

PŘÍČKOVÁ TVÁRNICE VG ORTH

POD ZNAČKOU VG ORTH DODÁVÁ DIVIZE
DEKSTAVIVA PLNÉ SÁDROVÉ PŘÍČKOVÉ
TVÁRNICE S HLADKÝMI POHLEDOVÝMI
PLOCHAMI, HRANOU SE SPOJEM
NA PERO A DRÁŽKU S PLOŠNOU
HMOTNOSTÍ 90, 72 NEBO 54 KG.M⁻²,
STŘEDNÍ TŘÍDY OBJEMOVÉ HMOTNOSTI
A STANDARDNÍM
PH (VYŠŠÍ NEŽ 6,5).
SÁDROVÉ TVÁRNICE MAJÍ
PŘÍROZENOU SCHOPNOST PŘIJÍMAT
VZDUŠNOU VLHKOST NEBO NAOPAK
VLHKOST VYDÁVAT V PROSTŘEDÍ S
NÍŽŠÍ RELATIVNÍ VLHKOSTÍ – MAJÍ
HYGROSKOPICKÉ VLASTNOSTI.
OBSAH SORPČNÍ VLHKOSTI
JE DÁN RELATIVNÍ VLHKOSTÍ
OKOLNÍHO VZDUCHU A VNITŘNÍ
PORÉZNÍ STRUKTUROU SÁDRY.
PŘÍROZENÁ SORPČNÍ VLHKOST
SÁDROVÝCH TVÁRNIC NEMÁ
VLIV NA ÚNOSNOST A STABILITU
PROVEDENÝCH KONSTRUKCÍ
NEBO JEJICH TRVANLIVOST.

OBLAST POUŽITÍ

Sádrové tvárnice jsou určeny pro konstrukce nenosných příček, samostatné stěnové obklady, obklady pro požární ochranu sloupů a výtahových šachet nebo pro vytváření vnitřních nenosných interiérových konstrukcí. Obvykle se používá pro nenosné jednoduché příčky v silikátových nosných konstrukčních systémech rodinných a bytových domů, administrativních budov, skladovacích a výrobních hal, vnitřní nenosné stěny a složené mezibytové příčky.

TVAR A ROZMĚRY

Sádrové tvárnice VG ORTH jsou vyráběny v rozměrech:

délka	666 mm
výška	500 mm
tloušťka	60/80/100 mm

Vyrábí se v bílém a v zeleném provedení. Do zeleného je při výrobě přidána hydrofobní přísada. Tvárnice jsou na hranách opatřeny pery a drážkami pro zajištění snadné a rychlé montáže a soudružnosti zdiva. Pohledové plochy tvárnic jsou rovné a hladké. Pro vyzdění 1 m² zdiva jsou zapotřebí tři tvarovky.

Vložením desky z minerální vlny mezi dvě příčkové konstrukce se vzduchovou vrstvou lze vytvořit nenosnou konstrukci mezibytové příčky nebo složenou příčku mezi místnostmi se zvýšenými a vysokými požadavky na ochranu proti hluku splňující požadavky normy ČSN 73 0532 *Akustika – Ochrana proti hluku v budovách a souvisící akustické vlastnosti stavebních výrobků – Požadavky*. Hodnoty vážené stavební neprůzvučnosti jednoduchých a složených příček z tvarovek VG ORTH včetně povrchové úpravy provedené sádrovou stěrkou jsou uvedeny v tabulce /2/.

VÝROBA MATERIÁLU

Vstupní surovinou pro výrobu sádrových tvárnic je průmyslově vyrobený sádrovec (dihydrát síranu vápenatého), který vzniká jako vedlejší produkt v systémech

Parametr	Jednotka	Požadavek ČSN EN 12859	VG ORTH
objemová hmotnost	kg.m ⁻³	800 ≤ ρ ≤ 1100	857
reakce na oheň	-	-	A1 bez zkoušení
tvrdost povrchu	C Shore	≥ 55 jednotek	62
lomové zatížení tvárnice tl. 80 mm	kN	≥ 2,7	6,83
hmotnostní aktivita 226 Ra směrná hodnota	Bq.kg ⁻¹	max. 150	41
index hmotnostní aktivity	-	0,5	0,16

Tabulka 01 | Parametry tvárnice VG ORTH

Popis konstrukce	R w [dB]
VG ORTH tl. 60 mm	-
VG ORTH tl. 80 mm	37
VG ORTH tl. 100 mm	39
VG ORTH tl. 80 mm; 50 mm min. vlna, VG ORTH tl. 80 mm	52
VG ORTH tl. 80 mm; 50 mm min. vlna, VG ORTH tl. 100 mm	54
VG ORTH tl. 100 mm; 50 mm min. vlna, VG ORTH tl. 100 mm	62

Tabulka 02 | Hodnoty vážené stavební neprůzvučnosti jednoduchých a složených příček z tvarovek VG ORTH

absorpčního odsiřování kouřových plynů z tepelných elektráren. Takto vzniklý energosádrovec dosahuje ve srovnání s přírodním sádrovcem vyšší čistoty (běžně 95 % CaSO₄·2H₂O) a homogenity. Energosádrovec odpadá z běžného odsiřovacího procesu mokřím způsobem jako vlhký prášek. Při výpalu na teplotu 100 -160 °C dochází k jeho částečné dehydrataci a vzniku rychle tuhnoucí sádry (hemihydrátu).

Hemihydrát se smíchává s vodou a přísadami, takto vzniklá směs se

lijí do bateriových forem. Po zatuhnutí a dosažení manipulační pevnosti jsou tvárnice přesunuty do klimatizované místnosti, kde po dobu přibližně 24 hodin vysychají. Hmotnostní vlhkost při expedici je maximálně 8%.

Procesem dehydratace vzniká z odpadního energosádrovce surovina využívaná především pro výrobu suchých stavebních směsí, sádrokartonu a sádrových zdících prvků. Měrné množství energie potřebné pro vznik

hemihydrátu je výrazně nižší, než energie potřebná k výpalu např. keramických tvarovek. V tomto pohledu se výroba sádrových tvárnice jeví jako ekologicky a ekonomicky efektivní využití odpadních surovin, což potvrzuje vyčlenění energosádrovce z evropského katalogu odpadu. Nyní je klasifikován jako surovina.

PROVÁDĚNÍ A POVRCHOVÁ ÚPRAVA ZDIVA

Výrobní sortiment VG ORTH zahrnuje doplňkové produkty pro



BLOWER-DOOR TEST

Efektivní způsob stanovení těsnosti obalových konstrukcí budov, zejména dřevostaveb a budov s lehkými obalovými konstrukcemi.

Ověření splnění doporučených hodnot pro těsnost konstrukcí dle ČSN 73 0540-2

Snadné nalezení netěsných míst (s využitím termovizní kamery a anemometru)

Kontrola těsnosti oken a dveří

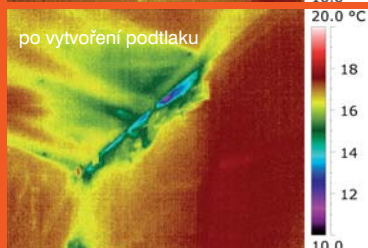
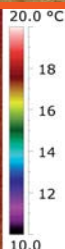
Měření prostorů až do vnitřního objemu 27 000 m³



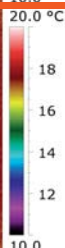
hledání netěsností anemometrem



před vytvořením podtlaku



po vytvoření podtlaku



vyzdění a povrchovou úpravu sádrových příček. Tvarovky jsou spojovány sádrovým lepidlem. Ložná i styčná spára jsou během zdění vyplněny s přebytkem lepidla, tak aby byl zaručen důkladný spoj jednotlivých tvarovek. Přebytkem množství lepidla je odstraněno stěrkou. Tvarovky je možné dělit a opracovat pilou.

Po vyzdění a zatvrdnutí zdiva se provádí koncová úprava povrchu. Hladký povrch stěny a zcela vyplněné spáry dovolují plochu příčky jen vystěrkovat sádrovou stěrkou. Poté je připravena pro malbu – není nutné omítat.

Materiálová báze tvarovek, lepidla i povrchové stěrky je shodná, což zajišťuje homogennost konstrukce, celistvost a hladkost povrchu stěn.

<Zdeněk Plecháč>

Foto: Zdeněk Plecháč

