



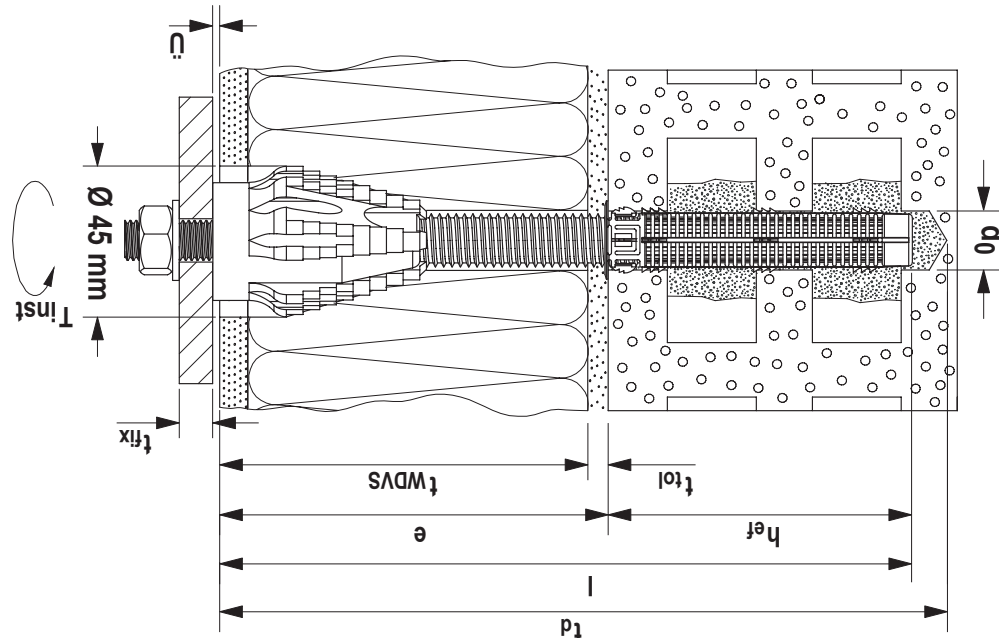
DE Montageanleitung
FR Notice de montage
IT Istruzioni di montaggio
PL Instrukcja montażu
CZ Návod k instalaci
SK Návod na pouzitie
ES Instrucción de montaje
PT Betjeningsvejledning



fischer TherMax



128393 · 08/2021 · FW



Este pino rosado também pode ser substituído por uma haste rosca­da /um parafuso de fixação com um comprimento até 200 mm.

Este pasador roscado también se puede cambiar por una varilla roscada / un tornillo de fijación de hasta 200 mm de longitud.

Tento závitový kolík sa môže vymeniť aj za závitový typ /upevňovaciu skrutku do dĺžky 200 mm.

lenito zavítovej kolik se smi take vymenit za zavítovej typ / upravovat sroub do delky 200 mm.

ten tripien nagwiniowany może zostać wymieniony na pięć nagwiniowany / studiować może o drugosci do zół mni.

אסאדאס פאר אונזערע אידן און אונזערע אידן / און אונזערע אידן און אונזערע אידן

© 2010 Pearson Education, Inc. or its affiliate(s). All rights reserved. This publication is protected by copyright. Permission is granted to reproduce this publication for personal or internal use, not for redistribution.

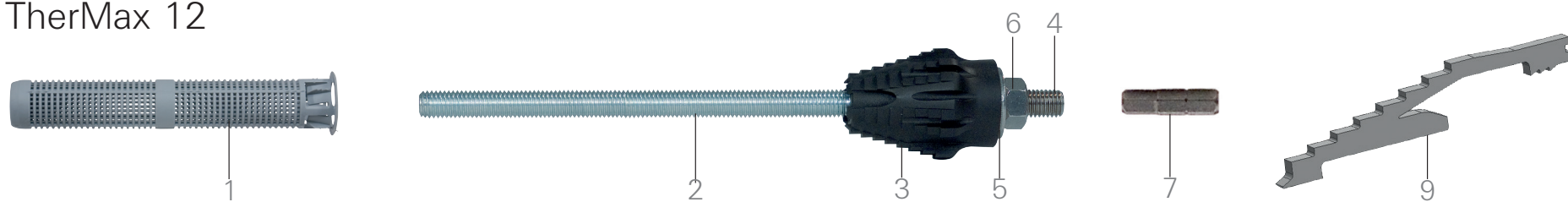
the decision may be dependent on a number of factors / taking account of a range of factors

[illegible]

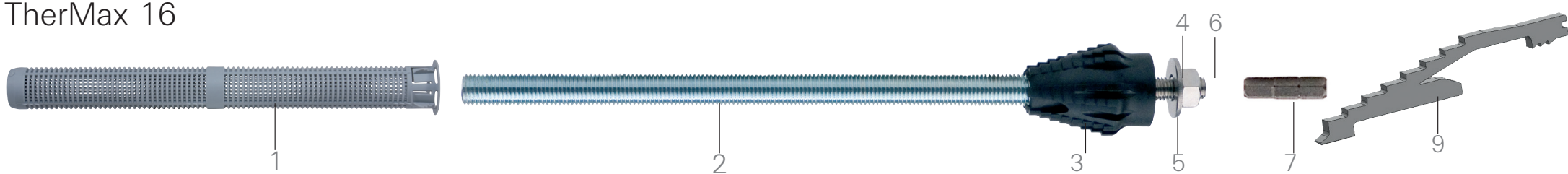
Dados de montagem

Montagedaten / Installation data / Données de montage / Dati di montaggio /
Dane montazowe / Montážní údaje / Montážne údaje / Datos de montaje /

TherMax 12

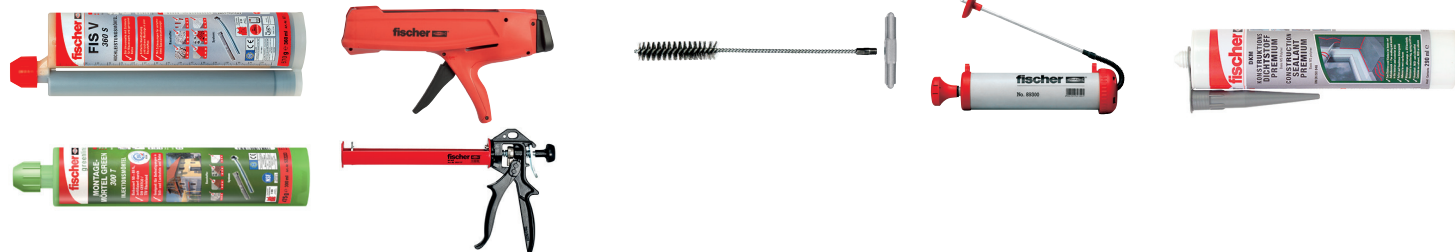


TherMax 16



DE	EN	FR	IT	PL	CZ	SK	ES	PT
1 Injektions-Ankerhülse FIS H 20 x 130 K (für TherMax 12) / FIS H 20 x 200 K (für TherMax 16)	1 Injection anchor sleeve FIS H 20 x 130 K (for TherMax 12) / FIS H 20 x 200 K (for TherMax 16)	1 Tamis d'injection FIS H 20 x 130 K (pour TherMax 12) / FIS H 20 x 200 K (pour TherMax 16)	1 Tassello di ancoraggio ad iniezione FIS H 20 x 130 K (per TherMax 12) / FIS H 20 x 200 K (per TherMax 16)	1 Iniekcijna tulejka siatkowa FIS H 20 x 130 K (do TherMax 12) / FIS H 20 x 200 K (pro TherMax 16)	1 Kotevní sítko pro injektážní systém FIS H 20 x 130 K (pro TherMax 12) / FIS H 20 x 200 K (pro TherMax 16)	1 Injektážne kotviace sitko FIS H 20 x 130 K (pro TherMax 12) / FIS H 20 x 200 K (pro TherMax 16)	1 Tamiz FIS H 20 x 130 K (para TherMax 12) / FIS H 20 x 200 K (para TherMax 16)	1 Camisa de injección FIS H 20 x 130 K (para TherMax 12) / FIS H 20 x 200 K (para TherMax 16)
2 Gewindestange verzinkt/nicht rostender Stahl M12 x 207 mm, M16 x 337 mm	2 Threaded rod zinc-plated/stainless steel M12 x 207 mm, M16 x 337 mm	2 Tige filetée zincée/acier inoxydable M12 x 207 mm, M16 x 337 mm	2 Asso filettato zincato/acciaio inossidabile M12 x 207 mm, M16 x 337 mm	2 Prut nagięty/zincowany/stali nierdzewnej M12 x 207 mm, M16 x 337 mm	2 Závitová tyč pozinkovaná/nerezové oceli M12 x 207 mm, M16 x 337 mm	2 Závitová tyč pozinkovaná/nerezová oceľ M12 x 207 mm, M16 x 337 mm	2 Tuerza de acero galvanizado/acero inoxidable M12 x 207 mm, M16 x 337 mm	2 Haste rosada de aço galvanizado/aço inoxidável M12 x 207 mm, M16 x 37 mm
3 Anti-Kälte-Konus aus glasfaserverstärktem Polyamid	3 Anti-cold cone reinforced with fiberglass	3 Cône anti-froid en polyamide renforcé de fibres de verre	3 Cono antifreddo in poliammide rinforzato con fibre di vetro	3 Termoizolacyjny stożek z poliamidu wzmacnianego włóknem szklanym	3 Kúžeľ s pľušením tepelného mostu z polyesterového speklého laminátu	3 Protichladový kužeľ z polyamidu zosilneného sklenenými vláknami	3 Cono anti-frío reforzado con fibra de vidrio	3 Cone à prova de passagem de frio em poliamida reforçada com fibra de vidro
4 Gewindestchank unterer Stahl mit Innensechskant SW 6 (weitere Anschlussoptionen siehe Zulaufrohr 13 x 30 x 2 nicht rostender Stahl)	4 Setcrew stainless steel with hexagonal socket SW 6 (for further connection options see technical approval)	4 Bout fileté à six pans creux avec une option agrément pour d'autres possibilités de raccordement	4 Perno filettato a sei angoli in acciaio inossidabile con esagono incassato SW 6 (per altre opzioni di collegamento: vedere le possibilità di collegamento)	4 Trzpień nagwintowany ze stali nierdzewnej z gwintem sześciokątnym SW 6 (dla innych możliwości podłączenia: zob. dane w aprobacie)	4 Závitový kužeľ z nerezové oceli s vnútorným šesťhranným SW 6 (možnosť nahradiť kolíku jiným prvkom - viz schéma 13 x 30 x 2)	4 Závitový kužeľ z nerezové oceli s vnútorným šesťhranným SW 6 (možnosť nahradenia prípojkou potv. schv. leň)	4 Tornillos de presión de acero inoxidable con cabeza hexagonal SW 6 (para más opciones de conexión vea certificado técnico)	4 Perno rosado em aço inoxidável com sextavado interior SW 6 (outras possibilidades de ligação, ver homologação)
5 Sealtungsmutter M12 x 207 mm	5 Hexagonal nut M12 stainless steel	5 Rondelle 13 x 30 x 2 en acier inoxydable	5 Rondella A U 13 x 30 x 2 in acciaio inossidabile	5 Podkładka 13 x 30 x 2 ze stali nierdzewnej	5 Podložka U 13 x 30 x 2 z nerezové oceli	5 Podložka U 13 x 30 x 2 z nehrdzavejacej oceli	5 Arandela 13 x 30 x 2 inox. acer	5 Anilha U 13 x 30 x 2 em aço inoxidável
6 6-Kant-Mutter M12 nicht rostender Stahl	6 Hexagonal bit SW6	6 Écrou 6 pans M12 en acier inoxydable	6 Dado esagonale M12 in acciaio inossidabile	6 Nakrętka 6-kątna M12 ze stali nierdzewnej	6 Šestihranná matica M12 z nerezové oceli	6 6-branná matica M12 nehrdzavejacej oceli	6 Manguera de extensión para mezclador estático con TherMax M16 (sin fig.)	6 Boca sextavada M12 em aço inoxidável
7 6-Kant-Bit SW 6	7 Cutting blade	7 Embout 6 pans ouverture de clé 6	7 Inserto esagonale SW 6	7 Flesible di prolunga per miscelazione statica con TherMax 16 (senza fig.)	7 Prodlužovací nůžka pro statický smíchávací (bez obr.)	7 Prodlužovací nůžka pro statický smíchávací (bez obr.)	7 Cuchilla de corte	7 Tubo de extensão para misturador estático de TherMax 16 (sem fig.)
8 Verlängerungsschlauch für Statikmischer SW 16 (ohne Abb.)	8 Sealtant 80 mil (without fig.)	8 Tuyau de prolonge pour bec mélangeur avec TherMax 16 (sans illustration)	8 Flessibile di prolunga per miscelazione statica con TherMax 16 (senza fig.)	8 Przewód zęzła do mieszalnika statycznego z TherMax 16 (brak ilustracji)	8 Ostrze frézarskie	8 Frézovací čepel	8 Mamposteria (sin corte)	8 Lâmina de corte
9 Kleb- und Dichtstoff 80 mil (ohne Abb.)	9 Kleb- und Dichtstoff 80 mil (ohne Abb.)	9 Mastic 80 mil (sans illustration)	10 Mastic 80 mil (senza fig.)	10 Klej i uszczelniacz 80 mil (brak ilustracji)	10 Lepici a těsnící tmel 80 mil (bez obr.)	9 Frézovacia čepel	10 Mamposteria (sin corte)	10 Klej i uszczelniacz 80 mil (brak ilustracji)

Erforderliches Zubehör (Bsp.Abb.) / Required accessories (ex.) / Accessoires nécessaires (exemples d'illustration) / Accessori necessari (figure di es.) / Wymagane akcesoria (ilustracje przykładowe) / Potřebné příslušenství (příkl.obr.) / Potřebné príslušenstvo (príkl. obr.) / Accesorios necesarios (p. ej. fig.) / Acessórios necessários (exemplo de Fig.)



fischer Injektionsmörtel* /
Injection mortar* / Résine
scellement* / Resina a inie-
ne* / Zaprawa iniekcyjna*
Injektážní malta* / Injektá
malta* / Anclaje química
Argamassa de injeção*

Auspressgerät / Dispenser
/ Pistolet / Pistola applica-
trice / Pistolet iniekcynny
/ Vytlačovací pistole /
Vytlačáči prístroj /
Accesorios necesarios /
Aparelho doseador

Reinigungsbürste /
Cleaning brush / Écouvillon
de nettoyage / Spazzola di
pulizia / Szczotka do
czyszczenia / Čističí
kartáček / Čistiaca kefa
/ Escobilla limpiadora /
Escova de limpeza

Ausbläser / Blow out
pump / Soufflette /
Pompa di soffiaaggio /
Pompka / Vyfukovací
pumpa / Vyfukovač
/ Bomba de aire /
Válvula de alívio

fischer Kleb-/ Dichtstoff" /
Sealing and adhesive" /
Mastic colle et etanche" /
Sigillante e adesivo" / Klej" /
uszczelniaacz" / Lepici a těsnici
tmel" / Lepiaca a tesniaca hmo-
ta" / Mamposteria" / Colagem
e vedacao adesiva"

*Beton / concrete / béton / calcestruzzo / Beton / beton / Betón / Hormigón / Beton / Betão: FIS V + FIS VS LOW SPEED ETA-02/0024, FIS V Plus ETA-20/0603, FIS EM Plus ETA-17/0979
FIS GREEN ETA-14/0408, FIS SB ETA-12/0258, FIS AB ETA-7/0350

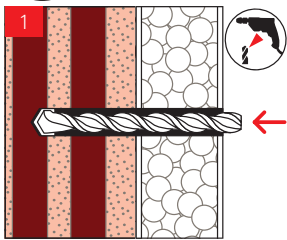
*Mauerwerk / masonry / maçonnerie / muratura / Mury / zdivo / Murivo / Albañilería / Alvenaria: FIS V + FIS VS LOW SPEED ETA-10/0383, FIS V Plus ETA-20/0729, FIS GREEN ETA-14/0471, FIS AB ETA-17/0352

*Inklusive Kleb- und Dichtstoff 80 ml bei Artikel 5 1290 und 5 1292 / Including adhesive and sealant 80 ml for articles 5 1290 and 5 1292. / Compris mastic colle et étanche 80 ml pour les articles 5 1290 et 5 1292 / Compreso adesivo e sigillante 80 ml per gli articoli 5 1290 e 5 1292 / W tym klej i uszczelniaacz 80 ml dla artykułów 5 1290 i 5 1292 / Včetně lepicí a těsnící hmoty 80 ml

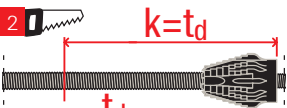
pro výrobky 5 1290 a 5 1292./ Vráťane lepidla a tesniacej hmoty 80 ml pre výrobky 5 1290 a 5 1292 / Incluye adhesivo y sellador de 80 ml para los artículos 5 1290 y 5 1292 / Incluyendo adhesivo e selante 80 ml para os artigos 5 1290 e 5 1292



DE

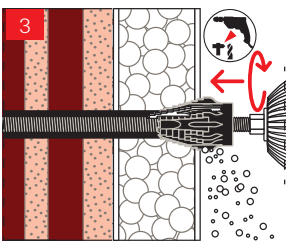


- 1. Bohren des Verankerungsloches**
- Anzeichen der Bohrlochtiefe: Bohrdurchmesser und Bohrtiefe: siehe Tabelle „Montagedaten“.
 - Bohren rechtwinklig zur Verankerungsoberfläche.
 - Bohrvorfahrt: Beton / Vollstein / Porenbeton: Hammerbohren Lochstein: Drehbohren

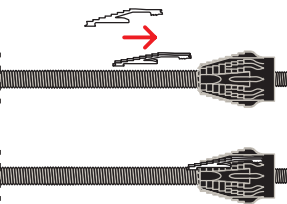


- 2. Ablängen des TherMax**
- Die Gewindestange 2 muss vollständig in den Anti-Kälte-Konus 3 eingedreht sein.
 - Länge **K** entsprechend Tabelle unten ermitteln und die Gewindestange abhängen.

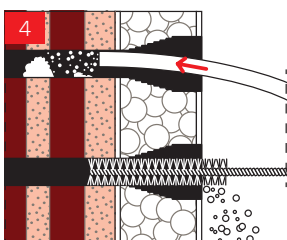
	K (mm) = e + 70	K (mm) = e + 80	K (mm) = e + 130	K (mm) = e + 100
TherMax 12				
TherMax 16	K (mm) = e + 80			



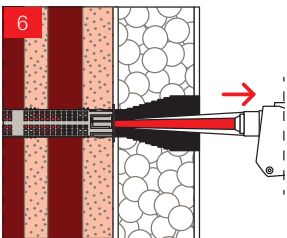
- 3. Auffräsen der Wärmedämmung**
- Auffräsen mit dem kompletten TherMax unter Verwendung des 6-Kant-Bit bzw. der 6-Kant-Nuss SW 19. Die Gewindestange dient als Führung beim Fräsvorgang.
 - Frästiefe: Oberkante des Anti-Kälte-Konus ist bündig mit Putzoberfläche.



- 4. Bohrlöcherreinigung**
- Bohrlöcher gemäß des Kartuschenetiketts bzw. der ETA des fischer Injektionsmittels gründlich reinigen.



- 5. Setzen der Injektions-Ankerhülse**
- Vollstein / Beton / Porenbeton: Injektions-Ankerhülse 1 entfällt.
 - Lochstein: Setzen der Injektions-Ankerhülse mit Hilfe des abgelenkten kompletten TherMax, bis der Anti-Kälte-Konus bündig mit der Putzoberfläche ist. Danach TherMax herausziehen.



- 6. Injektion**
- Bohrlöcher bzw. Injektions-Ankerhülse vom Bohrlöchrand blasenfrei mit Injektionsmörtel füllen und dabei den Statikmischer nach jedem Hub ein Stück weiter aus dem Bohrlöcher herausziehen.
 - Erforderliche Mörtele Menge siehe Tabelle „Montagedaten“.
 - Bei Gewindestange $t_d \geq 250$ mm ist der Statikmischer mit Verlängerungsschlauch zu verwenden.

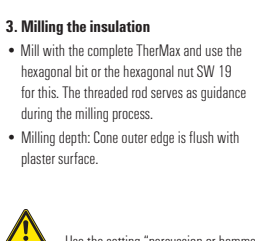
- Montageschritte und Verarbeitungszeit gemäß dem Kartuschenetikett bzw. der ETA des Injektionsystems beachten.**

EN

- 1. Drilling of fixing hole**
- Marking of drill holes: Drill hole diameter and drill hole depth see table "Installation data".
 - Drill perpendicular to the anchoring surface.
 - Drilling method: Concrete / solid brick / aerated concrete: hammer drilling Perforated brick: Rotary drilling

- 2. Cutting of TherMax**
- The threaded rod 2 needs to be completely turned into the anti-cold cone 3.
 - Determine length **K** (see tables below) and then cut the threaded rod to size.

	K (mm) = e + 70	K (mm) = e + 80	K (mm) = e + 130	K (mm) = e + 100
TherMax 12				
TherMax 16	K (mm) = e + 80			



- 3. Milling the insulation**
- Mill with the complete TherMax and use the hexagonal nut or the hexagonal nut SW 19 for this. The threaded rod serves as guidance during the milling process.
 - Milling depth: Cone outer edge is flush with plaster surface.

- 4. Drill hole cleaning**
- Clean drill hole thoroughly according to the cartridge's label or the ETA of the fischer injection mortar.

- 5. Setting of the anchor sleeve**
- Solid brick / concrete / aerated concrete: Injection-Anchorhülse 1 not necessary.
 - Perforated brick: Set the anchor sleeve with the help of cutted TherMax in the drill hole, until the anti-cold cone is flush with the plaster surface. Then pull out TherMax.

- 6. Injection**
- Fill the drill hole or anchor sleeve with mortar from the drill hole base without bubbles and withdraw the static mixer a bit further with each stroke.
 - For required amount of mortar, see table "Installation data".
 - With overall drilling depth $t_d \geq 250$ mm, the static mixer is to be used with an extension hose.

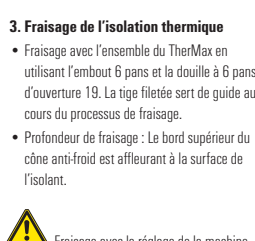
- Observe the steps and the processing time according to the cartridge label or the ETA of the injection system.**

FR

- 1. Percage du trou d'ancrage**
- Voir tableau « Données de montage » pour le diamètre et la profondeur de perçage.
 - Percer perpendiculairement à la surface d'ancrage.
 - Procédé de forage: Béton / Brique pleine / béton cellulaire: Perforation au marteau perforateur Brique creuse: Forage rotatif

- 2. Coupe de la longueur du TherMax**
- La tige fileté 2 doit être totalement vissée dans le cône anti-froid 3.
 - Déterminer la longueur **K** selon le tableau ci-dessous et couper la tige fileté.

	K (mm) = e + 70	K (mm) = e + 80	K (mm) = e + 130	K (mm) = e + 100
TherMax 12				
TherMax 16	K (mm) = e + 80			



- 3. Faisage de l'isolation thermique**
- Faisage avec l'ensemble du TherMax en utilisant l'embut 6 pans et la douille à 6 pans d'ouverture 19. La tige fileté sert de guide au cours du processus de faisage.
 - Profondeur de faisage: Le bord supérieur du cône anti-froid est affleurant à la surface de l'isolant.

- 4. Nettoyage du forage**
- Nettoyer en profondeur le forage selon l'étiquette de la cartouche ou selon l'ETA de la résine de scellement fischer.

- 5. Pose du tamis d'injection**
- Brique pleine / béton / béton cellulaire: Le tamis d'injection 1 ne doit pas être utilisé.
 - Brique creuse: Poser du tamis d'injection à l'aide du TherMax complet coupé, jusqu'à ce que le cône anti-froid soit affleurant à la surface de l'isolant. Ensuite, sortir le TherMax.

- 6. Injection**
- Remplir sans bulles le forage ou le tamis d'injection à partir du fond du forage à l'aide de résine de scellement fischer et retirer le bec mélangeur du forage petit à petit.
 - Pour connaître les quantités de résine nécessaires, voir le tableau « Données de montage ».
 - Pour une profondeur totale de forage de $t_d \geq 250$ mm, le bec mélangeur doit être utilisé avec un tuyau de rallonge.

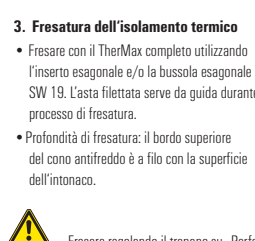
- Respecter les étapes de montage et le temps d'indurcissement conformément à l'étiquette de la cartouche ou à l'ETA du système d'injection.**

IT

- 1. Realizzazione del foro di fissaggio**
- Per il diametro e la profondità del foro, vedere la tabella „Dati di montaggio“.
 - Perforare in direzione perpendicolare rispetto alla superficie di fissaggio.
 - Processo di perforazione: Calcestruzzo / mattoni pieni / calcestruzzo aerato: perforazione con martello perforatore Mattone semipieno: Perforazione rotante

- 2. Taglio in lunghezza del TherMax**
- L'asta filettata 2 deve essere avvitata completamente nel cono anti-freddo 3.
 - Rilevare la lunghezza **K** come da tabella sottostante e tagliare in lunghezza l'asta filettata.

	K (mm) = e + 70	K (mm) = e + 80	K (mm) = e + 130	K (mm) = e + 100
TherMax 12				
TherMax 16	K (mm) = e + 80			



- 3. Fresaatura dell'isolamento termico**
- Fresaare con il TherMax completo utilizzando l'inserito esagonale 6 pans e la bussola esagonale SW 19. L'asta filettata serve da guida durante il processo di fresaatura.
 - Profondità di fresaatura: il bordo superiore del cono anti-freddo è a filo con la superficie dell'intonaco.

- 4. Pulizia del foro**
- Pulire accuratamente il foro come da etichetta sulla confezione o conformemente all'ETA della resina a iniezione fischer.

- 5. Posizionamento del tassello di ancoraggio ad iniezione**
- Mattone pieno / calcestruzzo / calcestruzzo aerato: Non è necessario il tassello di ancoraggio ad iniezione 1.
 - Mattone semipieno: Posizionare il tassello di ancoraggio ad iniezione con l'aiuto del TherMax completo tagliato in lunghezza, fino a quando il cono anti-freddo non è a filo con la superficie dell'intonaco. Allora tirare fuori il TherMax.

- 6. Iniezione**
- Riempire il foro e/o il tassello di ancoraggio ad iniezione, partendo dal fondo del foro, con resina a iniezione fischer senza che si formino bolle e continuare poi ad estrarre leggermente il miscelatore statico dal foro dopo ogni colpo.
 - Per sapere la quantità di resina necessaria, vedere tabella „Dati di montaggio“.
 - In caso di profondità di perforazione totale $t_d \geq 250$ mm, occorre utilizzare il miscelatore statico insieme al flessibile di prolunga.

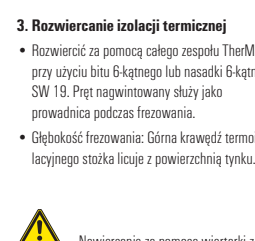
- Rispettare le fasi di montaggio e il tempo di indurimento come da etichetta sulla confezione o conformemente all'ETA per il sistema ad iniezione.**

PL

- 1. Wiercenie otworu pod kotwę**
- Zaznaczyć otwory. Średnica i głębokość otworu są podane w tabeli „Dane montażowe“.
 - Wiercić prostopadle do powierzchni zakotwienia.
 - Metoda wiercenia: Beton / pełny blok / gazobeton: wiercenie udarowe Pustak: wiercenie rotacyjne

- 2. Skracanie TherMax**
- Piętą nagwintowaną 2 musi zostać w całości wkręcony w termozakładowy stożek 3.
 - Ustalić długość **K** na podstawie poniższej tabeli i skrócić piętę nagwintowaną do tego wymiaru.

	K (mm) = e + 70	K (mm) = e + 80	K (mm) = e + 130	K (mm) = e + 100
TherMax 12				
TherMax 16	K (mm) = e + 80			



- 3. Rozwiercanie izolacji termicznej**
- Rozwiercić za pomocą całego zespołu TherMax przy użyciu bity 6-kątnej lub nasadki 6-kątnej SW 19. Piętę nagwintowaną używać jako prowadnicę podczas frezowania.
 - Głębokość frezowania: Górna krawędź termozakładowego stożka leży z powierzchnią tynku.

- 4. Cyszczenie otworu**
- Dokładnie wyczyścić otwór zgodnie z etykietą kartusza lub aprobatą ETA zaprawy iniekcijnej fischer.

- 5. Osadzanie iniekcijnej tulejki siatkowej**
- Beton / pełny blok / gazobeton: Siłko do doboru chwy 1 nie jest potrzebne.
 - Długość chwy: Dołożenie siłki wlotu z pomocą zakreślonego kompletnego TherMax, aż bułka będzie równa z powierzchnią tynku. Pak wyjąć TherMax.

- 6. Iniekcja**
- Napełnić otwór lub iniekcijną tulejkę siatkową zaprawą iniekcijną bez pęcherzyków powietrza od dna otworu, wycopując po trochu mieszalnik statyczny za każdym razem.
 - Wymagane ilości zaprawy są podane w tabeli „Dane montażowe“.
 - Gdy całkowita głębokość otworu $t_d \geq 250$ mm, należy podłączyć przedłużacz węży do mieszalnika statycznego.

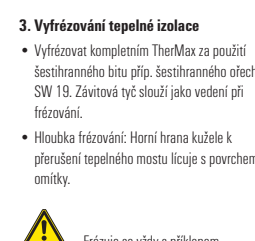
- Przestrzegać procedury montażu i czasu dołączenia podanej etykiety kartusza lub w aprobacie ETA systemu iniekcijnego.**

CZ

- 1. Vytváření otvoru**
- Vyznačení otvorů. Průměr a hloubka vrtaného otvoru: viz tabulka „Montážní údaje“.
 - Vrtat kolmo na povrch kotveního otvoru.
 - Způsob vrtání: Beton / plně cihly / pórabeton: Vrtání s přklepem Dřevotřísková: Rotací vrtání

- 2. Zkrácení kotvení tyče**
- Závitová tyč 2 musí být úplně zašroubovaná do protichladového kužele 3.
 - Délka **K** se vypočítá podle tabulky níže a na tuto délku se zkrátí kotvení tyč.

	K (mm) = e + 70	K (mm) = e + 80	K (mm) = e + 130	K (mm) = e + 100
TherMax 12				
TherMax 16	K (mm) = e + 80			



- 3. Vytváření tepelné izolace**
- Vytvářet kompletním TherMax za použití šestibokého bity resp. šestibokého otčeru SW 19. Závitová tyč slouží jako vedení při frézování.
 - Hloubka frézování: Horní hrana kužele k přehledu tepelného mostu leží s povrchem omítky.

- 4. Vytřídění vytváření otvoru**
- Vytváření otvor se vyčistí podle návodu výrobce chemické malty. Dřevotřískový otvor není třeba čistit.

- 5. Vložení sítko do dřevotřískového zdiva**
- Plně cihly / beton / pórabeton: Sítko do doboru chvy 1 se nepoužívá.
 - Dřevotřískový chvy: Doložení sítko vlotu z pomocí zakreślonego kompletního TherMax, až bučka bude rovná s povrchem tynku. Pak vytáhnete TherMax.

- 6. Injekce**
- Vytváření otvor příp. kotvení sítko se ode dna a bez bublin vyplní chemickou maltou. Po každém stisku pistole se směšovač pohybuje z otvoru.
 - Potřebné množství malty viz tabulka „Montážní údaje“.
 - Při celkové hloubce otvoru $t_d \geq 250$ mm se na státní směšovač nasadí předlžovací hadička.

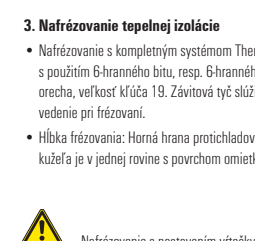
- Dodržujte kroky montáže a dobu zpracovatelnosti podlé etykiety na kartuši inekijného systému.**

SK

- 1. Vytváranie kotviaceho otvoru**
- Nakreslenie vrtaných otvorov. Príemer otvoru a hĺbka otvoru: pozri tabuľku „Montážne údaje“.
 - Vrtanie v pravom uhle k povrchu kotvenia.
 - Proces vrtania: Beton / plné tehly / pórabeton: Vrtanie vrtacím kladivom Dřevotřísková: Rotací vrtanie

- 2. Skrátenie TherMax**
- Závitová tyč 2 musí byť úplne zaškrutovaná do protichladového kužela 3.
 - Dĺžka **K** sa vypočíta podľa tabuľky dole a závitová tyč skrátiť.

	K (mm) = e + 70	K (mm) = e + 80	K (mm) = e + 130	K (mm) = e + 100
TherMax 12				
TherMax 16	K (mm) = e + 80			



- 3. Nafrézovanie tepelnej izolácie**
- Nafrézovanie s kompletným systémom TherMax s použitím 6-hranného bity, resp. 6-hranného orecha, veľkosti kľúča 19. Závitová tyč slúži ako vedenie pri frézovaní.
 - Hĺbka frézovania: Horná hrana protichladového kužela je v jednej rovine s povrchom omietky.

- 4. Čistenie vytváraného otvoru**
- Vytváraný otvor dôkladne vyčistíte podľa etykiety resp. ETA na kartuši inekijného malty fischer.

- 5. Osadenie inekijného kotviaceho**
- Plné tehly / beton / pórabeton: Inekijné kotviace sítko 1 nie je potrebné použiť.
 - Dřevotřísková tehla: Doloženie inekijného kotviaceho sítko pomocou skráteného kompletného systému TherMax, kým nie je protichladový kužel v jednej rovine s povrchom omietky. Potom vytiahnete TherMax.

- 6. Injekcia**
- Vytváraný otvor príp. kotvení sítko sa ode dna a bez bublín vyplní chemickou maltou. Po každom stisku pistole sa smiešovač pohybuje z otvoru.
 - Potřebné množství malty viz tabulka „Montážní údaje“.
 - Při celkové hloubce otvoru $t_d \geq 250$ mm se na státní směšovač nasadí předlžovací hadička.

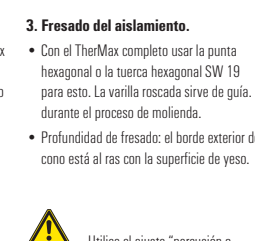
- Dodržujte kroky montáže a dobu zpracovatelnosti podlé etykiety na kartuši inekijného systému, resp. podľa ETA.**

ES

- 1. Perforación del orificio de fijación**
- Marque las perforaciones. Diámetro del orificio de perforación y profundidad del taladro ver tabla „Datos de instalación“.
 - Taladro perpendicular a la superficie de anclaje.
 - Método de perforación: Hormigón / ladrillo macizo / hormigón celular: Taladrar con martillo Ladrillo perforado: Perforación rotatoria

- 2. Corte de TherMax**
- La varilla roscaada 2 debe estar completamente introducida en el cono anti-frío 3.
 - Determine la longitud **K** (vea las tablas de abajo) y luego corte la varilla roscaada al tamaño justo.

	K (mm) = e + 70	K (mm) = e + 80	K (mm) = e + 130	K (mm) = e + 100
TherMax 12				
TherMax 16	K (mm) = e + 80			



- 3. Fresado del aislamiento.**
- Con el TherMax completo usar la punta hexagonal o la tuerca hexagonal SW 19 para esto. La varilla roscaada sirve de guía durante el proceso de moldeo.
 - Profundidad de fresado: el borde exterior del cono anti-frío está a ras con la superficie de yeso.

- 4. Limpieza de taladrado.**
- Limpie a fondo el orificio de acuerdo con la etiqueta de los cartuchos o la ETA del anclaje fischer.

- 5. Ajuste del tamiz**
- Ladrillo macizo / hormigón / hormigón celular: No es necesario el tamiz 1.
 - Ladrillo perforado: Coloque el tamiz con la ayuda del TherMax cortado en el agujero taladrado, hasta que el cono anti-frío esté a ras con la superficie de yeso. Continúe, extraiga el TherMax.

- 6. Inyección**
- Rellene el orificio perforado o el tamiz con el anclaje químico sin burbujas y retire la cánula un poco más lejos con cada golpe.
 - Para la cantidad requerida de anclaje químico, ver tabla „Datos de instalación“.
 - Con una profundidad total de perforación $t_d \geq 250$ mm, la cánula se debe usar con una extensión.

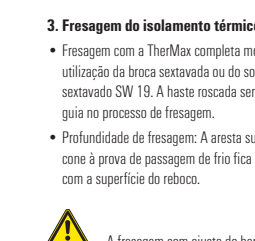
- Observe los pasos y el procesamiento, tiempo según la etiqueta del cartucho o el ETA del anclaje químico fischer.**

PT

- 1. Perfuração do furo de ancoragem**
- Marcação dos furos. Diâmetro e profundidade do furo: ver tabela „Dados de montagem“.
 - Furo em ângulo reto relativamente à superfície de ancoragem.
 - Procedimento de perfuração: Betão / tijolo maciço / betão celular: Perfuração por martelo Tijolo furado: Perfuração rotativa

- 2. Corte em comprimento do TherMax**
- A haste roscaada 2 deve ser completamente inserida no cone à prova de passagem de frio 3.
 - Determinar o comprimento **K** de acordo com a tabela seguinte e cortar a haste roscaada em comprimento.

	K (mm) = e + 70	K (mm) = e + 80	K (mm) = e + 130	K (mm) = e + 100
TherMax 12				
TherMax 16	K (mm) = e + 80			



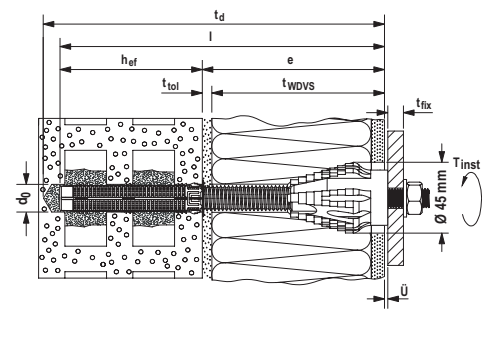
- 3. Fresagem do isolamento térmico**
- Fresagem com o TherMax completa mediante utilização da broca sextavada ou por martelo.
 - Profundidade de fresagem: A aresta superior do cone à prova de passagem de frio fica nivelada com a superfície do reboco.

- 4. Limpeza do furo**
- Limpar a fundo o furo de acordo com a etiqueta do cartucho ou da ETA da argamassa de injeção fischer.

- 5. Colocação da bucha de ancoragem de injeção**
- Tijolo maciço/betão/betão celular: A bucha de ancoragem de injeção 1 deixa de ser necessária.
 - Tijolo furado: Colocação da bucha de ancoragem de injeção com a ajuda da TherMax completa cortada em comprimento, até o cone à prova de passagem de frio ficar nivelado com a superfície do boço. Então tire o TherMax.

- 6. Injeção**
- Encher o furo ou a bucha de ancoragem de injeção desde a base do furo sem bolhas com argamassa de injeção e remover o misturador estático mais um passo do furo após cada curso.
 - Para obter a quantidade de argamassa necessária, consulte a tabela „Dados de montagem“.
 - No caso de a profundidade total do furo $t_d \geq 250$ mm, o misturador estático tem de ser utilizado com tubo de extensão.

- Ter em consideração os passos de montagem e o tempo de endurecimento de acordo com a etiqueta do cartucho ou a ETA do sistema de injeção.**



Beispiel für Einzelbefestigung / Example for single fixing / Exemple de fixation simple / Esempio di fissaggio singolo / Przykład mocowania jednopunktowego / Priklad jednotlivého upevnění / Priklad viacsúčného upevnění / Ejemplo de fijación individual

DE	EN
d_h	~ Drill hole diameter
t_d	~ Drill hole depth (e + perforated brick)
l	~ Length of TherMax incl.
h_e	~ Effective anchorage
e	~ Thickness of non-bearing (insulation + fabric + plaster)
$t_{w_{ad}}$	~ Thickness plaster and/or adhesive
$t_{w_{ins}}$	~ Insulation thickness (System)
U	~ Overlap (> 1 mm)
$t_{f_{inst}}$	~ Fixture thickness
T_{inst}	~ Installation torque