

INSTRUKCJA OTWOROWANIA

PŁYT BALEXTHERM

Na etapie planowania rozkroju płyt warstwowych na elewacji i dachu należy zadbać o właściwe umiejscowienie otworów pod okna, drzwi itp., ponieważ otworowanie w sposób oczywisty osłabia nośność produktu.

Pomimo wyciętego otworu, płyta warstwowa musi przenosić działające na nią obciążenia. Jeżeli jest to niemożliwe np. ze wzgl. na wielkość otworu, zasadne jest zastosowanie dodatkowej podkonstrukcji, która zapewni redystrybucję obciążeń na profile nośne. Ostateczną decyzję w tym wypadku powinien podjąć projektant z odpowiednimi uprawnieniami.

Drobne otwory (np. pod przepusty kablowe) mogą być wykonywane w płytach BALEXTHERM bez większych zastrzeżeń. Dopuszcza się wykonywanie otworów w płytach ściennych i dachowych jako przepustów dla rur okrągłych, prostokątnych i kabli o maksymalnej średnicy $d=300\text{mm}$, przy czym musi zostać zachowana ścianka o szerokości 200mm pomiędzy krawędzią płyty a otworem przepustu. Otwór powinien zostać uszczelniony elastycznym uszczelniaczem przewodów.

Dopuszcza się również wykonywanie w pojedynczych płytach otworów służących osadzeniu okien wykonanych z PVC i z aluminium, o maksymalnych wymiarach 700mm szer. x 800mm wys., mocowanych do płyty ściennej. Obramowanie otworu powinno zostać wykonane z ceowników o wymiarach $(A-10)\times 30\times 3\text{mm}$ (gdzie A - wymiar wyciętego otworu) i wmontowane między okładziny. Należy zachować ściankę o szerokości 200mm pomiędzy krawędzią płyty a otworem przepustu. Projektant odpowiedzialny jest za takie usytuowanie otworu w stosunku do podpór (rygli) płyt oraz dobranie ich rozstawu aby ugięcie płyt nie przekroczyło wartości $L/100$.

Podczas czynności wykonywania otworu należy zachować należyłą ostrożność. W celu uniknięcia uszkodzeń powłok kolorystycznych, wskazane jest cięcie płyt na stojakach pokrytych miękkim materiałem (np. filcem, styropianem). Do cięcia można stosować na przykład specjalną otwornicę mocowaną do wiertarki. Nie wolno natomiast używać szlifierek kątowych ani żadnych narzędzi wytwarzających wysoką temperaturę w trakcie cięcia.

