

## 10. Postępowanie po montażu

Złożenie wszystkich elementów pieca w całość zgodnie z dokumentacją rysunkową i podłączenie króćca do kominu kończy działania montażowe i konstrukcyjne. Z uwagi na dużą zawartość wilgoci w zaprawie, bryła pieca powinna być osuszona samoistnie przez dłuższy czas uzależniony od panujących w pomieszczeniu warunków.

Dla zapewnienia szybszego oddawania wilgoci należy uchylić zamontowane skrzydło drzwiczek i otworzyć przepustnicę powietrza w pozycję „O” do wyczuwalnego oporu.

Można dokonać zabiegów czyszczenia elementów zewnętrznych zwłaszcza żeliwnych oraz szyb w skrzydle drzwiczek.

Należy przeprowadzić kontrolę powstałych fug pomiędzy modułami i jeżeli występują ubytki, uzupełnić je tą samą zaprawą. Czynności uzupełniania fug należy dokonywać niezwłocznie po montażu a najlepiej w trakcie budowania warstw, zapobiegając szybkiemu wysychaniu gliny.

## 11. Pierwsze rozpalenie

W pierwszym okresie po budowie pieca nie należy doprowadzać pieca i jego elementów do wartości znamionowych. Należy przeprowadzić proces powolnego dosuszania poprzez palenie często małej ilości drewna.

Piec może przy pierwszym zapaleniu z powodów technologicznych wydzielać zapach, który po kilku godzinach zniknie. Przed rozpaleniem pieca należy:

- sprawdzić drożność instalacji nawiewnej, przez cały czas spalania musi ona zapewniać dopływ świeżego powietrza potrzebnego do procesu spalania,
- otworzyć przepustnicę powietrza w pozycję „otwarta” oznaczoną literą „O”,
- sprawdzić drożność kominu
- przygotować drobne drewno rozpałkowe o masie ok. 1 kg oraz 1 porcję drewna o masie ok. 2 kg na dolożenie po rozpaleniu.

W celu rozpalenia ognia w piecu należy :

- otworzyć drzwiczki paleniska ruchem rękojeści w górę,
- ułożyć na suchym papierze stos z drobnych kawałków podpałki w postaci stałej,
- podpalić zapalką kominkową ułożony stos i zamknąć drzwi komory paleniska,
- po rozpaleniu podpałki, dolożyć porcję ok. 1 kg drobno porąbanego drewna,
- ogrzać przewód kominowy i komorę spalania,
- gdy jest już utworzona warstwa zapłonowa żaru (grubości ok. 3 cm), załadować palenisko właściwą porcją paliwa ok. 2 kg i zamknąć drzwiczki,
- w czasie eksploatacji pieca drzwiczki pieca muszą być zawsze zamknięte z wyjątkiem rozpalania, napełniania paliwem oraz odpopielania,
- w czasie palenia zabronione jest zamykanie przepustnicy powietrza.

## 12. Tabliczka znamionowa, parametry pieca

Tabliczka znamionowa jest jedynym znakiem identyfikacyjnym produktu i nie wolno jej demontować.

W tabliczkę znamionową wyposażony jest każdy oryginalny egzemplarz pieca szamotowego, wyprodukowany przez Termokaust Białystok.

Tabliczka wykonana jest z aluminium grawerowanego metodą anodowania. Przymocowana powinna być trwale do blachy posadowienia stalowego u dołu z prawej strony patrząc od strony drzwiczek pieca.

Wzór tabliczki znamionowej

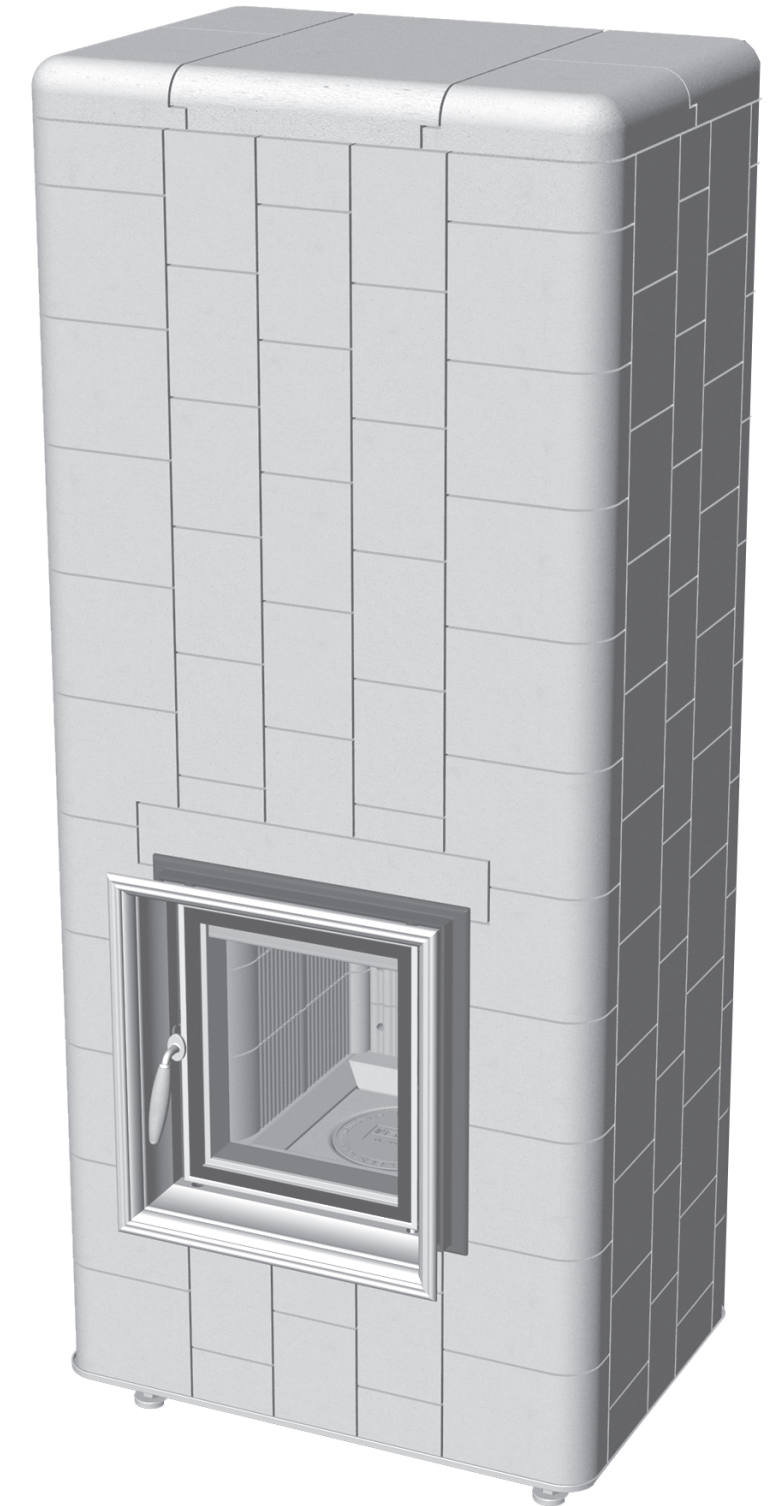
	<b>Termokaust Białystok</b> www.termokaust.pl	
Akumulacyjny piec szamotowy TYP: APSz-12w		Numer ser.: 00 / 00 / 00
Uwaga: Proszę przeczytać i stosować się do zaleceń instrukcji obsługi!		
Piec podłączyć do indywidualnego przewodu kominowego!		
Stosować wyłącznie drewno zalecane w instrukcji obsługi!		
Minimalny odstęp od materiałów palnych: Ściany boczne i tylne – 60 cm Ściany przednie – 150 cm		Łączne ciepło zakumulowane – 39,25 kWh
Maksymalny zasyp jednorazowy – 11,8 kg		Ciąg kominowy – 12 Pa
Czas do osiągnięcia temp. powierzchni – $t_{200}$ = 3,75 h		$t_{200}$ – 12h $t_{250}$ – 21h
CO <sub>1300</sub> – 0,11%	Sprawność – 84,7 %	Średnia temp. spalin – $t_{sp}$ – 138°C
Masa zasypowanego paliwa 12 kg w 5 zasypach częściowych po 2,2 kg i 1 kg rozpałki		
Norma PN-EN 15250 : 2009		Spełnia wymagania DIN PLUS

## 13. Fotogaleria



# Instrukcja montażu

## Akumulacyjny piec szamotowy APSz-12w



### Spis treści:

1. Wstęp .....	2
2. Transport i dostawa .....	2
3. Kompletacja, opis elementów .....	2
4. Posadowienie pieca .....	2
5. Bezpieczne odległości .....	2
6. Podłączenie pieca do kominu .....	3
7. Podłączenie kanału doprowadzającego powietrze .....	3
8. Wykaz części składowych i zamiennych .....	4
9. Montaż pieca zgodnie z dokumentacją rysunkową 2D .....	5
Warstwa 0 – rysunek 1 .....	6
Warstwa 1 – rysunek 2 .....	7
Warstwa 2 – rysunek 3 .....	8
Warstwa 3 – rysunek 4 .....	9
Montaż ramy wewnętrznej. Warstwa 4 – rysunek 5 .....	10
Warstwa 5 – rysunek 6 .....	11
Montaż ramy zewnętrznej – rysunek 7 .....	12
Warstwa 6 – rysunek 8 .....	13
Montaż obejm metalowej – rysunek 9 .....	14

Warstwa 7 – rysunek 10 .....	15
Warstwa 7 – rysunek 11 .....	16
Warstwa 7 – rysunek 12 .....	17
Warstwa 7 – rysunek 13 .....	18
Warstwa 8 – rysunek 14 .....	19
Warstwa 8 – rysunek 15 .....	20
Warstwa 8 – rysunek 16 .....	21
Warstwa 9 – rysunek 17 .....	22
Warstwa 10 – rysunek 18 .....	23
Warstwa 10 – rysunek 19 .....	24
Warstwa 11 – rysunek 20 .....	25
Warstwa 12 – rysunek 21 .....	26
Montaż skrzydła drzwiczek – rysunek 22 .....	27
Montaż ramy ozdobnej .....	28
10. Postępowanie po montażu .....	29
11. Pierwsze rozpalenie .....	29
12. Tabliczka znamionowa, parametry pieca .....	29
13 Fotogaleria .....	29

## 1. Wstęp

Zakupione przez Państwa urządzenie grzewcze posiada certyfikat zgodności z normą EN PN 15250:2009 i DINplus.

Instrukcja montażu jest zgodna z wymaganiami i wynikami badań wykonanymi według normy wymienionej powyżej.

Prosimy o nie dokonywanie samostojnych zmian przy montażu i stosowanie się do instrukcji. Przy budowie należy starannie wykonywać wszelkie czynności, ma to istotny wpływ na efekt końcowy a zwłaszcza trwałość urządzenia które ma służyć wiele lat.

Niniejszy dokument ma na celu ułatwienie i bezbłędną identyfikację części składowych oraz budowę pieca akumulacyjnego.

Akumulacyjny piec szamotowy jest urządzeniem grzewczym na paliwa stałe, (drewno w szczapach oraz brykiet drzewny bez dodatków). Służy do ogrzewania pomieszczeń mieszkalnych w których jest zainstalowany.

- **Montaż urządzenia oraz jego podłączenie do ciągu kominowego powinny przeprowadzić osoby lub podmioty uprawnione do tych prac lub specjalnie przeszkolone w tym zakresie.**
- **Należy przestrzegać wszystkich krajowych i lokalnych uregulowań prawnych i przepisów ogólnych dotyczących zastosowania ogrzewacza akumulacyjnego pomieszczeń.**
- **Wszelkie elementy szamotowe odporne na wysoką temperaturę nie powinny być narażone na uderzenia lub rzucone.**
- **Należy stosować się do instrukcji montażu pieca akumulacyjnego APSz-12w.**
- **Piec powinien pracować w pomieszczeniach mieszkalnych przystosowanych do budowy takich urządzeń przy sprawnej instalacji nawiewnej kratki wentylacyjnych i okien.**
- **Piec nie powinien czerpać powietrza do spalania z pomieszczenia w którym jest zainstalowany. Może skutkować to złym samopoczuciem.**
- **Urządzenia wyciągowe, zainstalowane w tym samym pomieszczeniu co ogrzewacz lub w pomieszczeniu wspólnie wentylowanym, mogą stwarzać problemy.**

## 2. Transport i dostawa

Po dokonaniu zamówienia na piec Termokaust APSz-12w, producent wykonuje dla użytkownika lub sprzedawcy zlecenie przez dostarczenie pieca według ustalonych warunków lub umowy na produkt.

Transport urządzenia i przesyłka odbywa się na palecie. Piec jest urządzeniem modułowym i pod względem mobilności uniwersalnym. Wszystkie zespoły części składowych mieszczą się na standardowej palecie gotowej do wysyłki.

Do przemieszczania załadowanej palety niezbędny jest wózek widłowy.

Transport i dostawa odbywa się na koszt odbiorcy w dowolne miejsce montażu.

**Przesyłka nie jest ubezpieczona !**

## 3. Kompletacja, opis elementów

Kompletacja zestawu modułów szamotowych jest dokonywana za sprawą producenta na jego koszt i odpowiedzialność co do zestawienia wszelkich elementów ujętych w dokumentacji montażowej. Wyjątek stanowią wszelkie części pieca zamawiane jako indywidualne doposażenie, wynikające ze specyficznych warunków podłączenia, rodzaju rur, izolacji, uchwytów i innych. Wykaz części płatnych dodatkowo jest ujęty w zestawieniu części zamiennych innym kolorem ramki.

Producent odpowiedzialny jest również za odpowiednie spakowanie i zabezpieczenie urządzenia do transportu.

Wszystkie elementy pieca w trakcie kompletacji są opisane zgodnie z dokumentacją złożeniową w taki sposób aby wykluczyć możliwość pomyłki podczas budowy.

Opisy elementów są wykonane według rysunków instruktażowych na górnej płaszczyźnie każdego elementu. Opisom podlegają tylko moduły szamotowe.

## 4. Posadowienie pieca

Instalację akumulacyjnego pieca szamotowego z uwagi na jego masę (960 kg), należy dokonać na powierzchni odpowiedniej nośności. W razie zbyt małej nośności wymagana jest konsultacja z architektem lub zastosowanie odpowiedniej płyty rozkładającej nacisk na większą powierzchnię. Piec zajmuje ok. 0,5m<sup>2</sup>, należy również zwrócić uwagę na dodatkowy nacisk powierzchniowy okładziny kaflowej lub kamiennej. Powierzchnia fundamentu i wylewki po wcześniejszym przygotowaniu powinna być równa, najlepiej niezabudowana wykładzinami, parkietem lub podłogą drewnianą.

Posadowienie pieca dokonuje się na płycie montażowej (Pm), wcześniej przygotowanej do tego celu z zamontowaną redukcją kanału powietrznego (Kp), dokręconymi i skontrolowanymi stopkami regulacyjnymi (Sr).

Stabilność podłoża, podstawy montażowej, dokręconych śrub oraz poziomu montażu nie powinna budzić wątpliwości dla zachowania prawidłowej, wieloletniej eksploatacji.

Po ułożeniu pierwszej warstwy z kształtek szamotowych nie ma możliwości dodatkowych regulacji z powodu jednoczesnego przyłączenia do komina.

## 5. Bezpieczne odległości

Z uwagi na wysoką temperaturę pracy pieca, jego powierzchni i elementów żeliwnych należy zwrócić szczególną uwagę na usytuowanie całości bryły urządzenia.

Posadowienie urządzenia nie powinno być dalej niż długość króćca od pieca do ściany komina, wlotu ciągu kominowego. Z uwagi na bezpieczeństwo pożarowe należy zachować bezpieczne odległości przy montażu pieca dla ścian bocznych to 60 cm ściana przednia 150cm od przedmiotów i materiałów palnych.

Ściana tylna pieca powinna być izolowana izolacją termiczną o wartości –  $\lambda_{20} = 0,038 \text{ W/mK}$  i grubości min 5 cm z zachowaniem dodatkowej odległości 5 cm pustki powietrznej, dotyczy to posadowienia zarówno dla budownictwa murowe-

go, drewnianego oraz szkieletowego. Dla budownictwa szkieletowego i drewnianego izolacja jest bezwzględnie wymagana. W budownictwie murowym izolacja zapobiega niechcianym ogrzewaniem ściany i szybszym wychłodzeniem pieca przez odbiór ciepła.

Wszystkie wartości i parametry izolacji mogą być powiększone w zależności od indywidualnych warunków istniejących w miejscu zabudowy jak i upodobań użytkownika. Parametry pieca w formie skróconej przedstawia tabliczka znamionowa w instrukcji obsługi i montażu.

Izolację mogą stanowić wszelkie materiały miękkie i twarde wykorzystywane w budownictwie oznaczone klasyfikacją ogniową – „wyrób niepalny” o podanym wyżej współczynniku przewodzenia ciepła.

Wszelkie techniczne i szczegółowe wyniki badań laboratoryjnych oraz parametry z nich wynikające są w posiadaniu producenta i mogą być okazane na życzenie użytkownika lub projektanta w formie kserokopii, wyłącznie na użytek własny.

## 6. Podłączenie pieca do komina

Przed połączeniem urządzenia należy wykonać zalecenia z działów niniejszej instrukcji dotyczące regulacji, poziomowania płyty montażowej oraz wykonać czynności montażowe kanału doprowadzającego powietrze i montażu warstwy 1 zobrazowane na rysunku 1 i 2. Prawidłowe dopasowanie wylotu polega na odkręceniu lub poluzowaniu czterech śrub wylotu spalin w taki sposób aby metalowa maska wylotu została przykręcona przy montażu warstwy 2. Służy ona do unieruchomienia wylotu względem rury spalinowej łączącej komin z piecem.

Podłączenie pieca do ciągu kominowego powinien wykonać podmiot uprawniony lub osoba specjalnie przeszkolona do tych czynności z uwagi na szczelność połączenia która skutkuje właściwymi parametrami ciągu kominowego zalecanymi przez producenta nie mniej niż 12 Pa stwierdzony w procesie badań laboratoryjnych.

Jednocześnie parametrami które należy wziąć pod uwagę są:

- strumień masy spalin który dla pieca APSz-12w wynosi 16,5g/s
- średnia temperatura spalin zmierzona przy badaniu wydajności wynosi 138°C

Przyłączenie pieca do komina następuje po dołączeniu do króćca pieca rury łączącej z kominem (stalowa rura spalinowa prosta lub tzw. stalowe kolano skrętne). Połączenie rurami powinno być możliwie jak najkrótsze z uwagi na wartości ciągu i estetykę wykonania.

Po podłączeniu urządzenia nie należy dokonywać regulacji i poziomowania płyty montażowej.

**Uwaga : Urządzenie nie jest przystosowane do podłączenia do komina wraz z innymi urządzeniami !**

## 7. Podłączenie kanału doprowadzającego powietrze

Przygotowana płyta montażowa wraz z redukcją kanału powietrznego powinna być podłączona do zasilania powietrzem świeżym doprowadzonym z zewnątrz. Najlepsze efekty uzyskuje się doprowadzeniem z czerpni powietrza w taki sposób aby nie było zbyt wilgotne i zimne a jednocześnie wstępnie ogrzane. Dopuszcza się również kanał doprowadzony z piwnicy.

Przygotowana płyta montażowa z zamontowaną redukcją kanału powietrznego (Kp) która stanowi wyposażenie przy dostawie, jest gotowa do zamontowania regulowanej przepustnicy powietrza (Pp) wraz z ciągnem regulującym.

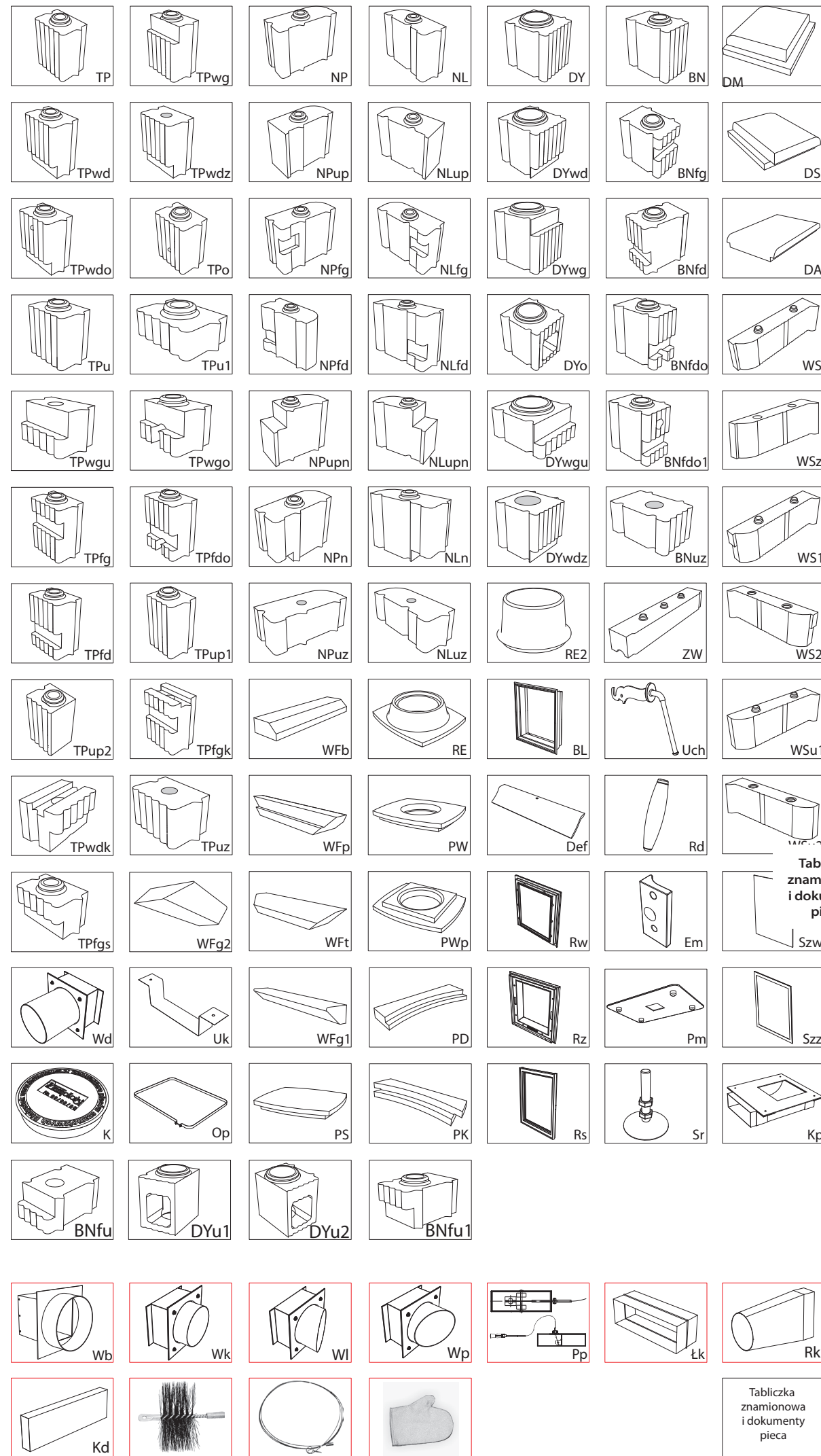
Przepustnica powietrza powinna pracować tylko w dwóch położeniach „Z” – zamknięta i „O” – otwarta. Zasada korzystania z doprowadzenia powietrza, szczegółowo została opisana w „instrukcji obsługi” dostarczanej wraz z piecem jako integralny dokument gwarancyjny.

Montaż zewnętrznego doprowadzenia następuje poprzez drugi łącznik kanałowy (Łk) kanału prostokątnego 150x50 mm który montujemy na końcu przepustnicy, do łącznika można zamontować redukcję na kanał okrągły 150x50/110 mm na rurę flex 110 mm lub inną, lub dalej kanał prostokątny 150x50 mm.

Doprowadzenie powietrza do spalania może również odbyć się z udziałem wszelkich dostępnych na rynku systemów służących do tego celu pod warunkiem uzbrojenia płyty montażowej w redukcję (Kp), łącznik (Łk) oraz przepustnicę powietrza (Pp).

Wszystkie elementy z których można konfigurować indywidualny system doprowadzenia są odpłatnie dostarczane wraz z piecem przez producenta i nie stanowią wyposażenia standardowego w rozumieniu kompletacji dostawy.

**Z powodu bezpieczeństwa należy zwrócić uwagę na zabezpieczenie wlotów lub kratki kanałowych przed zapychaniem jak również przed dziećmi i zwierzętami.**

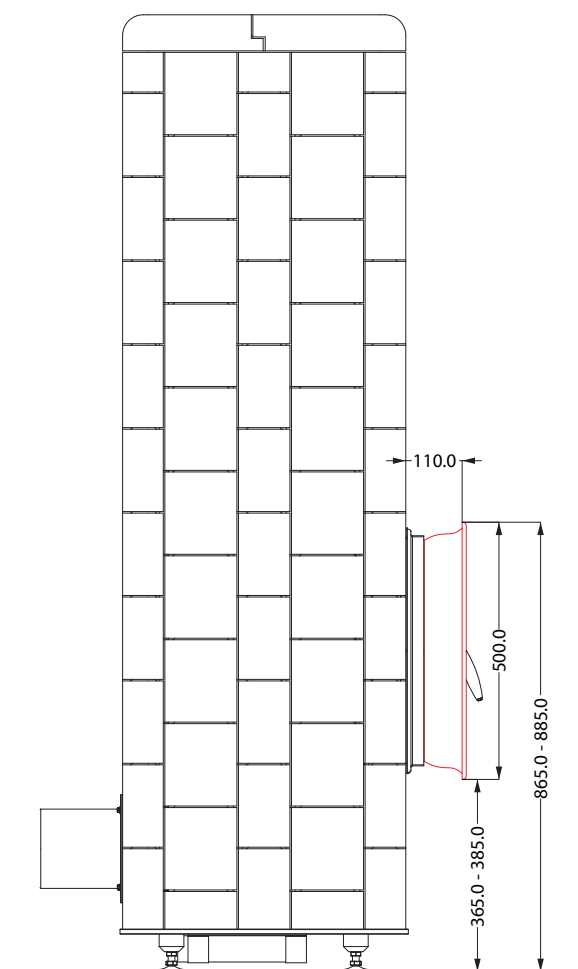
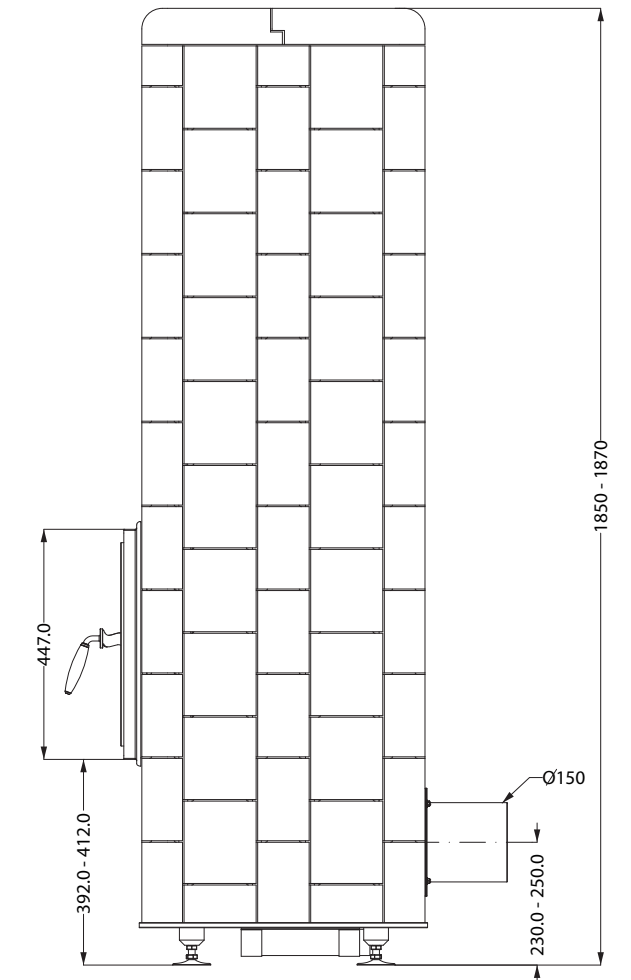
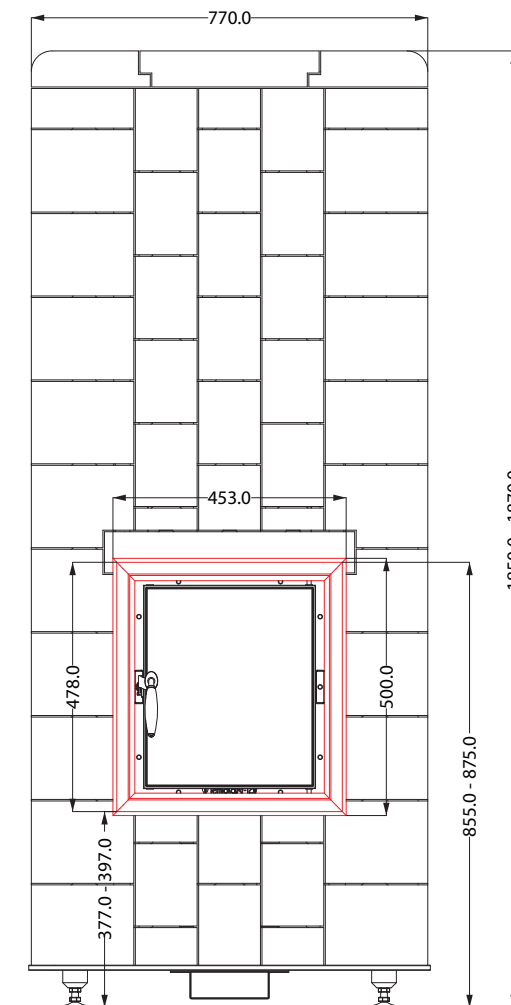
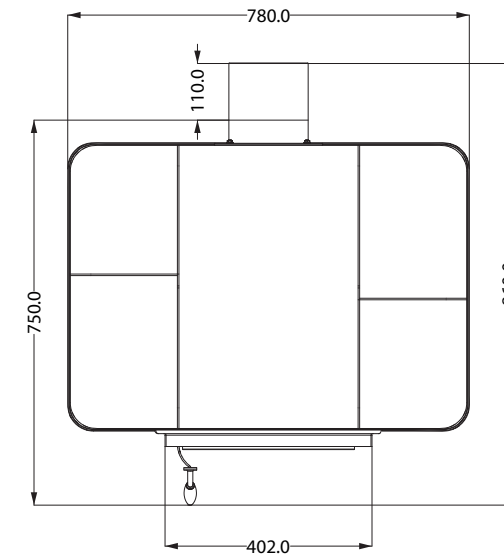


Tabliczka znamionowa i dokumenty pieca

Tabliczka znamionowa i dokumenty pieca

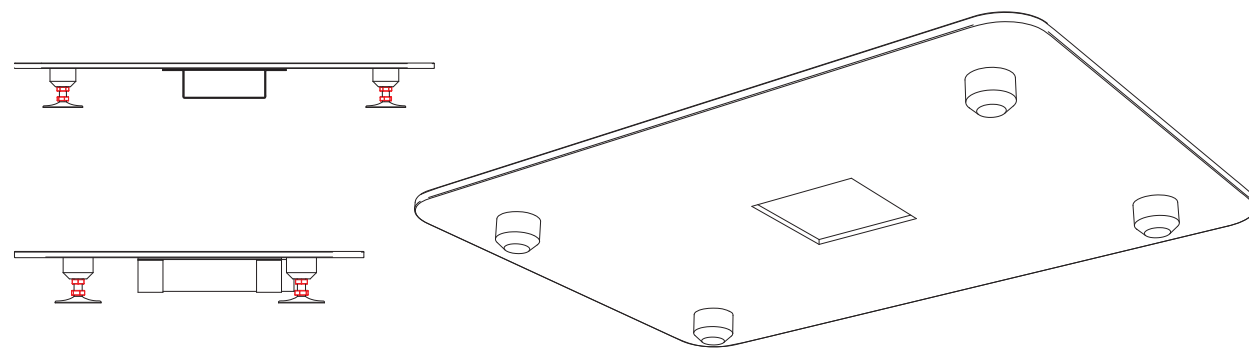
Producent zaleca do montażu używania czystej zaprawy szamotowej i nie stosowanie klejów jak też różnych komponentów do masy szamotowej. Producent zapewnia do wykonania budowy odpowiednią do pieca masę szamotową która może być dostarczona wraz z urządzeniem. Poprawia ona w znaczący sposób komfort pracy oraz estetykę wykonania montażu. Zabudowę modułów pieca dokonuje się przy ogólnie dostępnych narzędziach i akcesoriach zduńskich oraz murarskich.

Podstawowe wymiary pieca wraz z regulacją na płycie montażowej.



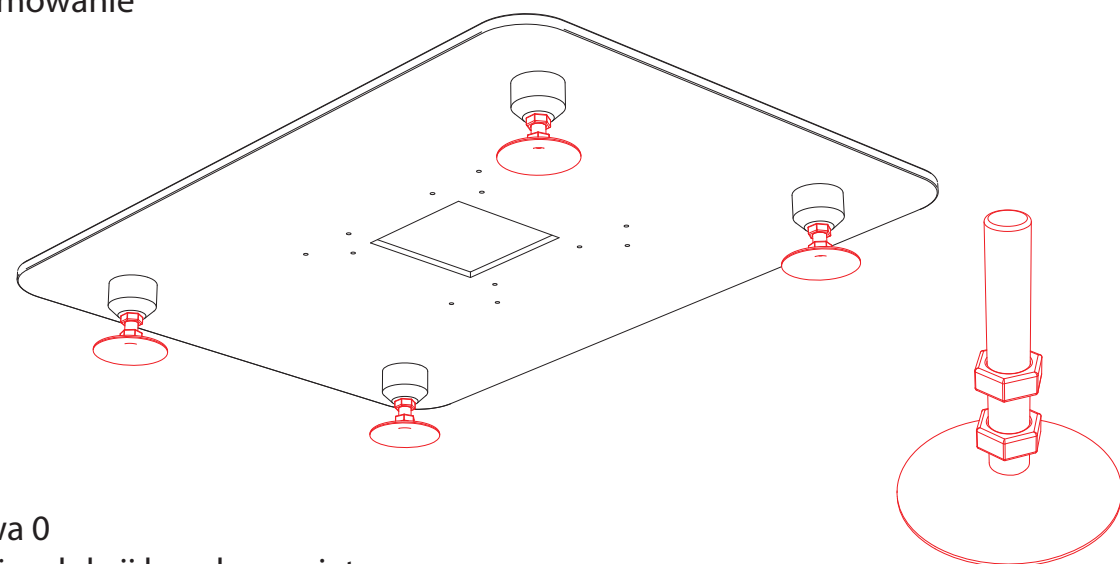
Rysunek 1

Płyta montażowa  
Przygotowanie do montażu

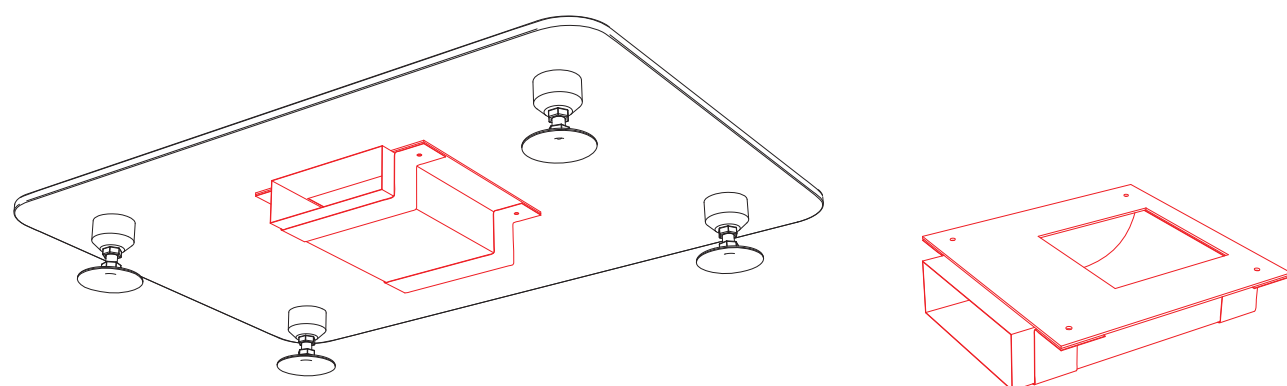


W celu stabilnego posadowienia pieca, płytę montażową należy postawić na przygotowanym podłożu i uzbroić w stopy śrubowe. Stopki są wyposażeniem standardowym. Po wy poziomowaniu i kontroli stabilności zablokować nakrętki na śrubach do oporu odpowiednim kluczem maszynowym.

Warstwa 0  
Montaż stopek regulowanych  
i poziomowanie



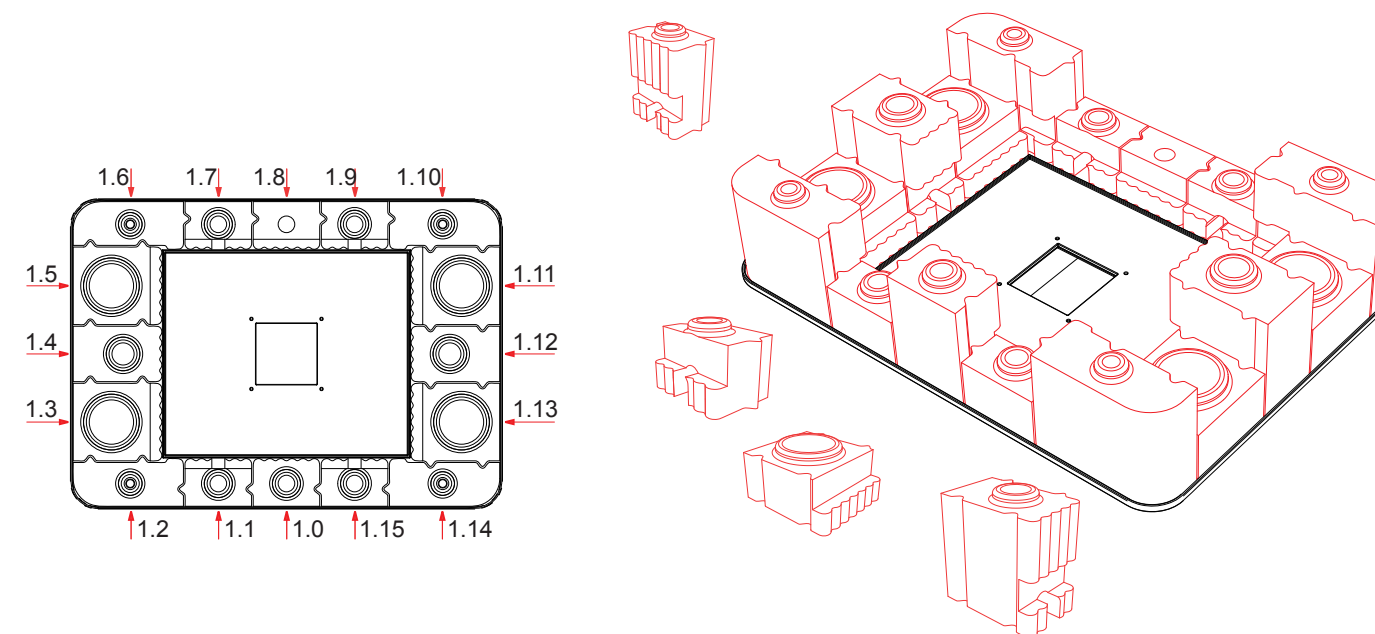
Warstwa 0  
Montaż redukcji kanału powietrznego



Do doprowadzenia powietrza w system kanałów służy redukcja kanałowa, która stanowi element wyposażenia. Mocujemy ją od spodu płyty montażowej, wcześniej uszczelniając taśmą brzegi. Redukcja kanałowa jest przygotowana do uniwersalnego montażu w trzech kierunkach, dół powietrza z lewej, prawej strony i od tyłu. Należy wywiercić cztery otwory  $\varnothing$  6 mm i połączyć przepustnicę powietrza dolotowego poprzez łącznik „łk” z przedłużeniem kanału.

Rysunek 2

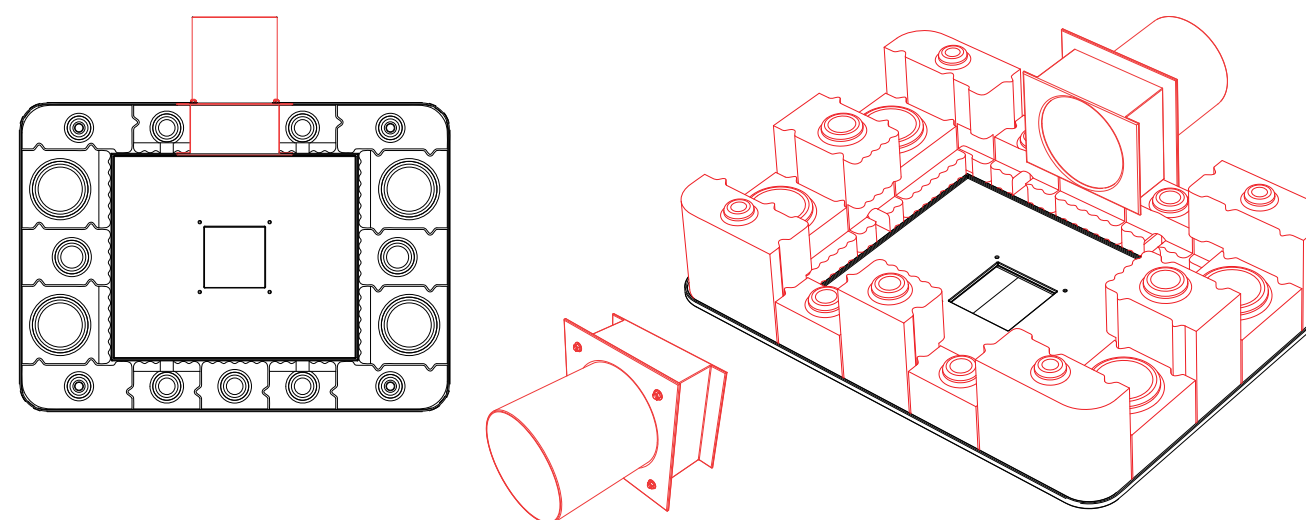
Warstwa 1  
Montaż kształtek wprowadzających powietrze



**Przystępując do prac murowych, należy wspomnieć iż wszelkie elementy szamotowe są wykonane z dokładnością 2mm, prosimy uwzględnić ten fakt w pomiarach i uśrednieniu dokładności prac. Zalecana warstwa zaprawy w spoinie to 3mm.**

Bezpośrednio na płycie układamy pierwszą warstwę kształtek szamotowych, specjalnie oznaczonych w dokumentacji rysunkowej w kolejności zgodnej z kierunkiem wskazówek zegara. Szczególną uwagę zwracamy na staranność wykonania przy łączeniu na zaprawę i udrożnienie wlotów powietrza które w wyniku zbyt dużego nakładania zaprawy mogą być niedrożne. Numeracja kształtek jest poglądowa i przynależna dokumentacji rysunkowej w celu identyfikacji danego elementu w złożeniu. Z uwagi na powtarzalność elementów w trakcie prac montażowych można dla wygody układać kształtki z różnych stron nie po kolei lub naprzemiennie. Jednocześnie zwracamy uwagę aby dany typ elementu był w odpowiednim miejscu. Po ułożeniu każdej warstwy jak też pojedynczych naprzemiennych elementów należy je poziomować. Staranne i estetyczne wykonanie spoin pomiędzy warstwami i kształtkami poprawi znacznie końcowy wygląd pieca.

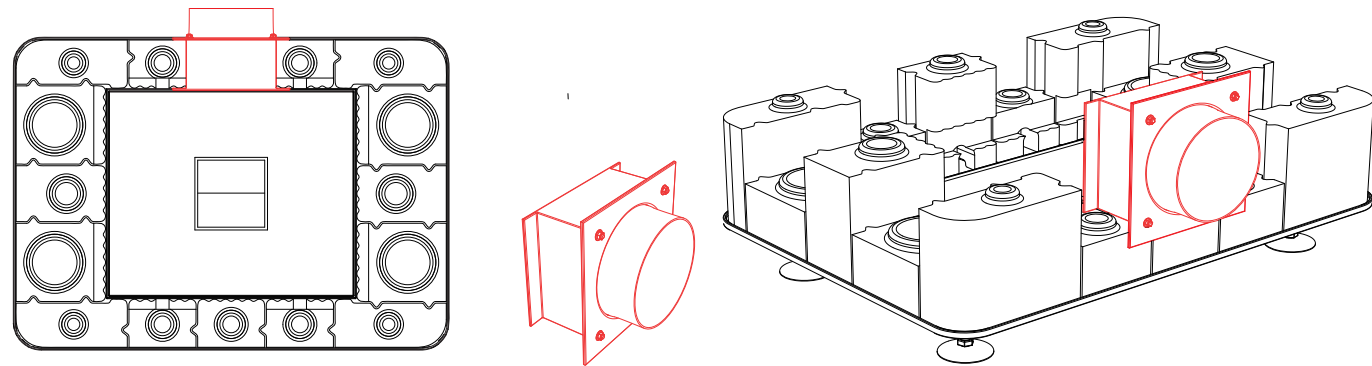
Warstwa 1  
Montaż wylotu spalin w kilku wariantach podłączenia do komina. Wylot standardowy



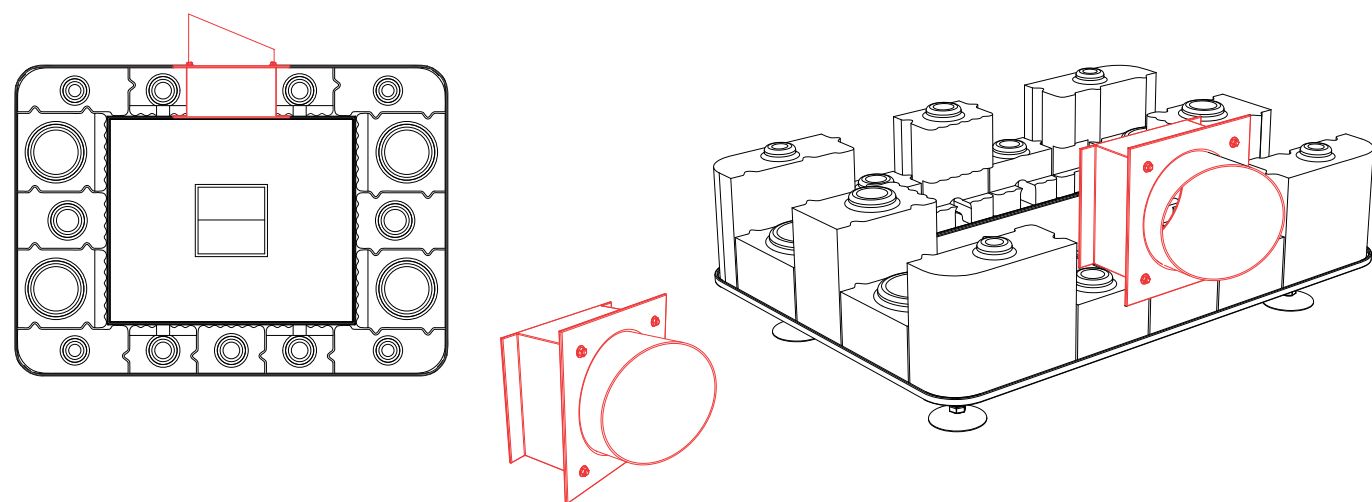
Wylot spalin o wydłużonym króćcu jest standardowym wyposażeniem pieca. Długość rury dymowej obliczona jest do wykonania okadziny kaflowej z tyłu pieca.

Rysunek 2a

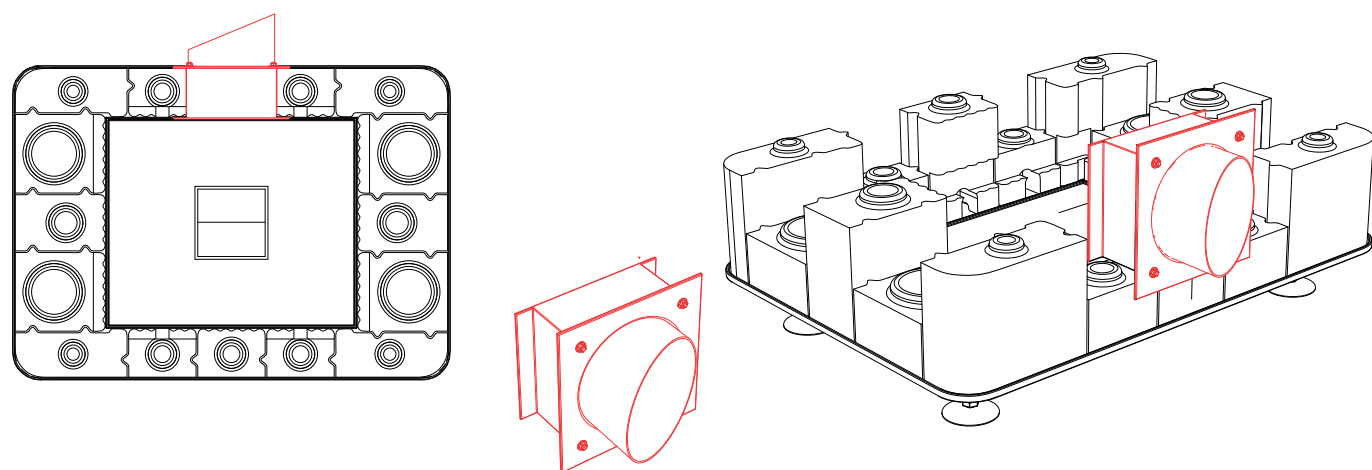
Warstwa 1  
Montaż wylotu spalin w opcji z wylotem spalin krótkim



Warstwa 1  
Montaż wylotu spalin w opcji z wylotem spalin skrętnym w prawo



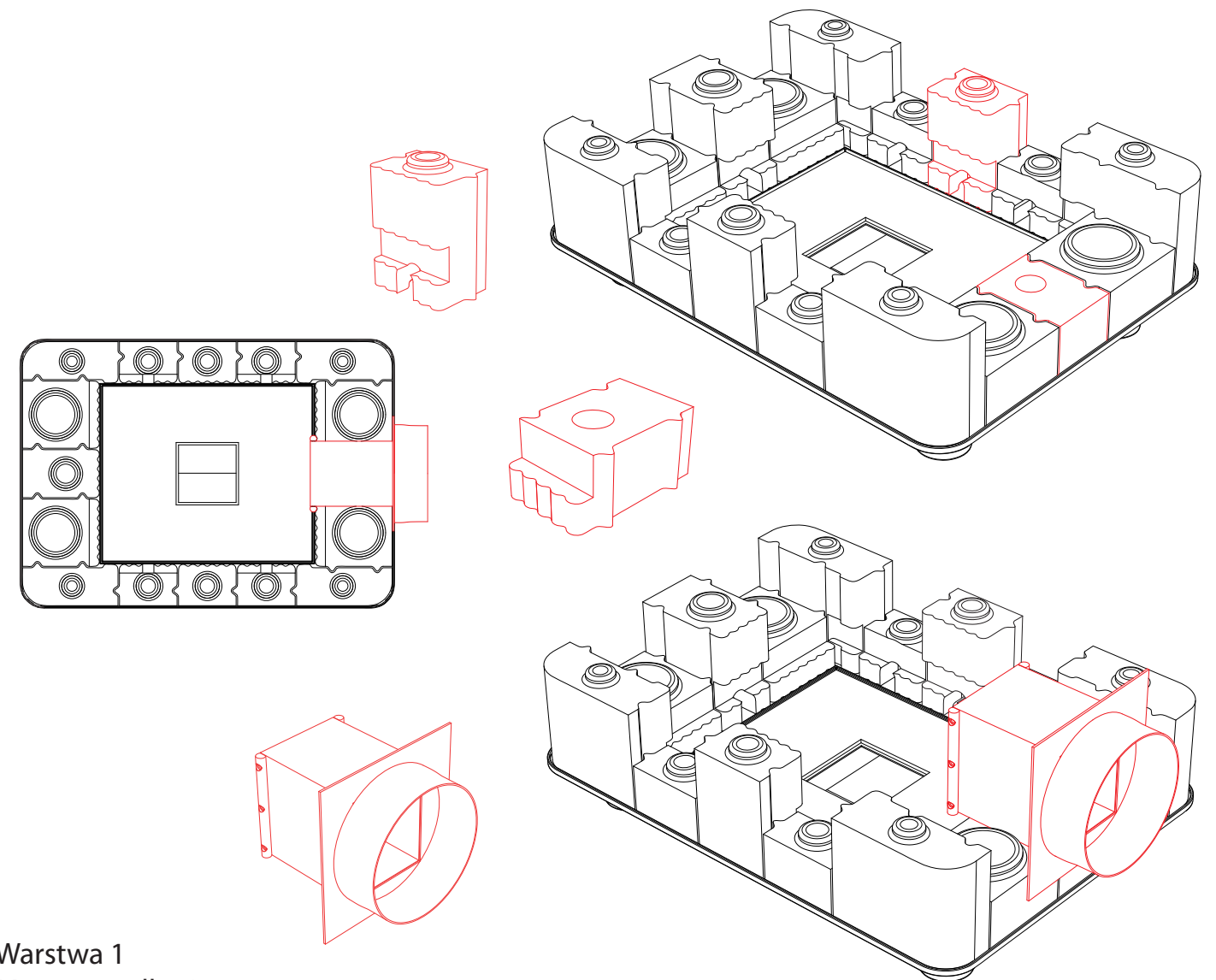
Warstwa 1  
Montaż wylotu spalin w opcji z wylotem spalin skrętnym w lewo



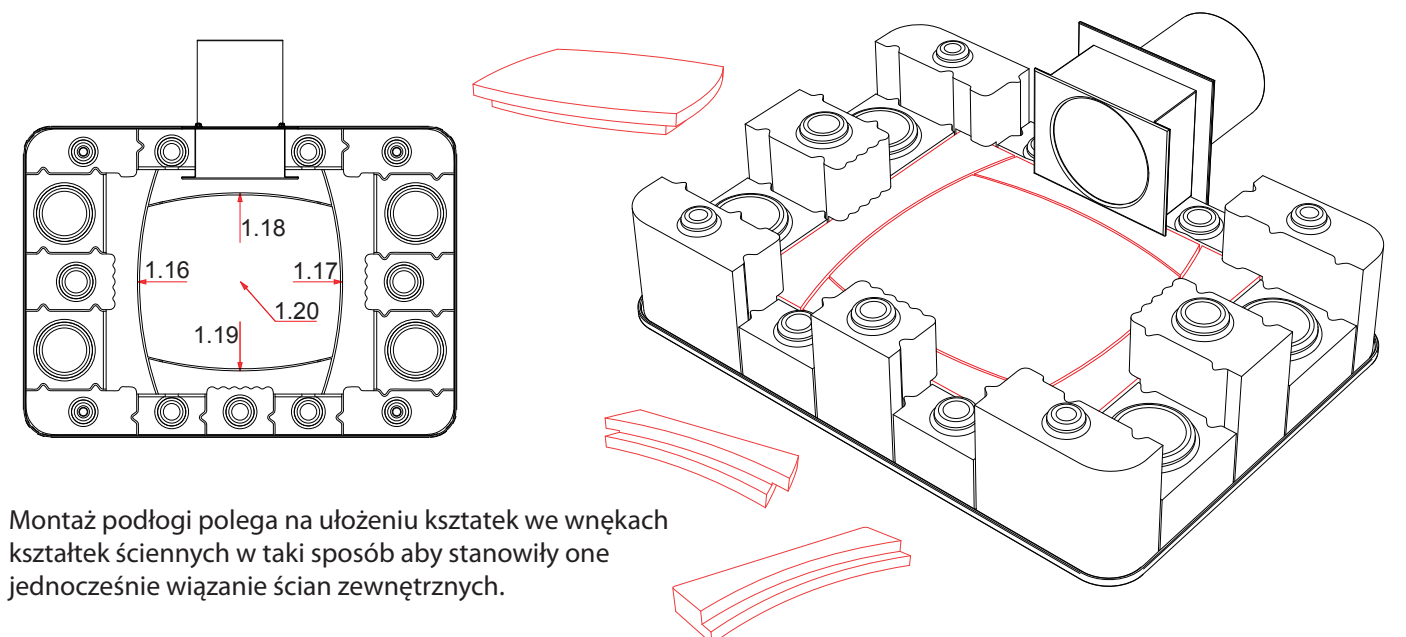
Rysunek 2b

Warstwa 1  
Montaż warstwy w opcji z wylotem spalin bocznym

W przypadku montażu bocznego wylotu, należy w warstwie pierwszej zastosować kształtki przypisane do tej opcji wykonania podłączenia króćca.



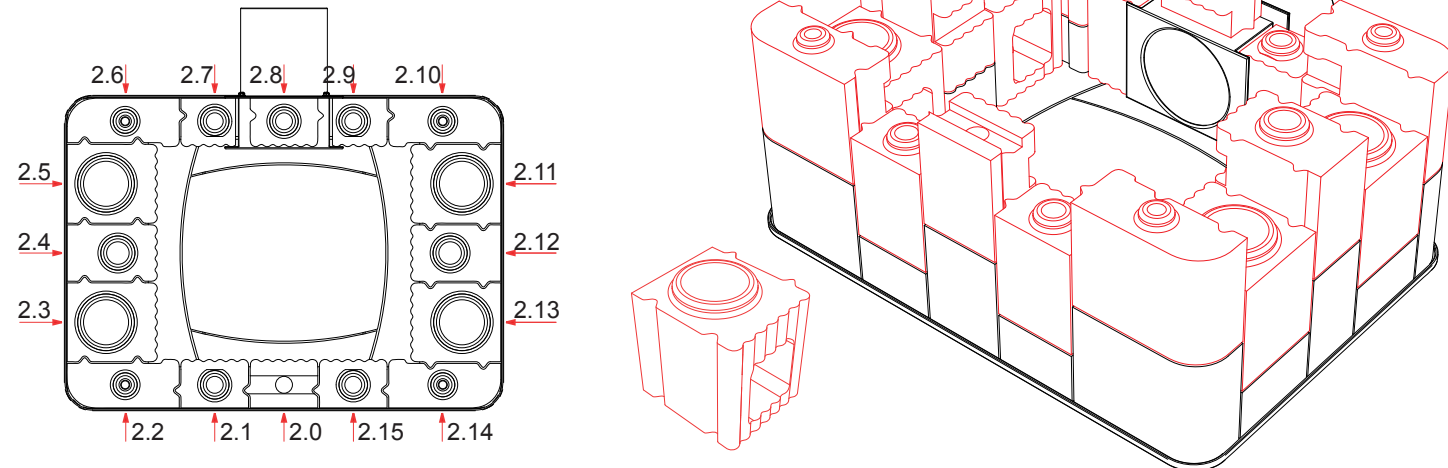
Warstwa 1  
Montaż podłogi



Montaż podłogi polega na ułożeniu kształtek we wnękach kształtek ściennych w taki sposób aby stanowiły one jednocześnie wiązanie ścian zewnętrznych.

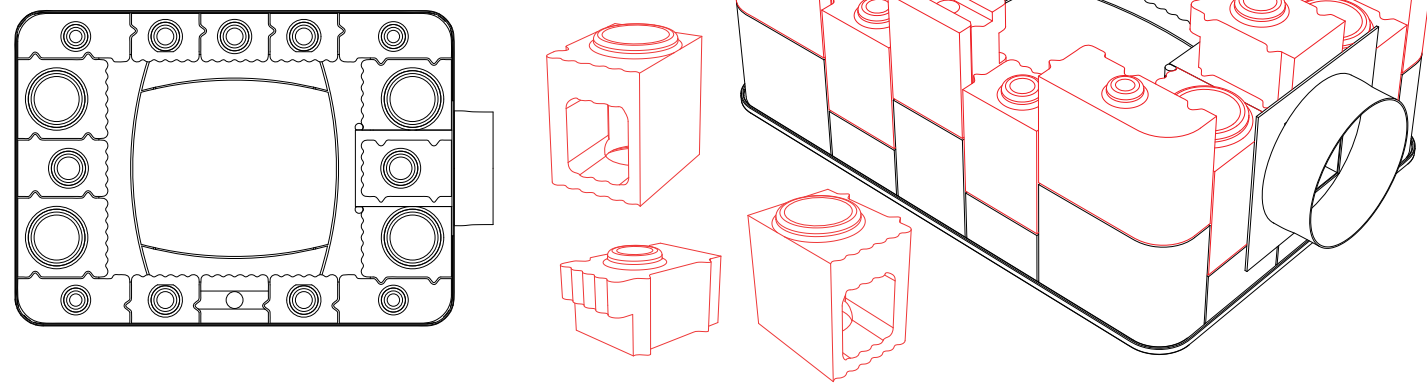
Rysunek 3

Warstwa 2  
Montaż kształtek kanałowych, spalinowych

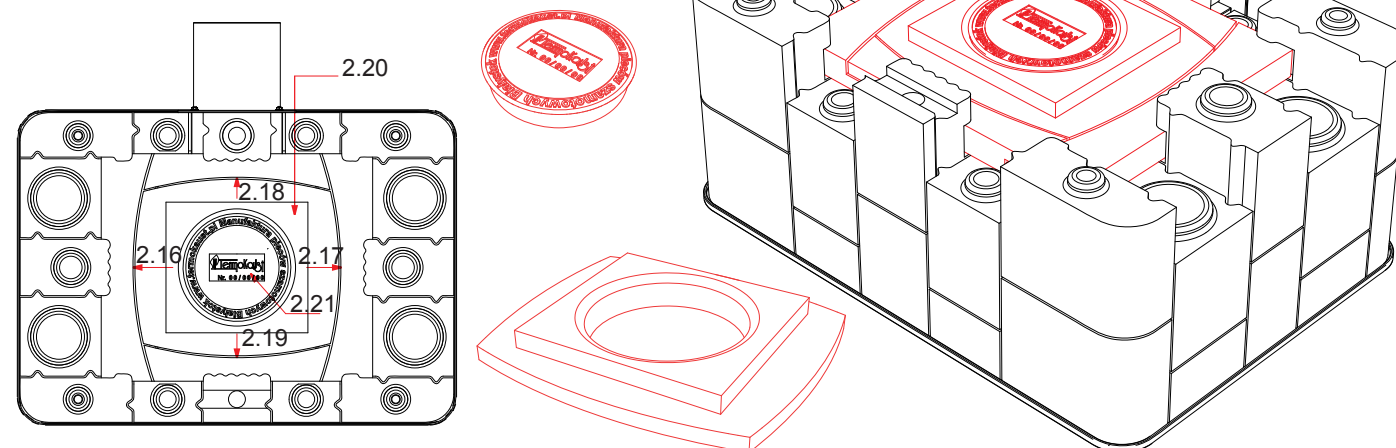


Warstwa druga pieca to ważne elementy kanałów opadowych, należą do nich kształtki z otworami. Jednocześnie powstają ściany komory zbiorczej spalin z wylotem w tylnej ścianie.

Warstwa 2  
Montaż kształtek kanałowych i spalinowych w opcji podłączenia bocznego wylotu spalin



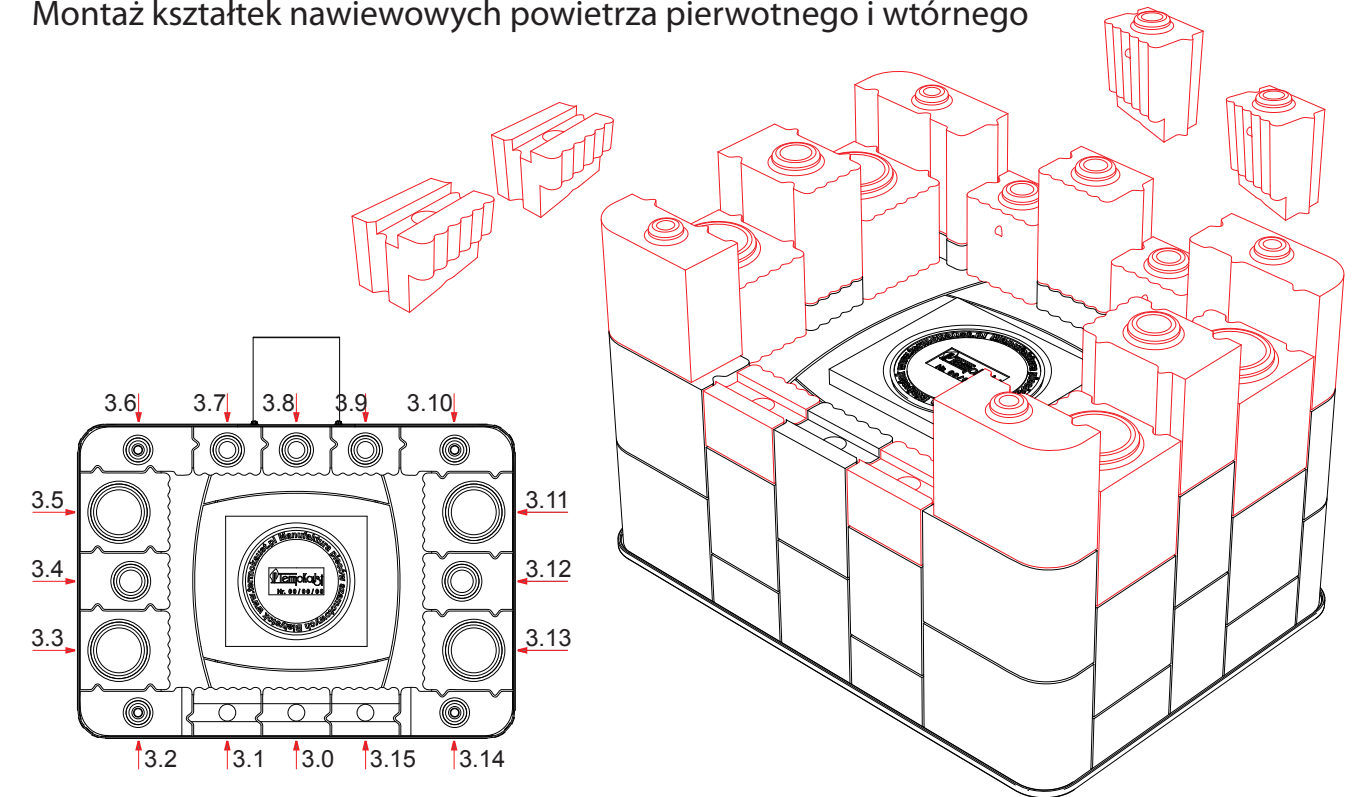
Warstwa 2  
Montaż podłogi paleniska i wyczystki



Ponownie zamykamy komorę podłogą która stanowi jednocześnie dno paleniska i wyczystkę którą w łatwy sposób możemy wyjąć w ramach przeprowadzenia prac serwisowych. Wyczystkę należy włożyć w taki sposób aby górna jej krawędź nie wystawała ponad powierzchnię otworu w podłodze.

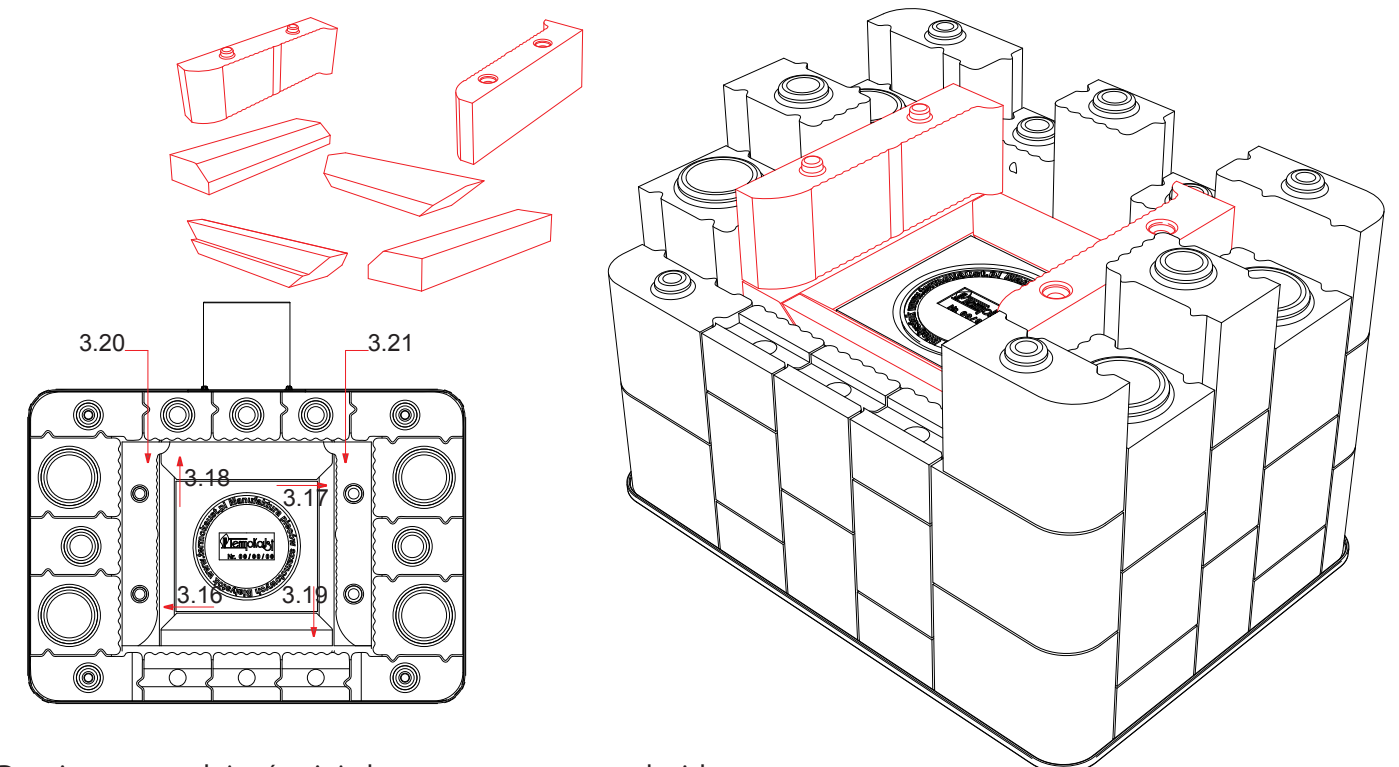
Rysunek 4

Warstwa 3  
Montaż kształtek nawiewowych powietrza pierwotnego i wtórnego



Kolejnym etapem montażu jest warstwa trzecia, gdzie układamy system kształtek przygotowanych do nawiewu powietrza i montażu ościeżnicy żeliwnej. Cechą charakterystyczną jest tutaj utworzenie kanału powietrznego na progu otworu drzwi paleniska. Na tylnej ścianie powinny się znaleźć dwie kształtki z otworami nawiewnymi powietrza wtórnego.

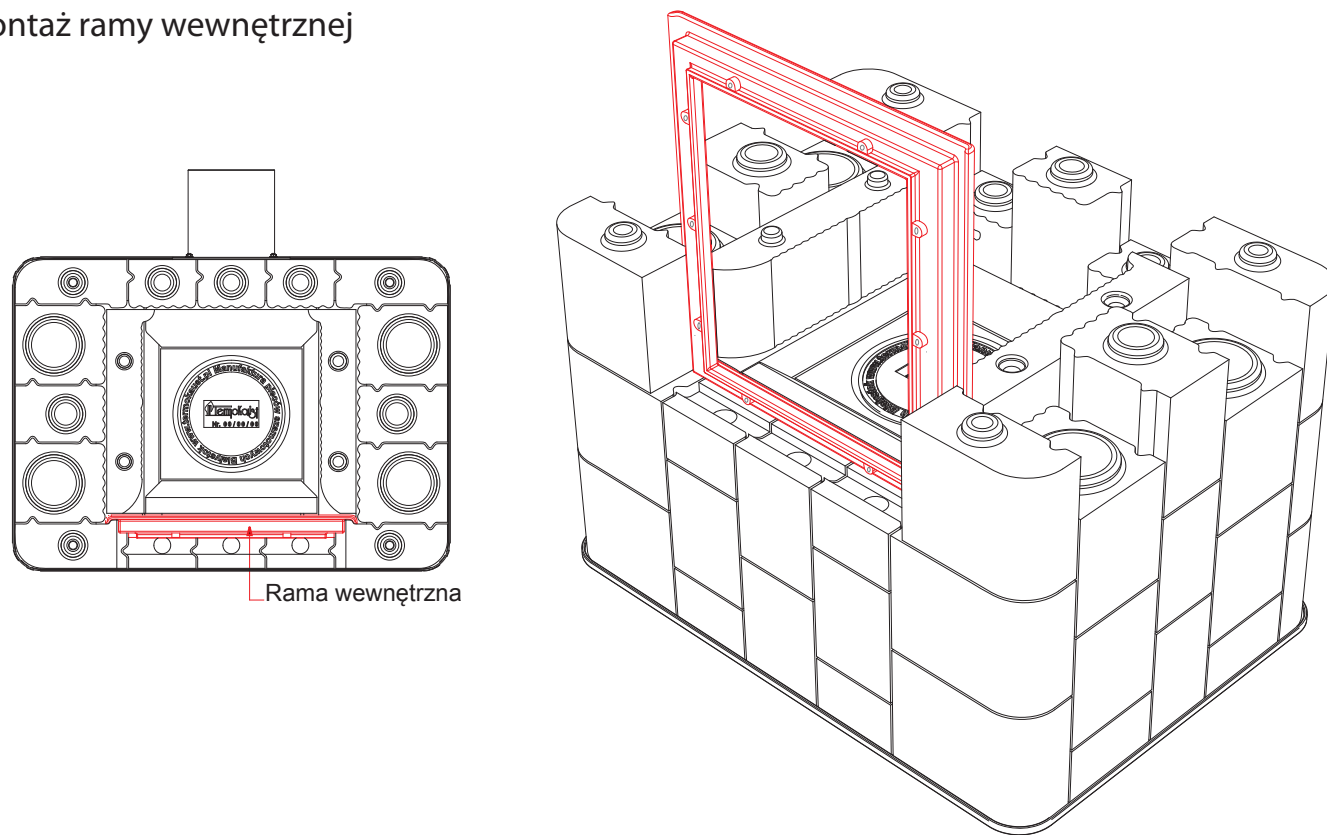
Warstwa 3  
Montaż dolnego przewężenia i wewnętrznego wyłożenia paleniska



Do tej warstwy należą również elementy wewnętrzne paleniska nadające kształt i ostateczny wymiar. Ułożenie według numeracji nie nastręczy żadnych trudności. Przypominamy o starannym nakładaniu zaprawy oraz o poziomowaniu kształtek.

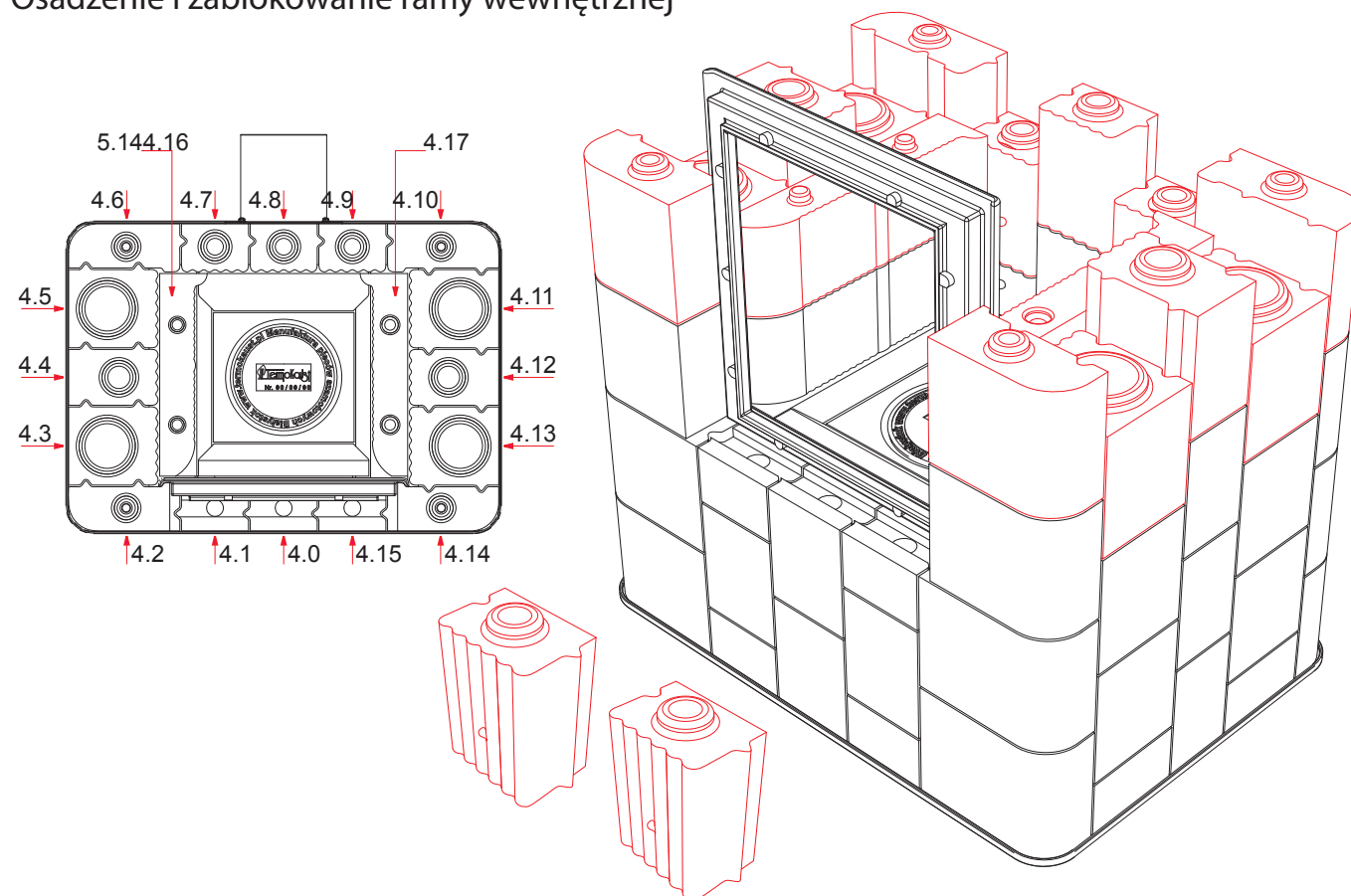
Rysunek 5

Montaż ramy wewnętrznej



Na tym etapie montażu powinniśmy osadzić wewnętrzną część ościeznicy, która poprzez przygotowane w kształtkach zaokrąglenia zostanie wsunięta od góry. Rama wewnętrzna jest integralnym elementem kompletu drzwiowego. Po rozpakowaniu kompletu z palety należy ją odkręcić od ramy zewnętrznej.

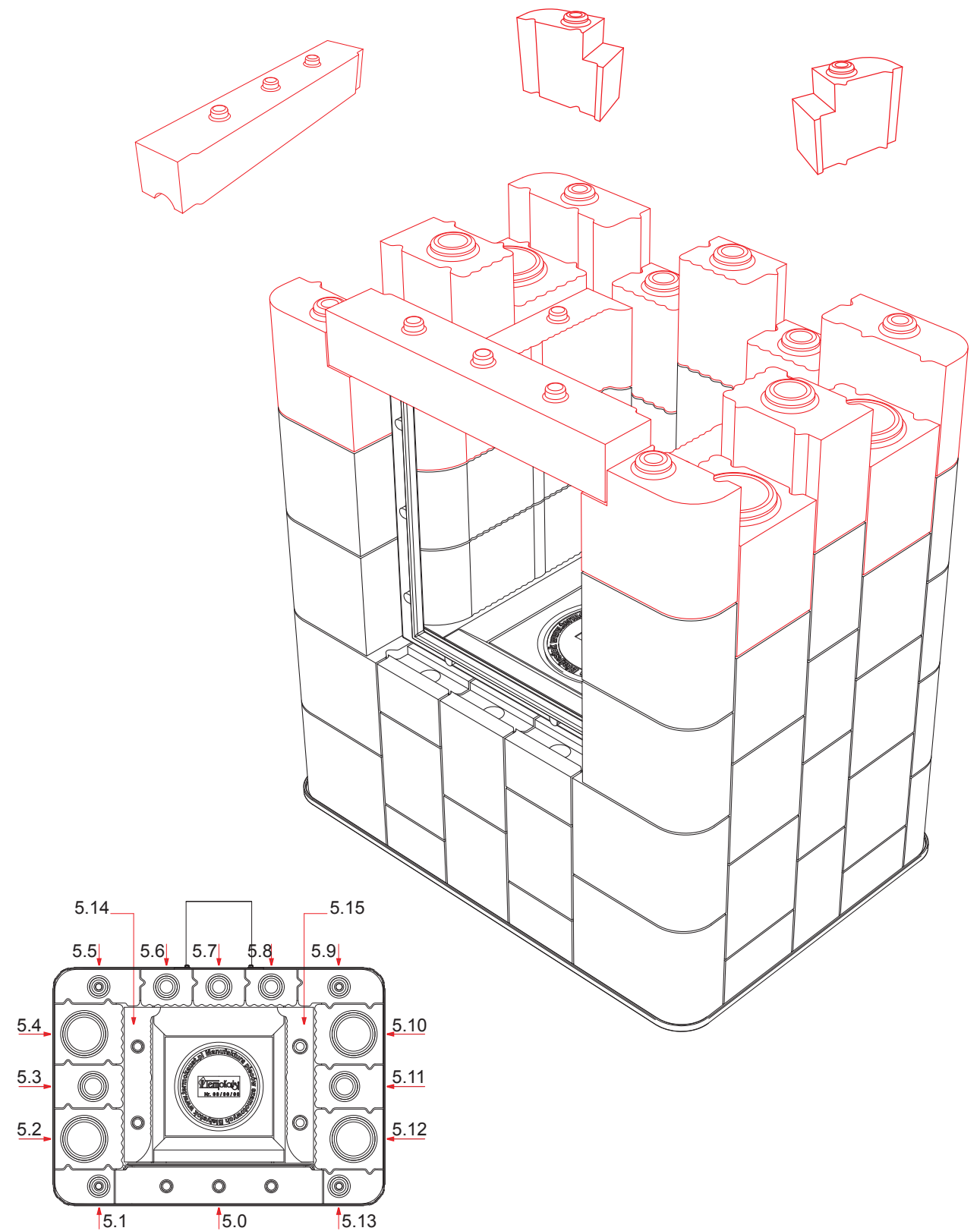
Warstwa 4  
Osadzenie i zablokowanie ramy wewnętrznej



Ramę należy zablokować kształtkami, wsuwając je od góry i blokując od strony paleniska kształtkami wyłożenia ścian. Czwarta warstwa pieca jest kontynuacją poprzedniej warstwy. W ten sposób powstają ściany komory paleniska.

Rysunek 6

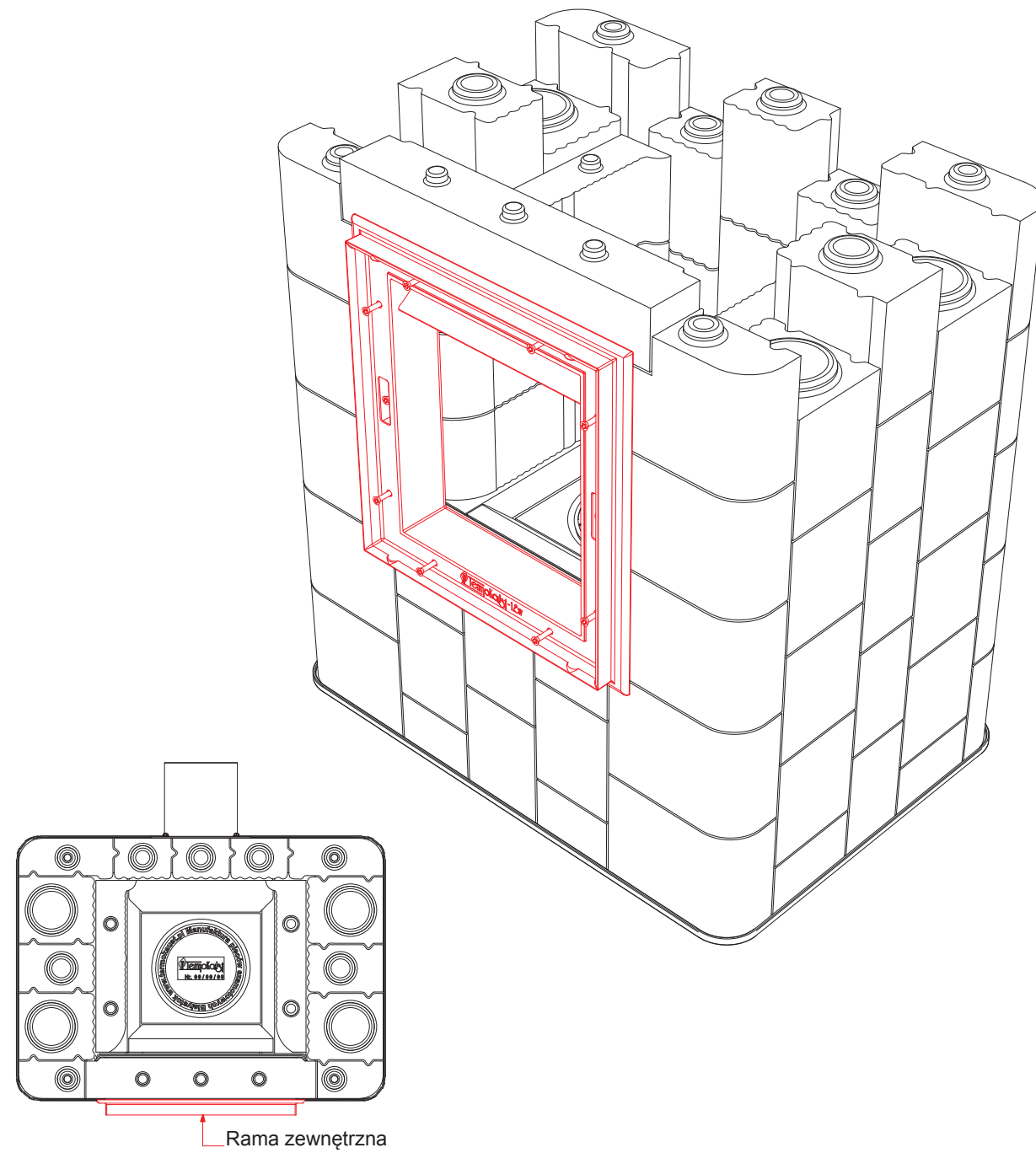
Warstwa 5  
Montaż nadproża i kształtek wspierających



Warstwa piąta, montaż belki nadproża na kształtkach wspierających. Belka wieńczy otwór paleniska w którym będą zamontowane ramy ościeznicy. W tym momencie montażu możemy skontrolować dokładność prac poprzez pomiar otworu drzwiowego. W wartościach bezwzględnych, odpowiednio w osiach x i y 408 x 443 mm oraz przekątna 600 mm. Wszelkie wahania wymiarowe mogą wynikać z tolerancji wymiarowej elementów składowych lub motażu.

Rysunek 7

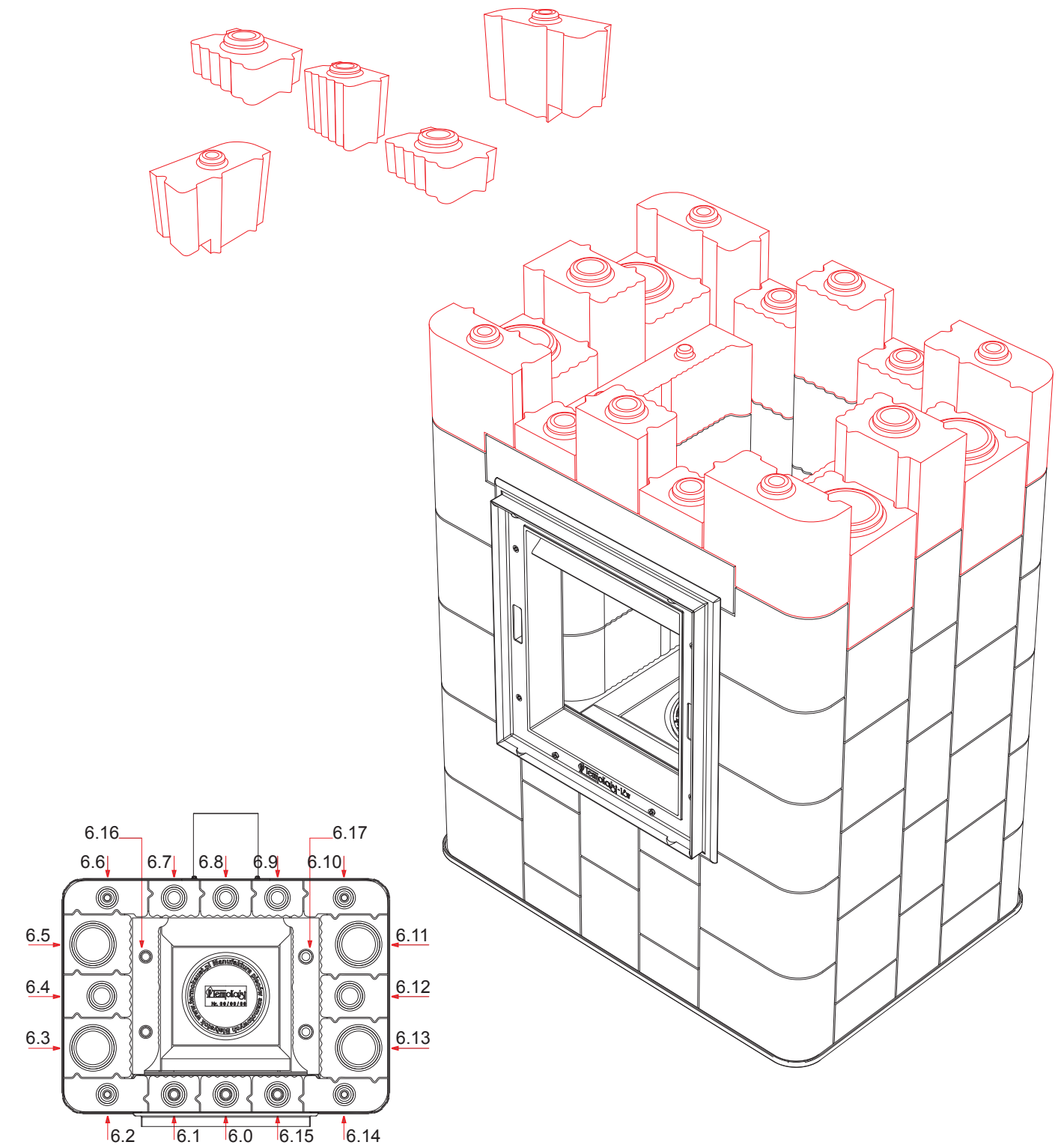
Montaż ramy zewnętrznej  
Połączenie śrubami M6 z ramą wewnętrzną



Na tym etapie montażu montujemy ramę zewnętrzną, mocując ją ściśle śrubami do ramy wewnętrznej, tworząc kompletną ościeżnicę, a w niej innowacyjny system doprowadzenia powietrza. Rama zewnętrzna powinna licować z ułożonymi elementami i przylegać do nich na całej płaszczyźnie, jest również elementem konstrukcyjnym i stabilizującym otwór drzwiowy.

Rysunek 8

Warstwa 6  
Montaż kształtek zamykających nadproże

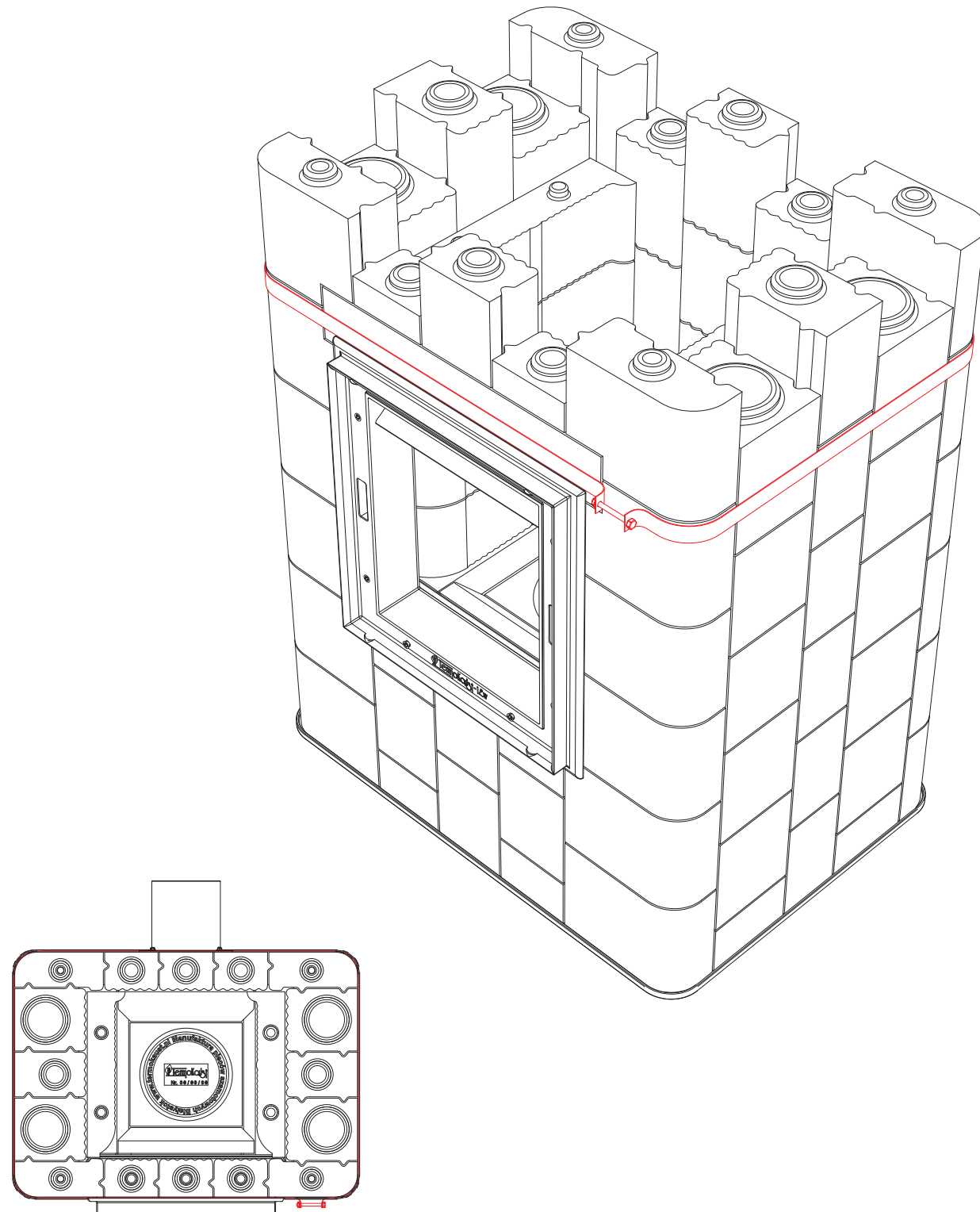


W warstwie szóstej nadajemy wcześniejszy rytm ułożenia kształtek poprzez zamknięcie nadproża i wyłożenia wewnętrznego. Właściwe ułożenie i dokładność wykonania kształtek zamykających nadproże tworzy wieniec stabilizujący dla wybudowanej warstwy i posadowienie dla przyszłych warstw.



Rysunek 9

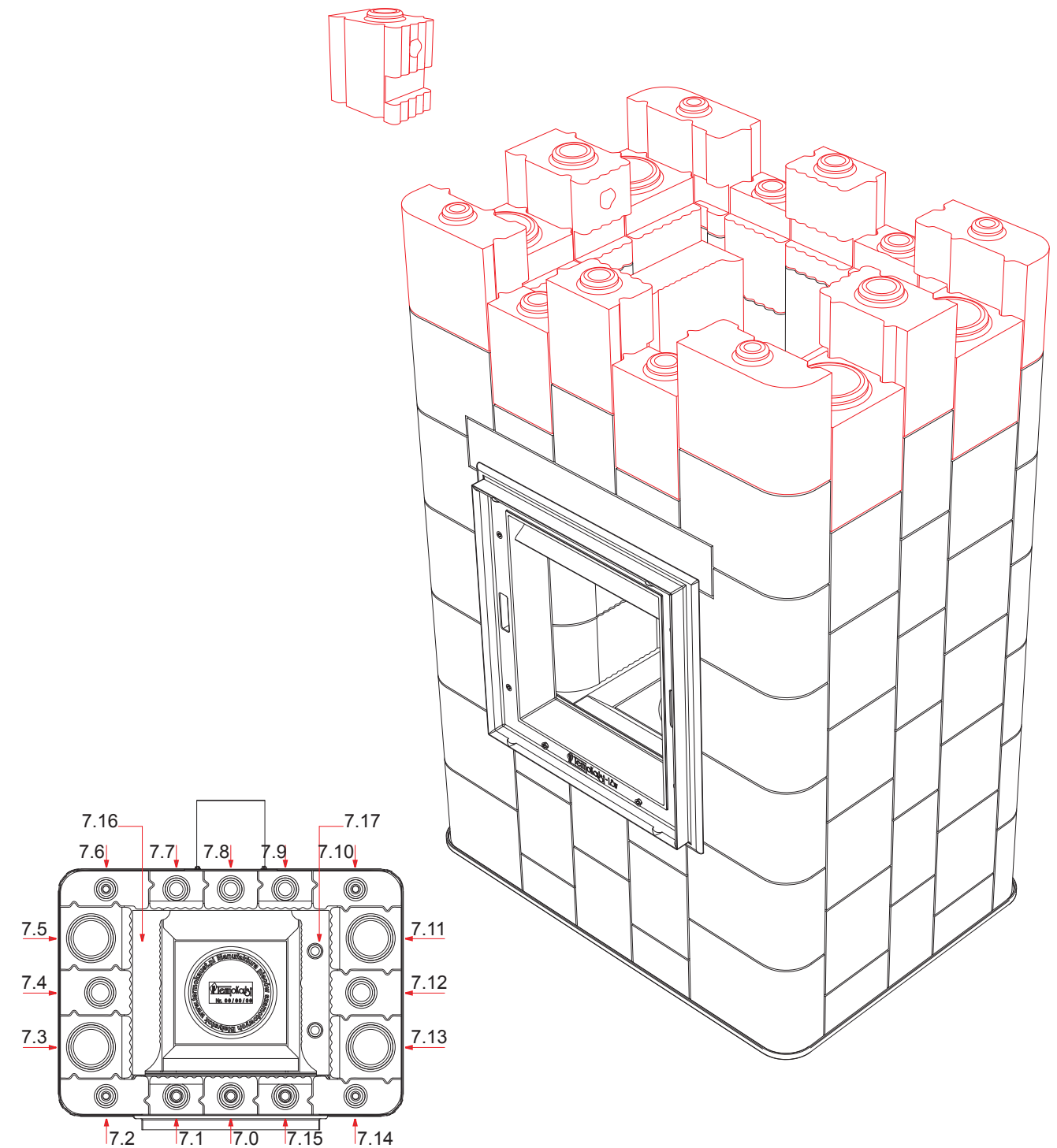
Warstwa 6  
Montaż taśmy metalowej



Ostatnim elementem wzmacniającą dotychczasową bryłę jest taśma opasująca. Możemy wzmocnić i zabezpieczyć nią konstrukcję, która stanowi wyposażenie pieca. Taśma metalowa powoduje usztywnienie elementów i zabezpiecza kształtki szamotowe przed nieporządnym przesuwaniem oraz osiadaniem szybko wznoszonej konstrukcji.

Rysunek 10

Warstwa 7  
Montaż warstwy przygotowanej do sklepienia paleniska

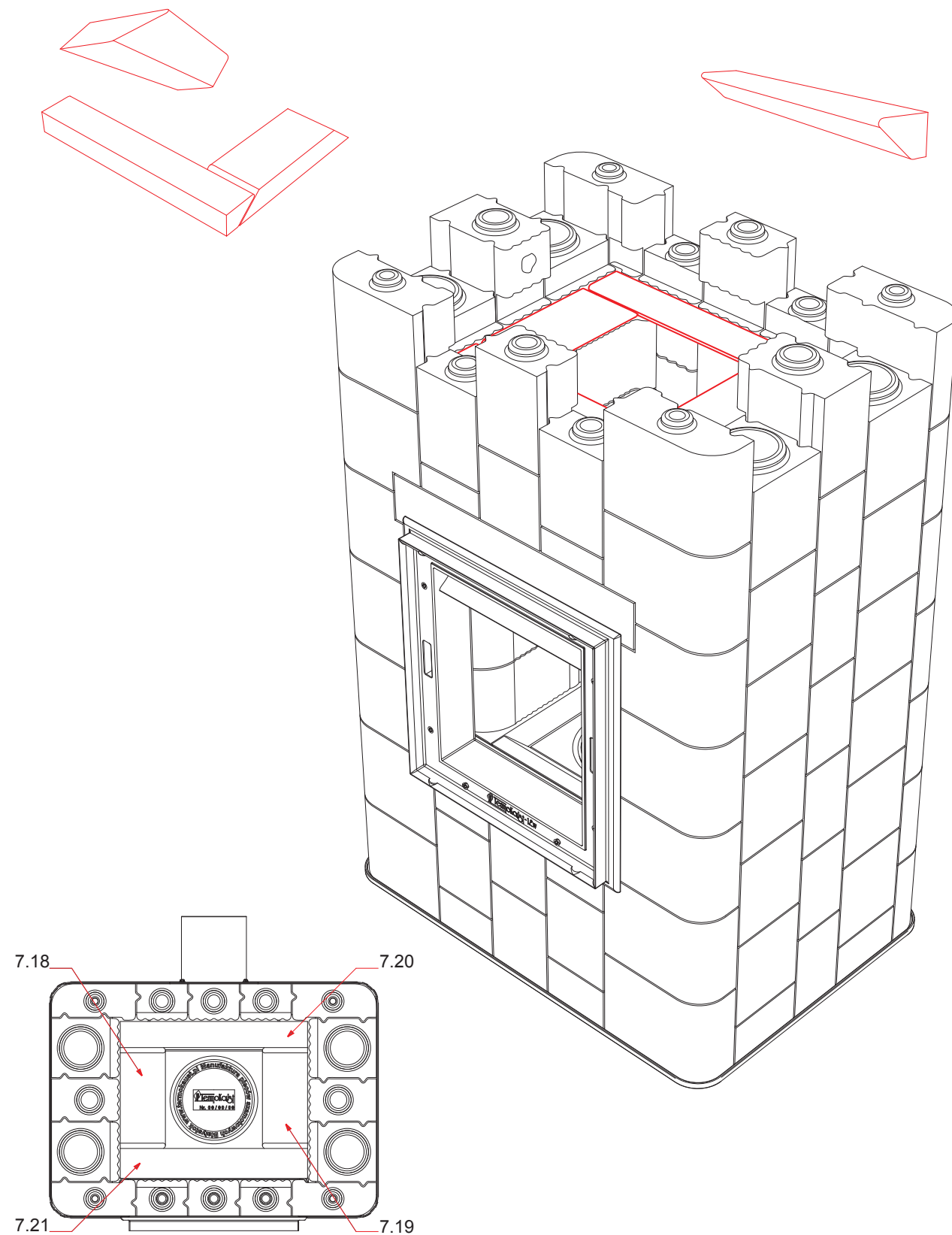


W trakcie montażu warstwy siódmej przygotowujemy górną część komory paleniska do ułożenia przewężenia oraz kończymy wykładanie wewnętrznych kształtek ściennych. W ten sposób komora paleniska nabiera ostateczny kształt i wygląd. Tutaj też montujemy na bokach kształtki z otworami doprowadzające dodatkowe powietrze wtórne.

Rysunek 11

Warstwa 7

Montaż górnego przewężenia paleniska na kształtkach wyłożenia wewnętrznego

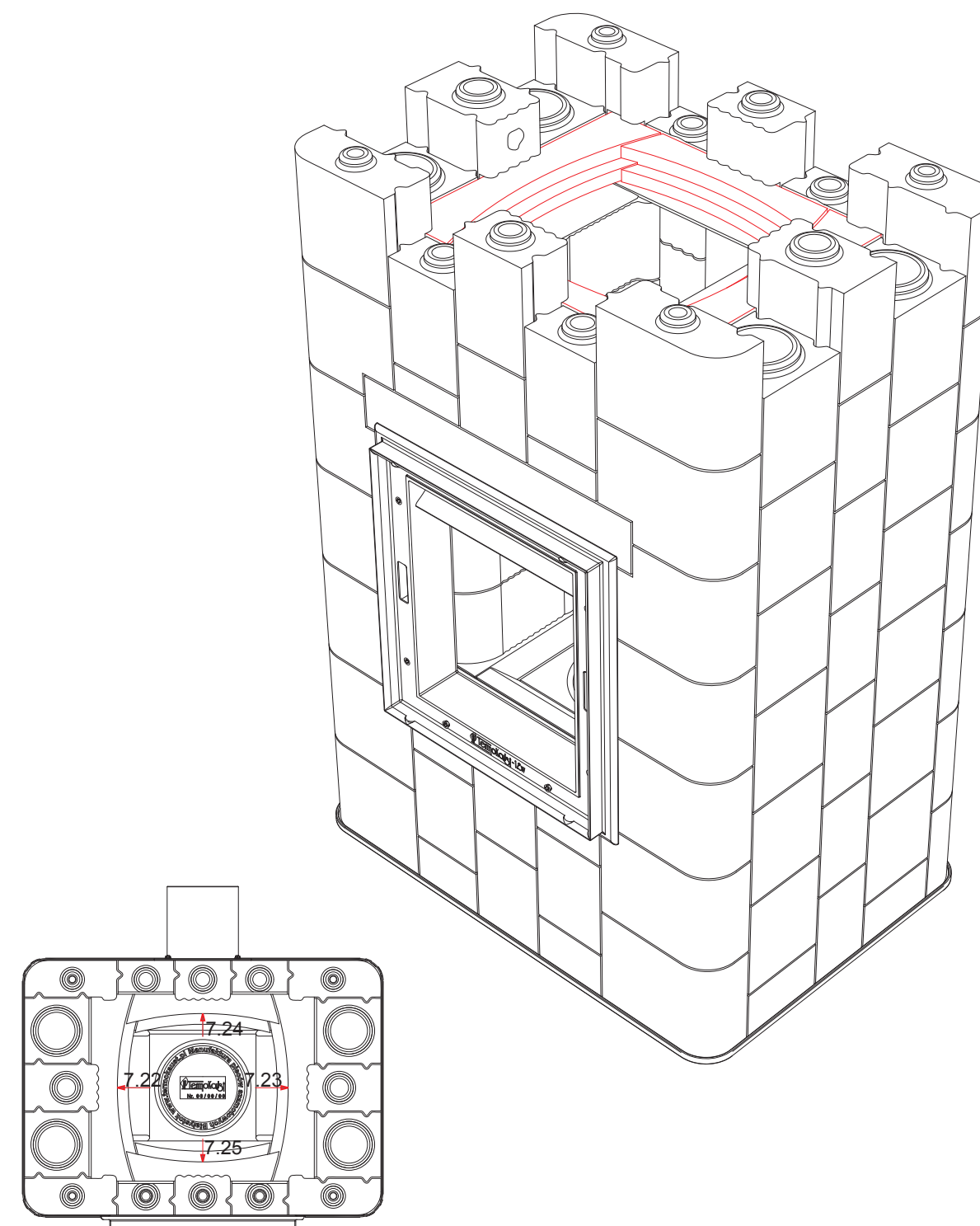


Szczególną uwagę należy zwrócić na dokładność montażu elementów przewężenia z uwagi na późniejszą eksploatację i temperaturę w tym miejscu komory spalania.

Rysunek 12

Warstwa 7

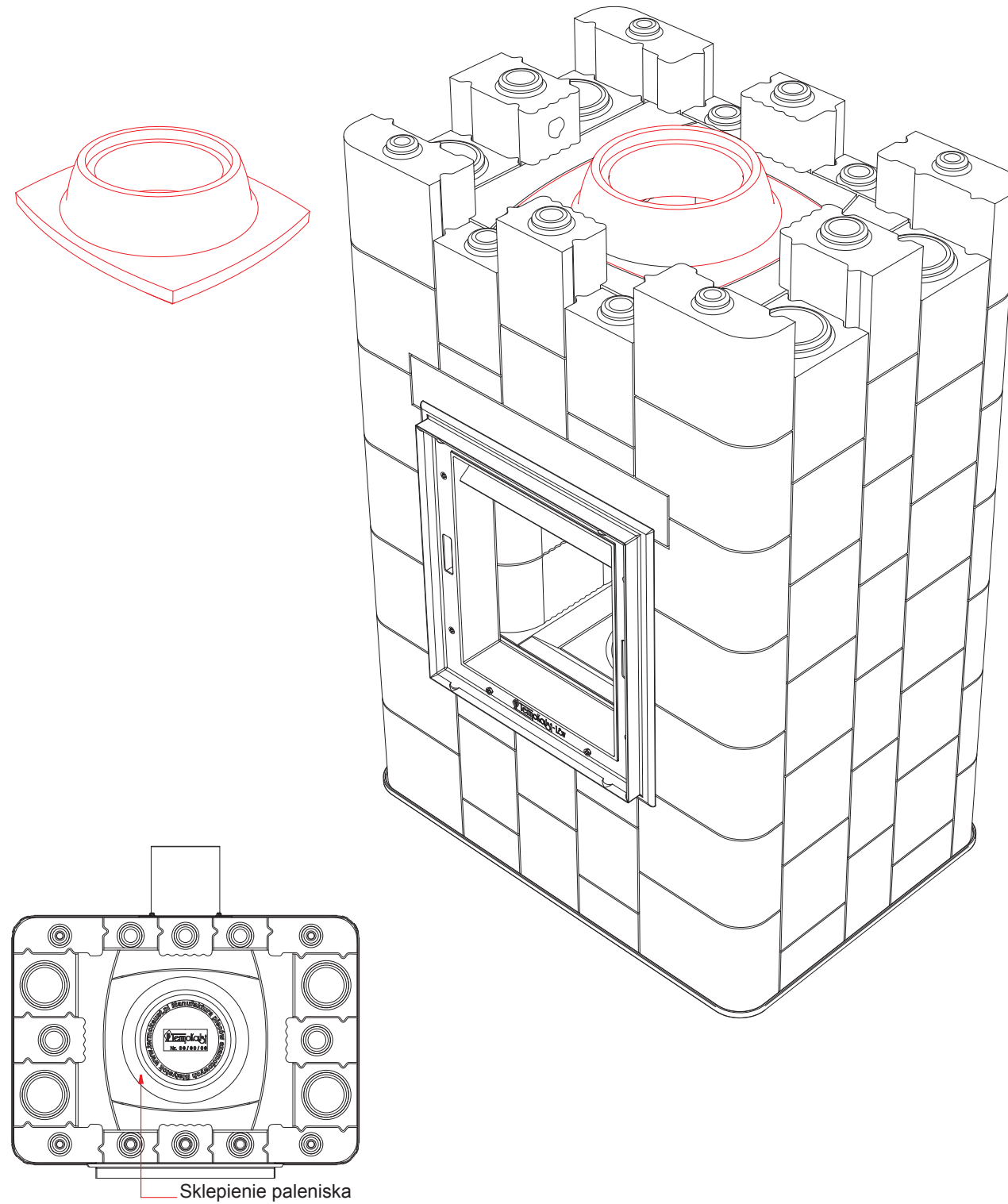
Montaż podłogi na górnym przewężeniu komory paleniska



Analogicznie do poprzednich kroków przy montażu podłogi montujemy kształtki obrzeża. Element środkowy w tej warstwie będzie zastąpiony sklepieniem. Powstałe szczeliny i puste przestrzenie można wypełnić zaprawą lub watą ceramiczną w taki sposób, aby kołnierz z kształtek podłogi oraz przewężenia górnego sklepienia miał odpowiednią szczelność.

Rysunek 13

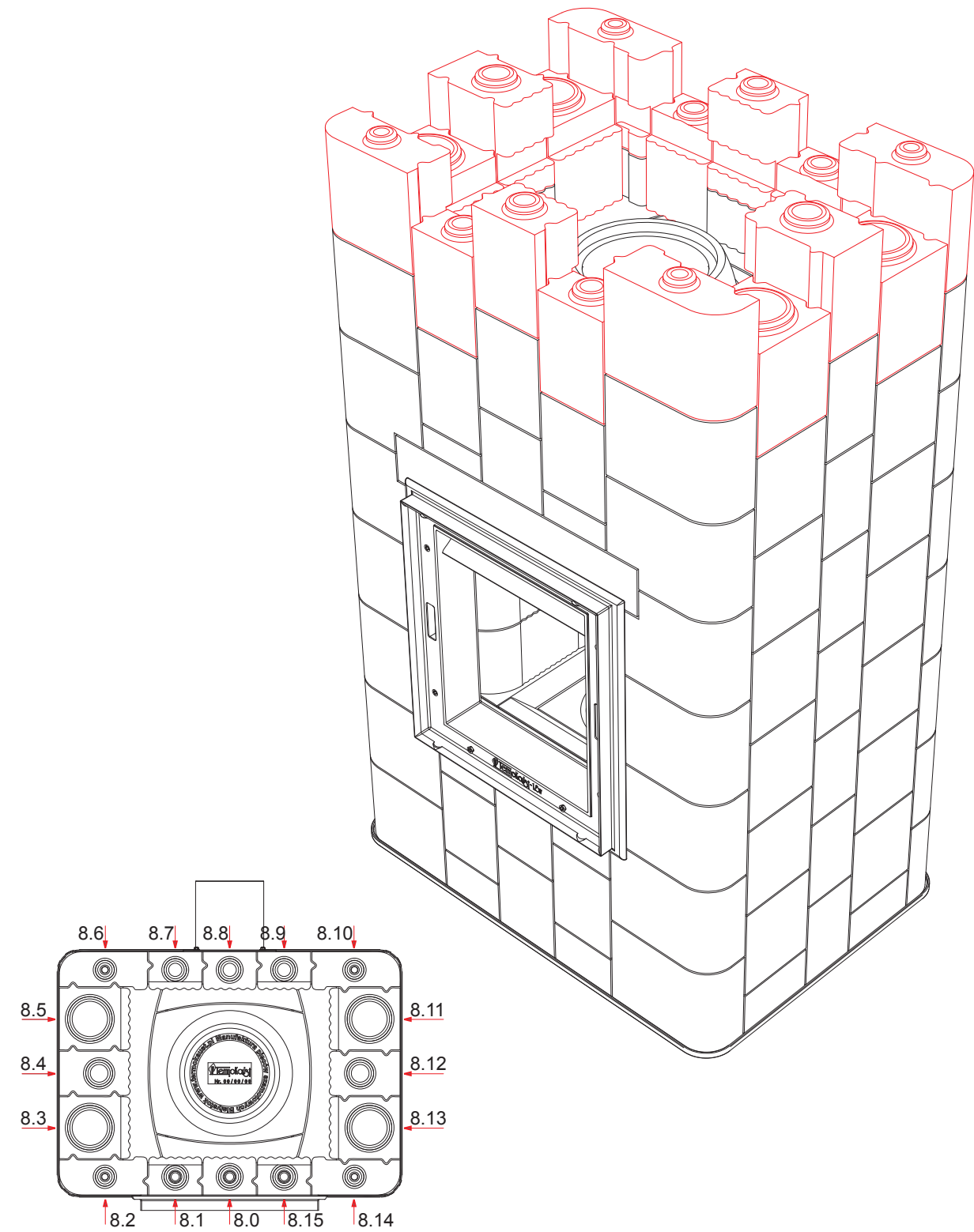
Warstwa 7  
Sklepienie paleniska



W miejsce dotychczasowych płaskich wypełnień podłogi montujemy szamotowe sklepienie paleniska, które dodatkowo przewęży wylot spalin z komory spalania.

Rysunek 14

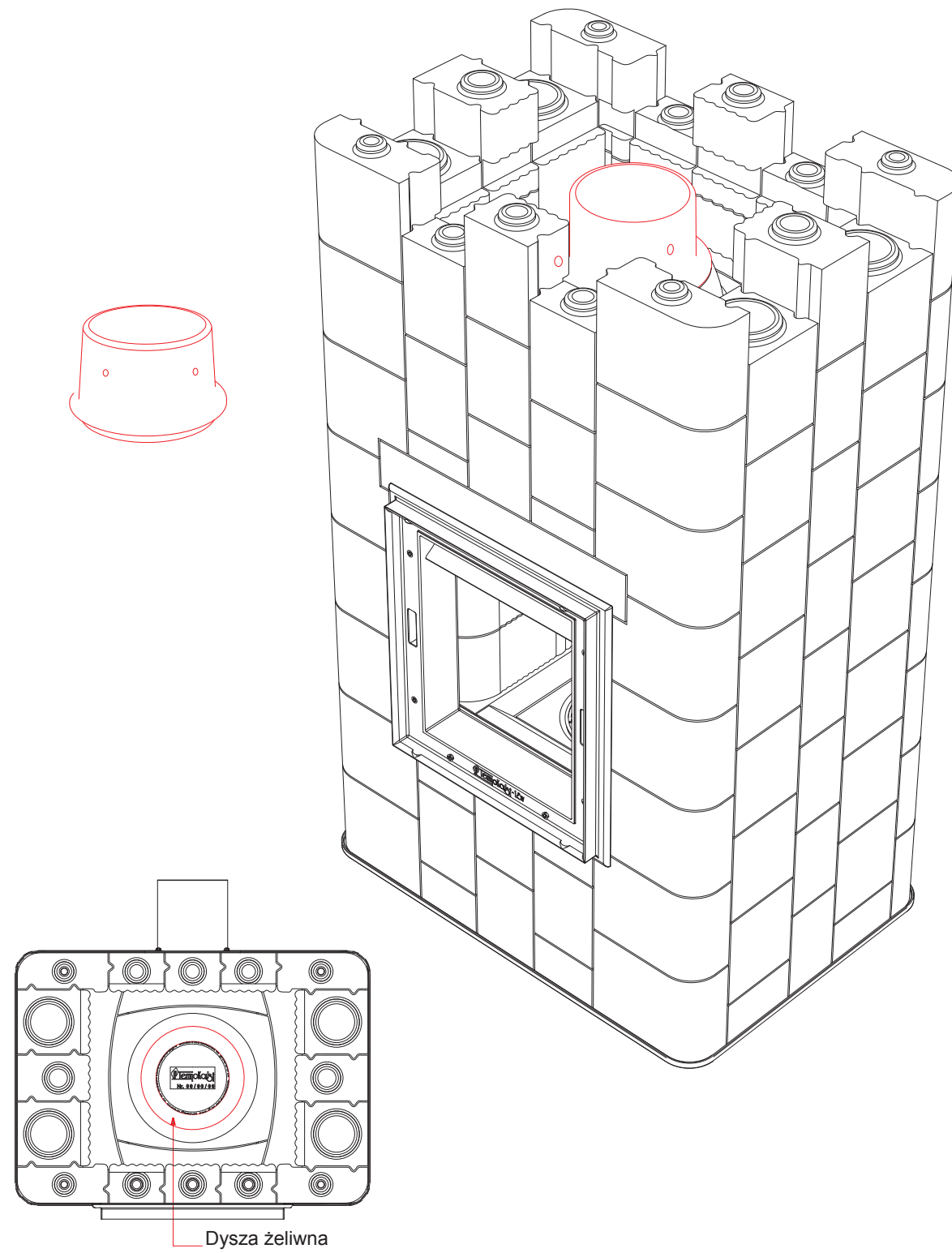
Warstwa 8  
Montaż warstwy tworzy przestrzeń komory pośredniej dla powietrza wtórnego



Warstwa ósma tworzy przestrzeń komory pośredniej doprowadzającej powietrze wtórne. Wszystkie elementy przygotowane są do montażu kolejnej podłogi.

Rysunek 15

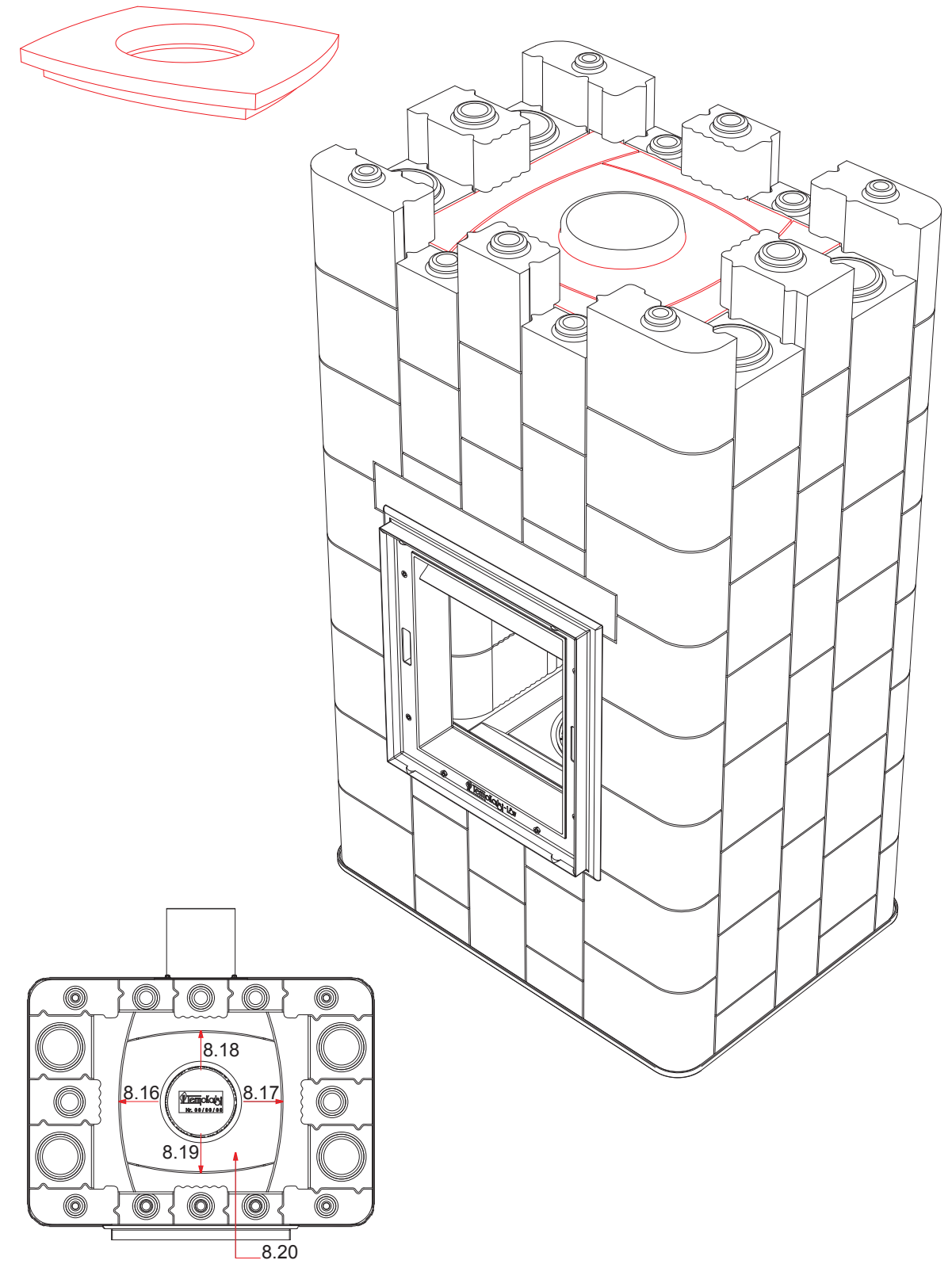
Warstwa 8  
Montaż dyszy żeliwnej na sklepieniu ceramicznym



Dysza żeliwna jest elementem osadzonym w zamku kształtki sklepienia. Nie wymaga specjalnych uszczelnień na swoim obwodzie.

Rysunek 16

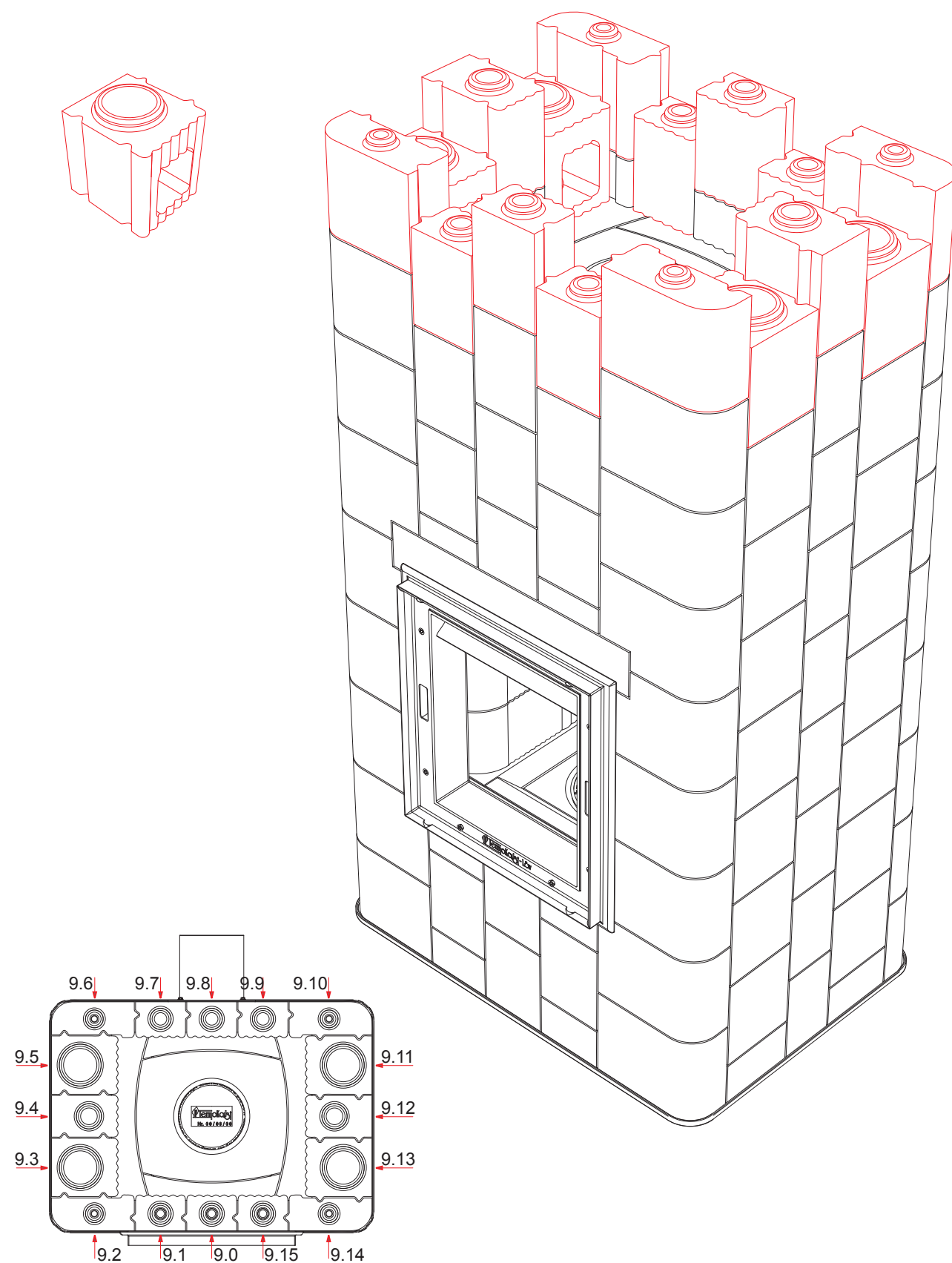
Warstwa 8  
Montaż podłogi na dyszy żeliwnej



Wzorem poprzednich warstw montujemy kolejne elementy podłogi z częścią środkową specjalnie przygotowaną do żeliwnej dyszy. Uszczelnienie wokół żeliwnego kołnierza nie jest bezwzględnie wymagane na tym etapie złożenia.

Rysunek 17

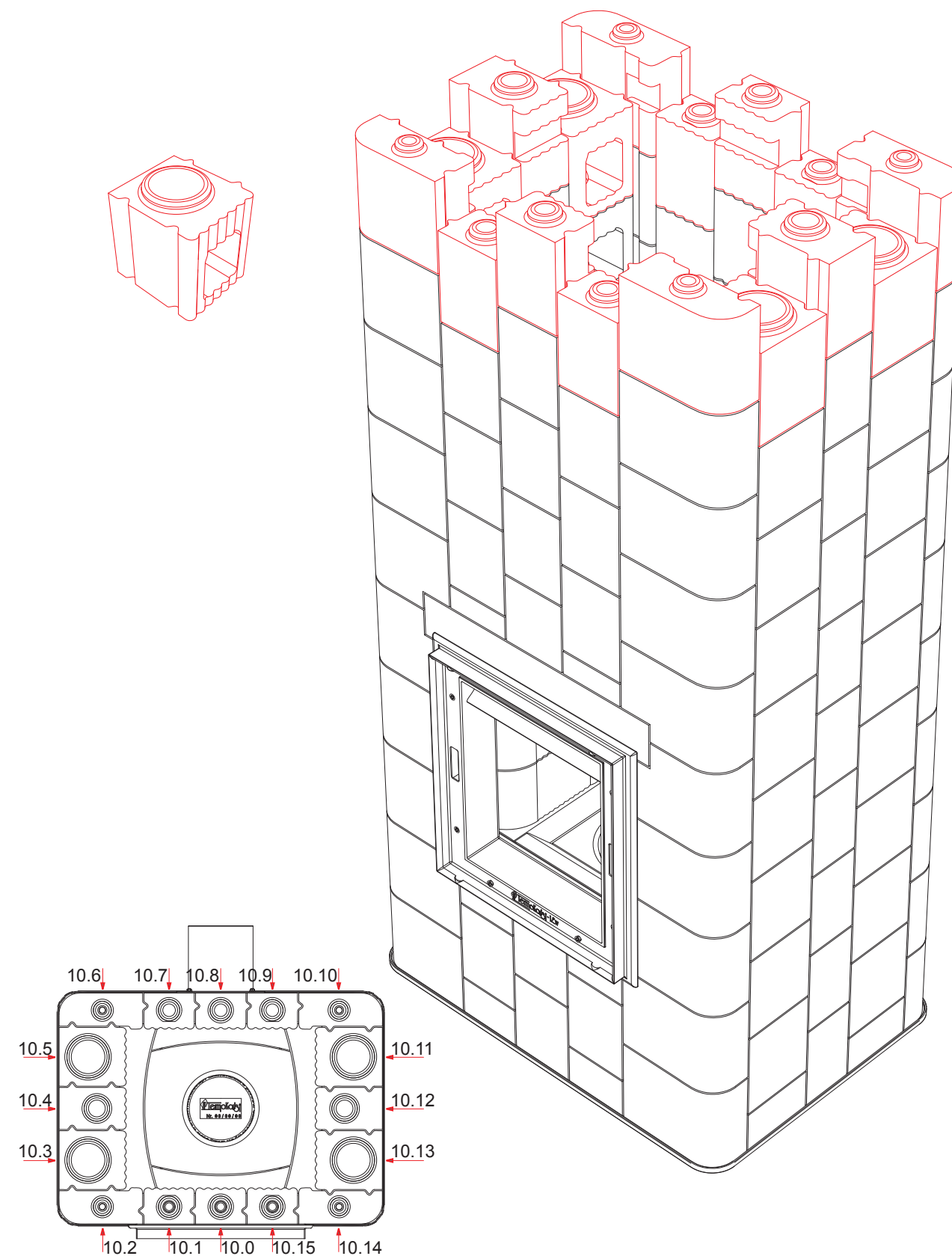
Warstwa 9  
Montaż kształtek kanału spalinowego



Warstwa dziewiąta to początek montażu komory dopalania w której główną rolę odgrywają kształtki z otworami do kanałów opadowych. Na tym etapie budowy dbamy o szczelność wszystkich elementów, aby spaliny w łatwy sposób mogły dostawać się przez otwory w kształtkach w dół kanałów aż do gotowej już komory spalin.

Rysunek 18

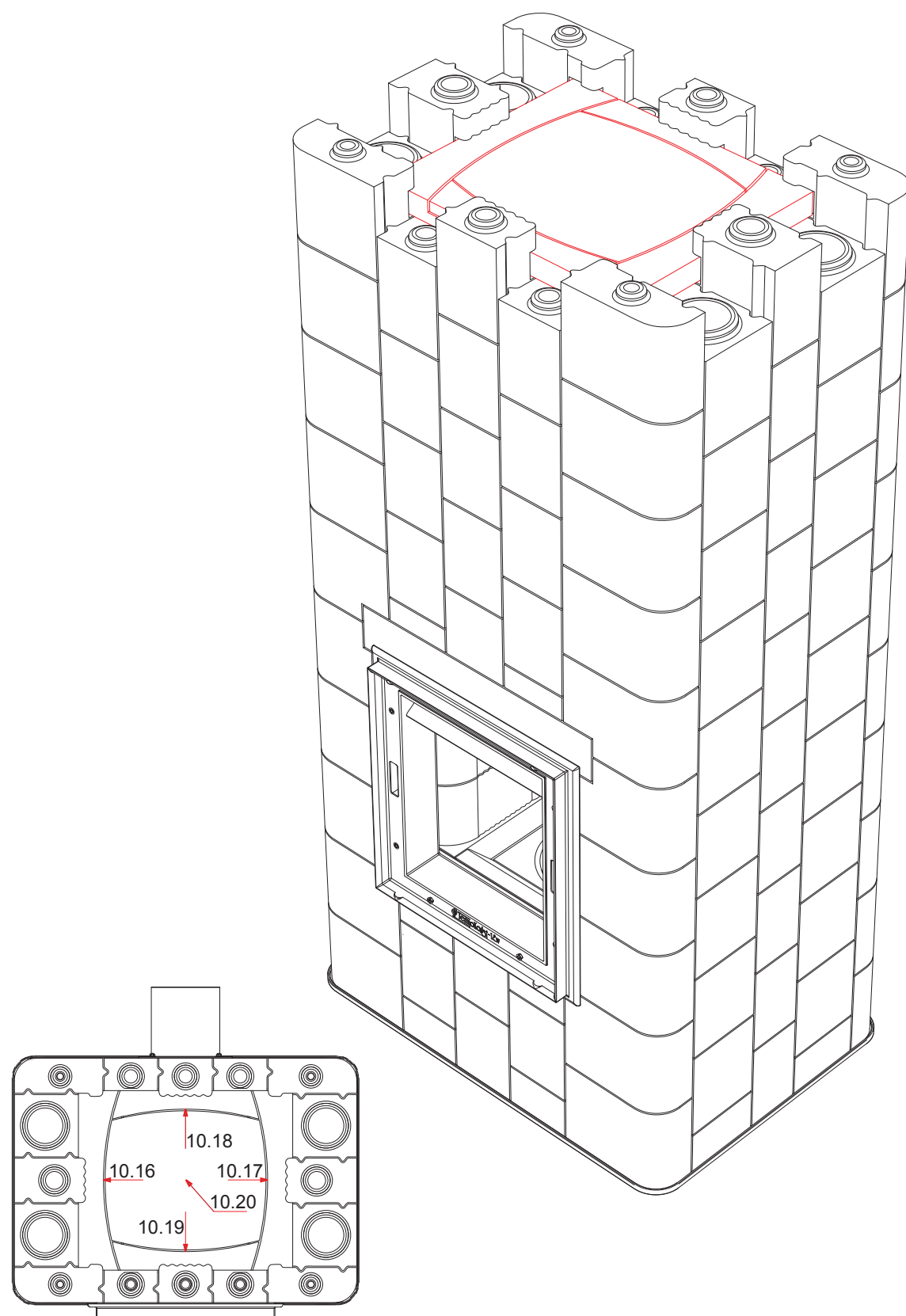
Warstwa 10  
Montaż drugiego rzędu kształtek kanałów spalinowych



Warstwa dziesiąta to kontynuacja poprzedniej warstwy z tym, że jednocześnie przygotowana jest do zamknięcia podłogą.

Rysunek 19

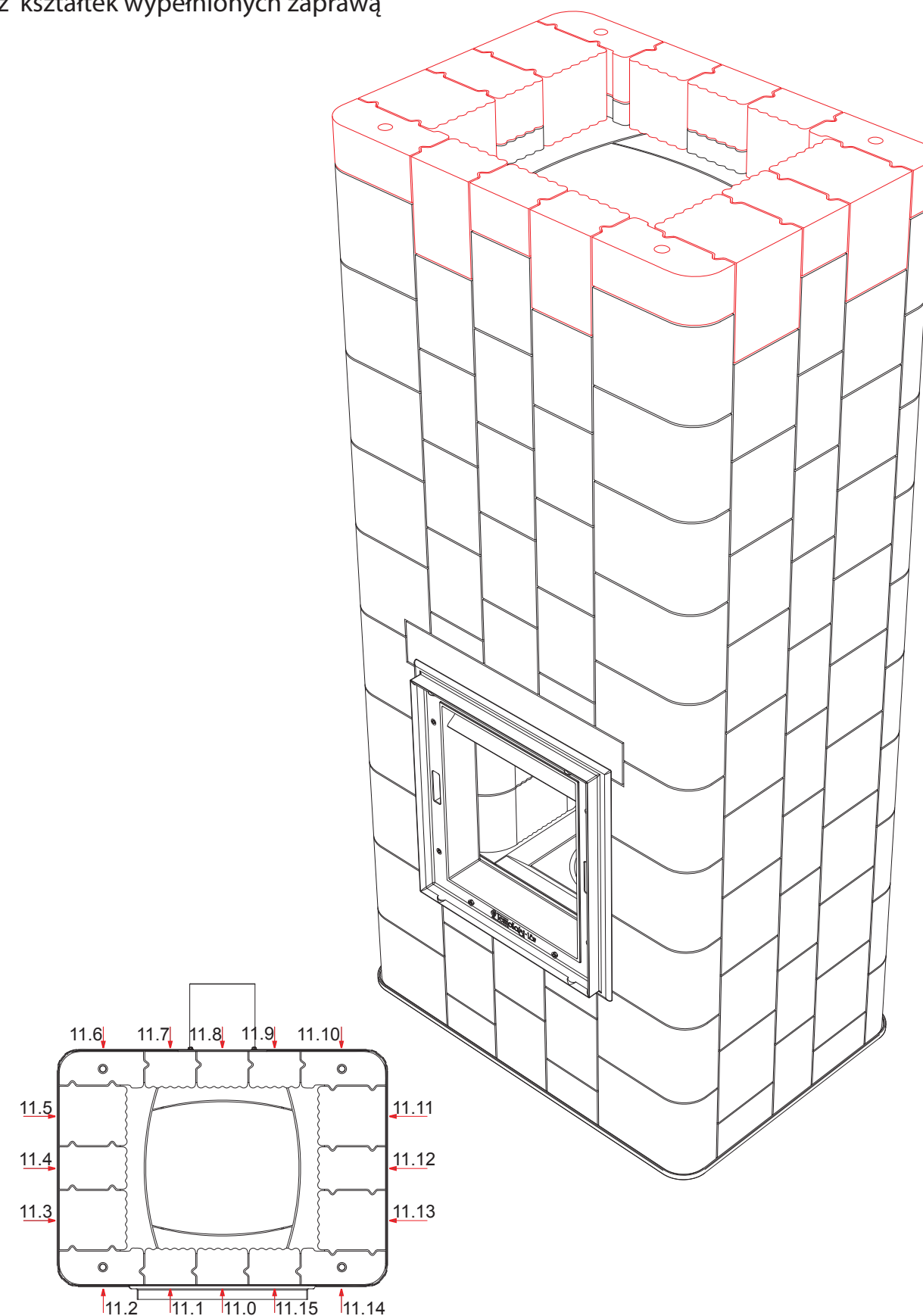
Warstwa 10  
Montaż podłogi komory pośredniej



Montaż podłogi na warstwie dziesiątej zamyka całkowicie dostęp do spalin i uszczelnia układ komorowo-kanalowy urządzenia.

Rysunek 20

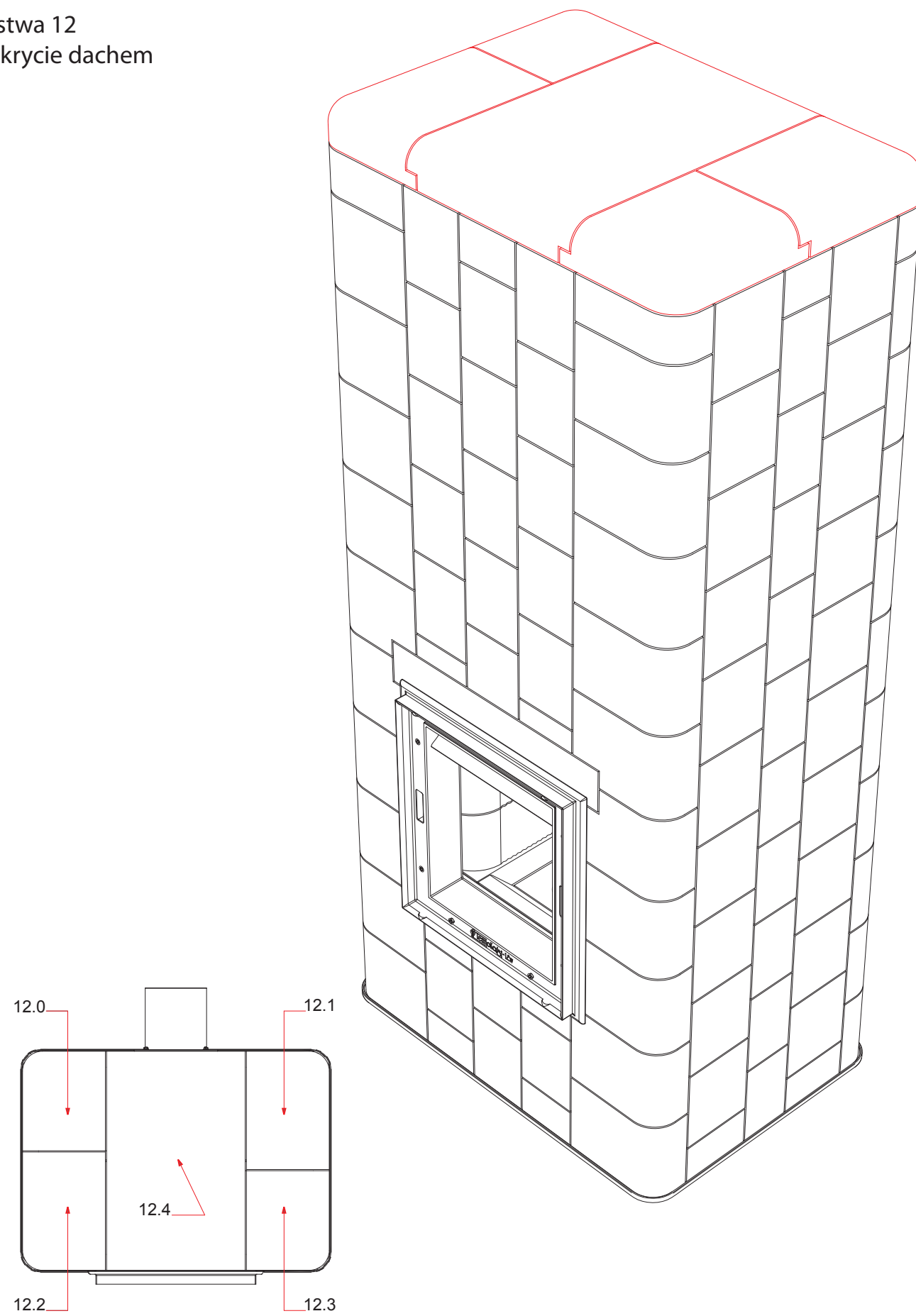
Warstwa 11  
Montaż kształtek wypełnionych zaprawą



Montaż warstwy jedenastej to niska przestrzeń jeszcze jednej komory, która jest przygotowana do indywidualnego sposobu użytkowania pieca oraz wykorzystania mocy cieplnej. W różnych przypadkach może być wypełniona materiałem izolacyjnym lub dodatkową masą akumulacyjną w zależności od miejsca posadowienia pieca w pomieszczeniu.

Rysunek 21

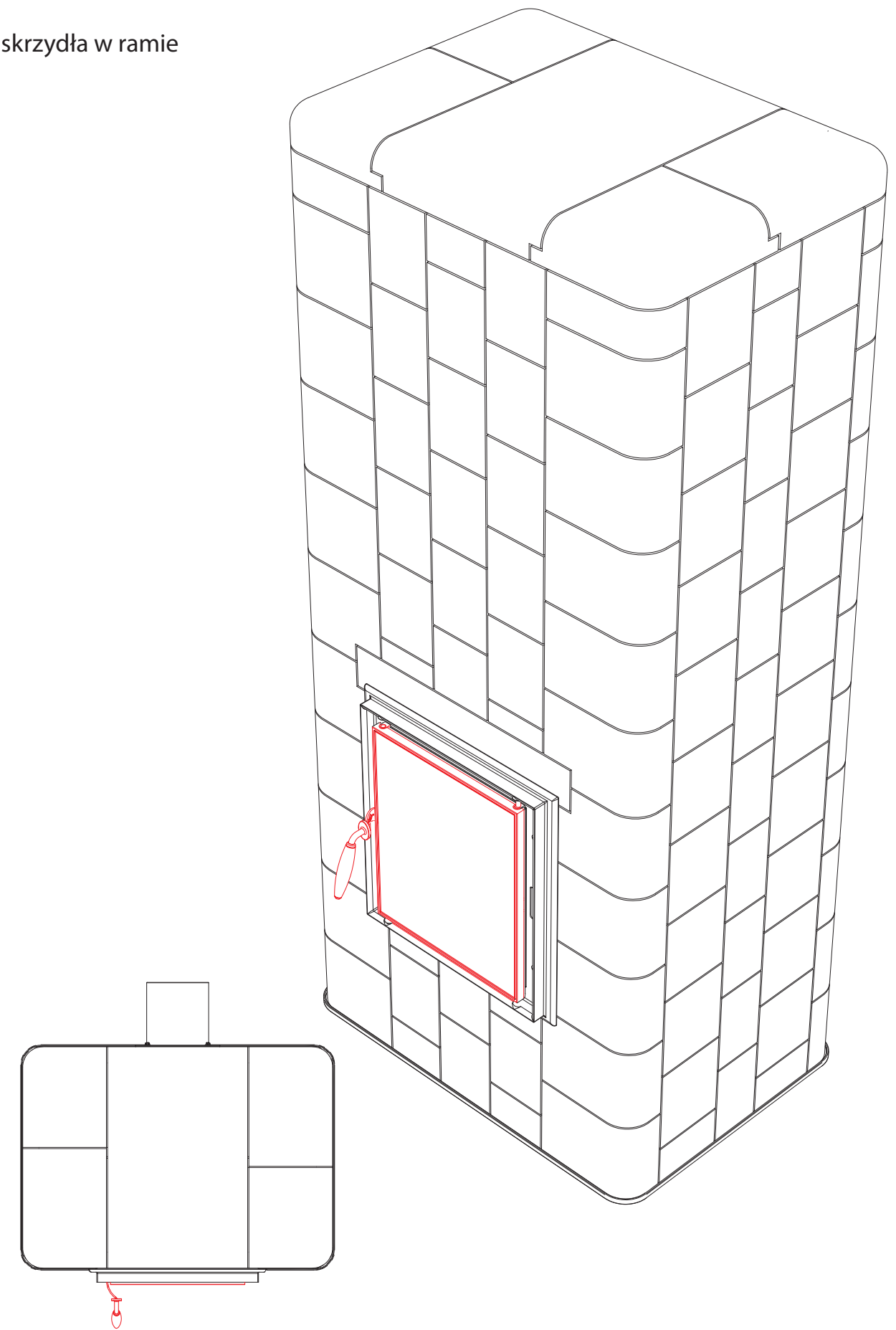
Warstwa 12  
Przykrycie dachem



Bryłę pieca w całości możemy podziwiać po zamontowaniu elementów pokrywających całość, umownie nazwanych dachem. Z uwagi na duży jednostkowy ciężar elementu środkowego, polecamy go układać z pomocnikami.

Rysunek 22

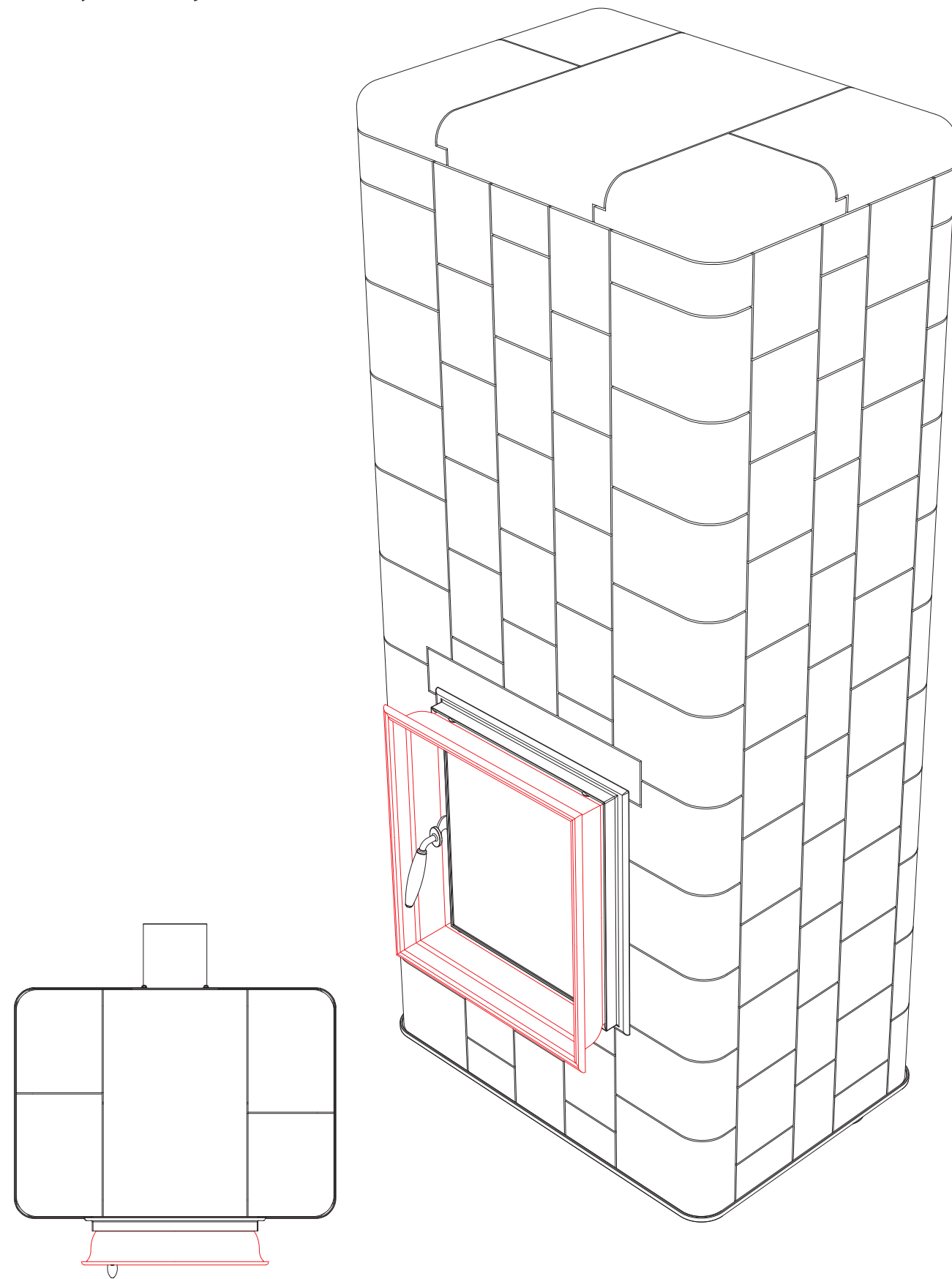
Montaż skrzydła w ramie



Do całkowitego zakończenia prac montażowych należy jeszcze wstawić skrzydło z podwójną szybą i uchwytem. Osadzenie skrzydła polega na odciągnięciu górnego bolca w ramce żeliwnej i zwolnienia go w tulejce mosiężnej z wyraźnym ruchem ku górze oraz dokręcenie blokady. Należy sprawdzić trwałość i bezpieczeństwo tych czynności.

Rysunek 23

Montaż ramy ozdobnej



Rama zewnętrzna pieca przygotowana jest do montażu ramy ozdobnej, która w znacznym stopniu poprawia wygląd a przede wszystkim łączy piec z okładziną kaflową, tworząc element wystroju zewnętrznego.

Rysunek 24

Widok urządzenia po zmontowaniu wszystkich części składowych

