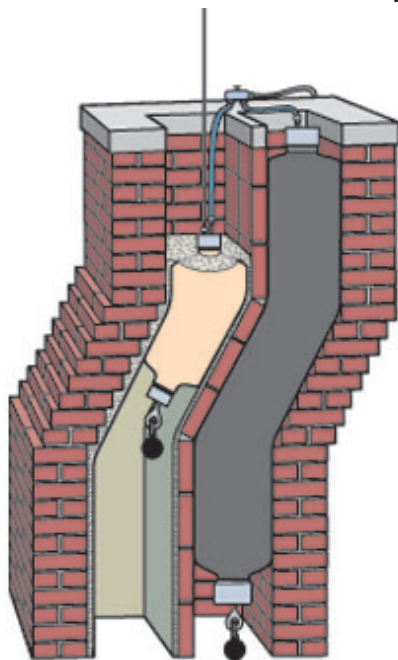


Johnsons

TÄTNINGSMASSA

Tätt, rätt och slätt

Arbetsbeskrivning



Villkor

Johnsons Tätningssmassa är provad och bedömd av ett oberoende certifieringsorgan att uppfylla kraven för invändig tätning av befintliga murade rök-, och ventilationskanaler samt tätning av fogar och sprickor i eldfast sten i eldstäder och ugnar som avger max rökgastemperatur på 450°C vid normal drift med stöd av ett Byggproduktcertifikat. Efter utförd tätning uppfyller kanalen lägsta täthetsklass N1, vid 40 Pa övertryck.

När tätning är utförd av utbildad installatör omfattas arbetet av 10 års garanti enligt konsumenttjänstlagen. Installatören är fri att på eget ansvar utöver detta ge kunden garanti på att varje yta i kanalen är täckt med massa eller att kanalen efter tätning uppfyller annan täthetsklass.

Inledning

Före reparation skall arbetsåtgärden påtalas till vederbörande sotarmästare eller annan behörig person i respektive kommun. För att kunna åberopa gällande produktcertifikat får montage endast utföras av företag godkända av Nordiska Skorstensprodukter AB, Vänersborg.

Förberedelse före montage

Genomgång av ev. besiktningsprotokoll samt redovisning för uppdragsgivaren hur reparationen kommer att utföras.

Vid oklarheter kontrolleras kanalen med hjälp av kamera som sänks ner i kanalens hela längd för att fastställa var ev. brister och fel förekommer i kanalen. Vid avsaknad av skiljevägg, eller så kallad skiljetunga, skall håltagning ske på omslutande murvägg mitt för skadan. Skadan repareras med ny sten och arbetshålet muras igen. Lagningen bör stå ett dygn innan man applicerar Johnsons Tätningssmassa.

Vid instabila skiljetungor så fixeras dessa genom att man som montör anordnar ett "mothåll" innan kanaltätningen påbörjas i angränsande kanal på den ytan där instabilitet finns. Enklast gör detta med hjälp av NSP Autofix verktyg som pumpas upp (tryckluft) i sidokanalen och som täcker in 3 meter med sin start sektion som kan byggas ut med påbyggnadssektioner i kanalens hela längd om behov föreligger.



NSP Autofix

Kylans inverkan

Johnsons Tätningssmassa har samma egenskaper som allt brukmaterial när det gäller kylans inverkan. Det vill säga:

- Materialet får inte utsättas för sådan kyla så att materialet fryser.
- Underlaget som materialet skall fästa emot, i detta fall skorstenens väggar, skall hålla + grader.

Övriga råd för att arbeta i kyla:

- Tillse att materialsäckarna innan montage är förvarade på ett sådant sätt att tätningssmassan har en så hög temperatur som möjligt.
- Täck över skorstenskanalens topp med isoleringsskiva och förvärm kanalen under ett dygn med en varmluftvärmare typ. kupévärmare.
- Blanda materialet i en lokal som håller +grader.
- Tillsätt antifrys vätska Hydrofrost P eller motsvarande.
- Använd helst uppvärmda hinkar eller om möjligt isolerade kärl.
- Täck över materialet i hinken med säckväv, plast eller matfolie(gladpack).
- Förvara så lite material som möjligt utomhus och så kort tid som möjligt före användning.
- Låt kupévärmare stå och gå i kanalen under montage, och efter att montaget är utfört täck kanal toppen med isolering och låt värmaren gå ett dygn.

Dessa råd är endast vägledande använd eget omdöme om det är lämpligt att utföra arbetet under de förhållande som vald tidpunkt ger. Risken med att få ett sämre slutresultat ökar när man utför arbete i kyla.

Blandning av material

Sker efter föreskriven blandningsinstruktion som följer materialet.

Nedanstående rader är ett förtydligande av gällande blandningsföreskrifter.

Vid blandning av Johnsons tätningssmassa enligt föreskrift, så erhålls ett material som inom ca.30-40 min efter blandning skall vara applicerad i kanalen så kallad öppen tidpunkt. I annat fall har materialets härdningsförlopp gått så långt att materialets smidighet och vidhäftningsförmåga har gått förlorad. Man skall alltid eftersträva att blanda hela säckar för att säkerställa materialets egenskaper.

Material som har börjat härda, får endast bearbetas smidigt utan extra tillsats av vatten.

OBS. Vid användande av frostskyddsvätska i vattnet förkortas materialets appliceringstid. Då flera faktorer påverkar härdningsförloppet är det lämpligt att göra förprov för att fastställa hur lång tid man har på sig efter blandningen



Du bestämmer tiden

Önskas variabel styrning av den sk.öppetiden tillsätts fördröjnings medel X75. X75 blandas i Johnsons Tätningssmassa före tillsats av vatten. En hel förpackning X75 blandad med en säck tätningssmassa ger en öppetid på ca.4 timmar. Tar du en halv så får du ungefär hälften dvs ca.2 timmar öppetid. X75 skall inte användas under 5+ grader.

Monteringsbeskrivning för traditionellt montage

Ett arbetshål för att leda in verktyg för rengöring och friktionsapplicering tas upp i kanalens nedre del.

Winch monteras på kanaltoppen och wiren med wirestyrning sänks ner i kanalen för att kopplas till verktygen.

Rensning av kanalen utförs med kanalanpassad renskrejs som dras med hjälp av winch genom kanalen. Vid särskilda fall rensas kanalen med roterande verktyg. Rensningen upprepas tills dess löst sot och brukrester är avlägsnade från kanalen.

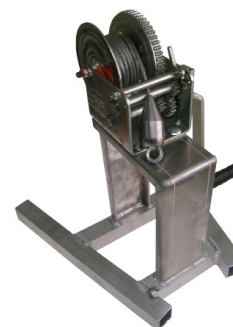
Friktionsverktyget sk.dragkudden som möjliggör applicering av Johnsons Tätningssmassa special tillverkas efter kanalens storlek och form. Dragkudden kan kompletteras med Glidgjutningsduk som ökar dragkuddens livslängd. Dragkudden med eller utan glidgjutningsduk förs därefter in i kanalen via arbetshålet där den kopplas till dragwiren.

- Tätningssmassan fylls på uppifrån till en nivå om ca. 50cm över friktionsverktyget innan uppwinchning kan ske.
- Uppwinchning startar och sker med en hastighet av 1-1,5m/min. Installatören tillser att en kontinuerlig tillförsel av tätningssmassa på friktionsverktyget sker.
- Installatören skall i möjligaste mån eftersträva att tätningmaterialet täcker huvuddelen av kanalväggens yta. Materialtjocklekens medelvärde är mellan 0-10 mm.

Efter utförd behandling gör installatören en egenkontroll för att fastställa om kanalen har behov av ytterligare materialbehandling. När kanalen har föreskriven täthet muras arbetshålet igen.



X-75



Winch



Wirestyrning



Renskrejs



Roterande
rensverktyg



Dragkudde



Glidgjutningsduk

Monteringsbeskrivning autopress montage

Vid användning av autopress verktyg undviks oftast behovet av arbetshål. Man säkerställer också som montör att tätningsmassan är applicerad med ett någorlunda konstant tryck då autopress systemet känner av kanalförändringar i storlek och reglerar Autopressverktygets storlek därefter. Autopressverktygen finns i tre grundstorlekar mini passar från 15x15 cm, liten passar från 20x20 och 14x27 cm och stor som passar från 27x27cm kanaler.

Rensning av kanalen utförs ovanifrån med roterande verktyg. Rensningen utförs tills dess löst sot och brukrester är avlägsnade från kanalen.

Winch monteras på kanaltoppen och tryckluftmatning iordningställs med tryckregulator lättåtkomlig och kontrollerbar i arbetsområdet.

OBS. Utgående arbetstryck från kompressor skall vara begränsad till max 1 bar (i annat fall skadas tryckregulatorn).

Autopressverktyget kopplas till winch och sänks ned i kanalen till den nivån som skall tätas. Därefter trycksätts autopressverktyget med 0,20-0,25 bar genom inställning av tryckregulator.

- Johnsons Tätningsmassa fylls på uppifrån till en nivå om ca. 50cm över autopressverktyget innan uppwinchning kan ske.
- Uppwinchning startar och sker med en hastighet av ca.1-1,5m/min. Installatören tillser att en kontinuerlig tillförsel av Johnsons Tätningsmassa på autopressverktyget sker och beaktar förändringar i tryck och mekaniskt motstånd. Vid förändringar skall installatören minska uppwinchningshastigheten, eller avstanna helt, tills dess tryckreglering hinner att ske.
- Installatören skall i möjligaste mån eftersträva att tätningsmassan täcker huvuddelen av kanalväggens yta om inget annat är avtalat med kunden. Materialtjocklekens medelvärde är mellan 0-10 mm.

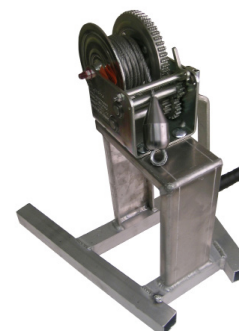
Efter utförd behandling gör installatören en egenkontroll för att fastställa om rökgångarna har behov av ytterligare materialbehandling. När kanalen har föreskriven täthet muras arbetshålet igen.



Autopress
verktyg



Roterande
rensvrktyg



Winch



Wirestyrning



Tryckregulator

Monteringsbeskrivning för kakelugn

Vid reparation av kakelugn demonteras kakelugnens topp till under spjällets nivå för att frilägga rökgångarna och verktygen stötes ned ovanifrån till rökgångens nedre del. Alternativt tas ett arbetshål i eldstadens respektive vägg för att frigöra rökgångarnas nedre del för att möjliggöra applicering av verktyg. Vid användning av autopress verktyg undviks oftast behovet av arbetshål.

Rökgångarna rensas från löst sot och bruksrester. Därefter tillverkas friktionsverktyget som möjliggör applicering av tätningsmassa, den sk.dragkudden.

Wiren nedsänkes i respektive rökgång för att kopplas till verktyget. Vid montage i kakelugn där verktygen stötes ned i rökgången skall wiren vara kopplad i verktyget före nedstötning.

- Tätningsmassan fylls på uppifrån till en nivå om ca. 50cm över friktionsverktyget innan uppwinchning kan ske.
- Uppwinchning startar och sker med en hastighet av 1-1,5m/min. Installatören tillser att en kontinuerlig tillförsel av tätningsmassa på friktionsverktyget sker.
- Installatören skall i möjligaste mån eftersträva att tätningsmaterialet täcker huvuddelen av kanalväggens yta om inget annat är avtalat med kunden. Materialjocklekens medelvärde är mellan 0-10 mm.

Efter utförd behandling gör installatören en egenkontroll för att fastställa om rökgångarna har behov av ytterligare materialbehandling. Därefter muras arbetshålet igen och/eller kakelugnens topp monteras.

Efter montage

Kanalens täthet kontrolleras genom läkagemätning som dokumenteras. Installationen skall uppfylla täthetsklass N1 vid 40 Pa övertryck om inget annat är skriftligt överenskommet mellan kund och installatör.

Konsumenten informeras om att anläggningen inte skall tas i bruk inom 24 timmar efter montage. Detta för att undvika sprickbildning genom sk.stresstorkning.

Lagerhållning/Hantering/skyddsutrustning

Johnsons tätningsmassa skall hanteras som en torrbruksprodukt. Produktens lagerhållbarhet förkortas alternativt förstörs av felaktig lagring.





BYGGPRODUKTCERTIFIKAT 1084 MED BESLUT OM TILLVERKNINGSKONTROLL

Innehavare: Nordiska Skorstensprodukter AB

Box 89, 468 22 VARGÖN

Tel: +46 (0)521 65 999

E-post: ulf.johnson@napab.se

Hemsida: nspab.se

Johnsons Tätningsmassa

Produktbeskrivning

Tätningsmassa av mineralbruk

Avsedd användning

För skydd mot uppkomst av brand. Invändig tätning av befintliga murade rök- och ventilationskanaler samt tätning av fogar och sprickor i eldfast sten i eldstäder och ugnar. Produkten är provad för rökgastemperatur upp till 450 °C och i rökkanaler täthetsklass N1.

Omfattning

Johnsons Tätningsmassa

Godkännande

Produkterna uppfyller kraven i Plan- och Bygglagens (PBL) 8 kap 4 § avseende Byggnadsverks tekniska egenskaper i fråga om 2. Säkerhet i händelse av brand 3. Skydd medhänsyn till hygien, hälsa och miljö, under förutsättning att det som anges i detta godkännande följs. Produkterna godkänns i enlighet med följande avsnitt i Boverkets byggregler (BBR):

Byggprodukter med bedömda egenskaper	1:4
Skorstenar, Allmänt	5:4251
Materialegenskaper och beständighet	5:4255
Täthet	5:4256
Soteld	5:4257
Rensning och inspektion	5:428

Godkännandet gäller även för tätning av befintlig rökkanal med skiljevägg ned till 60 mm tjocklek eller som inte är murad i förband enligt anvisningar i arbetsbeskrivning.

Märkning

Märkning ska göras på produkten eller, om det finns särskilda skäl, på förpackningen eller följesedeln. Märkning ska innehålla följande information:

Innehavare:

Produktensnamn, och eventuellt artikelnummer:

Tillverkningsställe:

Spårbarhet till tillverkningen:

Uppgift om krav eller klass, om detta finns:

Certifieringsorgan:

Byggproduktcertifikat nummer:

Kontrollorgan:

Nordiska Skorstensprodukter AB

Johnsons Tätningsmassa

8318

(t. ex. åååå-mm-dd eller batchnummer)

-

Kiwa Sverige AB

1084

Kiwa Certification AB



CERTIFIKAT

Kiwa Certification AB

Campus Gräsvik 1
SE-371 75 Karlskrona

Tel +46 (0)455-30 56 00

Fax +46 (0)455-104 36

se.bygg@kiwa.com

www.kiwa.se