Tloušťka		Tolerance	
mm	"	mm	"
8	5/16	±0,2	±0,008
12	1/2	±0,2	±0,008
16	5/8	±0,2	±0,008
19	3/4	±0,3	±0,012
30	1 3/16	±0,3	±0,012

1.7 Funkce

Viz technický list nebo tabulka 1 v tomto dokumentu.

1.8 Další parametry

Vlhkost

Při výstupu z výrobního závodu: 4–11 %

Formaldehyd

Třída formaldehydu: E1

Azbest

Neobsahuje.

Pentachlorfenol

Neobsahuje.

1.9 Zvuková izolace

Index útlumu hluku $R = 13 + \log_{10}(mA) + 14$

EN 13986:2004+A1:2015

Platí pro frekvence mezi 1 kHz a 3 kHz.

Tloušťka		Povrchová hmotnost	R
mm	"	kg/m ²	dB
8	5/16	6,8	24,8
12	1/2	9,8	26,9
16	5/8	12,8	28,4
19	3/4	15,0	29,3
30	1 3/16	22,2	31,5

1.10 Hmotnost

Specifická hmotnost: Viz tab. 1

metrická soustava

Tloušťka (mm)	8	12	16	19	30
Hmotnost/m ² (kg/m ²)	6,8	9,8	12,8	15,0	22,2
Hmotnost desek (kg)					
2440 × 1220 mm	20,2	29,3	38,1	44,7	66,1
2440 × 1830 mm	30,4	43,9	57,2	67,0	99,1
3660 × 1220 mm	30,4	43,9	57,2	67,0	99,1
3660 × 2440 mm	60,7	87,9	114,3	134,0	198,3

Tloušťka (")	5/16	1/2	5/8	3/4	1 3/16
Hmotnost/m2 (psf)	1,39	2,01	2,62	3,07	4,55
Hmotnost desek (lb)					
96 × 48	44,4	64,5	83,8	98,3	145,4
96 × 72	66,9	96,6	125,8	147,4	218,0
144 × 48	66,9	96,6	125,8	147,4	218,0
144 × 96	133,5	193,4	251,5	294,8	436,3

1.11 Balení

Počet desek na paletu

Tloušťka	8 mm 5/16"	12 mm 1/2"	16 mm 5/8"	19 mm 3/4"	30 mm 1 3/16"
2440 × 1220 mm 96 × 48"	90	60	45	39	24
2440 × 1830 mm 96 × 72"	60	40	30	26	16
3660 × 1220 mm 144 × 48"	60	40	30	26	16
3660 × 2440 mm 144 × 96"	30	20	15	13	8

1.12 Řízení kvality ve výrobě

Společnost Valbopan Fibras de Madeira S.A. je držitelem certifikátu označení CE, takže všechny testy jsou prováděny tak, aby splňovaly vlastnosti požadované evropskými normami.

Každý materiál, který nesplňuje požadavky, je považován za „nevhovující“ a není opatřen certifikátem označení CE.

Finální produkt

- Tloušťka, všechny desky
- Rozměry
- Pravoúhlost
- Přímost hran
- Hustota
- Pevnost v ohybu
- Moduly pružnosti v ohybu
- Vnitřní soudržnost
- Míra bobtnání
- Vnitřní soudržnost po cyklické zkoušce
- Míra bobtnání po cyklické zkoušce
- Vlhkost desky

1.13 Identifikace palet

Všechny palety jsou označeny štítkem s následujícími údaji:

- Název desky
- Web Investwood
- Označení CE
- Tloušťka
- Délka a šířka desek
- Počet desek
- Název klienta
- Místo určení

1.14 Kalibrace povrchu

Tloušťka		Zrnitost brusného papíru
mm	"	
8 a 12	5/16 a 1/2	180
16, 19 a 30	5/8, 3/4 a 1 3/16	150

1.15 Skladování

Když jsou desky připraveny k přepravě, jsou naskládány na palety, zapáskovány a opatřeny štítky s identifikačními kartony.

Pásky z palety by měly být odstraněny pouze za účelem aklimatizace desek na místě montáže.

Desky Valchromat musí být uloženy na zastřešeném místě, chráněné před slunečním zářením a deštěm, na vodorovné rovné podložce. Palety musí být umístěny na podpěrách dostatečné výšky (≥9 cm), aby byl umožněn snadný přístup vysokozdvizným vozíkem. Maximální vzdálenost mezi podpěrami by neměla překročit 800 mm a maximální vzdálenost mezi 1. podpěrou a horní částí palety by neměla překročit 210 mm.

Pokud jsou palety naskládány na sebe, musí být všechny podpěry v jedné rovině, aby nedošlo k jejich deformaci.

Stohování je povoleno do výšky maximálně 4 m (viz obrázek 1.1).

1.16 Manipulace

Pokud je to možné, je třeba s deskami manipulovat pomocí vhodného vybavení, jako jsou vysokozdvizné vozíky nebo zvedáky panelů apod.

Pokud je třeba desky přemístit ručně, musí být přemístěny jedna po druhé ve svislé poloze, aby zůstaly v rovině a neprohýbaly se (viz obrázek 1.2).

Desky jsou těžké, proto by je měl přemisťovat dostatečný počet osob.

Je třeba dodržovat správné postupy ruční manipulace s použitím vhodných osobních ochranných prostředků a v souladu s pravidly evropské legislativy v oblasti bezpečnosti a ochrany zdraví, Osha.Europa.eu (Informační list 73):

<https://osha.europa.eu/cs/tools-and-publications/publications/factsheets/73/view>

1.17 Aklimatizace

Při výstupu z výrobního závodu má deska vlhkost v rozmezí 4 % až 11 %.

Aby byla zajištěna správná instalace, musí se desky přizpůsobit teplotním a vlhkostním podmínkám v místě instalace. K tomu je třeba přeházet pásky ovinuté kolem palet. Desky musí před použitím zůstat 72 hodin (3 dny) na místě instalace, aby se aklimatizovaly.

Desky v horní části palet, jejichž pásky již byly odstraněny, se mohou deformovat a prohýbat směrem nahoru. Tento jev je přirozený a vzniká v důsledku rozdílného úbytku vlhkosti mezi oběma povrchy. Tato změna je však vratná. Jakmile se vlhkost na obou površích vyrovná, deska se opět narovná. Za tímto účelem desku otočte a nechte ji tak, dokud se nenarovná (viz obrázek 1.3).

1.18 Odolnost proti vlhkosti

Desky Valchromat jsou odolné proti vlhkosti a spadají do technické kategorie MDF.HLS. Jedná se o nosnou desku pro použití ve vlhkém prostředí.

Deska se ve vlhkém prostředí neznehodnocuje. Pokud však není chráněna lakem, mohou se na ní tvořit houby a plísňe, které změní její vzhled.

1.19 Řezání, vrtání a opracování

Desky lze řezat, vrtat a opracovávat pomocí elektrického nebo pneumatického nářadí, které se běžně používá při truhlářských pracích nebo kovovýrobě.

Při řezání, vrtání a opracování desek Valchromat se uvolňuje prach, proto je třeba používat vhodné osobní ochranné prostředky, jako jsou masky, rukavice, ochranné brýle apod.

Řezání

Desky Valchromat je vhodné řezat pomocí kotoučových pil s wolframovým řezným kotoučem (viz obrázek 1.4).

Při provádění vícenásobných řezů nebo řezání desek o tloušťce 19 mm nebo větší je vhodné používat vodorovný řezací stůl. Řezací stůl zvýší produktivitu práce.

Vrtání

Vrtání by mělo být prováděno vrtačkou v režimu bez přiklepu pomocí vrtáků HSS se třemi břity vhodných pro vrtání do dřeva (viz obr. 1.5).

Opracování hran

Jednoduché opracování hran lze provést na místě pomocí přenosné frézky (viz obrázek 1.6).

Pomocí správných fréz lze hrany frézovat různými způsoby: zkosené, drážkované apod. (viz obrázek 1.8).

Se správným vybavením je možné zhotovit hrany s perem a drážkou a hrany pro přeplátování.

1.20 Povrchová úprava

Na deskách Valchromat by měla být provedena povrchová úprava, která chrání povrch a zachovává jeho přirozený vzhled. Na povrchovou úpravu lze použít laky, vosky nebo oleje.

Při použití ve vlhkém prostředí by měly být desky Valchromat lakovány, aby se zachoval jejich vzhled po celou dobu životnosti a aby se snadno čistily.

Na nelakovaných deskách se při umístění ve vlhkém prostředí častěji objevují skvrny od hub a plísní. Tyto skvrny lze vyčistit mechanickým broušením postižených ploch, ale úplné odstranění není vždy možné v závislosti na jejich hloubce.

Před nanesením jakéhokoli typu povrchové úpravy je třeba povrch desek řádně připravit a odstranit z něj veškeré nečistoty, prach a mastnotu.

1.21 Příprava povrchu

Vzhledem k rozdílům v odstínech mezi deskami ze stejné šarže by měly být desky před zahájením práce uspořádány vedle sebe tak, aby se minimalizovaly rozdíly mezi sousedními deskami.

Obecně platí, že každá povrchová úprava, ať už se jedná o lak, vosk nebo olej, vyžaduje předchozí přípravu povrchu. Tato příprava spočívá v broušení povrchů a vrchních částí jemným brusným papírem před nanesením povrchové úpravy.

Pracujte postupně, s každým dalším krokem zvyšujte zrnitost brusného papíru o 50 %. Doporučuje se použít alespoň 2 kroky se 2 různými zrnitostmi brusného papíru.

Desky Valchromat se z výroby dodávají obroušené brusným papírem o zrnitosti 150 nebo 180, v závislosti na tloušťce, takže doporučení pro přípravu povrchu je začít s brusným papírem o zrnitosti 220 a skončit s brusným papírem o zrnitosti 320. Ošetřeny by měly být také vrchní části.

Desky lze brousit v dílně nebo na místě pomocí orbitální brusky (viz obrázek 1.7).

Před nanesením povrchové úpravy je třeba desky očistit suchým hadrem, vyfoukat vzduchem nebo nejlépe očistit vysavačem, aby se odstranil veškerý prach, který by jinak mohl poškodit povrchovou úpravu.

1.22 Lak

Ze tří popsaných typů povrchových úprav jsou laky nejkomplexnější a jejich výběr je často nejobtížnější vzhledem k široké škále dostupných produktů. Na desky Valchromat lze použít jakýkoli lak vhodný na dřevo. Hojně jsou používány akrylové a alifatické polyuretanové laky, protože časem nežloutnou. Laky na vodní bázi mění přirozenou barvu desky méně než laky na bázi rozpouštědel.

Valchromat – Technický soubor

Při lakování desky se jako první vrstva použije základní nátěr. Po zaschnutí základního nátěru přebruste povrchy brusným papírem zrnitosti 320, aby se zlepšila přilnavost a odstranily případné nerovnosti.

Poté naneste novou vrstvu základního nebo vrchního laku podle pokynů výrobce.

Mezi jednotlivými vrstvami povrch přebruste brusným papírem zrnitosti 320.

K dispozici jsou vrchní laky s různými typy lesku, od lesklých po matné.

Doporučujeme, aby základní i vrchní nátěr pocházely od stejného výrobce, aby nedošlo k jejich nekompatibilitě.

1.23 Vosky a oleje

Vosky a oleje se obvykle nanášejí v jedné vrstvě nebo v několika vrstvách na předem připravený povrch.

Tyto typy povrchových úprav by se neměly používat na desky, které mohou být instalovány ve vlhkém prostředí, jako jsou kuchyně nebo koupelny.

1.24 Montáž

Společnost Valbopan Fibras de Madeira S.A. je výrobcem desek Valchromat a nepoužívá povrchovou úpravu. Desky si mohou zakoupit od autorizovaného distributora přímo dodavatelé nebo subdodavatelé, kteří provádějí montáž.

Upevňovací prvky, lepidla, nosnou konstrukci, povrchové úpravy nebo jiné prvky může pořídit přímo montážní firma, pokud splňují všechny vlastnosti uvedené v tomto technickém souboru.

V tabulce 1 je uveden přehled různých způsobů použití a doporučených tloušťek.

Desky Valchromat jsou vhodné pouze pro použití v interiéru.

1.25 Údržba

Desky Valchromat nevyžadují žádnou údržbu.

V případech, kdy je deska opatřena lakem, voskem nebo olejem, je třeba posoudit, zda je nutné přijmout plán údržby, aby se zachoval atraktivní vzhled povrchové úpravy.

V rámci správné údržby by měla být každé dva roky provedena kontrola, zda jsou povrchové úpravy v dobrém stavu.

Pokud je zjištěno značné opotřebení nebo nedostatek v povrchové úpravě desek, je třeba je očistit, plochy obrousit jemným brusným papírem a znovu nanést povrchovou úpravu.

1.26 Technická podpora

Společnost Valbopan Fibras de Madeira S.A. má technické oddělení Investwood, které může poskytnout technickou pomoc jak ve fázi návrhu, tak ve fázi realizace prací.

1.27 Rozměrové odchylky

Rozměry desek Valchromat se mění v závislosti na obsahu vody.

Při zkouškách provedených podle normy EN 318 na deskách Valchromat o tloušťce 19 mm různých barev byly při konstantní teplotě 20 ± 1 °C a kolísání relativní vlhkosti prostředí zjištěny následující rozměrové odchylky.

Teplota 20 °C	Změny velikosti desek	
Změny obsahu vody	δl	
65 % → 85 %	0,9 mm/m	0,9 ‰
65 % → 30 %	-1,6 mm/m	-1,6 ‰

1.28 Emise formaldehydu

V rámci našeho úsilí o neustálé zlepšování desek Valchromat jsou testována řešení, která stále více vedou ke snížení emisí formaldehydu, což jsou látky škodlivé pro zdraví osob i životní prostředí.

V současné době mají všechny desky Valchromat třídu formaldehydu E1 podle evropského předpisu EN 13986, kde jsou emise formaldehydu omezeny na 0,10 ppm (EN 717-1), jehož tovární kontrolní hodnota je 8 mg/100 g (EN 120).

Desky Valchromat CARB splňují v souladu s ustanoveními Agentury Spojených států pro ochranu životního prostředí (EPA) limity emisí formaldehydu na úrovni 0,11 ppm (ASTM E1333-14) a mají certifikaci CARB ATCM fáze II a TSCA hlava VI.

1.29 Certifikace FSC a PEFC

Společnost Valbopan S.A. je držitelem certifikace řetězce odpovědnosti (CdR) podle regulačních rámců PEFC a FSC. Na požádání lze poskytnout desky Valchromat s těmito certifikáty.

1.30 Prohlášení o vlastnostech (DoP)

Podle nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 305/2011, kterým se stanoví harmonizované podmínky prodeje stavebních výrobků, má deska Valchromat certifikát s označením CE a splňuje všechny charakteristiky a vlastnosti uvedené v prohlášení o vlastnostech.

Prohlášení o vlastnostech (DoP) si můžete stáhnout z webových stránek Investwood.

2. PŘÍČKY A OBKLADY VNITŘNÍCH STĚN



Desky Valchromat lze použít k výrobě příček nebo obkladů vnitřních stěn. Při použití na vnitřní příčky lze lakovat nebo instalovat bez povrchové úpravy. Montážní firma je povinna zkontrolovat bezpečnostní podmínky nosné konstrukce, konkrétně vzdálenost mezi podpěrami a šířku podpěr pro správnou instalaci desek.

Desky Valchromat podléhají malým rozměrovým změnám při změně relativní vlhkosti vzduchu a teploty, jak je uvedeno v části 1.27.

Proto je třeba dodržovat uvedená doporučení s ohledem na tloušťku desek, typ povrchové úpravy a umístění upevňovacích prvků.

Pokud jsou šrouby umístěny příliš blízko okrajů, může se deska zlomit.

Prvky tvořící příčky a obklady stěn

- Díly;
- Nosná konstrukce ze dřeva nebo kovu;
- Lepidla, šrouby, nýty nebo hřebíky pro upevnění desek k nosné konstrukci;
- Zvuková izolace.

2.1 Obecné vlastnosti

Montáž

Desky Valchromat se používají pouze v interiéru.

Tloušťka a povrchová úprava

Tloušťka		Těsnění desek	Oblasti použití
8 mm	5/16"	S lakem	Suchá místa
12 mm	1/2"	Bez laku	Suchá místa
12 mm	1/2"	S lakem	Vlhká místa

Rozměry desek

Metrické (mm)	Imperiální (")
2440 × 1220	96 × 48
2440 × 1830	96 × 72
3660 × 1220	144 × 48
3660 × 2440	144 × 96

Řezáním desek standardních rozměrů je možné získat libovolné dílčí rozměry.

Rozměrové tolerance desek

Tloušťka		Tolerance	
mm	"	mm	"
8	5/16	±0,2	±0,008
12	1/2	±0,2	±0,008

Tolerance řezu

	Metrické	Imperiální
Délka a šířka	± 2 mm/m max. 5 mm	±0,08" max. 0,2"
Pravoúhlost	2 mm/m	0,20 %
Přímost hran	1,5 mm/m	0,15 %

2.2 Spojovací materiál

V závislosti na typu konstrukce lze desky připevnit pomocí lepidel, šroubů, nýtů nebo hřebíků.

Tmelová lepidla

K lepení desek Valchromat na dřevěné a kovové konstrukce lze použít tmelové lepicí systémy. Tento typ fixace zahrnuje:

- adhezni nátěr na nosnou konstrukci;
- adhezni nátěr na desky Valchromat;
- oboustrannou lepicí pásku;
- tmelové lepidlo.

Lepicí pásku má tloušťku 3 mm (0,12") a její funkcí je upevnit desky, dokud je tmel čerstvý, tj. bez odporu. Tím je zajištěna tloušťka 3 mm (0,12") tmelu bez rozdrobení, viz obrázek 2.1.

Desky by měly být upevněny v maximální vzdálenosti každých 60 cm (24"), viz obrázek 2.2.

Tmel vhodný pro toto použití nabízejí společnosti Sika a Bostik. Nejlepší rady a správné použití těchto materiálů je třeba vždy konzultovat s jejich výrobcem.

Šrouby

Šrouby pro upevnění do dřevěné konstrukce by měly mít minimální kotevní délku (hloubku zapuštění do dřeva) 20 mm (0,80"), viz obrázek 2.3.

Pokud je nosná konstrukce kovová, musí mít vrtací hrot kromě správné délky těla šroubu také vhodný rozměr pro vrtání do tloušťky kovu, do kterého bude upevněn, viz obrázek 2.4.

Při upevňování pomocí šroubů by maximální vzdálenost mezi šrouby neměla překročit 600 mm (24") a měla by být dodržena i vzdálenost od okraje desky, viz obrázek 2.5.

Lze použít i jiné typy šroubů, pokud mají stejný výkon a trvanlivost.

Šrouby musí být z nerezové oceli, případně musí být prostor, kde budou použity, chráněn proti korozi.

Nýty

U kovových konstrukcí lze k upevnění desek ke konstrukci použít nýty, viz obrázek 2.6.

Při upevňování pomocí nýtů nesmí maximální vzdálenost mezi nýty překročit 600 mm (24") a musí být dodržena i vzdálenost od okraje desky, viz obrázek 2.5.

Nýty lze upevňovat pomocí ručního, elektrického nebo pneumatického nářadí.

Hřebíky

Protože jsou vyrobeny ze dřeva, lze k upevnění desek použít hřebíky z nerezové nebo pozinkované oceli.

K dispozici jsou hřebíky bez hlaviček, které jsou prakticky neviditelné, viz obrázek 2.7.

Při upevňování pomocí hřebíků by vzdálenost mezi jednotlivými hřebíky neměla překročit 600 mm (24") ve vodorovném směru nebo 400 mm (16") ve svislém směru a měla by být dodržena i vzdálenost hřebíků od okraje desek, viz obrázek 2.8.

Hřebíky zatlukejte pomocí vhodné pneumatické hřebíkovačky. Před zahájením konečného upevnění desek je třeba provést řadu zkoušek, aby bylo možné regulovat odpovídající tlak a sílu pro správné zatlučení hřebíků, viz obrázek 2.9.

Lepicí páska VHB

Variantou tmelového lepicího systému je použití oboustranné lepicí pásky VHB vyráběné společností 3M, viz obrázek 2.10.

Je třeba se obrátit na výrobce 3M.

Páska Dual-Lock

Odnímatelné panely lze upevnit pomocí lepicí pásky Dual-Lock vyráběné společností 3M, viz obrázek 2.11.

Je třeba se obrátit na výrobce 3M.

2.3 Dělicí příčky

Nosná konstrukce

Desky Valchromat lze upevnit na dřevěnou konstrukci nebo na pozinkované ocelové profily. Obrázky 2.12 a 2.13 ukazují typové průřezy dřevěných nosníků a pozinkovaných ocelových profilů, které lze použít. Lze použít i jiné typy profilů, pokud si zachovávají stejnou pevnost a trvanlivost.

Nosná konstrukce by měla mít dostatečnou šířku, aby umožňovala správné umístění upevňovacích prvků při dodržení minimálních vzdáleností mezi šrouby a okraji desek, což je 15 mm (0,60") u dřevěných nosníků (viz obrázek 2.14) a 10 mm (0,40") u kovových profilů, viz obrázek 2.15. Kromě toho musí být schopné absorbovat drobné chyby při polohování.

Je třeba poznamenat, že v oblasti spoje mezi deskami, pokud je konstrukce vyrobena z pozinkované oceli, je běžné zdvojit průřezy v této oblasti, aby byla dodržena vzdálenost šroubů od okrajů.

Maximální vzdálenost mezi osami nosných prvků je 600 mm (24"). Jejich sousost musí být kontrolována mezi sousedními prvky a nesmí vykazovat rozdíly větší než 5 mm (0,20").

Pokud je nosná konstrukce dřevěná, musí být podle normy EN 338 minimálně třídy odolnosti C18.

Pokud je nosná konstrukce z pozinkované oceli, musí být podle normy EN 10327 třída průřezu alespoň DX51D (Z+) a tloušťka ocelového plechu 1 mm (0,04").

Při dimenzování těchto prvků je třeba vzít v úvahu, že deformace způsobené jejich používáním nesmí ovlivnit normální funkci stěny. Deformace nesmí překročit mezní hodnotu L/300 mezery mezi upevněním těchto prvků.

Profily použité na sádkartonových stěnách, i když mají identický geometrický tvar, nejsou vhodné k upevnění desek Valchromat.

Vodorovný řez

Obrázky 2.16 a 2.17 představují vodorovné řezy příček s dřevěnou, resp. pozinkovanou ocelovou konstrukcí. Obrázek

2.18 představuje svislý řez konstrukce ze dřeva a pozinkované oceli.

2.4 Obložení stěny

Nosná konstrukce

Nosná konstrukce obložení stěny může být vyrobena ze dřeva nebo pozinkovaných ocelových profilů. Na obrázcích 2.19 a 2.20 jsou zobrazeny použité modelové řezy. Lze použít i jiné profily, pokud jsou stejně odolné a trvanlivé.

Konstrukce, která bude nést desky Valchromat, musí být správně vyrovnaná a umístěná. Pokud je zakrývaná stěna velmi špatně orientovaná, může být nutné narovnat nosnou konstrukci pomocí podpěrných konzol.

Nosná konstrukce musí být dostatečně široká, aby umožňovala správné umístění kotevních prvků a respektovala minimální vzdálenost mezi šrouby a okrajem desek, která je u dřevěných nosníků 15 mm (0,60"), viz obrázek 2.14, a u kovových profilů 10 mm (0,40"), viz obrázek 2.15. Kromě toho musí být schopné absorbovat drobné chyby při polohování.

Maximální vzdálenost mezi osami nosných prvků je 600 mm (24"). Jejich sousost musí být kontrolována mezi sousedními prvky a nesmí vykazovat rozdíly větší než 5 mm (0,20").

Pokud je nosná konstrukce dřevěná, musí být podle normy EN 338 minimálně třídy odolnosti C18.

Pokud je nosná konstrukce z pozinkované oceli, musí být podle normy EN 10327 třída průřezu alespoň DX51D (Z+) a tloušťka ocelového plechu 1 mm (0,04").

Při dimenzování těchto prvků je třeba vzít v úvahu, že deformace způsobené jejich používáním nesmí ovlivnit normální funkci stěny. Deformace nesmí překročit mezní hodnotu L/300 mezery mezi upevněním těchto prvků.

Vodorovný řez

Na obrázcích 2.21 a 2.22 jsou znázorněny vodorovné řezy stěn dřevěného a pozinkovaného ocelového rámu. Obrázek 2.23 představuje svislý řez obložením stěny s dřevěnou nebo pozinkovanou ocelovou konstrukcí.

2.5 Spoje mezi deskami

Spáry mezi deskami by měly mít mezeru 1 až 3 mm (0,04" až 0,12") a mohou být vyplněny silikonem nebo tmelem, viz obrázky 2.24 a 2.25.

2.6 Hrany desek

Hrany desek mohou být strojově opracovány ve formě úkosu 1 až 3 mm (0,04" až 0,12"), viz obrázky 2.26 a 2.27.

2.7 Povrchová úprava

Deska by se měla používat bez laku pouze na suchých místech a v tloušťce 12 mm (1/2"). Při použití ve vlhkých prostorách s maximální relativní vlhkostí 85 % by měly být nalakovány.

Pro ochranu povrchů a usnadnění čištění při údržbě se doporučuje desky Valchromat nalakovat lakem vhodným na dřevo.

Zadní povrch desek by měl být opatřen základním nátěrem, zatímco viditelný povrch a vrchní části by měly být nalakovány v počtu potřebných vrstev podle údajů výrobce.