



**SISTEME DE
GIPS-CARTON**

Pereti si plafoane excelente

Technické podmienky vyhotovenia a preberania systémov suchej výstavby



**Technické podmienky
vyhotovenia a preberania
systémov
suchej výstavby**

Varšava 2019

**Vypracoval tím expertov
Poľskej asociácie sadry (PSG):**

Rafał Kaczmarczyk, Radosław Kowalski, Grzegorz Linke,
Marcin Wieteska

Koordinátor: Krzysztof Baranowski

Korektor: Piotr Rogalski

Obrázky a fotografie z archívu Poľskej asociácie sadry
v spracovaní Piotra Rogalského

Vydavateľ:

Poľská asociácia sadry
00-641 Varšava
ul. Mokotowska 4/6,
e-mail: biuro@polskigips.pl
www.polskigips.pl

ISBN 978-83-918315-6-4

© Copyright by Polskie Stowarzyszenie Gipsu, Varšava 2019

Piate aktualizované vydanie

Využitie textov a ilustrácií, vrátane fragmentov, bez povolenia Poľskej asociácie sadry je zakázané. Týka sa to aj kopírovania, nahrávania a publikovania na internete a dátových nosičoch.

Obsah

1. Úvod	7
2. Základné informácie o technológii suchej výstavby	9
2.1. Materiály a nástroje	9
2.1.1. Sadrokartónové dosky (sdk dosky)	9
2.1.2. Typy hrán sadrokartónových dosiek	10
2.1.3. Zrezané hrany	11
2.1.4. Škárovanie – pracovné fázy	11
2.1.4.1. Hrany typu NS a PRO	11
2.1.4.2. Hrany typu KS	12
2.1.4.3. Hrany typu KPOS	13
2.1.4.4. Priečne hrany (pôvodné alebo zrezané)	14
2.1.5. Škárovacie hmoty	15
2.1.6. Oceľové profily	15
2.1.7. Príslušenstvo	17
2.1.8. Skrutky	17
2.1.9. Potrebné náradie	18
2.2. Transport a skladovanie sdk dosiek a ostatných materiálov	20
3. Základné pravidlá BOZP	21
4. Prevzatie	22
4.1. Skryté práce	22
4.2. Hodnotenie výsledného efektu ukrytých prác	23
4.2.1. Spôsob vykonávania meraní	23
4.2.1.1. Odchýlky povrchu od roviny	23
4.2.1.2. Odchýlky okraja roviny od priamky	24
4.2.1.3. Odchýlky povrchu a hrán od vertikálneho smeru	26
4.2.1.4. Odchýlky povrchu a hrán od horizontálneho smeru	27

4.2.1.5. Odchýlky pretínajúcich sa rovín od uhla určeného v dokumentácii	28
4.3. Hodnotenie stupňa hladkosti povrchu (hodnotenie kvality škárovania)	30
4.3.1. Typy kvality škárovania sadrokartónových dosiek	30
4.3.1.1. Stupeň kvalitatívnej úpravy sadrovej stierky PSG 1 [Quality Level 1 (Q1)]	31
4.3.1.2. Stupeň kvalitatívnej úpravy sadrovej stierky PSG 2 [Quality Level 2 (Q2)]	32
4.3.1.3. Stupeň kvalitatívnej úpravy sadrovej stierky PSG 3 [Quality Level 3 (Q3)]	33
4.3.1.4. Stupeň kvalitatívnej úpravy sadrovej stierky PSG 4 [Quality Level 4 (Q4)]	34
5. Základné parametre dôležité pri prevzatí prác vykonaných v SSV	35
5.1. Systém deliacich priečok	35
5.1.1. Prevzatie montáže konštrukcie	35
5.1.2. Prevzatie montáže izolácie (použitej podľa špecifikácie systému)	37
5.1.3. Prevzatie montáže sdk dosiek	39
5.1.4. Prevzatie škárovania spojov	42
5.1.5. Prevzatie povrchu	44
5.2. Systém zavesených podhládov	44
5.2.1. Prevzatie montáže konštrukcie	44
5.2.2. Prevzatie montáže izolácie (použitej podľa špecifikácie systému)	46
5.2.3. Prevzatie montáže sdk dosiek	47
5.2.4. Prevzatie škárovania spojov	49
5.2.5. Prevzatie povrchu	51
5.3. Stenový obklad	51
5.3.1. Prevzatie montáže konštrukcie	51
5.3.2. Prevzatie montáže izolácie (použitej podľa špecifikácie systému)	53
5.3.3. Prevzatie montáže sdk dosiek	54
5.3.4. Prevzatie škárovania spojov	55
5.3.5. Prevzatie povrchu	57

5.4. Predstena (výplňová stena)	58
5.4.1. Prevzatie montáže konštrukcie	58
5.4.2. Prevzatie montáže izolácie (použitej podľa špecifikácie systému)	59
5.4.3. Prevzatie montáže sdk dosiek	60
5.4.4. Prevzatie škárovania spojov	62
5.4.5. Prevzatie povrchu	64
5.5. Stropný obklad	64
5.5.1. Prevzatie montáže konštrukcie	64
5.5.2. Prevzatie montáže izolácie (použitej podľa špecifikácie systému)	65
5.5.3. Prevzatie montáže sdk dosiek	66
5.5.4. Prevzatie škárovania spojov	67
5.5.5. Prevzatie povrchu	69
5.6. Podkrovie	69
5.6.1. Prevzatie montáže konštrukcie	69
5.6.2. Prevzatie montáže izolácie (použitej podľa špecifikácie systému)	71
5.6.3. Prevzatie montáže sdk dosiek	72
5.6.4. Prevzatie škárovania spojov	73
5.6.5. Prevzatie povrchu	75
5.7. Suchá omietka	75
5.7.1. Prevzatie pripraveného podložia	75
5.7.2. Prevzatie montáže sdk dosiek	75
5.7.3. Prevzatie škárovania spojov	76
5.7.4. Prevzatie povrchu	78
6. Slovník pojmov	79
7. Poľská asociácia sadry	81

1. Úvod

Informácie uvedené v tejto publikácii sú zložkou činností vykonávaných pri preberaní záverečných prác realizovaných v technológii suchej výstavby, bez ohľadu na výrobcu použitých sdk dosiek a dostupných systémov suchej výstavby (SSV).

Technické parametre týkajúce sa SSV, napr. ľahkých deliacich priečok, zavesených podhládov, výstavby šikmých striech atď. tu boli uvedené a opísané ako **priemyselný štandard** stanovený expertmi v tejto branži – zástupcami firiem: **Knauf, Norgips, Rigips a Siniat**. Navyše, kvalitatívne stupne škárovania od PSG1 po PSG4 sú v súlade so stupňami vypracovanými **Európskou asociáciou priemyselnej sadry EUROGYPSUM** a zodpovedajú stupňom kvalitatívnej úpravy povrchu od Q1 po Q4.

Toto je tretie aktualizované vydanie „Technických podmienok vyhotovenia a preberania systémov suchej výstavby zo sadrokartónových dosiek“. Predošlé vydania tejto publikácie (vydania z roku 2010 a 2013) boli vytlačené v celkovom náklade 6000 ks. Trochu pozmenený názov a na obálke znázornené logo: „Systém suchá výstavba“, súvisia s celoštátnou poľskou reklamnou kampaňou z roku 2015 propagujúcou systémy suchej výstavby (viac na stránke: www.suchazabudowa.pl), ktorú koordinuje Poľská asociácia sadry.

Táto publikácia je už všeobecne známa a funguje ako príloha k zmluvám o vykonaní záverečných prác v technológii suchej výstavby. Ku knihe priložené súhrnné dotazníky sú pre zmluvné strany pri záverečnom preberaní často kľúčové.

Pri väčšine stavebných prác, rovnako aj v prípade montáže systémov suchej výstavby, majú na výsledný efekt vplyv všetky fázy realizácie. Pod pojmom výsledný efekt sa rozumie vykonanie všetkých prác súvisiacich so suchou výstavbou, od momentu trasovania prvkov výstavby až po záverečné škárovanie pred maľovaním, tapetovaním alebo inou metódou úpravy povrchu.

Táto publikácia zároveň upriamuje pozornosť na špecifickosť záverečných stavebných prác vykonávaných s použitím sdk dosiek.

Niektoré činnosti, ktoré vykonáva montér patria totiž do skupiny tzv. ukrytých prác, a preto môže byť v momente konečného odovzdávania objektu pomerne náročné ohodnotiť ich kvalitu. Zatiaľ čo nepresné vymeranie stien a stropov je voľným okom viditeľné a môže byť preto v momente prevzatia zdokumentované, neodborne vyhotovený rám z oceľových profilov a nedbalá montáž izolácie sa preukážu až počas neskoršieho užívania budovy.

Fragmenty tohto návodu (týkajúce sa deliacich priečok), vo verzii z roku 2004, boli použité v publikáciách Inštitútu stavebnej techniky a na internetových stránkach stavebných portálov, avšak v takom rozsahu ako sa prezentuje tu a so súhlasom všetkých výrobcov SSV ide o prvú a jedinú publikáciu tohto typu v Poľsku.

2. Základné informácie o technológii suchej výstavby

2.1. Materiály a nástroje

2.1.1. Sadrokartónové dosky (sdk dosky)

Európska norma EN 520 svojím rozsahom zahŕňa okrem iného dosky nasledovných rozmerov:

- hrúbka 6,5; 9,5; 12,5; 15,0; 18,0 mm;
- šírka: 600; 625; 900; 1200 i 1250 mm.

Charakteristická dĺžka: od 2000 do 4000 mm, prípustné sú však aj iné dĺžky.

Typ A – štandardná doska určená na použitie do priestorov s relatívnou vlhkosťou vzduchu maximálne 70%.

Typ H2 – impregnovaná doska so zvýšenou odolnosťou proti pôsobeniu vlhkosti, na použitie v priestoroch s relatívnou vlhkosťou vzduchu do 70%. Používa sa aj v priestoroch s relatívnou vlhkosťou vzduchu do 85%, takáto vlhkosť však **nesmie presiahnuť 10 hodín na deň**. Doska H2 má ohraničenú **nasiakavosť (do 10%)**, ktorú dosahuje vďaka hydrofóbnym prostriedkom pridaným do sadrového jadra. Kartón z exponovanej strany býva obyčajne zelenej farby.

Typ F – ohňovzdorná doska určená na vyhotovenie priečok klasifikovaných z hľadiska protipožiarnej odolnosti. Je obohatená o sklené vlákna zlepšujúce kompaktnosť sadrového jadra pri pôsobení vysokých teplôt. Určená na použitie do priestorov s relatívnou vlhkosťou vzduchu maximálne 70%.

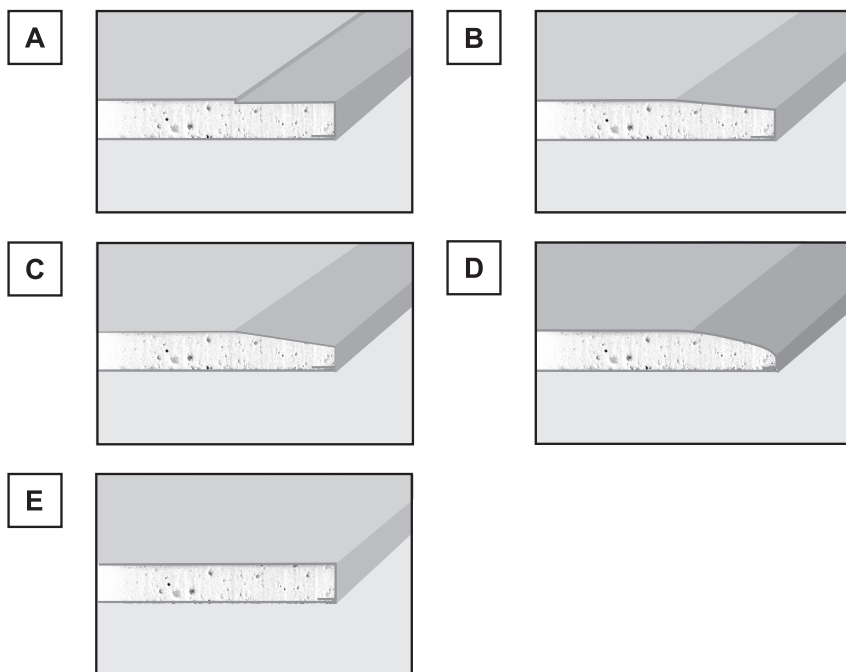
Typ DF – ohňovzdorná doska určená na vyhotovenie priečok klasifikovaných z hľadiska protipožiarnej odolnosti. Je obohatená o sklené vlákna zlepšujúce kompaktnosť sadrového jadra pri pôsobení vysokých teplôt. Určená na použitie do priestorov s relatívnou vlhkosťou vzduchu maximálne 70%. Doska typu DF sa navyše vyznačuje **kontrolovanou hustotou sadrového jadra – minimálne 800 kg/m³ (minimum 10 kg/ m²)** pre dosky s hrúbkou 12,5 mm. Kartón z exponovanej strany môže byť ružovej farby.

Typ FH2 – ohňovzdorná a impregnovaná doska v sebe spája vlastnosti dosiek typu F a typu H2.

Typ DFH2 – ohňovzdorná a impregnovaná doska v sebe spája vlastnosti dosiek typu DF a typu H2.

Norma stanovuje aj iné typy sadrokartónových dosiek.

2.1.2. Typy hrán sadrokartónových dosiek



Obr. 1. Typy hrán: (A) PRO, (B) NS, (C) KS, (D) KPOS, (E) KP

2.1.3. Zrezané hrany

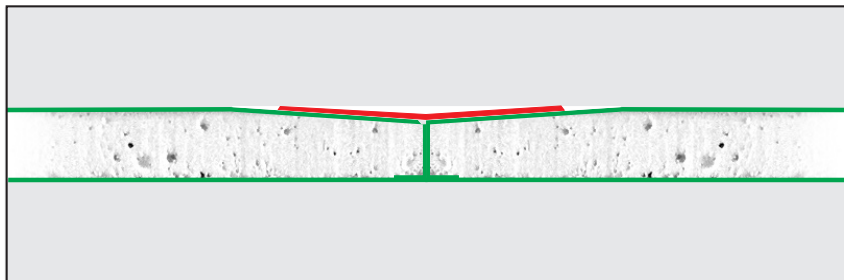
Hrany získané v dôsledku priemyselného prerezávania sdk dosiek majú odhalené sadrové jadro. Pred samotnou montážou takýchto sdk dosiek je potrebné hrany zrezať pod uhlom približne 45 stupňov (pozri obrázok č. 8 v kapitole 2.1.4.4).

2.1.4. Škárovanie – pracovné fázy

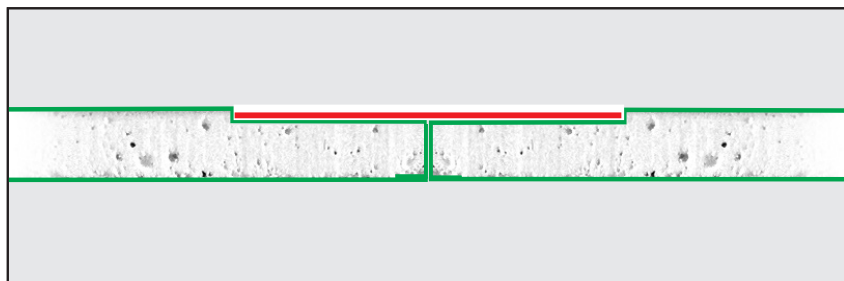
Netreba zabúdať na to, že počas škárovania hrán – v závislosti od ich typu a tvaru – môžeme rozlišovať niekoľko pracovných fáz.

2.1.4.1. Hrany typu NS a PRO

Na spoj hrán NS alebo Pro je potrebné vložiť alebo prilepiť ochrannú pásku zo skleneného vlákna (sieťku) a následne – v závislosti od odporúčaní dodávateľa systému – naniesť jednu alebo dve vrstvy systémovej škárovacej hmoty.

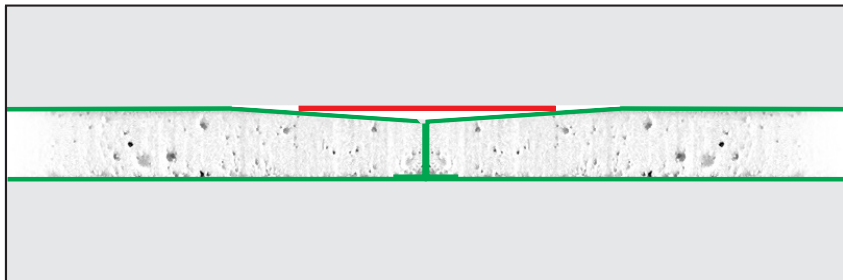


Obr. 2. Škárovanie hrán typu NS s použitím samolepiacej pásky

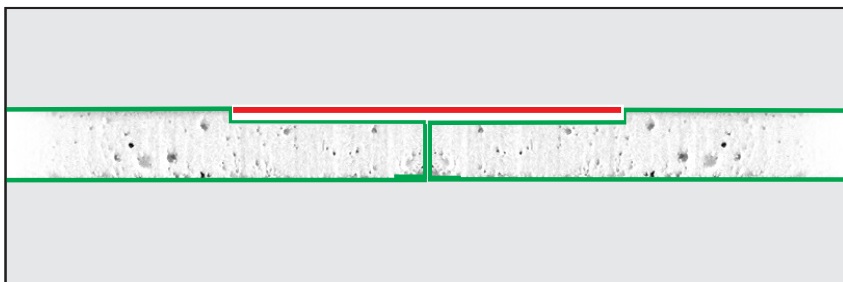


Obr. 3. Škárovanie hrán typu PRO s použitím samolepiacej pásky

V prípade použitia papierovej alebo textilnej ochrannej pásky je potrebné v prvom rade na spoj hrán naniesť vrstvu systémovej škárovacej hmoty a následne do nej vložiť ochrannú pásku. Po vyschnutí prvej vrstvy škárovacej hmoty s ponorenou ochrannou páskou je potrebné na spoj znova naniesť jednu vrstvu systémovej škárovacej hmoty.



Obr. 4. Škárovanie hrán typu NS s použitím textilnej alebo papierovej pásky



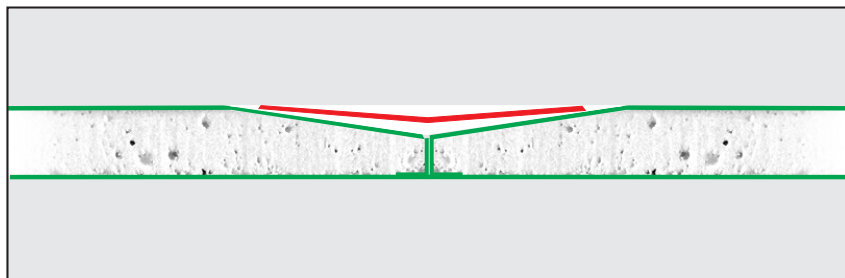
Obr. 5. Škárovanie hrán typu PRO s použitím textilnej alebo papierovej pásky

V závislosti od požadovanej úrovne PSG (pozri kapitolu 4.3.3, stupeň PSG 2) je možné vzniknutú škáru navyše pretmelť pomocou systémovej záverečnej škárovacej hmoty.

2.1.4.2. Hrany typu KS

Na spojoch hrán KS s použitím ochrannej pásky zo skleneného vlákna (textília alebo samolepiaca sieťka) papiera je potrebné v prvom rade na spoj hrán naniesť vrstvu systémovej konštrukčnej škárovacej hmoty a následne do nej vložiť ochrannú pásku. Po vyschnutí prvej vrstvy konštrukčnej hmoty s ponorenou ochrannou páskou je

potrebné na spoj znova naniesť jednu alebo dve vrstvy (v závislosti od odporúčaní výrobcu) systémovej konštrukčnej škárovacej hmoty.

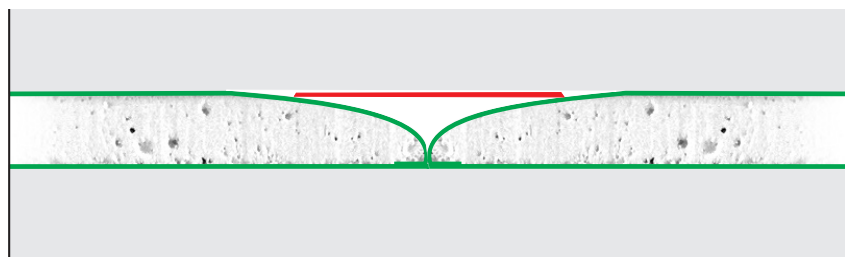


Obr. 6. Škárovanie hrán KS s papierovou páskou alebo páskou zo skleneného vlákna ponorenou do stierkovej hmoty

V závislosti od požadovanej úrovne PSG (pozri kapitolu 4.3.3, stupeň PSG 2) je možné vzniknutú škáru navyše pretmeliť pomocou systémovej záverečnej škárovacej hmoty.

2.1.4.3. Hrany typu KPOS

Na spojoch hrán KPOS s použitím ochrannej pásky zo skleneného vlákna (tkanina alebo samolepiaca sieťka) alebo papiera je potrebné v prvom rade na spoj hrán naniesť vrstvu systémovej konštrukčnej škárovacej hmoty a následne do nej vložiť ochrannú pásku. Po vyschnutí prvej vrstvy hmoty s ponorenou ochrannou páskou je potrebné na spoj znova naniesť dve vrstvy (dvakrát) systémovej škárovacej hmoty.



Obr. 7. Škárovanie hrán KPOS s papierovou páskou alebo páskou zo skleneného vlákna ponorenou do stierkovej hmoty

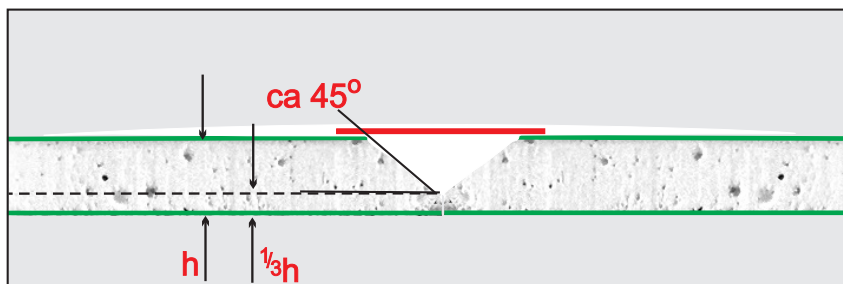
V prípade hrán KPOS je možné škárovanie bez použitia ochranných pásov. V takom prípade treba použiť špeciálnu systémovú škárovaciu hmotu určenú na použitie bez ochrannej pásky. V závislosti od odporúčania dodávateľa systému je potrebné na takýchto spojoch sdk dosiek stierku nanášať dvakrát či trikrát.

V závislosti od požadovanej úrovne PSG (pozri kapitolu 4.3.3, stupeň PSG 2) je možné vzniknutú škáru navyše prtmeliť pomocou systémovej záverečnej škárovacej hmoty.

2.1.4.4 Pričné hrany (pôvodné alebo zrezané)

Na spojoch priečných hrán je potrebné používať ochranné pásky zo skleneného vlákna alebo papierové pásky. V prvom rade je potrebné na spoj hrán naniesť vrstvu systémovej škárovacej hmoty a následne do nej vložiť ochrannú pásku. Po vyschnutí prvej vrstvy konštrukčnej hmoty s ponorenou ochrannou páskou je potrebné na spoj znova naniesť jednu vrstvu systémovej škárovacej hmoty.

Po vyschnutí škárovacej hmoty je potrebné na tento spoj naniesť záverečnú hmotu so šírkou 20-30 cm z každej strany s cieľom odstránenia nerovností.



Obr. 8. Škárovanie zrezanej hrany s papierovou páskou alebo páskou zo skleneného vlákna ponorenou do stierkovej hmoty

V závislosti od požadovanej úrovne PSG (pozri kapitolu 4.3.3, stupeň PSG 2) je možné vzniknutú škáru navyše vystierkovať pomocou systémovej záverečnej škárovacej hmoty.

Pri viacvrstvovom škáovaní musia byť ďalšie vrstvy systémovej škárovacej hmoty nanesené až po vyschnutí predošlej.

2.1.5. Škárovacie hmoty

Na konštrukčné a záverečné stierkovanie spojov medzi sdk doskami a na vyplnenie obvodového tesnenia na spojoch stien alebo stropu s konštrukciou budovy je potrebné použiť systémové škárovacie hmoty.

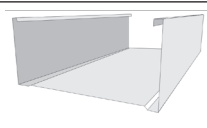
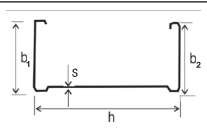
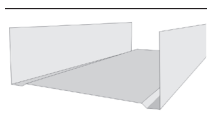
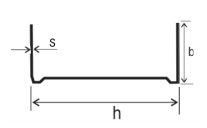
Systémové škárovacie hmoty majú v ponuke dodávateľa kompletých systémov suchej výstavby. Tieto hmoty sa vyrábajú na základe požiadaviek uvedených v norme EN 13963.

Rozlišujeme 4 typy škárovacích hmôt:


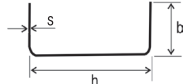
- škárovacia hmota na použitie s ochrannou páskou;
- záverečná škárovacia hmota;
- dvojfunkčná škárovacia hmota (konštrukčná a záverečná);
- škárovacia konštrukčná hmota na použitie bez ochrannej pásky na hrany KPOS.

2.1.6. Oceľové profily

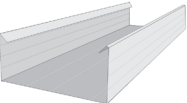
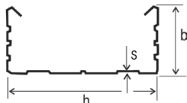
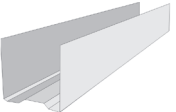
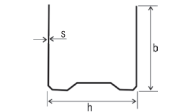
Na vytvorenie steny, stropu alebo inej priečky je nevyhnutné vybudovať príslušnú konštrukciu (rošt). Na jej tvorbu sa používajú špeciálne systémové oceľové profily vyrobené z oceľového plechu zabezpečeného proti korózii (napr. galvanizované), ohýbaného za studena. Výrobcovia, ktorí sú zároveň dodávateľmi kompletých systémov suchej výstavby interiérov, ponúkajú rôzne druhy profilov. Systémové profily sa vyrábajú

Vzhľad, prierez, názov a označenie profilu		Rozmery a rozmerové odchýlky, mm				
		h	b		s	
		CW 50 (C 50)	48,8±0,5	b ₁ =50,0±05	b ₂ =48,8±05	podľa dokumentácie výrobcov SSV
		CW75 (C 75)	733±05			
		CW100 (C 100)	908±05			
		UW 50 (U 50)	500±05	400±05		
		UW 75 (U 75)	750±05			
		UW 100 (U 100)	1003±05			

Tabuľka 1. Oceľové stenové profily (h – výška profilu – šírka stredovej časti profilu, b – šírka políc profilu – v profiloch „CW (C)“ šírky políc nie sú rovnaké, s – hrúbka plechu)

Vzhľad, prierez, názov a označenie profilu		Rozmery a rozmerové odchýlky, mm				
		h	b	s		
<i>Stenový rámový profil</i>		 	UA50	48,8±0,5	408±0,5	podľa dokumentácie výrobcov SSV
			UA75	738±0,5		
			UA100	98,8±0,5		

Tabuľka 2. Oceľový rámový profil (*h* – výška profilu – šírka stredovej časti profilu, *b* – šírka políc profilu, *s* – hrúbka plechu)

Vzhľad, prierez, názov a označenie profilu		Rozmery a rozmerové odchýlky, mm				
		h	b	s		
<i>Hlavný stropný profil</i>		 	CD 60	60,0±05	270±05	podľa dokumentácie výrobcov SSV
<i>Okrajový stropný profil</i>						
 		UD	28,0±05	270±05		

Tabuľka 3. Oceľové stropné profily (*h* – výška profilu – šírka stredovej časti profilu, *b* – šírka políc profilu, *s* – hrúbka plechu)

Systémové profily delíme na tri skupiny:

- stenové profily určené na vyhotovenie ľahkých skeletových konštrukcií deliacich priečok, stenových obkladov a predstien;
- stropné profily na vytváranie konštrukcií zavesených podhľadov, stenových a stropných obkladov a výstavbu podkrovia. V oboch vyššie uvedených typov predstavuje nominálna hrúbka oceľového stenového a stropného profilu 0,6 mm alebo 0,55 mm, s toleranciou, ktorú uvádza dodávateľ systému;
- rámové profily určené na osádzanie dverí v deliacich priečkach a na tvorbu spevnenia roštu stien v netypických riešeniach. Obyčajne vyhotovené z oceľového plechu s hrúbkou minimálne 1,8 mm.

Pri nákupe profilov sa treba zamerať na hrúbku plechu a dodávateľa SSV. **Použitie nesystémových profilov z príliš tenkého plechu bude mať za následok zánik systémovej záruky na celé riešenie (napr. stenu alebo strop) a stratu definovaných technických parametrov (takých ako ohňovzdornosť, akustickoizolačné vlastnosti a mechanická odolnosť).**

Použitie profilov s nominálnou hrúbkou 0,5 mm vyžaduje vypracovanie samostatného technického projektu zohľadňujúceho menšiu pevnosť profilov.

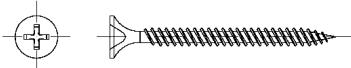
2.1.7. Príslušenstvo

Príslušenstvo používané v SSV musí pochádzať od jedného zo štyroch dodávateľov. Knauf, Norgips, Rigips a Siniat. K príslušenstvu patria: otočné závesy, noniusové závesy, krížové konektory, pozdĺžne konektory, prvky ES atď.

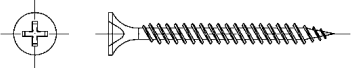
2.1.8. Skrutky

Patria sem: závitorezné skrutky, samorezné skrutky, skrutky do dreva. Skrutky používané v SSV musia pochádzať od jedného zo štyroch dodávateľov: Knauf, Norgips, Rigips a Siniat.

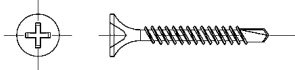
Samorezné skrutky – 3,5 mm

	Priemer [mm]	3,5	3,5	3,5	3,5
	Dĺžka [mm]	25,0	35,0	45,0	55,0

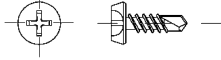
Samorezné skrutky – 4,2 mm

	Priemer [mm]	4,2
	Dĺžka [mm]	70,0


Závitorezné skrutky – 3,5 mm

	Priemer [mm]	3,5	3,5	3,5
	Dĺžka [mm]	25,0	35,0	45,0

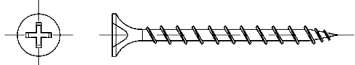
Závitorezné skrutky – 3,5 mm

	Priemer [mm]	3,5
	Dĺžka [mm]	9,5/11


Skrutky do dreva – 3,5 mm

	Priemer [mm]	3,5	3,5	3,5	3,5
	Dĺžka [mm]	25,0	35,0	45,0	55,0

Skrutky do dreva – 4,2 mm

	Priemer [mm]	4,2
	Dĺžka [mm]	70,0

Skrutky do dreva – 4,5 mm

	Priemer [mm]	4,5	4,5
	Dĺžka [mm]	80,0	90,0

Obr. 9. Skrutky do SSV

2.1.9. Potrebné náradie

Náradie používané počas prác v technológii suchej výstavby:

- a) na rezanie sdk dosky sa používajú:
 - nôž s vymeniteľnou čepelou,
 - dierovacia píla,
 - plátová píla,
- b) na správne rozmiestnenie upevňovaných sdk dosiek sa používa: doska, laserová alebo tradičná vodováha, gumené kladivo;
- c) na upevňovanie sdk dosiek je najvhodnejší skrutkovač s reguláciou hĺbky skrutkovania;
- d) na stierkovanie sdk dosiek sa používa špachtľa, kovové hladidlo, brúsny papier alebo brúsna sieťka;
- e) okrem toho môžu byť užitočné:
 - rohový hoblík (zrážanie hrán sdk dosiek),
 - maliarska šnúra (na značkovanie).

2.2. Transport a skladovanie sdk dosiek a ostatných materiálov

Vysokú kvalitu výsledného efektu interiérov v technológii suchej výstavby môžeme dosiahnuť len vtedy, keď dodržiavame pravidlá pracovného postupu s sdk doskami počas ich transportu na miesto výstavby či počas samotnej montáže.

1. Sdk dosky prenášame zrezanou hranou vertikálne alebo ich prevažame na špeciálne prispôsobených vidlicových vozíkoch, paletách alebo iných prepravných vozíkoch.
2. Sdk dosky musia byť skladované na rovnom podloží, najlepšie na palete alebo na drevených podložkách rozmiestnených maximálne každých 35 cm.
Pozor, tlak 60 štandardných sdk dosiek (paleta) na podložie predstavuje približne 600 kg/m².
3. Sadrokartónové dosky, lepidlá, systémové stierky a sadry je potrebné chrániť pred navlhčením. Nesmú sa používať mokré alebo navlhnuté sdk dosky.
4. Kovové prvky systému ako: oceľové profily, skrutky sa musia skladovať pod prístreškom a musia byť chránené pred navlhnutím.

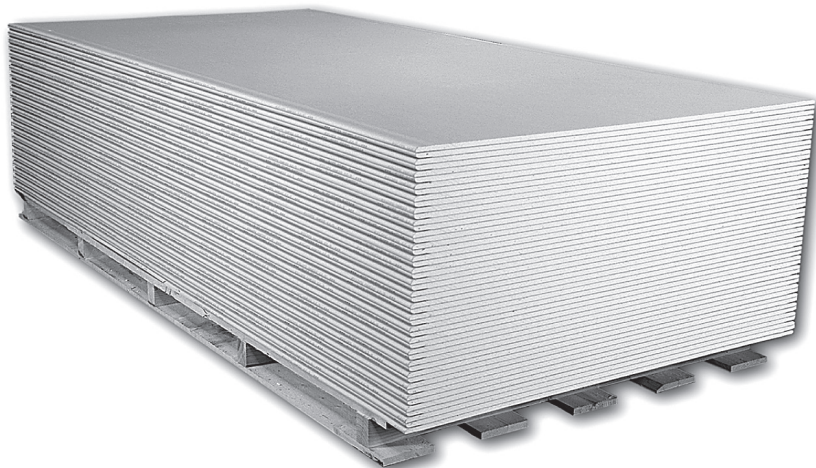


Foto 2. Spôsob skladovania sdk dosiek

3. Základné pravidlá BOZP

Nariadenie ministra práce, sociálnych vecí a rodiny z dňa 14. marca 2000 o bezpečnosti a hygiene pri práci pri ručných prepravných prácach (Ú. v. č. 26, pol. 313 a č. 82, pol. 930 v znení nesk. zmien) stanovuje povinnosti zamestnávateľa týkajúce sa zaistenia bezpečnosti a hygieny práce pri ručných prepravných prácach, požiadavky týkajúce sa organizácie a spôsobov vykonávania ručných prepravných činností (pri zohľadnení ergonomických požiadaviek), prípustné hmotnosti premiestňovaných predmetov, nákladov alebo materiálov a prípustné hodnoty síl nevyhnutné na premiestňovanie predmetov.

Podrobný popis pravidiel BOZP sa nachádza na stránke www.polskigips.pl, v publikácii pripravenej na žiadosť Poľskej asociácie sadry.

4. Prevzatie

4.1. Skryté práce

Pri preberaní je potrebné skontrolovať systémové parametre – použitie stavebných materiálov odporúčaných dodávateľom systému. Pri vykonávaní suchej výstavby obyčajne vyčleňujeme nasledovné skryté práce, ktoré musia byť pri preberaní zohľadnené: vyhotovenie konštrukcie z ocelových profilov, uloženie minerálnej vlny, opláštenie, použité ochranné pásy a škárovanie spojov.

4.1.1. Kontroluje sa vyhotovenie konštrukcie z ocelových profilov pripravenej na opláštenie sdk doskami. Skontrolovať treba najmä vyznačenie polohy roštu voči stálym prvkom konštrukcie budovy. Kontroluje sa aj kvalita a hrúbka plechov – profilov a spôsob upevnenia krajných profilov konštrukcie na prvkoch budovy. Treba zároveň skontrolovať rozstup prvkov konštrukcie a ich eventuálneho spájania a použitia tesniacej pásy po obvode.

4.1.2. Kontroluje sa správnosť a dôslednosť uloženia minerálnej, sklenej a kamennej vlny a zhoda výrobcom deklarovaných parametrov minerálnej vlny s parametrami požadovanými pre konkrétny SSV (napr. tepelná vodivosť). Rovnako aj vyhotovenie spojení, vyplnenie stĺpkových a horizontálnych profilov.

4.1.3. Kontroluje sa vyhotovenie opláštenia, vrátane typov použitých sdk dosiek, typu a rozstupu použitých spojovacích prvkov pripevňujúcich dosky ku konštrukcii, dodržanie vzdialenosti od podlahy a stropu. Hodnotí sa aj príprava hrán na škárovanie, vrátane eventuálneho zrážania zrezaných hrán neobložených kartónom.

4.1.4. Kontrolujú sa typy použitej ochrannej pásy a jej umiestnenie v škáre.

4.1.5. Kontroluje sa typ použitej škárovacej hmoty a počet vrstiev.

4.2. Hodnotenie výsledného efektu ukrytých prác

Po vykonaní kontroly správnosti vyhotovenia skrytých prác nasleduje hodnotenie výsledného efektu. Pri vykonávaní hodnotenia výsledného efektu (v momente preberania) musíme zhodnotiť:

- zhodu s projektom umiestnenia stien, stropov, debnenia. Hodnotenie zhody sa vykonáva pomocou meracích pásov, uholníkov, šnúr a laserových prístrojov, kontrolou polohy prvkov suchej výstavby, (stien – pohľad na podlahu; strop – zohľadňujúce stále charakteristické prvky budovy stanovených referenčných bodov),
- rozmerové tolerancie priebehu vyhotovených plôch a hrán.

4.2.1. Spôsob vykonávania meraní

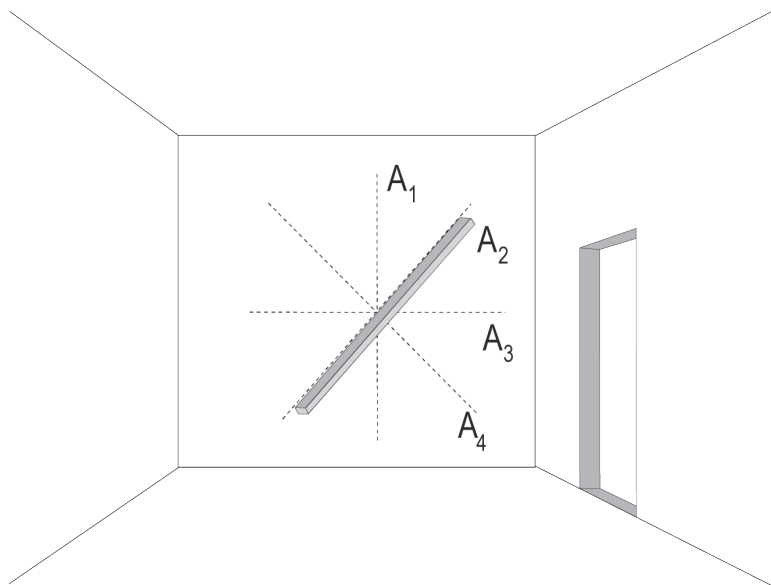
4.2.1.1. Odchýlky povrchu od roviny

Na vykonanie meraní sú potrebné nasledovné meracie nástroje:

- **hliníková lata s dĺžkou 2 m,**
- **pravítko s milimetrovou mierkou (meter).**

Spôsob vykonávania merania: prikladaním laty k stene (Obr. 10) sa kontroluje jej priliehanie k stene. Pohľadom treba zhodnotiť, či sa medzi latou a povrchom steny nenachádza štrbina. Ak áno, treba zmerať veľkosť tejto štrbiny v milimetroch (Obr. 12). Merať treba medzi dvomi ľubovoľnými opornými bodmi. Zároveň sa kontroluje zvlínenie povrchu vyskytujúce sa po dĺžke laty. Na zvolenom mieste sa **vykonáva meranie priložením laty v štyroch smeroch** (vertikálne – A1, horizontálne – A3, 45° vpravo – A2, 45° vľavo – A4).

Výsledky meraní je potrebné porovnať s požiadavkami uvedenými v tabuľke 4 (Kapitola 4.2.1.5.).



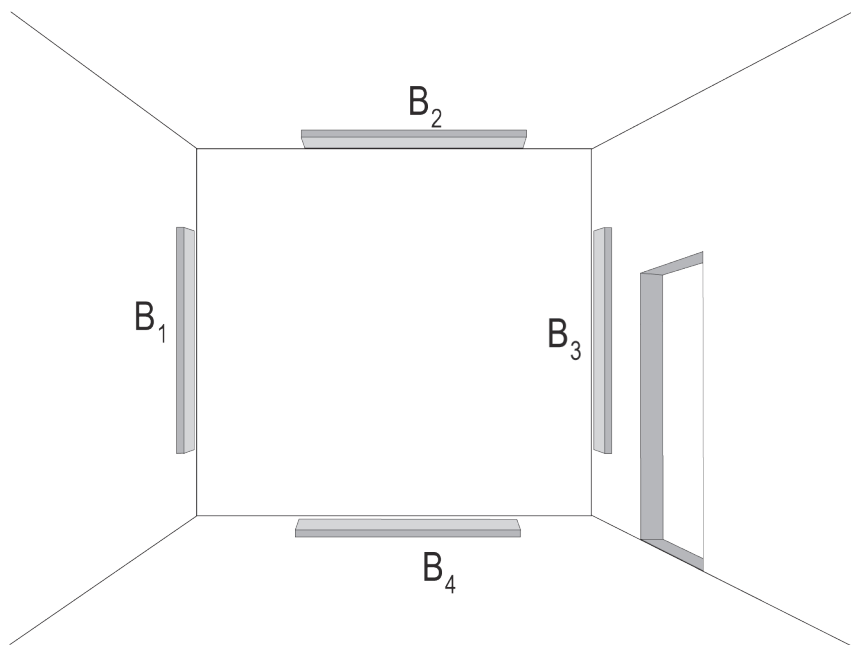
Obr. 10. Spôsob vykonávania meraní – odchýlky povrchu od roviny

4.2.1.2. Odchýlky okraja roviny od priamky

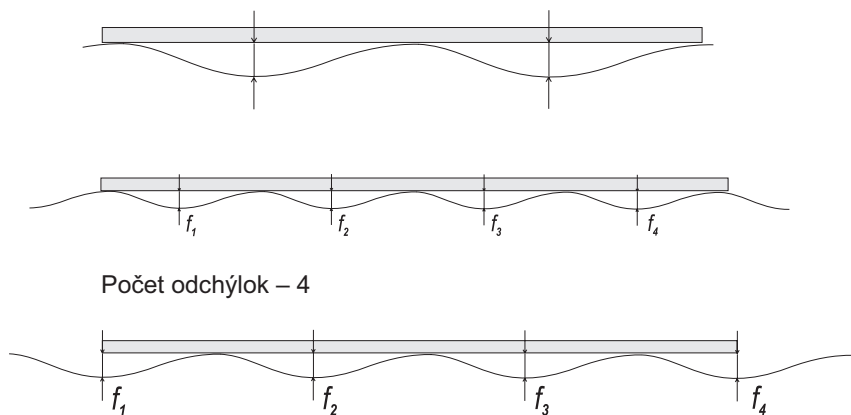
Na vykonanie meraní sú potrebné nasledovné meracie nástroje:

- **hliníková lata s dĺžkou 2 m,**
- **pravítko s milimetrovou mierkou (meter).**

Spôsob vykonávania meraní: meranie sa vykonáva priložením lathy na miesto prieniku dvoch plôch (Obr. 11), napr. **vnútorných rohov** (vertikálne a horizontálne), **vonkajších rohov** stien alebo bočných stĺpov a skokov alebo hrán trámov na strope. Zrakovo sa hodnotia miesta, v ktorých vznikajú rozchody v milimetroch (Obr. 12). Treba zmerať veľkosť tejto štrbiny v milimetroch (Obr. 12). Kontroluje sa aj zvlnenie hrán vyskytujúce sa po dĺžke lathy.



Obr. 11. Spôsob vykonávania meraní – odchýlky okraja roviny od priamky



Obr. 12. Schéma identifikácie štrbín pri meraní odchýlok povrchu od roviny a hrany plochy od rovnej línie

Výsledky meraní je potrebné porovnať s požiadavkami uvedenými v tabuľke 4 (Kapitola 4.2.1.5.).

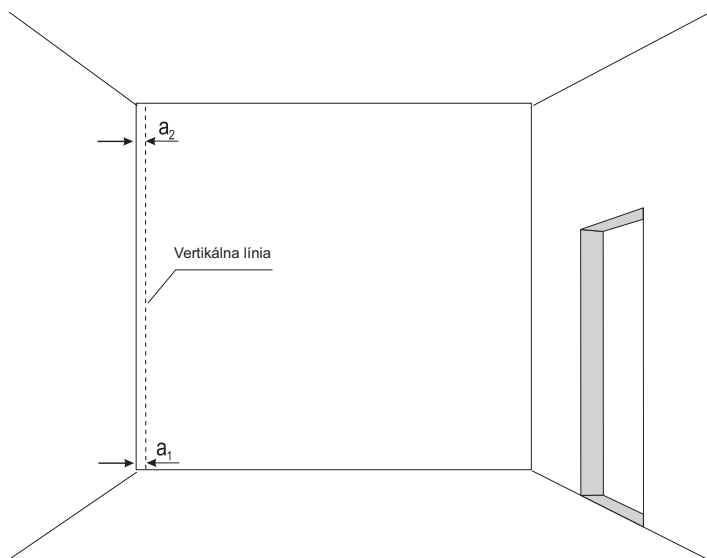
4.2.1.3. Odchýlky povrchu a hrán od vertikálneho smeru

Na vykonanie meraní sú potrebné nasledovné meracie nástroje:

- **murárska olovnica alebo laserový prístroj,**
- **pravítko s milimetrovou mierkou (meter).**

Spôsob vykonávania merania: meranie pomocou murárskej olovnice vyžaduje určité skúsenosti. Pri výškach nad 3 m môže byť nepresné, odporúča sa preto použiť laserové zariadenie. Šnúrika olovnice sa prikladá k stropu na takom mieste, aby sa závažie nachádzalo čo najbližšie pri stene a vrchol kužeľa bol umiestnený mierne nad podlahou, (treba dbať na to, aby bolo závažie voľné: nedotýkalo sa steny ani podlahy). Milimetrovým pravítkom sa meria vzdialenosť šnúry od steny hore (a_2) a dole (a_1) (Obr. 13). Rozdiel nameraných hodnôt predstavuje odchýlku povrchu alebo hrany od horizontálneho smeru, v závislosti od miesta vykonávania meraní. Pre hodnotenie odchýlky smeru hrany od vertikálneho smeru skúmanej steny merame na minimálne dvoch miestach (najčastejšie na dvoch protíľahlých rohoch)

Výsledky meraní je potrebné porovnať s požiadavkami uvedenými v tabuľke 4 (Kapitola 4.2.1.5.).



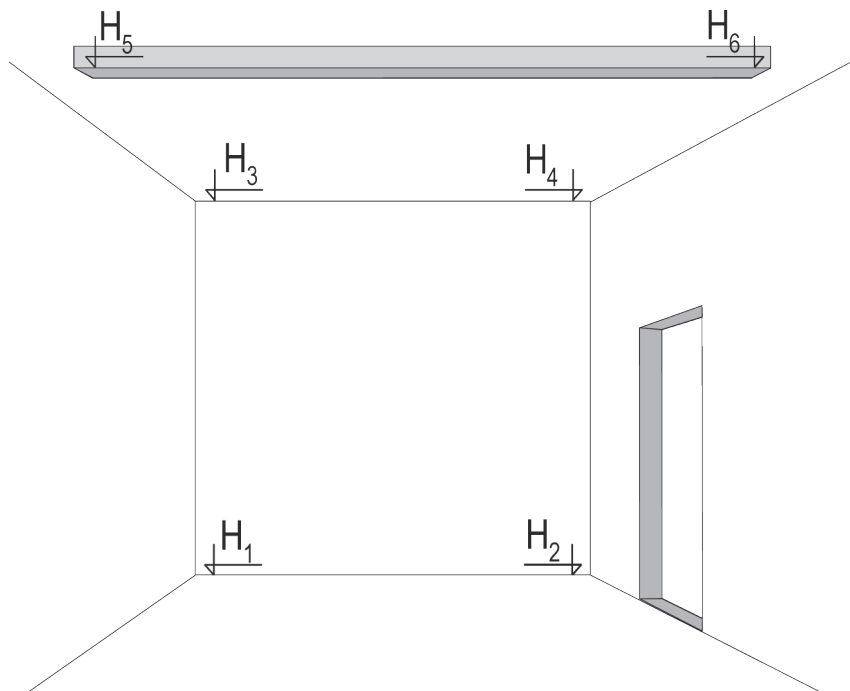
Obr. 13. Spôsob vykonávania meraní – odchýlky od vertikálneho smeru

4.2.1.4. Odchýlky povrchu a hrán od horizontálneho smeru

Na vykonanie meraní sú potrebné nasledovné meracie nástroje:

- vodováha,
- nivelačný prístroj s krátkou osou spolu s nivelačnou latou alebo
- laserová vodováha vybavená statívom a otočnou podstavou,
- pevné meracie pásmo s milimetrovou mierkou s dĺžkou 2 m.

Spôsob vykonávania merania: meranie spočíva v nivelácii vyznačených bodov. Pri meraní vodováhou postupujeme tak, že ju držíme za priesvitné koncové rúrky váhy. Na zmeranie rozdielu výšok medzi bodmi H3 a H4 (Obr. 14) je potrebné rúrky priložiť k čelnej stene vo výške cca 40 cm pod stropom a odstrániť z rúrok zátky. Po stabilizovaní kvapaliny v rúrke sa na stenu vyznačí smer horizontálnej roviny pod stropom. Meraním vzdialenosti od týchto znakov k úrovni stropu je možné vyznačiť odchýlku od úrovne kontrolovaných bodov. Pri meraniach geodetickou metódou, optickým nivelátorom alebo nivelačným laserovým zariadením je potrebné použiť meraciu latu, ktorú možno nahradiť pevným meracím pásmom s dĺžkou 2 m. Meracia lata sa postaví zvislo na kontrolované miesto, na ňu sa nasmeruje nivelátor alebo laserové zariadenie a vykonáva sa meranie. Rozdiel nameraných hodnôt v dvoch bodoch – v závislosti od miesta vykonávania meraní – predstavuje odchýlku povrchu alebo hrany od horizontálneho smeru. Analogicky sa postupuje aj v prípade suchých podlahových poterov (bod H1 a H2) a debnenia podvlakov H5 a H6.



Obr. 14. Spôsob vykonávania meraní – odchýlky od horizontálneho smeru.

Výsledky meraní je potrebné porovnať s požiadavkami uvedenými v tabuľke 4 (Kapitola 4.2.1.5.).

4.2.1.5. Odchýlky pretínajúcich sa rovín od uhla určeného v dokumentácii

V praxi sa kontrolujú horizontálne uhly na styku dvoch stien a vertikálne uhly na styku stropov a stien.

Odchýlky pretínajúcich sa stien od uhla stanoveného v dokumentácii treba skontrolovať tak, že na povrch dosky – v rohu – priložíme šablónu s ramenami s dĺžkou minimálne 1 m tak, aby jedno rameno priliehало k jednej zo skúmaných stien. Následne je potrebné zmerať maximálnu vzdialenosť od povrchu sdk dosky k druhému ramenu šablóny s presnosťou do 0,5 mm. Výsledky meraní je potrebné porovnať s požiadavkami uvedenými v tabuľke nižšie.

Ak nie sú iné technické možnosti, je možné merať na ramene 0,5 m s použitím šablóny s ramenami 1 m / 0,5 m.

Na meranie pravých uhlov sa odporúča použiť hotové rohové meradlá alebo laserové zariadenia.

Trieda	Odchýlky povrchu od roviny a hrany plochy od rovnej línie	Odchýlky povrchu a hrán od smeru		Odchýlka pretínajúcich sa rovín od uhla stanoveného v dokumentácii
		Vertikálneho	Horizontálneho	
2. štandard	Maximálne 3 mm a s počtom maximálne 3 na kontrolnej late (2 m)	Maximálne 2 mm na 1 m a vo všeobecnosti najviac 4 mm v priestoroch do 3,5 výšky a najviac 6 mm vo vyšších miestnostiach	Maximálne 3 mm na 1 m a vo všeobecnosti najviac 10 mm po celej dĺžke hrany medzi vertikálnymi priečkami (steny trámu) vo vzdialenosti max. 10 m a najviac 20 mm na ostatných	Maximálne 4 mm na 1 m alebo 2 mm na 0,5 m
1. nadštandard (musí byť dohodnutý predom)	Maximálne 2 mm a s počtom najviac 3 na kontrolnej late (2 m)	Maximálne 1,5 mm na 1 m a vo všeobecnosti nie viac ako 3 mm v miestnostiach do 3,5 výšky a maximálne 4 mm vo vyšších miestnostiach	Maximálne 2 mm na 1 m a vo všeobecnosti najviac 5 mm po celom vertikálnom povrchu (steny trámu) vo vzdialenosti max. 10 m a najviac 10 mm na ostatných	Maximálne 2 mm na 1 m alebo 1 mm na 0,5 m

Tabuľka 4. Zhrnutie odchýlok

4.3. Hodnotenie stupňa hladkosti povrchu (hodnotenie kvality škárovania)

4.3.1. Typy kvality škárovania sadrokartónových dosiek

S cieľom prevzatia adekvátneho stupňa úpravy povrchu vyhotoveného z sdk dosky je potrebné vziať do úvahy:

1. Charakter miestnosti (napr. technická miestnosť, sklad, kancelária, byt, hotelová izba, predajná miestnosť, hotelová hala, iné).
2. Spôsob vyhotovenia povrchu (napr. vyhotovenie keramického obkladu, maľovanie štruktúrovanou farbou, omietanie, tapetovanie hrubými, tenkými alebo štruktúrovanými tapetami, maľovanie matnou, hodvábnou alebo lesklou farbou).
3. Spôsob osvetlenia (napr. osvetlenie rozptýleným svetlom, priamym svetlom, zdrojom svetla vzdialeným od povrchu steny a stropu minimálne o 40 cm, osvetlenie sústredeným svetlom rovnobežným s povrchom).

Z dôvodu precíznosti a kategorizácie možných požiadaviek boli pre SSV určené 4 stupne kvalitatívnej úpravy sadrových stierok. Tieto popisy umožňujú špecifikáciu očakávaní investora vo fáze objednávaní služieb a môžu byť jedným z prvkov prevzatia vykonaných prác, podobne ako spôsoby vykonávania meraní z Kapitoly 4.2.1.

Rozlišujú sa nasledovné stupne kvalitatívnej úpravy sadrovej stierky, ktoré zároveň považujú za priemyselnú normu, identické s klasifikáciou (Quality Level) vypracovanou inštitúciou EUROGYPSUM:

1. **Stupeň kvalitatívnej úpravy sadrovej stierky PSG 1(Q1)**
2. **Stupeň kvalitatívnej úpravy sadrovej stierky PSG 2(Q2)**
3. **Stupeň kvalitatívnej úpravy sadrovej stierky PSG 3(Q3)**
4. **Stupeň kvalitatívnej úpravy sadrovej stierky PSG 4(Q4)**

Hodnotenie hladkosti stierky musí prebiehať pri prirodzenom svetle, voľným okom, vo vzdialenosti minimálne 1 m, alebo pri takom osvetlení, aké bolo určené v podmienkach využívania miestnosti. V osobitných prípadoch musia byť typ, spôsob, smery a intenzita osvetlenia hodnotených povrchov zároveň stanovené v technickej dokumentácii predom a prijaté počas hodnotenia stavu hladkosti povrchu.

4.3.1.1. Stupeň kvalitatívnej úpravy sadrovej stierky PSG 1 [Quality Level 1 (Q1)]

Stupeň kvalitatívnej úpravy PSG 1 sa týka povrchov vyhotovených z sdk dosiek, v prípade ktorých nie sú sformulované estetické požiadavky (napr. podložie pod keramické dlaždice). Postačí vykonať základné škárovanie, ktoré zahŕňa:

- vyhotovenie škárovania spojov sadrokartónových dosiek,
- nanosenie škárovacej hmoty na viditeľné časti upevňovacích prvkov a prvkov záverečnej úpravy.

Pri škárovaní na tejto úrovni je potrebné, aby bola na hrany sdk dosiek typu NS a PRO prilepená ochranná páska zo skleneného vlákna (samolepiaca sieťka) a v závislosti od odporúčaní dodávateľa systému – pokrytá jednou alebo dvomi vrstvami systémovej škárovacej hmoty.

V prípade, ak by montážnik suchej výstavby použil na spoji sdk dosiek papierovú alebo textilnú ochrannú pásku, počas záverečného preberania ukrytých prác treba skontrolovať, či bola v prvom kroku na spoji hrany nanosená vrstva systémovej škárovacej hmoty a následne do nej ponorená ochranná páska. Po vyschnutí prvej vrstvy konštrukčnej hmoty s ponorenou ochrannou páskou je potrebné na spoj znova naniesť jednu vrstvu systémovej škárovacej hmoty.

Trochu inak má prebiehať škárovanie v prípade dosiek s hranou typu KS. V tomto prípade pri použití papierovej, tkaninovej alebo sieťkovej ochrannej pásky zo skleneného vlákna je potrebné v prvom rade na spoj hrán naniesť vrstvu systémovej konštrukčnej škárovacej hmoty a následne do nej vložiť ochrannú pásku. Je potrebné overiť, či po vyschnutí prvej vrstvy konštrukčnej hmoty s ponorenou ochrannou páskou bola na spoj znova nanosená jedna vrstva systémovej konštrukčnej škárovacej hmoty.

Ak boli škárované hrany sdk dosky typu KPOS – podobne ako pri hranách KS - pri použití papierovej ochrannej alebo textilnej sieťkovej pásky zo skleneného vlákna, sa v prvom rade kontroluje použitie systémovej, konštrukčnej škárovacej hmoty, do ktorej má byť ponorená ochranná páska. Po vyschnutí prvej vrstvy konštrukčnej hmoty s ponorenou ochrannou páskou musí byť na spoj znova nanosená jedna vrstva systémovej konštrukčnej škárovacej hmoty.

Treba myslieť na to, že v prípade hrán typu KPOS je možné škárovanie bez použitia ochranných pásov. V tomto prípade sa kontroluje,

či bola použitá špeciálna systémová konštrukčná škárovacie hmoty určená na použitie bez ochrannej pásky. Na takých spojoch sdk dosiek – v závislosti od odporúčaní dodávateľa systému, je potrebné stierku nanášať dvakrát či trikrát.

Pri aplikácii **opláštenia s použitím viacerých vrstiev** sdk dosiek je pri spodných vrstvách potrebné vyplniť škáry sdk dosiek systémovou, konštrukčnou škárovacou hmotou. Stierkovanie hláv skrutiek v spodných vrstvách nie je potrebné.

Na tejto úrovni škárovania je prípustný výskyt občasných priehlbín vzniknutých v dôsledku zmršťovania škárovacej hmoty a otlakov po náradí. Neaplikuje sa dodatočná, záverečná škárovacia vrstva.

Opláštenie zo sdk dosiek vyhotovené podľa odporúčaní stupňa kvalitatívnej úpravy PSG 1 sa využíva ako podložie pod obklady (keramické obkladačky, panely atď.) a dočasných a technických miestnostiach.

4.3.1.2. Stupeň kvalitatívnej úpravy sadrovej stierky PSG 2 | [Quality Level 2 (Q2)]

Škárovanie plôch vyhotovených z sdk dosiek v stupni kvalitatívnej úpravy sadrovej stierky PSG 2 sa inak **označuje ako štandardné stierkovanie** a spĺňa estetické kritériá povrchov stien a stropov.

Cieľom prác montážnika vykonávajúceho suchú výstavbu v stupni kvalitatívnej úpravy PSG 2 je vyrovať a vyhladiť povrch škáry tak, aby spolu s sdk doskou vznikol jeden ucelený povrch. Takéto „vyrovnanie“ sa týka tak upevňovacích prvkov, vnútorných a vonkajších rohov, ako aj spojov.

Škárovanie na úrovni PSG 2 zahŕňa:

- základné stierkovanie kvalitatívneho stupňa PSG 1,
- opätovné stierkovanie systémovými škárovacími hmotami: konštrukčnou, ak sa to vyžaduje a záverečnou, až kým sa nedosiahne plynulý prechod z povrchu škáry na povrch sadrokartónovej dosky.

Občasné zanechanie rýh a priehlbín po použití náradí nie je prípustné. Ak je to potrebné, vyškárované povrchy treba prebrúsiť.

Takto pripravený povrch je určený napr. na:

1. Pokrytie štruktúrovanými štandardnými a hrubozrnnými tapetami, ako napr. tapety typu štandardná alebo hrubozrnná raufaza;

2. Pokrytie štruktúrnymi farbami;
3. Pokrytie stien charakteristickými matnými farbami, emulziami a akrylom pomocou valčekov alebo štetcov;
4. Pokrytie dekoratívnymi omietkami.

Počas kontroly kvality treba vziať do úvahy fakt, že pri škárovaní v stupni kvalitatívnej úpravy PSG 2 nemožno na záverečnej úprave (napr. pomaľovanej) plochy (napr. stene) vylúčiť viditeľný prechod medzi povrchom kartónu sdk dosky a povrchom pokrytým vrstvou škárovacej hmoty (napr. na škáre). Tento jav vyplýva z odlišnej štruktúry, textúry a rozdielnej nasiakavosti použitých materiálov (kartón na sdk doske a samotná sadra) a jeho výskyt sa zvyšuje pri určitom type osvetlenia alebo v prípade použitia tmavých farieb atď.

4.3.1.3. Stupeň kvalitatívnej úpravy sadrovej stierky PSG 3 [Quality Level 3 (Q3)]

V prípade zvýšených estetických požiadaviek týkajúcich sa stierkovaného povrchu je potrebné popri základnom a štandardnom stierkovaní podniknúť dodatočné kroky.

Škárovanie na úrovni PSG 3 zahŕňa:

- štandardné škárovanie PSG 2;
- **pretmelenie celého povrchu** (škár a kartónu) systémovými hmotami, stierkami a alebo systémovými omietkami, ktorých úlohou je vyrovnanie povrchu, uzavretie mikropórov a zjednotenie štruktúry a nasiakavosti na týchto povrchoch.

Hrúbka nanášanej vrstvy je nevelká a obyčajne nepresiahne 1 mm. Takýto efekt možno dosiahnuť pod podmienkou, že budú použité oceľové hladidlá s vylešteným pracovným povrchom s ideálne rovnými okrajmi. Eventuálne nerovnosti sa musia po zaschnutí stierkových hmôt jemne obrúsiť pomocou brúsnej sieťky alebo brúsneho papiera so zrnitosťou 200.

Takto pripravený povrch je určený na:

1. Pokrytie tenkými tapetami s jemnou štruktúrou;
2. Pokrytie matnými tenkovrstvovými farbami;
3. Pokrytie hodvábnymi farbami a farbami s leskom;
4. Pokrytie omietkami so zrnitosťou pod 1 mm, pod podmienkou, že výrobca omietky umožňuje ich používanie na danom podloží.

Ani v prípade stierkovania PSG 3 nemožno vylúčiť sekundárne efekty vyskytujúce sa pri zvlášť nepriaznivom osvetlení. Stupeň a rozsah takýchto efektov je však v porovnaní s výskytom na úrovni štandardného stierkovania PSG 2 zanedbateľný.

4.3.1.4. Stupeň kvalitatívnej úpravy sadrovej stierky PSG 4 [Quality Level 4 (Q4)]

Za účelom splnenia najvyšších estetických požiadaviek v súvislosti so stierkovaním povrchu vyhotoveného z sdk dosiek dodávateľa SSV vyžadujú, aby sa na celý povrch opláštenia naniesla tenká vrstva sadrovej omietky/stierky (typu: štukatárska alabastrová sadra).

Stupeň kvalitatívnej úpravy PSG 4 vyžaduje ručné alebo mechanické nanášanie tenkovrstvovej omietky alebo špeciálnej sadrovej stierky (hrúbka vrstvy do 3 mm) na celý upravovaný povrch. Okrem vyhladenia je často nevyhnutné aj preleštenie celej nanesej vrstvy.

Takto pripravený povrch je určený na:

1. Pokrytie hladkými alebo štruktúrovanými stenovými obkladmi s leskom, ako napr. samolepiacimi kovovými alebo vinylovými fóliami;
2. Pokrytie farbami s leskom;
3. Získanie leštených povrchov z alabastrovej sadry imitujúcej mramor.

Celopovrchové pokrytie spĺňajúce tie najvyššie požiadavky (podľa delenia navrhnutého v tejto publikácii) v maximálnej možnej miere eliminuje možnosť viditeľnosti škár a to bez ohľadu na typ osvetlenia.

Netreba však zabúdať na to, že úplná eliminácia týchto javov nie je možná, pretože ručne vytváraný povrch nebude nikdy ideálny a sústredené svetlo dopadajúce rovnobežne k povrchu odhalí aj minimálne zvlnenie. Pri preberaní prác vyhotovených v stupni povrchovej úpravy PSG 4 treba tieto obmedzenia zohľadniť.

5. Základné parametre dôležité pri prevzatí prác vykonaných v SSV

5.1. Systém deliacich priečok

5.1.1. Prevzatie montáže konštrukcie

5.1.1.1. Počas preberania montáže konštrukcie je potrebné venovať pozornosť technickým parametrom profilov:

- typ,
- hrúbka plechu, z akého boli vyhotovené,
- vonkajšie rozmery,
- kvalita povrchu,
- označenia podľa AT alebo PN-EN 14195,
- porovnať ich s odporúčaniami dodávateľa a špecifikáciou systému.

Obyčajne je oceľový profil označený stavebným označením alebo znakom CE. Zverejňuje sa aj nominálna hrúbka ocele použitej pri jej výrobe, číslo súvisiaceho dokumentu a tiež hrúbka alebo hmotnosť a typ antikorozy (napr. Z275, AZ100).

5.1.1.2. Počas preberania je potrebné venovať pozornosť technickým parametrom a rozstupu montážnych prvkov konštrukcie po obvode steny. Treba skontrolovať najmä maximálny rozstup a typ spojovacieho prvku a porovnať ich s odporúčaniami dodávateľa a špecifikáciou systému. Obyčajne sa pri montáži používa hmoždinka alebo kolík s priemerom a dĺžkou, ktorá závisí od typu podlažia, avšak minimálne 6x40, v maximálnom rozstupe každých 100 cm.

5.1.1.3. Ďalšej kontrole podliehajú technické parametre akustickej pásky po obvode steny. Väčšinou sa používa páska zo speneného polyetylénu s minimálnou hrúbkou 3 mm. Jej minimálna šírka je:

- 50 mm pre profily CW (C)/UW (U) 50;
- 70 mm pre CW (C)/UW (U) 75;
- 95 mm pre profily CW (C)/UW (U) 100.

5.1.1.4. Treba dbať na správne uloženie akustickej pásky po obvode steny. Dodávatelia systému odporúčajú použiť pásku po celom obvode steny, t. j. pozdĺž obvodových vertikálnych CW (C) a horizontálnych UW (U) profilov. Na spojoch ďalších fragmentov musí páska k sebe tesne priliehať, t. j. musí byť uložená na kontakt. Po celej dĺžke musí tesne priliehať k podlažiu a profilom, aby neboli „voľným okom“ viditeľné štrbiny medzi páskou a profilom a podlažím.

5.1.1.5. Skúmajú sa aj dĺžka a rozstup stĺpikových profilov CW (C). Podľa odporúčaní dodávateľa a špecifikácie systému musí byť táto dĺžka o 1,5 – 2,0 cm menšia ako je výška podlažia/steny, merajúce vzdialenosť medzi stredmi horného a dolného profilu UW (U). Maximálny rozstup profilov musí predstavovať - v závislosti od systému – 60, 40 alebo 30 cm.

5.1.1.6. Pozornosť treba venovať typu spojov medzi profilmi CW (C) a UW (U). Dodávatelia systému neumožňujú trvalé a pevné spojenie stĺpikových profilov CW (C) s horizontálnymi profilmi UW (U) pomocou závitorezných skrutiek a iných alebo s použitím svoriek.

5.1.1.7. Dôležité je aj spájanie profilov CW (C) po dĺžke, ktoré sa tak tiež kontroluje. Podľa odporúčaní dodávateľa a špecifikácie systému sa takéto spájanie musí vykonať na profiloch CW (C) v nasledovných dĺžkach:

- 50 cm pre profil CW (C) 50,
- 75 cm pre CW (C) 75,
- 100 cm pre profil CW (C) 100.

Iným akceptovaným riešením je použitie vložky vyhotovenej z datočného profilu CW (C) alebo UW (U) s dĺžkou 100, 150 alebo 200 cm. Treba skontrolovať, či minimálna vzdialenosť medzi osami spojov susedných profilov nie je menšia ako 30 cm.

Upozornenie! V prípade stien s výškou do 300 cm sa nesmú používať profily spájané po dĺžke.

5.1.1.8. Počas kontroly kvality vyhotovenia deliacej steny je potrebné venovať pozornosť adekvátnej voľbe riešenia **konštrukcie dverých otvorov**. Podľa odporúčaní dodávateľa systému – pre steny s výškou do 260 cm so šírkou dverového otvoru (šírka stavebného otvoru) do 90 cm a hmotnosti krídla dverí do 25 kg, môžu byť použité štandardné profily CW (C). Ak by sa ktorákoľvek z vyššie uvedených podmienok porušila, museli by byť použité profily UA.

Montáž dverových krídiel (samostatných alebo dvojitých) na profile UA je akceptovateľná pre šírku dverového otvoru nepresahujúceho 120 cm pri stenách s výškou do 650 cm a celkovej hmotnosti krídiel neprevyšujúcej:

- 50 kg pre montáž na profiloch UA 50,
- 75 kg pre profil UA 75,
- 100 kg pre profil UA 100.

Pre dverné otvory so šírkou väčšou ako 120 cm a pre steny s výškou nad 650 cm a s hmotnosťou krídiel väčšou ako 50, 75 alebo 100 kg **sa musí použiť osobitne navrhnutá oporná konštrukcia pod dvere.**

5.1.1.9. Okrem technických riešení sa hodnotí aj správna montáž konštrukcie špaliet. Podľa odporúčaní dodávateľa a špecifikácií systému treba skontrolovať, či sú použité profily CW (C) montované priamo v profiloch UW (U) a profily UA montované k podlažiu prostredníctvom montážnych uholníkov k profilom UA spôsobom, ktorý dodáva spojmom príslušnú pevnosť. Uholník musí byť k podlažiu upevnený pomocou minimálne 2 hmoždínok alebo kolíkov. Uholník musí byť k profilu UA upevnený skrutkou s hlavou a maticou s priemerom 8 mm v množstve:

- 1 kus pre UA 50,
- 2 kusy pre UA 75 a UA 100, na každý spoj.

Kontroluje sa aj to, či je trám tvoriaci preklad v oboch prípadoch vyhotovený z profilu UW (U) upevneného po oboch stranách k doskám stĺpkových profilov CW/UA. V oblasti prekladu, nad dverovým otvorom musia byť použité minimálne 2 stĺpiky z profilu CW (C), vo vzdialenosti minimálne 10 cm do okraja.

5.1.2. Prevzatie montáže izolácie (použitej podľa špecifikácie systému)

5.1.2.1. Pri preberaní montáže izolácie sa kontrolujú technické parametre minerálnej vlny. Kontrole podliehajú:

- typ,
- hrúbka dosiek alebo rohoží,
- objemová hustota alebo charakteristické zaťaženie vlastnou hmotnosťou (v prípade tzv. hustoty vlny uvedenej v technickom osvedčení sa treba obrátiť na výrobcu vlny, ktorý stanoví, aké charakteristické zaťaženie vlastnou hmotnosťou je vhodné pre daný produkt),

- šírka dosiek alebo rohoží,
- iné deklarované vlastnosti požadované pre daný SSV.

5.1.2.2. Pozornosť treba venovať minimálnym rozmerom dosiek a rohoží z minerálnej vlny. Podľa odporúčaní dodávateľa systému musia mať takú šírku, ktorá zabezpečí montáž izolácie bez vertikálnych spojov medzi stĺpkami a takú výšku – rovnú obchodnej dĺžke – pre dosky, t. j. obyčajne 100 cm alebo rovnú obchodnej dĺžke, príp. výške steny – pre rohože. Prípustné je montovanie na maximálne 25 % povrchu „prírezov“ izolačného materiálu s výškou minimálne 30 cm, s výnimkou pásu vlny dopĺňajúcej výplň na celkovú výšku steny.

5.1.2.3. Pri preberaní je potrebné skontrolovať tesnosť priestoru vo vnútri profilov CW (C) vyplneného minerálnou vlnou. Najmä, či sú podľa odporúčaní dodávateľa systému dosky alebo rohože z minerálnej vlny prispôsobené rozstupu stĺpkov, t. j. či dosahujú šírku 30 cm, 40 cm alebo 60 cm. V prípade sklenej vlny si treba všímať – najmä pri montáži izolácie vo vysokých stenách – či boli použité klíny so šírkou o 1 – 3 cm väčšou ako je rozstup profilov.

5.1.2.4. Počas kontroly sa treba zamerať na tesnosť uloženia izolácie po celej výške steny. Neprípustné sú „voľným okom“ viditeľné škáry na horizontálnych spojoch medzi koncami dosiek alebo rohoží izolačného materiálu. Mimoriadnu pozornosť treba venovať dôkladnému vyplneniu priestoru vo vnútri horného a dolného profilu UW (U).

5.1.2.5. Maximálna hrúbka dosiek alebo rohoží z minerálnej vlny (sklenej alebo skalnej) – podľa odporúčaní dodávateľa systému – sa obyčajne rovná šírke stĺpkových profilov CW (C), t. j.:

- 50 mm pre profil CW (C) 50,
- 75 mm pre profil CW (C) 75,
- 100 mm pre profil CW (C) 100.

V prípade použitia spojov hlavných profilov tvoriacich uzavretý úsek, tzv. „skriňu“, je potrebné tento spoj vyplniť vlnou podľa odporúčaní dodávateľa alebo v súlade so špecifikáciou systému.

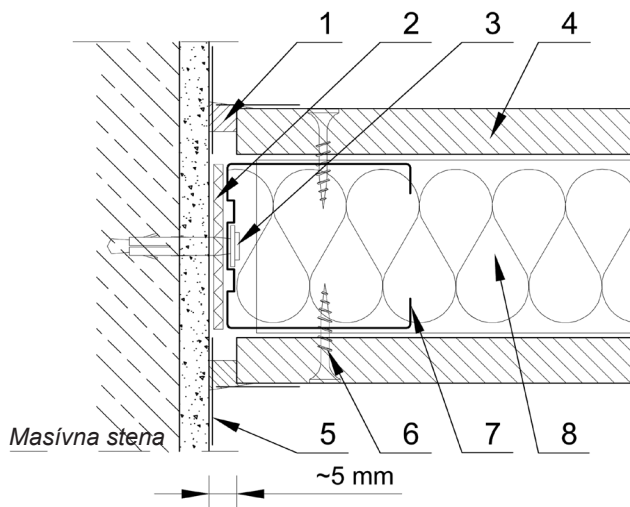
5.1.3. Prevzatie montáže sdk dosiek

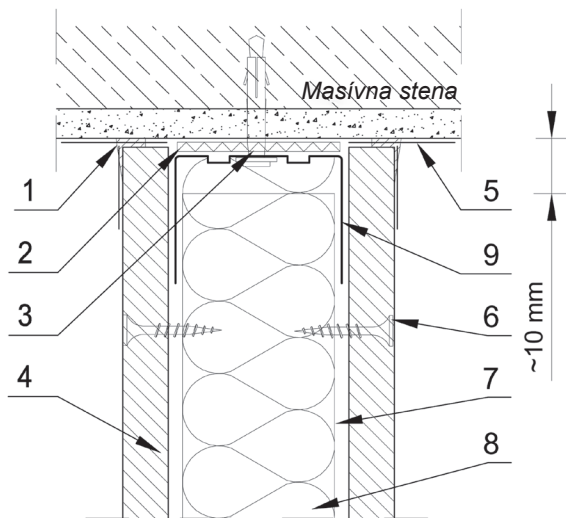
5.1.3.1. Treba sa zamerať na technické parametre sadrokartónových dosiek, t.j. na ich:

- typ,
- hrúbku,
- typ hrany,
- označenia podľa **EN 520**.

Podľa odporúčaní dodávateľa alebo špecifikácie systému sa musí kontrolovať označenie CE, typ a hrúbka dosky, trieda reakcie na oheň a číslo súvisiaceho dokumentu.

5.1.3.2. Treba sa zamerať na to, či na spojení steny vyhotovenej z sdk dosiek s konštrukciou budovy (vyhotovenej z iného materiálu ako sdk doska) bol vytvorený **klzný spoj**. V prípade spojenia steny so stenami alebo obkladmi vyhotovenými z sdk dosiek sa kontroluje aj to, či bola na tomto spoji použitá ochranná páska: papierová alebo textilná zo skleneného vlákna.





Obr. 15. Klzné spoje: (zhora) horizontálny a vertikálny prierez.

1. Škárovacia hmota, 2. Tesniaca akustická páska,
3. Hmoždinka, 4. Sadrokartónová doska,
5. Páska pre klzné napojenie, 6. Závitočné skrutky
7. Vertikálny profil CW (C), 8. Minerálna vlna, 9. Horný profil UW (U)

Treba skontrolovať, či na rovných stenách s dĺžkou nad 15 m bola – podľa odporúčaní dodávateľa systému – vyhotovená aspoň jedna **dilatačná škára**. Kontroluje sa aj vyhotovenie dilatačnej škáry deliacej steny v miestach výskytu dilatácií konštrukcie budovy.

5.1.3.3. Kontrole podliehajú rozmery použitých sdk dosiek. Podľa odporúčaní dodávateľa alebo v súlade so špecifikáciou systému musia byť minimálne rozmery sdk dosiek použitých na opláštenie konštrukcie rovné dvojitému modulu rozstupu prvkov konštrukcie. Vychádzame z toho, že vo väčšine prípadov je to 120 cm pre rozstup stĺpikov každých 60 cm. Treba skontrolovať, či je výška použitých sdk dosiek totožná s normovanou obchodnou dĺžkou alebo výškou podlažia.

V prípade stien s výškou nad 260 cm možno použiť medzi sdk doskami horizontálne spoje. V prípade viacvrstvého opláštenia je prípustné jedno horizontálne spojenie vo vnútornej vrstve, pri výške obkladu menšej ako 260 cm.

Treba skontrolovať, či vzdialenosť-presah medzi horizontálnymi spojmi sdk dosiek, v oblasti toho istého pásma opláštenia (v tej istej vrstve a z tej istej strany), nie je menšia ako 200 cm. Do opláštenia stien je možné namontovať „prírezy“ zo sdk dosiek s výškou minimálne 40 cm.

5.1.3.4. Počas preberania sa kontroluje veľkosť minimálneho presahu horizontálnych spojov. Horizontálne spoje v oblasti navzájom susediacich pásem musia byť v každej vrstve stupňovitého opláštenia posunuté minimálne o 40 cm. Horizontálne spoje v mieste ďalších vrstiev opláštenia, prvá a druhá vrstva v dvojvrstvovom opláštení, z každej zo strán, musia byť navzájom posunuté minimálne o 40 cm. Aj horizontálne spoje v mieste symetrických vrstiev opláštenia musia byť z oboch strán steny vzájomne posunuté minimálne o 40 cm.

5.1.3.5. Kontroluje sa veľkosť minimálneho presahu vertikálnych spojov. Vertikálne spoje v mieste ďalších, susediacich vrstiev opláštenia, musia byť z každej strany vzájomne posunuté minimálne o šírku modulu vzdialenosti konštrukcie, t. j. obvyčajne o 60 cm. V deliacich priečkach so zhustenou konštrukciou (napr. 40 alebo 30 cm) s použitím viacvrstvého opláštenia (dvoj-, troj- alebo štvorvrstvého) musia byť vertikálne spoje v mieste ďalších (susediacich) – podľa možnosti – vzájomne posunuté minimálne o šírku modulu vzdialenosti konštrukcie. Vertikálne spoje v mieste symetrických vrstiev opláštenia, musia byť z každej strany vzájomne posunuté minimálne o šírku vzdialenosti konštrukcie, t. j. obvyčajne o 60 cm.

5.1.3.6. Treba skontrolovať aj veľkosť škáry medzi namontovanými, susednými sdk doskami. Prípustné je posunutie pozdĺžnych a priečnych hrán **maximálne o 3 mm**.

5.1.3.7. Kontroluje sa aj správny výber skrutiek. Typ skrutiek musí byť – podľa odporúčaní dodávateľa systému – prispôbený typu použitých profilov. Na upevňovanie sdk dosiek k stĺpkovým profilom CW (C) s hrúbkou maximálne 0,6 mm, musia byť použité závitorezné skrutky. Na zárubňové profily UA s hrúbkou plechu do 2,0 mm musia byť použité závitorezné skrutky so samoreznou koncovkou. Treba skontrolovať, čo sú použité skrutky dlhšie ako hrúbka sdk dosky alebo celková hrúbka upevňovaných sdk dosiek (vo viacvrstvových oplášteniach) minimálne o 10 mm. V prípade upevňovania sdk dosiek k roštu (napr. pre opláštenia 1 x 12,5 mm) vyhotoveného z profilov CW (C) musia byť použité závitorezné skrutky 3,5 x 25 mm alebo v prípade, ak je konštrukcia vyhotovená z profilov UA, musia byť použité samorezné skrutky 3,5 x 25 mm.

5.1.3.8. Treba skontrolovať, či **maximálny rozstup skrutiek** v jednovrstvovom opláštení a na vonkajších vrstvách viacvrstvého opláštenia predstavuje **maximálne 25 cm**. Podľa odporúčaní dodávateľov systémov nesmie maximálny rozstup skrutiek vo vnútorných vrstvách viacvrstvého opláštenia presiahnuť 75 cm.

5.1.3.9. Treba skontrolovať, či sú hlavy použitých skrutiek hlbšie ako úroveň plochy vyznačenej kartónovým obkladom sdk dosiek. Treba zároveň skontrolovať, či sú skrutky osadené tak, aby kartón okolo hlavy skrutky nebol prerezaný.

5.1.4. Prevzatie škárovania spojov

5.1.4.1. Treba sa zamerať na technické parametre škárovacích hmôt, skontrolovať ich typ, najmä rozsah využitia a označenie podľa EN 13963. V súlade s odporúčaniami dodávateľa systému musí byť použitá škárovacia hmota určená na škárovanie spojov medzi sdk doskami s použitím škárovacej pásky alebo bez škárovacej pásky. Je potrebné zároveň skontrolovať, či má použitá hmota označenie CE, jej účel a rozsah použitia, ako aj číslo súvisiaceho dokumentu.

5.1.4.2. V priebehu overovania kvality škárovania podliehajú kontrole aj technické parametre škárovacej **pásky**, najmä jej typ, šírka, rozsah využitia a označenie. Podľa odporúčania dodávateľov systému sa používa jedna zo systémových škárovacích pásek:

- samolepiaca zo skleneného vlákna „sieťka“,
- textilná páska zo skleneného vlákna,
- papierová páska.

Minimálna šírka pásky musí byť 45 mm.

5.1.4.3. Je potrebné skontrolovať, aké škárovacie pásky boli použité. Podľa odporúčaní dodávateľa systémov na vertikálnych spojoch sa v prípade sdk dosiek so sploštenou hranou (NS, PRO, KS a KPOS) môžu použiť všetky typy škárovacích pásek. Samolepiaca škárovacia páska („sieťka“) sa na spájané hrany sdk dosiek lepí priamo na kartón v sdk doskách s hranami typu NS a PRO a na vopred nanesenú konštrukčnú škárovaciu hmotu („na mokrú sadru“) pre hrany typu NS, PRO, KS a KPOS. V prípade použitia textilnej alebo papierovej pásky treba skontrolovať, či boli nalepené na spoje na „mokrú sadru“.

Vertikálne spoje (na znížených pôvodných hranách) medzi sdk doskami s polkruhovou sploštenou hranou (KPOS) môžeme stier-

kovať bez použitia škárovacej pásky za predpokladu, že použijeme špeciálne pre tieto účely určenú škárovaciu hmotu.

Treba skontrolovať, či bolo stierkovanie horizontálnych spojov medzi sdk doskami, t. j. „zrezaných“ hrán, vyhotovené s použitím škárovacích pásek textilného alebo papierového lepených na „mokrú sadru“.

5.1.4.4. Kontroluje sa aj spôsob prípravy „zrezaných“ hrán na vytváranie horizontálnych spojov. Podľa odporúčaní dodávateľa systému musia byť „zrezané“ hrany určené na vyhotovenie horizontálneho spoja špeciálne vytvarované zrážaním **pod uhlom približne 45°** na výške **približne 2/3 hrúbky dosky** (to znamená 9 – 10 mm pre sdk dosku s hrúbkou 12,5 mm – Obr. 8). Je potrebné zhodnotiť, či pred samotným prístupím ku škárovaniu horizontálnych spojov boli „zrezané“ hrany dôkladne očistené a či boli priamo pred nanesením škárovacej hmoty navlhčené.

5.1.4.5. Počas preberania je potrebné skontrolovať aj škárovanie vertikálnych a horizontálnych spojov. Podľa odporúčaní dodávateľa systému vyžaduje škárovanie vertikálnych a horizontálnych spojov medzi sdk doskami s použitím škárovacej pásky lepenej na vopred nanesenú škárovaciu hmotu („na mokrú sadru“) druhú fázu stierkovania škárovacou hmotou. Cieľom druhej fázy škárovania je „prikrytie“ škárovacej pásky stierkovou hmotou. Škárovanie vertikálnych spojov s použitím samolepiacich škárovacích pásek, v závislosti od hĺbky hrany, môže vyžadovať druhú fázu stierkovania škárovacou hmotou. V prípade, ak sa požaduje vyšší štandard vyhotovenia spoja, t. j. zdokonalenie jeho estetických vlastností v mieste spojov sdk dosiek alebo po celom povrchu steny, je potrebné skontrolovať, či boli použité špeciálne „záverečné“ škárovacie hmoty určené na záverečné škárovanie (pozri popisy stupňov škárovania PSG/Q1,2,3,4).

5.1.4.6. Podľa odporúčaní dodávateľa systému musia byť všetky horizontálne a vertikálne spoje medzi sdk doskami a všetky obvodové spoje (na obvodových spojoch deliacej priečky s konštrukciou budovy) vyplnené systémovou konštrukčnou škárovacou hmotou vo všetkých vrstvách opláštenia. Treba skontrolovať, či boli na vonkajších vrstvách opláštenia všetky horizontálne spoje a vo väčšine prípadov vertikálne spoje dodatočne spevnené škárovacou páskou (netýka sa škárovacích hmôt na stierkovanie bez použitia ochrannej pásky).

5.1.5. Prevzatie povrchu

5.1.5.1. Pri preberaní kvality povrchu prebieha hodnotenie kvalitatívnej úrovne hladkosti povrchu (hodnotenie úrovne škárovania) na základe kvalitatívnych typov škárovania sadrokartónových dosiek podrobne popísaných v Kapitole 4.3.

5.1.5.2. Hodnotenie stupňa odklonu pretínajúcich sa rovín stien prebieha na základe meraní uvedených v kapitole 4.2.

5.2. Systém zavesených podhládov

5.2.1. Prevzatie montáže konštrukcie

5.2.1.1. Počas preberania montáže roštu je potrebné venovať pozornosť technickým parametrom profilov:

- typ,
- hrúbka plechu, z akého boli vyhotovené,
- vonkajšie rozmery,
- kvalita povrchu,
- označenia podľa AT alebo EN 14195,
- porovnať ich s odporúčaniami dodávateľa a špecifikáciou systému.

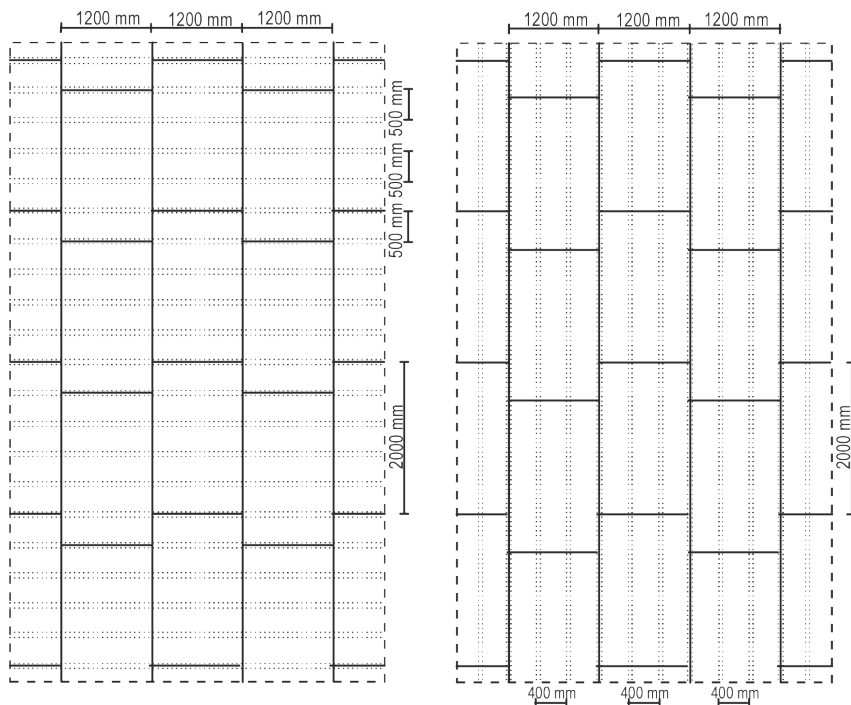
Obyčajne je oceľový profil označený stavebným označením alebo znakom CE. Uvedená je aj nominálna hrúbka ocele použitej pri jeho výrobe, číslo súvisiaceho dokumentu a tiež hrúbka alebo hmotnosť a typ antikorošného náteru (napr. Z275, AZ100).

5.2.1.2. Pozornosť venujeme aj technickým parametrom a rozstupu montážnych prvkov po obvode stropu. Treba skontrolovať najmä maximálny rozstup a typ spojovacieho prvku a porovnať ich s odporúčaniami dodávateľa a špecifikáciou systému. Obyčajne sa pri montáži používa hmoždinka alebo oceľový kolík s priemerom a dĺžkou, ktorá závisí od typu podložia, avšak minimálne 6x40, v maximálnom rozstupe každých 100 cm.

5.2.1.3. Kontrolujú sa technické parametre akustickej pásky odporúčanej na použitie po obvode stropného obkladu a pod profily UD. Podľa odporúčaní dodávateľov systému je to obyčajne páska zo speneného polyetylénu s hrúbkou minimálne 3 mm.

5.2.1.4. Ďalej sa kontrolujú technické parametre a rozstup závesov na strope a ich zhodnosť s odporúčaniami dodávateľa a so špecifi-

káciou systému. Je potrebné skontrolovať maximálny rozstup a typ mechanických spojovacích prvkov a ich zhodnosť s odporúčaniami dodávateľa a špecifikáciou systému. Obyčajne pri použití roštu zaveseného podhľadu v krížovom, dvojúrovňovom usporiadaní so samostatnou doskou s hrúbkou 12,5 mm, bez dodatočnej záťaže, musí byť horná vrstva (hlavná) vo vzdialenosti maximálne 100 cm a dolná (nosná) maximálne každých 40 alebo 50 cm, v závislosti od smeru montáže sdk dosiek (Obr. 16). Maximálny rozstup závesov nemôže v takom prípade presiahnuť 100 cm.



PRIEČNE USPORIADANIE

POZDĹŽNE USPORIADANIE

Obr. 16. Pravidlá montáže sdk dosiek na zavesenom podhlade

5.2.1.5. Je tiež potrebné zohľadniť technické parametre riešení, ako aj špeciálnu technológiu ich montáže, predovšetkým čo sa týka rozostupu profilov ocelevej konštrukcie a smeru upevnenia plášťa zo sadrokartónových dosiek.

Predovšetkým je potrebné skontrolovať, či maximálny rozostup profilov a smer montáže dosiek voči konštrukcii sú v súlade s pokynmi výrobcu a špecifikáciou systému, ako aj so stavebným projektom.

5.2.1.6. Kontrolujú sa aj oceľové mechanické spojovacie prvky slúžiace na upevňovanie závesov a držiakov. Oceľové spojovacie prvky musia byť prispôsobené podložiu a charakteru práce konštrukcie (zóna namáhanie tlakom alebo rozpínaním v železobetóne), ktorých opis je uvedený v technickej dokumentácii (stavebnom projekte).

5.2.1.7. Kontroluje sa spôsob spájanie CD profilov s obvodovými UD profilmi. Dodávatelia systému neumožňujú ich trvalé a pevné spojenie pomocou závitorezných skrutiek a iných, napr. s použitím svoriek. Je pritom potrebné skontrolovať, či sú krajné závesy od steny vzdialené maximálne 40 cm.

5.2.1.8. Zároveň je potrebné skontrolovať spôsob spájania CD profilov po dĺžke. Obyčajne, podľa odporúčaní dodávateľa systému, musí byť takýto spoj vyhotovený pomocou pozdĺžnych spojovacích prvkov na CD profily, pripevnený pomocou závitorezných skrutiek s CD profilom a na mieste jeho predĺženia musí byť použitý dodatočný záves, avšak vo vzdialenosti minimálne 15 cm. Okrem toho treba skontrolovať, či sú spoje – ak sa vyskytujú vo väčšom množstve – vzájomne posunuté o minimálne 100 cm.

5.2.2. Prevzatie montáže izolácie (použitéj podľa špecifikácie systému)

5.2.2.1. Pri preberaní montáže izolácie sa kontrolujú technické parametre minerálnej vlny. Kontrole podliehajú:

- typ,
- hrúbka dosiek alebo rohoží,
- objemová hustota alebo charakteristické zaťaženie vlastnou hmotnosťou (v prípade tzv. hustoty vlny uvedenej v technickom osvedčení sa treba obrátiť na výrobcu vlny, ktorý stanoví, aké charakteristické zaťaženie vlastnou hmotnosťou je vhodné pre daný produkt),
- šírka dosiek alebo rohoží,
- iné deklarované vlastnosti požadované pre daný SSV.

5.2.2.2. Treba skontrolovať plynulosť izolačnej vrstvy (či na spojoch dosiek alebo rohoží z minerálnej vlny nie sú medzery). Neprípustné sú „voľným okom“ viditeľné škáry na spojoch medzi koncami dosiek alebo rohoží izolačného materiálu.

5.2.2.3. Maximálna hrúbka dosiek alebo rohoží z minerálnych vlŕn použitých na izolovanie zaveseného podhl'adu vyplýva z odporúčaní dodávateľa systému.

5.2.3. Prevzatie montáže sdk dosiek

5.2.3.1. Treba sa zamerať na technické parametre sadrokartónových dosiek, t.j. na ich:

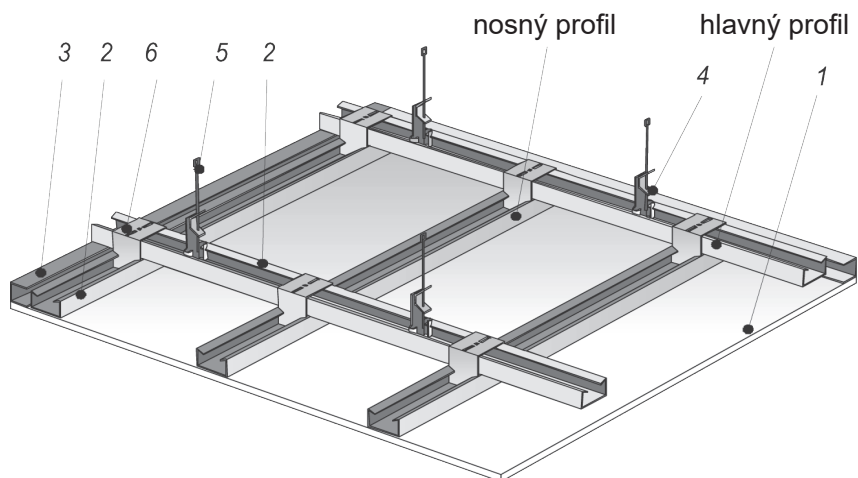
- typ,
- hrúbku,
- typ hrany,
- označenia podľa **EN 520**.

Podľa odporúčaní dodávateľa alebo špecifikácie systému sa musí obyčajne kontrolovať označenie CE, typ a hrúbka dosky, trieda reakcie na oheň a číslo súvisiaceho dokumentu.

5.2.3.2. Treba skontrolovať, či bolo spojenie závesného podhl'adu so stenami vyhotovené podľa odporúčaní dodávateľa systému. V prípade použitia spoja s konštrukciou budovy (vyhotovenou z materiálu iného ako sdk doska) treba skontrolovať, či bol vyhotovený klzný spoj (Obr. 15, bod 5.1.3.2). V prípade spojenia stropného obkladu so stenami alebo obkladmi vyhotovenými zo sdk dosiek musí byť na tomto spoji použitá ochranná páska: papierová alebo textilná zo skleného vlákna.

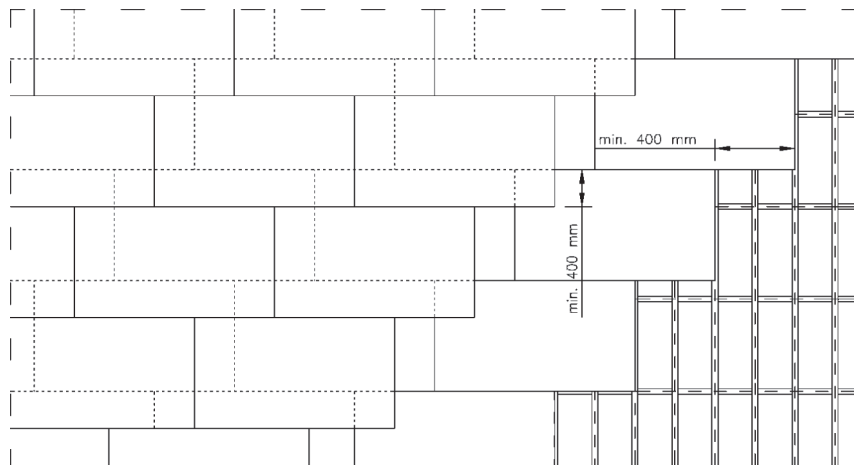
Treba skontrolovať, či bola v zavesených podhl'adoch s uhlopriečkou dlhšou ako 15 m vyhotovená minimálne jedna **dilatačná škára**.

5.2.3.3. Kontrole podliehajú aj rozmery použitých sdk dosiek. Podľa odporúčaní dodávateľa alebo špecifikácie systému musí byť minimálna šírka sdk dosky rovná dvojitému modulu vzdialenosti roštu, minimálne však 80 cm. Na opláštenia stropu sa môžu montovať „prírrezy“ zo sdk dosiek s dĺžkou minimálne 40 cm a šírku minimálne 30 cm.



Obr. 17. Dvojúrovňový krížový rošt: 1 – sdk doska, 2 – CD profil 60, 3 – soklový UD profil, 4 – otočný záves, 5 – tyč závesu, 6 – krížový spojovací prvok

5.2.3.4. Kontroluje sa minimálny posun spojov okrajov dosiek. Spojenie kratších okrajov dosiek v priečnom usporiadaní musí vždy vychádzať na profiloch CD 60. Spojenia v ďalších vrstvách musia byť stupňovité – pozri obrázok nižšie.



Obr. 18. Presunutie vrstiev opláštenia

5.2.3.5. Treba skontrolovať **škáru** medzi namontovanými, susednými sdk doskami. Prípustné je posunutie pozdĺžnych a priečnych hrán **maximálne o 3 mm**.

5.2.3.6. Kontroluje sa aj správny **výber skrutiek**. Typ skrutiek musí byť – podľa odporúčaní dodávateľa systému – prispôbený typu konštrukcie.

Na upevňovanie sdk dosiek k profilom CD 60 s hrúbkou plechu maximálne 0,6 mm, musia byť použité závitorezné skrutky. Treba skontrolovať, čo sú použité skrutky dlhšie ako hrúbka sdk dosky alebo celková hrúbka upevňovaných sdk dosiek (vo viacvrstvových oplášteniach) minimálne o 10 mm.

V prípade upevňovania sdk dosiek k roštu (napr. pre opláštenie 1x12,5 mm) vyhotovené z profilov CD 60 musia byť použité závitorezné skrutky 3,5x25 mm.

5.2.3.7. Treba skontrolovať, či maximálny **rozstup skrutiek** v jednovrstvovom opláštení a na vonkajších vrstvách viacvrstvého opláštenia predstavuje maximálne 17 cm. Podľa odporúčaní dodávateľov systémov nesmie maximálny rozstup skrutiek vo vnútorných vrstvách viacvrstvého opláštenia presiahnuť 40 cm.

5.2.3.8. Treba skontrolovať, či sú hlavy použitých skrutiek hlbšie ako úroveň plochy vyznačenej kartónovým obkladom sdk dosiek. Treba zároveň skontrolovať, či sú skrutky osadené tak, aby kartón okolo hlavy skrutky nebol prezaný.

5.2.4. Prevzatie škárovania spojov

5.2.4.1. Treba sa zamerať na technické parametre škárovacích hmôt, skontrolovať ich typ, najmä rozsah využitia a označenie podľa EN 13963. V súlade s odporúčaniami dodávateľa systému musí byť použitá škárovacia hmota určená na škárovanie spojov medzi sdk doskami s použitím škárovacej pásky alebo na tmelenie bez škárovacej pásky. Je potrebné zároveň skontrolovať, či má použitá hmota označenie CE, jej účel a rozsah použitia, ako aj číslo súvisiaceho dokumentu.

5.2.4.2. V priebehu overovania kvality škárovania podliehajú kontrole aj technické parametre pásky, najmä jej typ, šírka, rozsah využitia a označenie. Podľa odporúčania dodávateľov systému sa používa jedna zo systémových škárovacích pásek:

- samolepiaca zo skleneného vlákna „sietka“,

- textilná páska zo skleneného vlákna,
- papierová páska.

Minimálna šírka pásky musí byť 45 mm.

5.2.4.3. Je potrebné skontrolovať, aké škárovacie pásy boli použité. Podľa odporúčaní dodávateľa systémov na vertikálnych spojoch sa v prípade sdk dosiek so sploštenou hranou (NS, PRO, KS a KPOS) môžu použiť všetky typy škárovacích pásov. Samolepiaca škárovacia páska („sietka“) sa na spájané hrany sdk dosiek lepí priamo na kartón v sdk doskách typu NS a PRO a na vopred nanesenú konštrukčnú škárovaciu hmotu („na mokrú sadru“) pre hrany typu NS, PRO, KS a KPOS. V prípade použitia textilnej alebo papierovej pásky treba skontrolovať, či boli nalepené na spoje na „mokrú sadru“.

Vertikálne spoje (na znížených pôvodných hranách) medzi sdk doskami s polkruhovou sploštenou hranou (KPOS) môžeme stierkovať bez použitia škárovacej pásky za predpokladu, že použijeme špeciálne pre tieto účely určenú konštrukčnú škárovaciu hmotu.

Treba skontrolovať, či bolo stierkovanie horizontálnych spojov medzi sdk doskami, t. j. „zrezaných“ hrán, vyhotovené s použitím škárovacích pásov textilných alebo papierových- lepených na „mokrú sadru“.

5.2.4.4. Kontroluje sa aj spôsob prípravy „zrezaných“ hrán na vytváranie horizontálnych spojov. Podľa odporúčaní dodávateľa systému musia byť „zrezané“ hrany určené na vyhotovenie horizontálneho spoja špeciálne vytvarované zrážaním pod uhlom približne 40 – 50 st. na výške približne 2/3 hrúbky dosky (to znamená 9 – 10 mm pre sdk dosku s hrúbkou 12,5 mm – Obr. 8). Je potrebné zhodnotiť, či pred samotným prístupím ku škárovaniu horizontálnych spojov boli „zrezané“ hrany dôkladne očistené a či boli priamo pred nanesením škárovacej hmoty navlhčené.

5.2.4.5. Počas preberania je potrebné skontrolovať aj škárovanie vertikálnych a horizontálnych spojov. Podľa odporúčaní dodávateľa systému vyžaduje škárovanie vertikálnych a horizontálnych spojov medzi sdk doskami s použitím škárovacej pásky lepenej na vopred nanesenú konštrukčnú škárovaciu hmotu („na mokrú sadru“) druhú fázu stierkovania konštrukčnou škárovacou hmotou. Cieľom druhej fázy tmelenia je „prikrytie“ škárovacej pásky stierkovou hmotou. Tmelenie vertikálnych spojov s použitím samolepiacich škárovacích pásov, v závislosti od hĺbky hrany, môže vyžadovať druhú fázu stierkovania konštrukčnou škárovacou hmotou. V prípade, ak sa požaduje vyšší štandard vyhoto-

venia spoja, t. j. zdokonalenie jeho estetických vlastností v mieste spojov SDK dosiek alebo po celom povrchu steny, je potrebné skontrolovať, či boli použité špeciálne „záverečné“ škárovacie hmoty určené na záverečné škárovanie (pozri opisy stupňov škárovania PSG/Q1,2,3,4).

5.2.4.6. Podľa odporúčaní dodávateľa systému musia byť všetky horizontálne a vertikálne spoje medzi SDK doskami a všetky obvodové spoje (na obvodových spojoch deliacej priečky s konštrukciou budovy) vyplnené systémovou škárovacou hmotou vo všetkých vrstvách opláštenia. Treba skontrolovať, či boli na vonkajších vrstvách opláštenia všetky horizontálne spoje a vo väčšine prípadov vertikálne spoje dodatočne spevnené škárovacou páskou (netýka sa škárovacích hmôt na stierkovanie bez použitia ochrannej pásky).

5.2.5. Prevzatie povrchu

5.2.5.1. Pri preberaní kvality povrchu prebieha hodnotenie kvalitatívnej úrovne hladkosti povrchu (hodnotenie úrovne škárovania) na základe kvalitatívnych typov škárovania sadrokartónových dosiek podrobne popísaných v Kapitole 4.3.

5.2.5.2. Hodnotenie stupňa odklonu pretínajúcich sa rovín stien prebieha na základe meraní uvedených v kapitole 4.2.

5.3. Stenový obklad

5.3.1. Prevzatie montáže konštrukcie

5.3.1.1. Počas preberania montáže konštrukcie je potrebné venovať pozornosť technickým parametrom profilov:

- typ,
- hrúbka plechu, z akého boli vyhotovené,
- vonkajšie rozmery,
- kvalita povrchu,
- označenia podľa AT alebo EN 14195 porovnať s odporúčaniami dodávateľa a špecifikáciou systému. Obyčajne je oceľový profil označený stavebným označením alebo znakom CE. Uvedená je aj nominálna hrúbka ocele použitej pri jeho výrobe, číslo súvisiaceho dokumentu a tiež hrúbka alebo hmotnosť a typ antikorozyneho náteru (napr. Z275, AZ100).

5.3.1.2. Kontrolujú sa aj technické parametre a rozstup montážnych prvkov ES alebo priamych závesov (držiakov):

- typ,
- rozstup,
- hrúbka plechu,
- vonkajšie rozmery,
- kvalita povrchu,
- označenia AT alebo EN 13964 (podľa odporúčaní dodávateľov systému),
- označenia: stavebné označenie alebo CE.

Je potrebné skontrolovať aj typ použitého spojovacieho prvku (podľa odporúčaní dodávateľa systému). Obyčajne je to hmoždinka alebo kolík s priemerom a dĺžkou, ktorá závisí od typu podlažia - minimálne však 6x40, v maximálnom rozstupe 125 cm.

5.3.1.3. Kontrolujú sa technické parametre a rozstup montážnych prvkov po obvode stenového obkladu. Kontrolujeme maximálny rozstup a typ spojovacieho prvku, ktorým má byť – podľa odporúčaní dodávateľa systému – hmoždinka alebo kolík s priemerom dĺžkou zvolenými adekvátne k parametrom podlažia, ale minimálne 6x40, v maximálnom rozstupe každých 100 cm.

5.3.1.4. Kontrolujú sa technické parametre akustickej pásky odporúčanej na použitie po obvode stropného obkladu, pod medzné profily UD. Podľa odporúčaní dodávateľov systému je to obyčajne páska zo speneného polyetylénu s hrúbkou minimálne 3 mm.

5.3.1.5. Je potrebné skontrolovať správne uloženie akustickej pásky po obvode obkladu a medzi závesmi (ES alebo inými priamymi závesmi) a podložími, pokiaľ to vyžaduje špecifikácia dodávateľa systému. Podľa odporúčaní dodávateľa systému musí páska na spojoch po celom povrchu styku závesu s podložími a po celom obvode obkladu, t. j. pozdĺž obvodových profilov UD, do seba tesne priliehať (uložená na rozhraní), a po celej dĺžke tesne priliehať k podlažiu a profilom (žiadne „voľným okom“ viditeľné štrbiny medzi páskou, profilmi a podložími).

5.3.1.6. Kontroluje sa dĺžka a rozstup vertikálnych profilov. Podľa odporúčaní dodávateľa systému musí byť dĺžka profilov o 1,0 – 1,5 cm menšia ako je výška podlažia alebo steny (vzdialenosť medzi stredmi horného a dolného profilu). Maximálny rozstup vertikálnych profilov musí byť 60 mm.

5.3.1.7. Kontrolujú sa spoje medzi vertikálnymi a horizontálnymi profilmi. Dodávatelia systému neumožňujú trvalé a pevné spojenie stĺpkových profilov s horizontálnymi profilmi pomocou závitorezných skrutiek a iných alebo s použitím svoriek.

5.3.1.8. Zároveň je potrebné určiť spôsob spájania vertikálnych profilov po dĺžke. Podľa odporúčaní dodávateľa systému musí byť takýto spoj vyhotovený pomocou pozdĺžneho spojovacieho prvku. Minimálna vzdialenosť medzi spojmi susedných profilov nesmie byť menšia ako 30 cm.

5.3.2. Prevzatie montáže izolácie (použitej podľa špecifikácie systému)

5.3.2.1. Pri preberaní montáže izolácie sa kontrolujú technické parametre minerálnej vlny. Kontrole podliehajú:

- typ,
- hrúbka dosiek alebo rohoží,
- objemová hustota alebo charakteristické zaťaženie vlastnou hmotnosťou (v prípade tzv. hustoty vlny uvedenej v technickom osvedčení sa treba obrátiť na výrobcu vlny, ktorý stanoví, aké charakteristické zaťaženie vlastnou hmotnosťou je vhodné pre daný produkt),
- šírka dosiek alebo rohoží,
- iné deklarované vlastnosti požadované pre daný SSV.

5.3.2.2. Je potrebné skontrolovať, či sa minimálne rozmery dosiek a rohoží z minerálnej vlny zhodujú s odporúčaniami dodávateľa systému. „Prírezy“ izolačného materiálu s výškou minimálne 30 cm možno montovať na maximálne 25 % povrchu, s výnimkou pásu vlny dopĺňajúcej výplň na celkový výšku obkladu.

5.3.2.3. Počas kontroly sa treba zamerať na tesnosť uloženia izolácie po celej výške obkladu. Nepripustné sú „voľným okom“ viditeľné škáry na horizontálnych spojoch medzi koncami dosiek alebo rohoží izolačného materiálu.

5.3.3. Prevzatie montáže sdk dosiek

5.3.3.1. Treba sa zamerať na technické parametre sadrokartónových dosiek, t.j. na ich:

- typ,
- hrúbku,
- typ hrany,
- označenia podľa **EN 520**.

Podľa odporúčaní dodávateľa alebo špecifikácie systému sa musí obyčajne kontrolovať označenie CE, typ a hrúbka dosky, trieda reakcie na oheň a číslo súvisiaceho dokumentu.

5.3.3.2. Treba skontrolovať, či bolo spojenie stenového obkladu so stenami vyhotovené podľa odporúčaní dodávateľa systému. V prípade použitia spoja s konštrukciou budovy (vyhotovenou z materiálu iného ako sdk doska) je potrebné vyhotoviť **klzný spoj**. V prípade spojenia stenového obkladu so stenami alebo obkladmi vyhotovenými z sdk dosiek musí byť na tomto spoji použitá ochranná páska: papierová alebo textilná zo skleneného vlákna.

5.3.3.3. Podľa odporúčaní dodávateľa alebo v súlade so špecifikáciou systému musia byť minimálne rozmery sdk dosiek použitých na pokrytie konštrukcie rovné dvojitému modulu rozstupu prvkov konštrukcie. Vychádzame z toho, že vo väčšine prípadov je to 120 cm pre rozstup profilov CD 60 každých 60 cm. Výška musí byť rovná normovanej dĺžke sdk dosiek alebo výške podlažia.

V prípade stenových obkladov s výškou nad 260 cm možno použiť medzi sdk doskami horizontálne spoje. V prípade viacvrstvého opláštenia je prípustné jedno horizontálne spojenie vo vnútornej vrstve, pri výške obkladu menšej ako 260 cm.

Vzdialenosť medzi horizontálnymi spojmi sdk dosiek, v oblasti toho istého pásma opláštenia (v tej istej vrstve), nesmie byť menšia ako 200 cm (netýka sa opláštenia vnútorných vrstiev). Do opláštenia obkladu je možné namontovať „prírezy“ zo sdk dosiek s dĺžkou minimálne 40 cm.

5.3.3.4. Počas preberania sa zároveň kontroluje minimálny presun horizontálnych spojov. Horizontálne spoje v oblasti navzájom susediacich pásem musia byť v každej vrstve stupňovitého opláštenia posunuté minimálne o 40 cm. Horizontálne spoje v mieste ďalších vrstiev opláštenia navzájom susediacich, napr. prvá a druhá vrstva v dvojvrstvom opláštení) musia byť navzájom posunuté minimálne o 40 cm.

5.3.3.5. Kontroluje sa tiež minimálny posun vertikálnych spojov. Vertikálne spoje v mieste ďalších, susediacich vrstiev opláštenia, musia byť vzájomne posunuté minimálne o šírku modulu vzdialenosti konštrukcie, t. j. obyčajne o 60 cm. V obkladoch so zhustenou konštrukciou (napr. 40 alebo 30 cm) s použitím viacvrstvového opláštenia (dvoj-, trojvrstvového) musia byť vertikálne spoje v mieste ďalších (susediacich vrstiev opláštenia) vzájomne posunuté minimálne o šírku modulu vzdialenosti konštrukcie.

5.3.3.6. Treba skontrolovať aj veľkosť škáry medzi namontovanými, susednými sdk doskami. Prípustné je posunutie pozdĺžnych a priečnych hrán maximálne o 3 mm.

5.3.3.7. Kontroluje sa aj správny výber skrutiek. Typ skrutiek musí byť - podľa odporúčaní dodávateľa systému - prispôsobený typu použitých profilov. Na upevňovanie sdk dosiek k vertikálnym profilom CD s hrúbkou maximálne 0,6 mm, musia byť použité závitorezné skrutky. Treba skontrolovať, čo sú použité skrutky dlhšie ako hrúbka sdk dosky alebo celková hrúbka upevňovaných sdk dosiek (vo viacvrstvových oplášteniach) minimálne o 10 mm. V prípade upevňovania sdk dosiek k roštu (napr. pre opláštenie 1x12,5 mm) vyhotovené z profilov CW (C) musia byť použité závitorezné skrutky 3,5x25 mm.

5.3.3.8. Treba skontrolovať, či maximálny rozstup skrutiek v jednovrstvovom opláštení a na vonkajších vrstvách viacvrstvového opláštenia predstavuje maximálne 25 cm. Podľa odporúčaní dodávateľov systémov nesmie maximálny rozstup skrutiek vo vnútorných vrstvách viacvrstvového opláštenia presiahnuť 75 cm.

5.3.3.9. Podľa odporúčaní dodávateľa systému musia byť hlavy skrutiek zapustené pod úroveň plochy vyznačenej kartónovým obkladom sdk dosiek. Treba zároveň skontrolovať, či sú skrutky osadené tak, aby kartón okolo hlavy skrutky nebol prezaný.

5.3.4. Prevzatie škárovania spojov

5.3.4.1. Treba sa zamerať na technické parametre škárovacích hmôt, skontrolovať ich typ, najmä rozsah využitia a označenie podľa EN 13963. V súlade s odporúčaniami dodávateľa systému musí byť použitá škárovacia hmota určená na konštrukčné škárovanie spojov medzi sdk doskami s použitím škárovacej pásky alebo na stierkovanie bez škárovacej pásky. Je potrebné zároveň skontrolovať, či má

použitá hmota označenie CE, jej účel a rozsah použitia, ako aj číslo súvisiaceho dokumentu.

5.3.4.2. Počas overovania kvality škárovania podliehajú kontrole aj technické parametre škárovacej pásky, najmä jej typ, šírka, rozsah využitia a označenie. Podľa odporúčania dodávateľov systému sa používa jedna zo systémových škárovacích pásovk:

- samolepiaca zo skleneného vlákna „sieťka“,
- textilná páska zo skleneného vlákna,
- papierová páska.

Minimálna šírka pásky musí byť 45 mm.

5.3.4.3. Je potrebné skontrolovať, aké škárovacie pásky boli použité. Podľa odporúčaní dodávateľa systémov na vertikálnych spojoch sa v prípade sdk dosiek so sploštenou hranou (NS, PRO, KS a KPOS) môžu použiť všetky typy škárovacích pásovk. Samolepiaca škárovacia páska („sieťka“) sa na spájané hrany sdk dosiek lepí priamo na kartón v sdk doskách s hranami typu NS a PRO a na vopred nanesenú konštrukčnú škárovaciu hmotu („na mokrú sadru“) pre hrany typu NS, PRO, KS a KPOS. V prípade použitia textilnej alebo papierovej pásky treba skontrolovať, či boli nalepené na spoje na „mokrú sadru“.

Vertikálne spoje (na znížených pôvodných hranách) medzi sdk doskami s polkruhovou sploštenou hranou (KPOS) môžeme stierkovať bez použitia škárovacej pásky za predpokladu, že použijeme špeciálne pre tieto účely určenú konštrukčnú škárovaciu hmotu.

Treba skontrolovať, či bolo stierkovanie horizontálnych spojov medzi sdk doskami, t. j. „zrezaných“ hrán, vyhotovené s použitím škárovacích pásovk textilných alebo papierových lepených na „mokrú sadru“.

5.3.4.4. Kontroluje sa aj spôsob prípravy „zrezaných“ hrán na vytváranie horizontálnych spojov. Podľa odporúčaní dodávateľa systému musia byť „zrezané“ hrany určené na vyhotovenie horizontálneho spoja špeciálne vytvarované zrážaním pod uhlom približne 40 – 50 st. na výške približne 2/3 hrúbky dosky (to znamená 9 – 10 mm pre sdk dosku s hrúbkou 12,5 mm – Obr. 8). Je potrebné zhodnotiť, či pred samotným pristúpením ku škárovaniu horizontálnych spojov boli „zrezané“ hrany dôkladne očistené a či boli priamo pred nanesením škárovacej hmoty navlhčené.

5.3.4.5. Počas preberania je potrebné skontrolovať aj škárovanie vertikálnych a horizontálnych spojov. Podľa odporúčaní dodávateľa

systému vyžaduje škárovanie vertikálnych a horizontálnych spojov medzi sdk doskami s použitím škárovacej pásky lepenej na vopred nanesenú konštrukčnú škárovaciu hmotu („na mokrú sadru“) druhej fázy stierkovania konštrukčnou škárovacou hmotou, ktorej cieľom je „prikrytie“ škárovacej pásky stierkovou hmotou. Škárovanie vertikálnych spojov s použitím samolepiacich škárovacích pásek, v závislosti od hĺbky hrany, môže vyžadovať druhú fázu stierkovania konštrukčnou škárovacou hmotou. V prípade, ak sa požaduje vyšší štandard vyhotovenia spoja, t. j. zdokonalenie jeho estetických vlastností v mieste spojov sdk dosiek alebo po celom povrchu obkladu, je potrebné skontrolovať, či boli použité špeciálne „záverečné“ škárovacie hmoty určené na záverečné škárovanie (pozri opisy stupňov škárovania PSG/Q1,2,3,4).

5.3.4.6. Podľa odporúčaní dodávateľa systému musia byť všetky horizontálne a vertikálne spoje medzi sdk doskami a všetky obvodové spoje (na obvodových spojoch obkladu s konštrukciou budovy) vyplnené systémovou konštrukčnou škárovacou hmotou vo všetkých vrstvách opláštenia. Treba skontrolovať, či boli na vonkajších vrstvách opláštenia všetky horizontálne spoje a vo väčšine prípadov vertikálne spoje dodatočne spevnené škárovacou páskou (netýka sa škárovacích hmôt na stierkovanie bez použitia ochranej pásky).

5.3.5. Prevzatie povrchu

5.3.5.1. Pri preberaní kvality povrchu prebieha hodnotenie kvalitatívnej úrovne hladkosti povrchu (hodnotenie úrovne škárovania) na základe kvalitatívnych typov škárovania sadrokartónových dosiek podrobne popísaných v Kapitole 4.3.

5.3.5.2. Hodnotenie stupňa odklonu pretínajúcich sa rovín stien prebieha na základe meraní uvedených v kapitole 4.2.

5.4. Predstena (výplňová stena)

5.4.1. Prevzatie montáže konštrukcie

Počas preberania montáže konštrukcie je potrebné venovať pozornosť technickým parametrom profilov:

- typ,
- hrúbka plechu, z akého boli vyhotovené,
- vonkajšie rozmery,
- kvalita povrchu,
- označenia podľa AT alebo EN 14195,
- porovnať ich s odporúčaniami dodávateľa a špecifikáciou systému.

Obyčajne je oceľový profil označený stavebným označením alebo znakom CE. Zverejňuje sa aj nominálna hrúbka ocele použitej pri jej výrobe, číslo súvisiaceho dokumentu a tiež hrúbka alebo hmotnosť a typ antikorozy (napr. Z275, AZ100).

5.4.1.2. Kontrolujú sa technické parametre a rozstup montážnych prvkov po obvode obkladu predsteny. Kontroluje sa ich maximálny rozstup, typ spojovacieho prvku. Podľa odporúčaní dodávateľa systému je to obyčajne hmoždinka alebo kolík s priemerom a dĺžkou, ktorá závisí od typu podložia, avšak minimálne 6x40, v maximálnom rozstupe každých 100 cm.

5.4.1.3. Počas preberania si treba všímať technické parametre akustickej pásky po obvode predsteny. Väčšinou sa používa páska zo speneného polyetylénu s min. hrúbkou 3 mm.

5.4.1.4. Treba dbať na správne uloženie akustickej pásky po obvode predsteny. Dodávateľ systému obyčajne odporúča použiť páska po celom obvode predsteny, t. j. pozdĺž vertikálnych CW (C) a horizontálnych UW (U) profilov. Na spojoch ďalších fragmentov musí páska k sebe tesne priliehať, t. j. musí byť uložená na kontakt. Po celej dĺžke musí tesne priliehať k podložiu a profilom, aby neboli „voľným okom“ viditeľné štrbiny medzi páskou a profilom a podložíom.

5.4.1.5. Skúmajú sa aj dĺžka a rozstup vertikálnych profilov. Podľa odporúčaní dodávateľa a špecifikácie systému musí byť táto dĺžka vertikálnych profilov CW (C) o 1,5 – 2,0 cm menšia ako je výška podlažia alebo steny, merajúc vzdialenosť medzi stredmi horného a dolného profilu UW (U). Maximálny rozstup profilov musí predstavovať 60, 40 alebo 30 cm, v závislosti od systému.

5.4.1.6. Pozornosť treba venovať typu spojov medzi profilmi CW (C) a UW (U). Dodávatelia systému neumožňujú trvalé a pevné spojenie stĺpkových profilov CW (C) s horizontálnymi profilmi UW (U) pomocou závitorezných skrutiek alebo s použitím svoriek.

5.4.1.7. Dôležité je aj spájanie profilov CW (C) po dĺžke, ktoré sa tak tiež kontroluje. Podľa odporúčaní dodávateľa a špecifikácie systému sa takéto spájanie musí vykonať na profiloch CW (C) v nasledovných dĺžkach:

- 50 cm pre profil CW (C) 50,
- 75 cm pre CW (C) 75,
- 100 cm pre profil CW (C) 100,

Iným akceptovaným riešením je použitie vložky vyhotovenej z dodatočného profilu CW (C) alebo UW (U) s dĺžkou 100, 150 alebo 200 cm. Minimálna vzdialenosť medzi osami spojov susedných profilov nesmie byť menšia ako 30 cm.

V prípade predstien s výškou do 300 cm sa nesmú používať profily spájané po dĺžke.

5.4.2. Prevzatie montáže izolácie (použitej podľa špecifikácie systému)

5.4.2.1. Pri preberaní montáže izolácie sa kontrolujú technické parametre minerálnej vlny. Kontrole podliehajú:

- typ,
- hrúbka dosiek alebo rohoží,
- objemová hustota alebo charakteristické zaťaženie vlastnou hmotnosťou (v prípade tzv. hustoty vlny uvedenej v technickom osvedčení sa treba obrátiť na výrobcu vlny, ktorý stanoví, aké charakteristické zaťaženie vlastnou hmotnosťou je vhodné pre daný produkt),
- šírka dosiek alebo rohoží,
- iné deklarované vlastnosti požadované pre daný SSV.

5.4.2.2. Pozornosť treba venovať minimálnym rozmerom dosiek a rohoží z minerálnej vlny. Podľa odporúčaní dodávateľa systému musia mať takú šírku, ktorá zabezpečí montáž izolácie bez vertikálnych spojov medzi stĺpkami a takú výšku – rovnú obchodnej dĺžke – pre dosky, t. j. obyčajne 100 cm alebo rovnú obchodnej dĺžke, príp. výške steny – pre rohože. Prípustné je montovanie na maximálne 25 % povrchu „prírezov“ izolačného materiálu s výškou minimálne 30 cm, s výnimkou pásu vlny dopĺňajúcej výplň na celkovú výšku steny.

5.4.2.3. Pri preberaní je potrebné skontrolovať tesnosť priestoru vo vnútri profilov CW (C) vyplneného minerálnou vlnou. Najmä, či sú podľa odporúčaní dodávateľa systému dosky alebo rohože z minerálnej vlny prispôsobené rozstupu stĺpikov, t. j. či dosahujú šírku 30 cm, 40 cm alebo 60 cm. V prípade mäkkej sklenej vlny si treba všímať – najmä pri montáži izolácie vo vysokých predstenách – či boli použité kliny so šírkou o 1 – 3 cm väčšou ako je rozstup profilov.

5.4.2.4. Počas kontroly sa treba zamerať na tesnosť uloženia izolácie po celej výške steny. Nepripustné sú „voľným okom“ viditeľné škáry na horizontálnych spojoch medzi koncami dosiek alebo rohoží izolačného materiálu. Mimoriadnu pozornosť treba venovať dôkladnému vyplneniu priestoru vo vnútri horného a dolného profilu UW (U).

5.4.2.5. Maximálna hrúbka dosiek alebo rohoží z minerálnej vlny – podľa odporúčaní systému – je obyčajne rovná šírke stĺpikových profilov CW (C), t.j.:

- 50 mm pre profil CW (C) 50,
- 75 mm pre profil CW (C) 75,
- 100 mm pre profil CW (C) 100.

V prípade použitia spojov hlavných profilov tvoriacich uzavretý úsek, tzv. „skriňu“, je potrebné tento spoj vyplniť vlnou podľa odporúčaní dodávateľa alebo v súlade so špecifikáciou systému.

5.4.3. Prevzatie montáže sdk dosiek

5.4.3.1. Treba sa zamerať na technické parametre sadrokartónových dosiek, t.j. na ich:

- typ,
- hrúbku,
- typ hrany,
- označenia podľa EN 520.

Podľa odporúčaní dodávateľa alebo špecifikácie systému sa musí obyčajne kontrolovať označenie CE, typ a hrúbka dosky, trieda reakcie na oheň a číslo súvisiaceho dokumentu.

5.4.3.2. Treba skontrolovať, či bolo spojenie predsteny so stenami vyhotovené podľa odporúčaní dodávateľa systému. V prípade použitia spoja s konštrukciou budovy (vyhotovenou z materiálu iného ako sdk doska) je potrebné skontrolovať, či bol vyhotovený klzný spoj (bod 5.1.3.2). V prípade spojenia predsteny so stenami alebo ob-

kladmi vyhotovenými zo sdk dosiek musí byť na tomto spoji použitá ochranná páska: papierová alebo textilná zo skleneného vlákna.

5.4.3.3. Podľa odporúčaní dodávateľa alebo v súlade so špecifikáciou systému musia byť minimálne rozmery sdk dosiek rovné dvojitému modulu rozstupu prvkov konštrukcie. Vychádzame z toho, že vo väčšine prípadov je to 120 cm pre rozstup stĺpikov každých 60 cm. Výška musí byť rovná normovanej dĺžke sdk dosiek alebo výške podlažia. V prípade stien s výškou nad 260 cm možno použiť medzi sdk doskami horizontálne spoje. V prípade viacvrstvého opláštenia je prípustné jedno horizontálne spojenie vo vnútornej vrstve, pri výške obkladu menšej ako 260 cm.

Vzdialenosť medzi horizontálnymi spojmi sdk dosiek, v oblasti toho istého pásma opláštenia (v tej istej vrstve), nesmie byť menšia ako 200 cm. Do opláštenia stien je možné namontovať „prírezy“ zo sdk dosiek s výškou minimálne 40 cm.

5.4.3.4. Kontroluje sa minimálny posun horizontálnych spojov. Horizontálne spoje v oblasti navzájom susediacich pásiem musia byť v každej vrstve stupňovitého opláštenia posunuté minimálne o 40 cm.

5.4.3.5. Kontroluje sa tiež minimálny posun vertikálnych spojov. V predstenách s rozstupom konštrukcie (napr. 40 alebo 30 cm) s použitím viacvrstvého opláštenia (3- alebo 4-vrstvého) musia byť vertikálne spoje v mieste ďalších (susediacich a nesusediacich vrstiev opláštenia) – podľa možnosti – vzájomne posunuté minimálne o šírku modulu vzdialenosti konštrukcie.

5.4.3.6. Treba skontrolovať škáru medzi namontovanými, susednými sdk doskami. Prípustné je posunutie pozdĺžnych a priečnych hrán maximálne o 3 mm.

5.4.3.7. Kontroluje sa aj správny **výber skrutiek**. Typ skrutiek musí byť – podľa odporúčaní dodávateľa systému – prispôsobený typu konštrukcie. Na upevňovanie sdk dosiek k stĺpikovým profilom CW (C) s hrúbkou maximálne 0,6 mm, musia byť použité závitorezné skrutky. Treba skontrolovať, či sú použité skrutky dlhšie ako hrúbka sdk dosky alebo celková hrúbka upevňovaných sdk dosiek (vo viacvrstvových oplášteniach) **minimálne o 10 mm**. V prípade upevňovania sdk dosiek k oceľovej konštrukcii (napr. pre opláštenie 1x12,5 mm) z profilov CW (C) musia byť použité závitorezné skrutky 3,5x25 mm.

5.4.3.8. Treba skontrolovať, či maximálny rozstup skrutiek v jednovrstvom oplášení a na vonkajších vrstvách viacvrstvého oplášení predstavuje maximálne 25 cm. **Podľa odporúčaní dodávateľov systémov nesmie maximálny rozstup skrutiek vo vnútorných vrstvách viacvrstvého oplášení presiahnuť 75 cm.**

5.4.3.9. Treba skontrolovať, či sú hlavy použitých skrutiek hlbšie ako úroveň plochy vyznačenej kartónovým obkladom sdk dosiek. Treba zároveň skontrolovať, či sú skrutky osadené tak, aby kartón po celom obvode okolo hlavy skrutky nebol prerezaný.

5.4.4. Prevzatie škárovania spojov

5.4.4.1. Treba sa zamerať na technické parametre škárovacích hmôt, skontrolovať ich typ, najmä rozsah využitia a označenie podľa EN 13963. V súlade s odporúčaniami dodávateľa systému musí byť použitá škárovacia hmota určená na konštrukčné škárovanie spojov medzi sdk doskami s použitím škárovacej pásky alebo na stierkovanie bez škárovacej pásky. Je potrebné zároveň skontrolovať, či má použitá hmota označenie CE, jej účel a rozsah použitia, ako aj číslo súvisiaceho dokumentu.

5.4.4.2. Počas overovania kvality škárovania podliehajú kontrole aj technické parametre škárovacej pásky, najmä jej typ, šírka, rozsah využitia a označenie. Podľa odporúčania dodávateľov systému sa používa jedna zo systémových škárovacích pásek:

- samolepiaca zo skleneného vlákna „sieťka“,
- textilná páska zo skleneného vlákna
- papierová páska.

Minimálna šírka pásky musí byť 45 mm.

5.4.4.3. Je potrebné skontrolovať, aké škárovacie pásky boli použité. Podľa odporúčaní dodávateľa systémov na vertikálnych spojoch sa v prípade sdk dosiek so sploštenou hranou (NS, PRO, KS a KPOS) môžu použiť všetky typy škárovacích pásek. Samolepiaca škárovacia páska („sieťka“) sa na spájané hrany sdk dosiek lepí priamo na kartón v sdk doskách s hranami typu NS a PRO a na vopred nanesenú konštrukčnú škárovaciu hmotu („na mokrú sadru“) pre hrany typu NS, PRO, KS a KPOS. V prípade použitia textilnej alebo papierovej pásky treba skontrolovať, či boli nalepené na spoje na „mokrú sadru“.

Vertikálne spoje (na znížených pôvodných hranách) medzi sdk doskami s polkruhovou sploštenou hranou (KPOS) môžeme stierkovať bez použitia škárovacej pásky za predpokladu, že použijeme špeciálne pre tieto účely určenú konštrukčnú škárovaciu hmotu.

Treba skontrolovať, či bolo stierkovanie horizontálnych spojov medzi sdk doskami, t. j. „zrezaných“ hrán, vyhotovené s použitím škárovacích pásek textilného alebo papierového typu lepených na „mokrú sadru“.

5.4.4.4. Kontroluje sa aj spôsob prípravy „zrezaných“ hrán na vytváranie horizontálnych spojov. Podľa odporúčaní dodávateľa systému musia byť „zrezané“ hrany určené na vyhotovenie horizontálneho spoja špeciálne vytvarované zrážaním pod uhlom približne 40 – 50° na výške približne 2/3 hrúbky dosky (to znamená 9-10 mm pre sdk dosku s hrúbkou 12,5 mm – Obr. 8). Je potrebné zhodnotiť, či pred samotným prístupom ku škárovaniu horizontálnych spojov boli „zrezané“ hrany dôkladne očistené a či boli priamo pred nanosením škárovacej hmoty navlhčené.

5.4.4.5. Počas preberania je potrebné skontrolovať aj škárovanie vertikálnych a horizontálnych spojov. Podľa odporúčaní dodávateľa systému vyžaduje škárovanie vertikálnych a horizontálnych spojov medzi sdk doskami s použitím škárovacej pásky lepenej na vopred nanesenú konštrukčnú škárovaciu hmotu („na mokrú sadru“) druhú fázu stierkovania konštrukčnou škárovacou hmotou, ktorej cieľom je „prikrytie“ škárovacej pásky stierkovou hmotou. Škárovanie vertikálnych spojov s použitím samolepiacich škárovacích pásek, v závislosti od hĺbky hrany, môže vyžadovať druhú fázu stierkovania konštrukčnou škárovacou hmotou. V prípade, ak sa požaduje vyšší štandard vyhotovenia spoja, t. j. zdokonalenie jeho estetických vlastností v mieste spojov sdk dosiek alebo po celom povrchu steny, je potrebné skontrolovať, či boli použité špeciálne „záverečné“ škárovacie hmoty určené na záverečné škárovanie (pozri opisy stupňov škárovania PSG/Q1,2,3,4).

5.4.4.6. Podľa odporúčaní dodávateľa systému musia byť všetky horizontálne a vertikálne spoje medzi sdk doskami a všetky obvodové spoje (na obvodových spojoch predsteny s konštrukciou budovy) vyplnené systémovou konštrukčnou škárovacou hmotou vo všetkých vrstvách opláštenia. Treba skontrolovať, či boli na vonkajších vrstvách opláštenia všetky horizontálne spoje a vo väčšine prípadov

vertikálne spoje dodatočne spevnené škárovacou páskou (netýka sa škárovacích hmôt na stierkovanie bez použitia ochrannej pásky).

5.4.5. Prevzatie povrchu

5.4.5.1. Pri preberaní kvality povrchu prebieha hodnotenie kvalitatívnej úrovne hladkosti povrchu (hodnotenie úrovne škárovania) na základe kvalitatívnych typov škárovania sadrokartónových dosiek podrobne popísaných v Kapitole 4.3.

5.4.5.2. Hodnotenie stupňa odklonu pretínajúcich sa rovín stien prebieha na základe meraní uvedených v kapitole 4.2.

5.5. Stropný obklad

5.5.1. Prevzatie montáže konštrukcie

Počas preberania montáže roštu je potrebné venovať pozornosť technickým parametrom profilov:

- typ,
- hrúbka plechu, z akého boli vyhotovené,
- vonkajšie rozmery,
- kvalita povrchu,
- označenia podľa AT alebo EN 14195,
- porovnať ich s odporúčaniami dodávateľa a špecifikáciou systému.

Obyčajne je oceľový profil označený stavebným označením, alebo znakom CE. Zverejňuje sa aj nominálna hrúbka ocele použitej pri jej výrobe, číslo súvisiaceho dokumentu a tiež hrúbka alebo hmotnosť a typ antikorozy (napr. Z275, AZ100).

5.5.1.2. Pozornosť venujeme aj rozstupu montážnych prvkov po obvode stropného obkladu. Treba skontrolovať najmä maximálny rozstup a typ spojovacích prvkov a porovnať ich s odporúčaniami dodávateľa a špecifikáciou systému. Obyčajne sa pri montáži používa hmoždinka alebo kolík s priemerom a dĺžkou, ktorá závisí od typu podlažia, avšak minimálne 6x40, v maximálnom rozstupe každých 100 cm.

5.5.1.3. Kontrolujú sa technické parametre utesňujúcej pásky odporúčanej na použitie po obvode stropného obkladu, pod medzné profily UD. Podľa odporúčaní dodávateľov systému je to obyčajne páska zo speneného polyetylénu s hrúbkou minimálne 3 mm.

5.5.1.4. V prípade použitia akustickej pásky treba skontrolovať spôsob jej uloženia po obvode stropného obkladu a medzi závesmi (ES alebo inými priamymi závesmi) a podložím, pokiaľ to vyžaduje špecifikácia dodávateľa systému. Podľa odporúčaní dodávateľa systému musí páska na spojoch po celom povrchu styku závesu s podložím, t.j. pozdĺž obvodových profilov UD, do seba tesne priliehať (uložená na rozhraní), a po celej dĺžke tesne priliehať k podložiu a profilom bez akýchkoľvek „voľným okom“ viditeľných štrbín medzi páskou, profilmi a podložím.

5.5.1.5. Ďalej sa kontrolujú technické parametre a rozstup závesov použitých na montáž stropného obkladu a ich zhodnosť s odporúčaniami dodávateľa a so špecifikáciou systému. Je potrebné skontrolovať maximálny rozstup a typ mechanických spojovacích prvkov a ich zhodnosť s odporúčaniami dodávateľa a špecifikáciou systému. Obyčajne pri použití konštrukcie stropného obkladu v samostatnom usporiadaní - jednoúrovňovom s jednou doskou s hrúbkou 12,5 mm, bez dodatočného zaťaženia, nesmie maximálny rozstup závesov presiahnuť 100 cm.

5.5.1.6. Treba sa zamerať na rozstup profilov v stropnom oblode a predovšetkým je potrebné skontrolovať to, či sa maximálny rozstup zhoduje s odporúčaniami dodávateľa a so špecifikáciou systému a stavebným projektom. Maximálny rozstup medzi profilmi v konštrukcii stropného obkladu v jednoúrovňovom usporiadaní, s jednou doskou hrúbky 12,5 mm predstavuje:

- 50 cm pri priečnej montáži dosiek,
- 40 cm pri pozdĺžnej montáži dosiek.

5.5.1.7. Kontrolujú sa oceľové mechanické spojovacie prvky určené na upevňovanie (napr. ES), ktoré majú byť prispôbené podložiu a charakteru práce konštrukcie (zóna tlakového a rozpínavého namáhania v železobetóne). Parametre spojovacích prvkov musia byť uvedené v technickej dokumentácii (stavebnom projekte).

5.5.2. Prevzatie montáže izolácie (použité podľa špecifikácie systému)

5.5.2.1. Pri preberaní montáže izolácie sa kontrolujú technické parametre minerálnej vlny. Kontrole podliehajú:

- typ,
- hrúbka dosiek alebo rohoží,

- objemová hustota alebo charakteristické zaťaženie vlastnou hmotnosťou (v prípade tzv. hustoty vlny uvedenej v technickom osvedčení sa treba obrátiť na výrobcu vlny, ktorý stanoví, aké charakteristické zaťaženie vlastnou hmotnosťou je vhodné pre daný produkt),
- šírka dosiek alebo rohoží,
- iné deklarované vlastnosti požadované pre daný SSV.

5.5.2.2. Treba skontrolovať plynulosť izolačnej vrstvy (či na spojoch dosiek alebo rohoží z minerálnej vlny nie sú medzery). Neprípustné sú „voľným okom“ viditeľné škáry na spojoch medzi koncami dosiek alebo rohoží izolačného materiálu.

5.5.2.3. Kontroluje sa hrúbka použitých dosiek alebo rohoží z minerálnej vlny. Ich hrúbka musí byť v súlade s odporúčaniami dodávateľov systému.

5.5.3. Prevzatie montáže sdk dosiek

5.5.3.1. Treba sa zamerať na technické parametre sadrokartónových dosiek, t.j. na ich:

- typ,
- hrúbku,
- typ hrany,
- označenia podľa **EN 520**.

Podľa odporúčaní dodávateľa alebo špecifikácie systému sa musí obyčajne kontrolovať označenie CE, typ a hrúbka dosky, trieda reakcie na oheň a číslo súvisiaceho dokumentu.

5.5.3.2. Treba skontrolovať, či bolo spojenie stropného obkladu so stenami vyhotovené podľa odporúčaní dodávateľa systému. V prípade použitia spoja s konštrukciou budovy (vyhotovenou z materiálu iného ako sdk doska) je potrebné vyhotoviť klzný spoj. V prípade spojenia stropného obkladu so stenami alebo obkladmi vyhotovenými zo sdk dosiek musí byť na tomto spoji použitá ochranná páska: papierová alebo textilná zo skleneného vlákna.

5.5.3.3. Podľa odporúčaní dodávateľa systému, musia mať minimálne rozmery sdk dosiek šírku rovnú obchodnej šírke a dĺžka musí byť rovná obchodnej dĺžke. V krajných pásmach opláštenia (po obvode stropného obkladu) je prípustné montovanie na šírke prírezov širokých minimálne 30 cm. V prípade priečnej montáže je prípustné montovanie prírezov

sdk dosiek s minimálnou dĺžkou 40 cm. V prípade pozdĺžnej montáže je prípustné montovanie prírezov sdk dosiek s minimálnou dĺžkou 40 cm.

5.5.3.4. Kontroluje sa minimálny posun spojov okrajov sdk dosiek. Spojenie kratších okrajov sadrokartónových dosiek v priečnom usporiadaní musí vždy vychádzať na profiloch CD 60. Spojenia v ďalších vrstvách musia byť stupňovité – Obr. 18.

5.5.3.5. Treba skontrolovať škáru medzi namontovanými, susednými sdk doskami. Prípustné je posunutie pozdĺžnych a priečných hrán maximálne o 3 mm.

5.5.3.6. Kontroluje sa aj správny výber skrutiek. Treba skontrolovať, či je typ skrutiek prispôsobený typu konštrukcie v súlade s odporúčaniami dodávateľa systému. Na upevňovanie sdk dosiek k profilom CD 60 s hrúbkou plechu maximálne 0,6 mm, musia byť použité závitorezné skrutky. Treba skontrolovať, čo sú použité skrutky dlhšie ako hrúbka sdk dosky alebo celková hrúbka upevňovaných sdk dosiek (vo viacvrstvových oplášteniach) minimálne o 10 mm. V prípade upevňovania sdk dosiek k oceľovej konštrukcii (napr. pre opláštenie 1x12,5 mm) z profilov CD 60 musia byť použité závitorezné skrutky 3,5x25 mm.

5.5.3.7. Treba skontrolovať, či **maximálny rozstup skrutiek** v jednovrstvovom opláštení a na vonkajších vrstvách viacvrstvého opláštenia predstavuje **maximálne 17 cm**. Podľa odporúčaní dodávateľov systémov nesmie maximálny rozstup skrutiek vo vnútorných vrstvách viacvrstvého opláštenia presiahnuť 40 cm.

5.5.3.8. Treba skontrolovať, či sú hlavy použitých skrutiek hlbšie ako úroveň plochy vyznačenej kartónovým obkladom sdk dosiek. Treba zároveň skontrolovať, či sú skrutky osadené tak, aby kartón okolo hlavy skrutky nebol prerezaný.

5.5.4. Prevzatie škárovania spojov

5.5.4.1. Treba sa zamerať na technické parametre škárovacích hmôt, skontrolovať ich typ, najmä rozsah využitia a označenie podľa EN 13963. V súlade s odporúčaniami dodávateľa systému musí byť použitá škárovacia hmota určená na konštrukčné škárovanie spojov medzi sdk doskami s použitím škárovacej pásky alebo na stierkovanie bez škárovacej pásky. Je potrebné zároveň skontrolovať, či má použitá hmota označenie CE, jej účel a rozsah použitia, ako aj číslo súvisiaceho dokumentu.

5.5.4.2. Počas overovania kvality škárovania podliehajú kontrole aj technické parametre škárovacej pásky, najmä jej typ, šírka, rozsah využitia a označenie. Podľa odporúčania dodávateľov systému sa používa jedna zo systémových škárovacích pásov:

- samolepiaca zo skleneného vlákna „sieťka“,
- textilná páska zo skleneného vlákna,
- papierová páska.

Minimálna šírka pásky musí byť 45 mm.

5.5.4.3. Je potrebné skontrolovať, aké škárovacie pásky boli použité. Podľa odporúčaní dodávateľa systémov na vertikálnych spojoch sa v prípade sdk dosiek so sploštenou hranou (NS, PRO, KS a KPOS) môžu použiť všetky typy škárovacích pásov. Samolepiaca škárovacia páska („sieťka“) sa na spájané hrany sdk dosiek lepí priamo na kartón v sdk doskách s hranami typu NS a PRO a na vopred nanesenú konštrukčnú škárovaciu hmotu („na mokrú sadru“) pre hrany typu NS, PRO, KS a KPOS. V prípade použitia textilnej alebo papierovej pásky treba skontrolovať, či boli nalepené na spoje na „mokrú sadru“.

Vertikálne spoje (na znížených pôvodných hranách) medzi sdk doskami s polkruhovou sploštenou hranou (KPOS) môžeme stierkovať bez použitia škárovacej pásky za predpokladu, že použijeme špeciálne pre tieto účely určenú konštrukčnú škárovaciu hmotu.

Treba skontrolovať, či bolo stierkovanie horizontálnych spojov medzi sdk doskami, t. j. „zrezaných“ hrán, vyhotovené s použitím škárovacích pásov textilného alebo papierového lepených na „mokrú sadru“.

5.5.4.4. Kontroluje sa aj spôsob prípravy „zrezaných“ hrán na vytváranie horizontálnych spojov. Podľa odporúčaní dodávateľa systému musia byť „zrezané“ hrany určené na vyhotovenie horizontálneho spoja špeciálne vytvarované zrážaním pod uhlom približne 40 – 50° na výške približne 2/3 hrúbky dosky (to znamená 9-10 mm pre sdk dosku s hrúbkou 12,5 mm, Obr. 8). Je potrebné zhodnotiť, či pred samotným prístupím ku škárovaniu horizontálnych spojov boli „zrezané“ hrany dôkladne očistené a či boli priamo pred nanesením škárovacej hmoty navlhčené.

5.5.4.5. Počas preberania je potrebné skontrolovať aj škárovanie vertikálnych a horizontálnych spojov. Podľa odporúčaní dodávateľa systému vyžaduje škárovanie vertikálnych a horizontálnych spojov medzi sdk doskami s použitím škárovacej pásky lepenej na vopred

nanesenú konštrukčnú škárovaciu hmotu („na mokrú sadru“) druhú fázu stierkovania konštrukčnou škárovacou hmotou. Cieľom druhej fázy škárovania je „prikrytie“ škárovacej pásky stierkovou hmotou. Škárovanie vertikálnych spojov s použitím samolepiacich škárovacích pásk, v závislosti od hĺbky hrany, môže vyžadovať druhú fázu stierkovania konštrukčnou škárovacou hmotou. V prípade, ak sa požaduje vyšší štandard vyhotovenia spoja, t. j. zdokonalenie jeho estetických vlastností v mieste spojov sdk dosiek alebo po celom povrchu steny, je potrebné skontrolovať, či boli použité špeciálne „záverečné“ škárovacie hmoty určené na záverečné škárovanie.

5.5.4.6 Podľa odporúčaní dodávateľa systému musia byť všetky horizontálne a vertikálne spoje medzi sdk doskami a všetky obvodové spoje (na obvodových spojoch deliacej priečky s konštrukciou budovy) vyplnené systémovou konštrukčnou škárovacou hmotou vo všetkých vrstvách opláštenia. Treba skontrolovať, či boli na vonkajších vrstvách opláštenia všetky horizontálne spoje a vo väčšine prípadov vertikálne spoje dodatočne spevnené škárovacou páskou (netýka sa škárovacích hmôt na stierkovanie bez použitia ochranej pásky).

5.5.5. Prevzatie povrchu

5.5.5.1. Pri preberaní kvality povrchu prebieha hodnotenie kvalitatívnej úrovne hladkosti povrchu (hodnotenie úrovne škárovania) na základe kvalitatívnych typov škárovania sadrokartónových dosiek podrobne popísaných v Kapitole 4.3.

5.5.5.2. Hodnotenie stupňa odklonu pretínajúcich sa rovín stien prebieha na základe meraní uvedených v kapitole 4.2.

5.6. Podkrovie

5.6.1. Prevzatie montáže konštrukcie

Počas preberania montáže roštu je potrebné venovať pozornosť technickým parametrom profilov:

- typ,
- hrúbka plechu, z akého boli vyhotovené,
- vonkajšie rozmery,
- kvalita povrchu,

- označenia podľa AT alebo EN 14195,
- porovnať ich s odporúčaniami dodávateľa a špecifikáciou systému.

Obyčajne je oceľový profil označený stavebným označením alebo znakom CE. Zverejňuje sa aj nominálna hrúbka ocele použitej pri jej výrobe, číslo súvisiaceho dokumentu a tiež hrúbka alebo hmotnosť a typ antikorózneho náteru (napr. Z275, AZ100).

5.6.1.2. Treba skontrolovať technické parametre a rozstup montážnych závesov (napr. priamych závesov ES):

- typ,
- nosnosť,
- rozstup,
- hrúbka plechu,
- vonkajšie rozmery,
- kvalita povrchu,
- označenia podľa AT alebo EN 13964.

Obyčajne sa kontrolujú – podľa odporúčaní dodávateľa systému – označenia: stavebné označenie alebo CE, nominálna hrúbka ocele použitej na výrobu závesov, číslo súvisiaceho dokumentu, hrúbka alebo hmotnosť a typ antikorózneho náteru: napr. Z275; AZ100). Kontroluje sa aj typ použitých spojovacích prvkov, ktorými sú podľa odporúčaní dodávateľa **minimálne 2 skrutky do drevenej konštrukcie (napr. 3,5x35) s minimálnou hĺbkou skrutkovania 20 mm.**

5.6.1.3. Kontrolujú sa aj technické parametre a rozstup montážnych prvkov po obvode opláštenia podkrovia. Je potrebné skontrolovať ich maximálny rozstup, typ spojovacieho prvku. Obyčajne je to hmoždinka alebo kolík s priemerom a dĺžkou, ktorá závisí od typu podložia, avšak minimálne 6x40, v maximálnom rozstupe každých 100 cm).

5.6.1.4. Kontrolujú sa technické parametre akustickej pásky odporúčanej na použitie po obvode opláštenia podkrovia, pod soklové profily UD. Podľa odporúčaní dodávateľov systému je to obyčajne páska zo speneného polyetylénu s hrúbkou minimálne 3 mm.

5.6.1.5. V prípade použitia akustickej pásky treba skontrolovať spôsob jej uloženia po obvode opláštenia podkrovia a medzi závesmi (ES, priamymi alebo inými priamymi závesmi) a podloží, pokiaľ to vyžaduje špecifikácia dodávateľa systému. Podľa odporúčaní dodávateľa systému musí páska na spojoch po celom povrchu styku závesu s podloží, t. j. pozdĺž obvodových profilov UD, do seba tesne priliehať (uložená

na rozhraní), a po celej dĺžke tesne priliehať k podložiu a profilom bez akýchkoľvek „voľným okom“ viditeľných štrbín medzi páskou, profilmi a podložím.

5.6.1.6. Kontrole podliehajú dĺžka a rozstup CD profilov, ktoré majú mať podľa odporúčaní dodávateľa systému obyčajne dĺžku o 1,5 – 2,0 cm kratšiu než je vzdialenosť medzi obvodovými UD profilu s rozstupom každých 40 cm.

5.6.1.7. Kontroluje sa **spôsob spájania CD profilov s obvodovými UD profilmi. Dodávateľ systému neumožňuje ich trvalé a pevné spojenie pomocou závitorezných skrutiek a iných, napr. s použitím svoriek.** Je pritom potrebné skontrolovať, či sú **krajné závesy od steny vzdialené maximálne 15 cm.**

5.6.1.8. Zároveň je potrebné skontrolovať spôsob spájania CD profilov po dĺžke. Obyčajne, podľa odporúčaní dodávateľa systému, musí byť takýto spoj vyhotovený pomocou pozdĺžnych spojovacích prvkov na CD profily, pripevnený pomocou závitorezných skrutiek s CD profilom. Okrem toho treba skontrolovať, či sú spoje – ak sa vyskytujú vo väčšom množstve – vzájomne posunuté o minimálne 100 cm.

5.6.2. Prevzatie montáže izolácie (použitej podľa špecifikácie systému)

5.6.2.1. Dôkladne sa kontrolujú technické parametre minerálnej vlny. Kontrole podliehajú:

- typ,
- hrúbka dosiek alebo rohoží,
- objemová hustota alebo charakteristické zaťaženie vlastnou hmotnosťou (v prípade tzv. hustoty vlny uvedenej v technickom osvedčení sa treba obrátiť na výrobcu vlny, ktorý stanoví, aké charakteristické zaťaženie vlastnou hmotnosťou je vhodné pre daný produkt),
- šírka dosiek alebo rohoží,
- iné deklarované vlastnosti požadované pre daný SSV.

5.6.2.2. Treba skontrolovať plynulosť izolačnej vrstvy (či na spojoch rohoží z minerálnej vlny nie sú medzery). Nepripustné sú „voľným okom“ viditeľné škáry na spojoch medzi koncami dosiek alebo rohoží izolačného materiálu.

5.6.2.3. Maximálna hrúbka dosiek alebo rohoží z minerálnych vlín použitých na izolovanie podkrovia vyplýva z odporúčaní dodávateľa systému.

5.6.3. Prevzatie montáže sdk dosiek

5.6.3.1. Treba sa zamerať na technické parametre sadrokartónových dosiek, t.j. na ich:

- typ,
- hrúbku,
- typ hrany,
- označenia podľa EN 520.

Podľa odporúčaní dodávateľa alebo špecifikácie systému sa musí obyčajne kontrolovať označenie CE, typ a hrúbka dosky, trieda reakcie na oheň a číslo súvisiaceho dokumentu.

5.6.3.2. Treba skontrolovať, či bolo **spojenie so stenami** vyhotovené podľa odporúčaní dodávateľa systému. V prípade použitia spoja s konštrukciou budovy (vyhotovenou z materiálu iného ako sdk doska) je potrebné **vyhotoviť klzný spoj** (bod 5.1.3.2). V prípade spojenia opláštenia podkrovia so stenami alebo obkladmi vyhotovenými z sdk dosiek musí byť na tomto spoji použitá ochranná páska: papierová alebo textilná zo skleneného vlákna.

5.6.3.3. Podľa odporúčaní dodávateľa systému, musia mať minimálne rozmery sdk dosiek šírku rovnú obchodnej šírke a dĺžka musí byť rovná obchodnej dĺžke a násobku modulu rozstupu konštrukcie. V krajných pásmach opláštenia (po obvode opláštenia podkrovia) je prípustné montovanie na šírke prírezov širokých minimálne 30 cm. V prípade priečnej montáže je prípustné montovanie prírezov sdk dosiek s minimálnou dĺžkou 40 cm. V prípade montáže pozdĺžneho je prípustné montovanie prírezov sdk dosiek s minimálnou dĺžkou 40 cm.

5.6.3.4. Počas preberania sa zároveň kontroluje minimálny presun horizontálnych spojov. Treba skontrolovať, či sa spoje kratších hrán sdk dosiek v priečnom usporiadaní nachádzajú na profiloch CD 60. Horizontálne spoje v oblasti navzájom susediacich pásem musia byť v každej vrstve stupňovitého opláštenia posunuté minimálne o 40 cm. Horizontálne spoje v mieste ďalších vrstiev opláštenia navzájom susediacich, napr. prvá a druhá vrstva v dvojvrstvovom oplášení) musia byť navzájom posunuté minimálne o 40 cm.

5.6.3.5. Kontroluje sa tiež minimálny posun vertikálnych spojov. Vertikálne spoje v oblasti navzájom susediacich vrstiev opláštenia musia byť v každej vrstve stupňovitého opláštenia posunuté minimálne o 40 cm.

5.6.3.6. Treba skontrolovať aj veľkosť škáry medzi namontovanými, susednými sdk doskami. Prípustné je posunutie pozdĺžnych a priečnych hrán maximálne o 3 mm.

5.6.3.7. Kontroluje sa aj správny výber skrutiek. Typ skrutiek musí byť - podľa odporúčaní dodávateľa systému - prispôbený typu použitých profilov.

5.6.3.8. Treba skontrolovať, či **rozstup skrutiek** v jednovrstvovom opláštení a na vonkajších vrstvách viacvrstvového opláštenia predstavuje **maximálne 17 cm**. Maximálny rozstup skrutiek vo vnútorných vrstvách viacvrstvového opláštenia nesmie presiahnuť 40 cm. V niektorých prípadoch, pokiaľ to dovoľuje výrobca systémov, je prípustný väčší rozstup skrutiek.

5.6.3.9. Treba skontrolovať, či sú hlavy použitých skrutiek hlbšie ako úroveň plochy vyznačenej kartónovým obkladom sdk dosiek. Treba zároveň skontrolovať, či sú skrutky osadené tak, aby kartón okolo hlavy skrutky nebol prerezaný.

5.6.4. Prevzatie škárovania spojov

5.6.4.1. Treba sa zamerať na technické parametre škárovacích hmôt, skontrolovať ich typ, najmä rozsah využitia a označenie podľa EN 13963. V súlade s odporúčaniami dodávateľa systému musí byť použitá škárovacia hmota určená na konštrukčné škárovanie spojov medzi sdk doskami s použitím škárovacej pásky alebo na stierkovanie bez škárovacej pásky. Je potrebné zároveň skontrolovať, či má použitá hmota označenie CE, jej účel a rozsah použitia, ako aj číslo súvisiaceho dokumentu.

5.6.4.2. Počas overovania kvality škárovania podliehajú kontrole aj technické parametre škárovacej pásky, najmä jej typ, šírka, rozsah využitia a označenie. Podľa odporúčania dodávateľov systému sa používa jedna zo systémových škárovacích pásov:

- samolepiaca zo skleneného vlákna „sieťka“,
- textilná páska zo skleneného vlákna,
- papierová páska.

Minimálna šírka pásky musí byť 45 mm.

5.6.4.3. Je potrebné skontrolovať, aké škárovacie pásky boli použité. Podľa odporúčaní dodávateľa systémov na vertikálnych spojoch sa v prípade sdk dosiek so sploštenou hranou (NS,PRO, KS a

KPOS) môžu použiť všetky typy škárovacích pásov. Samolepiaca škárovacia páska („sieťka“) sa na spájané hrany sdk dosiek lepí priamo na kartón v sdk doskách s hranami typu NS a PRO a na vopred nanesenú konštrukčnú škárovaciu hmotu („na mokrú sadru“) pre hrany typu NS, PRO, KS a KPOS. V prípade použitia textilnej alebo papierovej pásky treba skontrolovať, či boli nalepené na spoje na „mokrú sadru“.

Vertikálne spoje (na znížených pôvodných hranách) medzi sdk doskami s polkruhovou sploštenou hranou (KPOS) môžeme stierkovať bez použitia škárovacej pásky za predpokladu, že použijeme špeciálne pre tieto účely určenú konštrukčnú škárovaciu hmotu.

Treba skontrolovať, či bolo stierkovanie horizontálnych spojov medzi sdk doskami, t.j. „zrezaných“ hrán, vyhotovené s použitím škárovacích pásov textilného alebo papierového lepených na „mokrú sadru“.

5.6.4.4. Kontroluje sa aj spôsob prípravy „zrezaných“ hrán na vytváranie horizontálnych spojov. Podľa odporúčaní dodávateľa systému musia byť „zrezané“ hrany určené na vyhotovenie horizontálneho spoja špeciálne vytvarované zrážaním pod uhlom približne 40 – 50° na výške približne 2/3 hrúbky dosky (to znamená 9-10 mm pre sdk dosku s hrúbkou 12,5 mm - Obr. 8). Je potrebné zhodnotiť, či pred samotným prístupím ku škárovaniu horizontálnych spojov boli „zrezané“ hrany dôkladne očistené a či boli priamo pred nanesením škárovacej hmoty navlhčené.

5.6.4.5. Počas preberania je potrebné skontrolovať aj škárovanie vertikálnych a horizontálnych spojov. Podľa odporúčaní dodávateľa systému vyžaduje škárovanie vertikálnych a horizontálnych spojov medzi sdk doskami s použitím škárovacej pásky lepenej na vopred nanesenú konštrukčnú škárovaciu hmotu („na mokrú sadru“) druhú fázu stierkovania konštrukčnou škárovacou hmotou. Cieľom druhej fázy škárovania je „prikrytie“ škárovacej pásky stierkovou hmotou. Škárovanie vertikálnych spojov s použitím samolepiacich škárovacích pásov, v závislosti od hĺbky hrany, môže vyžadovať druhú fázu stierkovania konštrukčnou škárovacou hmotou. V prípade, ak sa požaduje vyšší štandard vyhotovenia spoja, t. j. zdokonalenie jeho estetických vlastností v mieste spojov sdk dosiek alebo po celom povrchu steny, je potrebné skontrolovať, či boli použité špeciálne „záverečné“ škárovacie hmoty určené na záverečné škárovanie (pozri opisy stupňov škárovania PSG/Q1,2,3,4).

5.6.4.6. Podľa odporúčaní dodávateľa systému musia byť všetky horizontálne a vertikálne spoje medzi sdk doskami a všetky obvodové spoje (na obvodových spojoch deliacej priečky s konštrukciou budovy) vyplnené systémovou konštrukčnou škárovacou hmotou vo všetkých vrstvách opláštenia. Treba skontrolovať, či boli na vonkajších vrstvách opláštenia všetky horizontálne spoje a vo väčšine prípadov vertikálne spoje dodatočne spevnené škárovacou páskou (netýka sa škárovacích hmôt na stierkovanie bez použitia ochrannej pásky).

5.6.5. Prevzatie povrchu

5.6.5.1. Pri preberaní kvality povrchu prebieha hodnotenie kvalitatívnej úrovne hladkosti povrchu (hodnotenie úrovne škárovania) na základe kvalitatívnych typov škárovania sadrokartónových dosiek podrobne popísaných v Kapitole 4.3.

5.6.5.2. Hodnotenie stupňa odklonu pretínajúcich sa rovín stien prebieha na základe meraní uvedených v kapitole 4.2.

5.7. Suchá omietka

5.7.1. Prevzatie pripraveného podložia

Podložie, na ktoré bude lepená suchá omietka, nesmie byť vlhké, mastné a musí byť očistené od zvyškov olejových a vápenných farieb. Podložie musí byť pripravené tak, aby spĺňalo kritériá požadovanej príľnavosti pre sadrové lepidlo. Nasiakavé podložia a podložia so zníženou príľnavosťou je potrebné natrieť vhodným základným penetračným náterom podľa odporúčaní dodávateľa systému.

5.7.2. Prevzatie montáže sdk dosiek

5.7.2.1. Treba sa zamerať na technické parametre sadrokartónových dosiek, t.j. na ich:

- typ,
- hrúbku,
- typ hrany,
- označenia podľa EN 520.

Podľa odporúčaní dodávateľa alebo špecifikácie systému sa musí obyčajne kontrolovať označenie CE, typ a hrúbka dosky, trieda reakcie na oheň a číslo súvisiaceho dokumentu.

5.7.2.2. Podľa odporúčaní dodávateľa systému, musia mať minimálne rozmery sdk dosiek šírku rovnú obchodnej šírke a dĺžka musí byť rovná obchodnej dĺžke, maximálne však 3 m. V krajných pásmach opláštenia (po obvode suchej omietky) je prípustné montovanie na šírke prírezov širokých minimálne 30 cm. **Nie je prípustné vyhotovenie horizontálnych spojov.**

5.7.2.3. Treba venovať pozornosť technickým parametrom sadrových lepidiel podľa EN 14496. Obyčajne sa musí použiť sadrové lepidlo, ktoré uvádza dodávateľ systému.

5.7.2.4. Kontroluje sa rozstup a spôsob rozloženia hmoty zo sadrového lepidla. Pozdĺž bočných hrán dosiek musí byť lepiaca hmota nanesená v podobe placiek s priemerom 10-15 vzdialených každých 5 cm. Na zvyšnom povrchu dosky musí byť lepiaca hmota nanesená v podobe placiek s priemerom 10-15 cm uložených v dvoch radoch. Rozstup týchto nánosov **nesmie presiahnuť 35 cm.**

5.7.3. Prevzatie škárovania spojov

5.7.3.1. Treba sa zamerať na technické parametre škárovacích hmôt, skontrolovať ich typ, najmä rozsah využitia a označenie podľa EN 13963. V súlade s odporúčaniami dodávateľa systému musí byť použitá škárovacia hmota určená na konštrukčné škárovanie spojov medzi sdk doskami s použitím škárovacej pásky alebo na stierkovanie bez škárovacej pásky. Je potrebné zároveň skontrolovať, či má použitá hmota označenie CE, jej účel a rozsah použitia, ako aj číslo súvisiaceho dokumentu.

5.7.3.2. Počas overovania kvality škárovania podliehajú kontrole aj technické parametre škárovacej pásky, najmä jej typ, šírka, rozsah využitia a označenie. Podľa odporúčania dodávateľov systému sa používa jedna zo systémových škárovacích pásek:

- samolepiaca zo skleneného vlákna „sieťka“,
- textilná páska zo skleneného vlákna,
- papierová páska.

Minimálna šírka pásky musí byť 45 mm.

5.7.3.3. Je potrebné skontrolovať, aké škárovacie pásy boli použité. Podľa odporúčaní dodávateľa systémov na vertikálnych spojoch sa v prípade sdk dosiek so sploštenou hranou (NS, PRO, KS a KPOS) môžu použiť všetky typy škárovacích pásov. Samolepiaca škárovacia páska („sieťka“) sa na spájané hrany sdk dosiek lepí priamo na kartón v sdk doskách s hranami typu NS a PRO a na vopred nanesenú konštrukčnú škárovaciu hmotu („na mokrú sadru“) pre hrany typu NS, PRO, KS a KPOS. V prípade použitia textilnej alebo papierovej pásky treba skontrolovať, či boli nalepené na spoje na „mokrú sadru“.

Vertikálne spoje (na znížených pôvodných hranách) medzi sdk doskami s polkruhovou sploštenou hranou (KPOS) môžeme stierkovať bez použitia škárovacej pásky za predpokladu, že použijeme špeciálne pre tieto účely určenú konštrukčnú škárovaciu hmotu.

Treba skontrolovať, či bolo stierkovanie horizontálnych spojov medzi sdk doskami, t. j. „zrezaných“ hrán, vyhotovené s použitím škárovacích pásov textilného alebo papierového lepených na „mokrú sadru“.

5.7.3.4. Kontroluje sa aj spôsob prípravy „zrezaných“ hrán na vytváranie horizontálnych spojov. Podľa odporúčaní dodávateľa systému musia byť „zrezané“ hrany určené na vyhotovenie horizontálneho spoja špeciálne vytvarované zrážaním pod uhlom približne 40-50 st. na výške približne 2/3 hrúbky dosky (to znamená 9-10 mm pre sdk dosku s hrúbkou 12,5 mm - Obr. 8). Je potrebné zhodnotiť, či pred samotným pristúpením ku škárovaniu horizontálnych spojov boli „zrezané“ hrany dôkladne očistené a či boli priamo pred nanesením škárovacej hmoty navlhčené.

5.7.3.5. Počas preberania je potrebné skontrolovať aj škárovanie vertikálnych a horizontálnych spojov. Podľa odporúčaní dodávateľa systému vyžaduje škárovanie vertikálnych a horizontálnych spojov medzi sdk doskami s použitím škárovacej pásky lepenej na vopred nanesenú konštrukčnú škárovaciu hmotu („na mokrú sadru“) druhú fázu stierkovania konštrukčnou škárovacou hmotou. Cieľom druhej fázy škárovania je „prikrytie“ škárovacej pásky stierkovou hmotou. Škárovanie vertikálnych spojov s použitím samolepiacich škárovacích pásov, v závislosti od hĺbky hrany, môže vyžadovať druhú fázu stierkovania konštrukčnou škárovacou hmotou. V prípade, ak sa požaduje vyšší štandard vyhotovenia spoja, t. j. zdokonalenie jeho estetických vlastností v mieste spojov sdk dosiek alebo po celom povrchu steny, je potrebné skontrolovať, či boli použité špeciálne „záverečné“

škárovacie hmoty určené na záverečné škárovanie (pozri opisy stupňov škárovania PSG/Q1,2,3,4).

5.7.3.6. Podľa odporúčaní dodávateľa systému musia byť všetky horizontálne a vertikálne spoje medzi sdk doskami a všetky obvodové spoje (na obvodových spojoch deliacej priečky s konštrukciou budovy) vyplnené systémovou konštrukčnou škárovacou hmotou vo všetkých vrstvách opláštenia. Treba skontrolovať, či boli na vonkajších vrstvách opláštenia všetky horizontálne spoje a vo väčšine prípadov vertikálne spoje dodatočne spevnené škárovacou páskou (netýka sa škárovacích hmôt na stierkovanie bez použitia ochrannej pásky).

5.7.4. Prevzatie povrchu

5.7.4.1. Pri preberaní kvality povrchu prebieha hodnotenie kvalitatívnej úrovne hladkosti povrchu (hodnotenie úrovne škárovania) na základe kvalitatívnych typov škárovania sadrokartónových dosiek podrobne popísaných v Kapitole 4.3.

5.7.4.2. Hodnotenie stupňa odklonu pretínajúcich sa rovín stien prebieha na základe meraní uvedených v kapitole 4.2.

6. Slovník pojmov

Pre úplné pochopenie a harmonizovanie pojmov použitých v kontexte montáže SSV vypracovali autori krátky slovník pojmov, ktorý obsahuje definície najpopulárnejších formulácií, ktorých interpretácia – podľa ich názoru – môže vyvolávať pochybnosti alebo nejasnosti v kruhu špecialistov a poskytovateľom stavebných služieb.

Príslušenstvo

Kovové spojovacie prvky ako: krížové a pozdĺžne spojky, závesy... atď.

Osvedčenie o zhode s poľskou normou alebo technickým osvedčením

Dokument umožňujúci zavedenie stavebného výrobku do predaja a jeho všeobecné používanie v stavebníctve- vydávaný certifikačným orgánom.

Vyhlasenie o zhode s poľskou normou alebo technickým osvedčením

Dokument umožňujúci zavedenie stavebného výrobku do predaja a jeho všeobecné používanie v stavebníctve- vydávaný výrobcom.

Súvisiaci dokument

Norma, technické osvedčenie alebo technická špecifikácia.

EUROGYPSUM

Európska asociácia priemyslu výroby sadry (www.eurogypsum.org)

Konštrukcia

1. Nosné steny budovy, konštrukčné prvky budovy, ku ktorým sú upevňované prvky systémov suchej výstavby.
2. Skelet prvkov suchej výstavby vyhotovený zo systémových profilov.

Konštrukčná škárovacia hmota

Je to každá škárovacia hmota, ktorú ponúka výrobca SSV, určená na stierkovanie spojov sadrokartónových dosiek s páskou alebo bez nej.

Izolačný materiál

Izolačná výplň (akustická, tepelná alebo protipožiarna izolácia) opláštenia zo sdk dosiek, z minerálnej vlny: kamennej alebo sklenej.

Q

Označenie kvality škárovaného povrchu podľa terminológie EURO-GYPSUM, pričom Q1 označuje najnižšiu úroveň estetických požiadaviek povrchu z sdk dosiek.

Skryté práce

Ide o súbor činností vykonávaných počas montáže prvkov systémov suchej výstavby, ktoré sú v dôsledku ďalších následných krokov ukryté alebo oku neviditeľné.

Oceľový profil

Prvok systému suchej výstavby určený na tvorbu roštu alebo konštrukcie.

PSG

Označenie ďalších úrovní škárovania v škále od 1 do 4, pričom PSG 1 označuje najnižšiu úroveň estetických požiadaviek povrchu z sdk dosiek.

Rošt

Prvok konštrukcie vyhotovený zo systémových profilov vzájomne namontovaných pod uhlom 90°.

Systém suchej výstavby (SSV)

SSV je skompletizovaný súbor produktov, ktoré odporúča výrobca sadrokartónových dosiek, namontovaný podľa týchto smerníc a odporúčaní dodávateľa systému. K produktom SSV patria: systémové oceľové profily, sadrokartónové dosky, izolačné dosky, systémové škárovacie hmoty, upevňujúce prvky a príslušenstvo. SSV umožňuje vyhotovenie ľahkých deliacich priečok, montáž predstien (šácht), opláštenie podkrovia, vyhotovenie zavesených podhl'adov.

7. Poľská asociácia sadry

Misiou poľskej asociácie sadry (z poľ. PSG – Polskie Stowarzyszenie Gipsu) je rozširovanie stavebných materiálov vyrobených zo sadry ako zdravotne neškodného materiálu určeného na záverečné úpravy interiérov obytných alebo verejných budov a priblíženie možnosti jej všestranného použitia.

Asociácia vznikla v roku 1999 a v súčasnosti sú jej aktívnymi členmi nasledovní výrobcovia systémov suchej výstavby interiérov: Knauf, Norgips, Rigips Saint-Gobain, Siniat a Inštitút keramiky a stavebných materiálov.

Integrácia prostredia súvisiaceho s priemyslom výroby sadry umožňuje efektívnejšiu propagáciu ekologickej SUCHEJ výstavby interiérov, ktorá sa zakladá na sadrokartónovej doske a efektívnejšiu identifikáciu potrieb potenciálnych investorov, vďaka ktorej možno ľahšie prispôsobiť výrobu potrebám poľského trhu stavebných materiálov a požiadavkám emisií CO₂.

PSG sa zároveň koncentruje na vzdelávacie aktivity v širšom zmysle, ktorých cieľom je zlepšenie kvality montáže systémov suchej výstavby a to tak na úrovni stredných škôl, ako aj v neformálnom vzdelávaní. Ide o dlhoročný, na jednotlivé fázy rozdelený proces. Od roku 2010 experti tejto asociácie vypracovali a zaviedli modulový program vzdelávania na kvalifikáciu „montáž systémov suchej výstavby“ v povolani montér výstavby a záverečných prác v stavebníctve (v spolupráci s Inštitútom pre technológie využívania – PIB Radom) a pripravili príručky (podľa vzdelávacích balíčkov) pre učňov a učiteľov odborných škôl. Ide o prvé tlačené modulové učebnice v Poľsku určené na vyučovanie tejto profesie podľa nových učebných osnov (zavedených v septembri 2012). Navyše, akreditovaní kouči PSG systematicky školia učiteľov odborných škôl v kvalifikácii montáž systémov suchej výstavby v povolani montér výstavby a záverečných prác v stavebníctve.

V rokoch 2011 – 2012 sa asociácia zúčastnila programu Leonardo da Vinci Transfer Inovácií pod názvom: „Systém podpory neformálneho vyučovania pre absolventov s nižšou kvalifikáciou“, vďaka

ktorému vznikla viacjazyčná (anglická, talianska, rumunská) e-learningová platforma na vyučovanie základov montáže suchej výstavby. V rokoch 2014 – 2015 prebehli ďalšie práce súvisiace s rozšírením o ďalšie moduly týkajúce sa montáže systémov suchej výstavby uvedenej na tejto platforme (viac informácií sa nachádza na stránke **www.skillsup.eu**).

PSG patrí do skupiny Eurogypsum (Európska asociácia priemyslu výroby sadry), ktorej hlavným cieľom je propagovanie stavebných materiálov zo sadry, s dôrazom na systémy suchej výstavby použité v stavebníctve. Od roku 2005 patrí Poľská asociácia sadry aj do Konfederácie výstavby a nehnuteľného majetku.

Viac informácií o systémoch suchej výstavby a Poľskej asociácii sadry sa nachádza na stránke **www.polskigips.pl**

PRODUCATORI DE SISTEME

NORGIPS®

HLAVNÉ SÍDLO FIRMY:

Norgips Sp. z o.o.
ul. Raclawicka 93
02-634 Warszawa
Polska
www.norgips.eu



POLSKI GIPS
Member of Eurogypsum

Asociația Poloneza a Gipsului

00-641 Varsovia, ul. Mokotowska 4/6 lok. 313

mob. 22 82 52 823

e-mail: biuro@polskigips.pl

www.polskigips.pl

ISBN 978-83-918315-6-4