

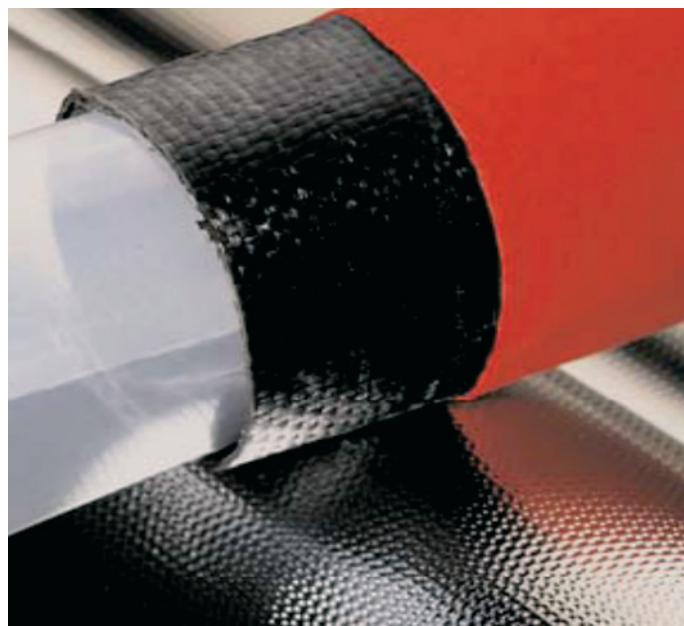
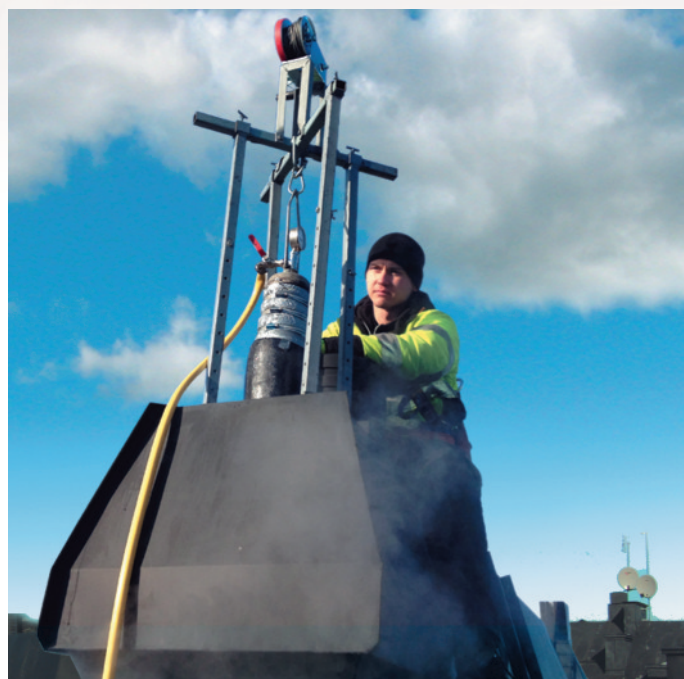
Ilmanvaihtokanavien tiivistys sukitusmenetelmällä

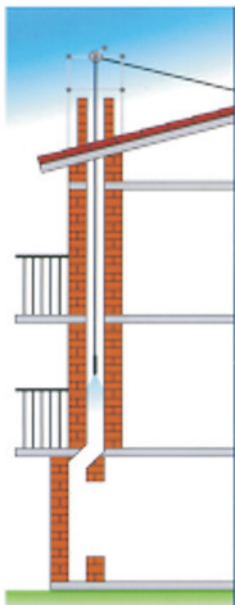


Menetelmä on kehitetty erityisesti muurattujen ilmanvaihtokanavien tiivistämiseen, mutta se sopii myös teräspelti-, betoni-, kevytbetoni-, kipsi- tai asbestisementtikanaviin. Erittäin tiiviin ja sileän sisäpinnan ansiosta Fitfire-menetelmällä vuorattujen hormien veto paranee yleensä merkittävästi.

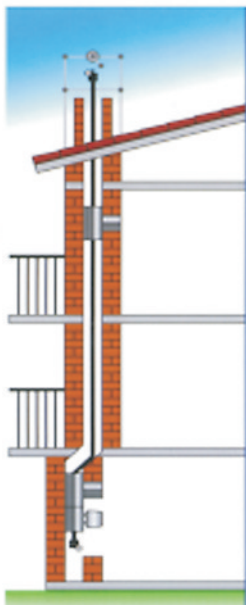
Järjestelmän edut

- X nopea, helppo ja siisti asennus; ei vaadi ulkoisia rakennustelineitä /purku- ja muuraustöitä**
- X yhtenäinen, saumaton hormi - erittäin hyvä tiiveys**
- X itsekantava rakenne, joka ei tarvitse minkäänlaista lisätuentaa**
- X sileä sisäpinta parantaa savukaasujen kulkunopeutta**
- X ei pituusrajoituksia**
- X paksumpi ainevahvuus verrattuna perinteisiin materiaaleihin**
- X täysin kondensaatinkestävä (FitfirePlus)**
- X korroosionkestävä**
- X olemassa olevan hormin lämpö- ja kaasueristysominaisuuksien täydellinen palauttaminen**

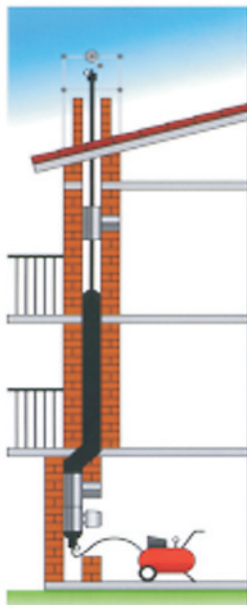




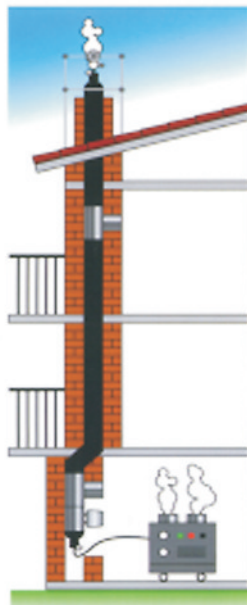
1. Savupiipun videotarkistus



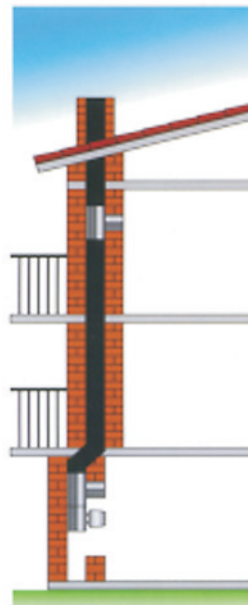
2. Teräksisten liitosyhteiden asennus



3. Putkisukan asennus paineilman kanssa. Tarpeen vain isoilla halkaisijoilla!



4. Sisävaippaan puhalletaan höyryä, jotta se mukautuu savupiipun seinämään.



5. Sisäputken päät leikataan ja työ on valmis.

Miten Fitfire toimii

Fitfire-menetelmää käytettäessä ilmanvaihtokanavaan vedetään taiteltu vuorausletku, joka paisutetaan muotoonsa höyryn avulla ja puristuu hormin reunoihin tiiviisti. Tiivistesukka muodostaa kanavaan oman painonsa kannattavan vuorauksen ja tiivistää tehokkaasti vuotavat saumat ja kanavien väliset reiät. Samalla kanava lisää hormien paloturvallisuutta. Myös hormin poikkipinta-ala säilyy lähes ennallaan. HUOM! Asennus pitää teettää yrityksellä, jolla on menetelmän vaatima osaaminen.

Tekniset tiedot

Käyttöolosuhteet	ilmanvaihtohormit/matalalämpöisten öljy- ja kaasukattiloiden poistohormit
Polttoaine FitfirePlus	öljy tai kaasu, kondensoivat olosuhteet
Lämpöluokka	T160 / T200
Sisäinen jäännöskarheus	< 0,2 mm
Lämmönkestävyys	UNI 9731 D -standardin mukainen
Lämmönjohtavuus	0,4 W/mK
Poltтокаасun nopeus	> 10-15 % verrattuna teräkseen
Vetolujuus	350 N/mm ²
Korroosionkestävyys	luokka 2, EN 1443
Tyypillinen kemiallinen koostumus	lasikuitu: 38 % lämmönkestävä, kuumakovettuva hartsi: 32 % epäorgaaninen täyteaine: 30 %

T160 P1 W2 Oxx (FitfirePlus)
T160 P1 D2 Oxx ja T200 N1 D2 Oxx (Fitfire)
ETA-13/0682
EC 0989-CPD-1133



Ohjeita suunnitteluun

Fitfire-menetelmä sopii erinomaisesti myös ilmanvaihtokanavien tiivistämiseen kohteissa, joissa vaaditaan korkeita, uudisrakentamista vastaavia tiiviysluokkavaatimuksia. Vuoraus kestää lyhytaikaisia +450 C lämpötiloja vahingoittumatta. Fitfire-menetelmä soveltuu myös kondensoivien öljy- ja kaasukattiloiden savuhormien kunnostamiseen.