

Návod na osazení pískovcového kruhu RAVELTIK



Popis a vlastnosti:

Pískovcový kruh je vyrobený ve dvojm provedení:

- a) z nerezové oceli
- b) z konstrukční oceli a opatřen žárovým zinkem.

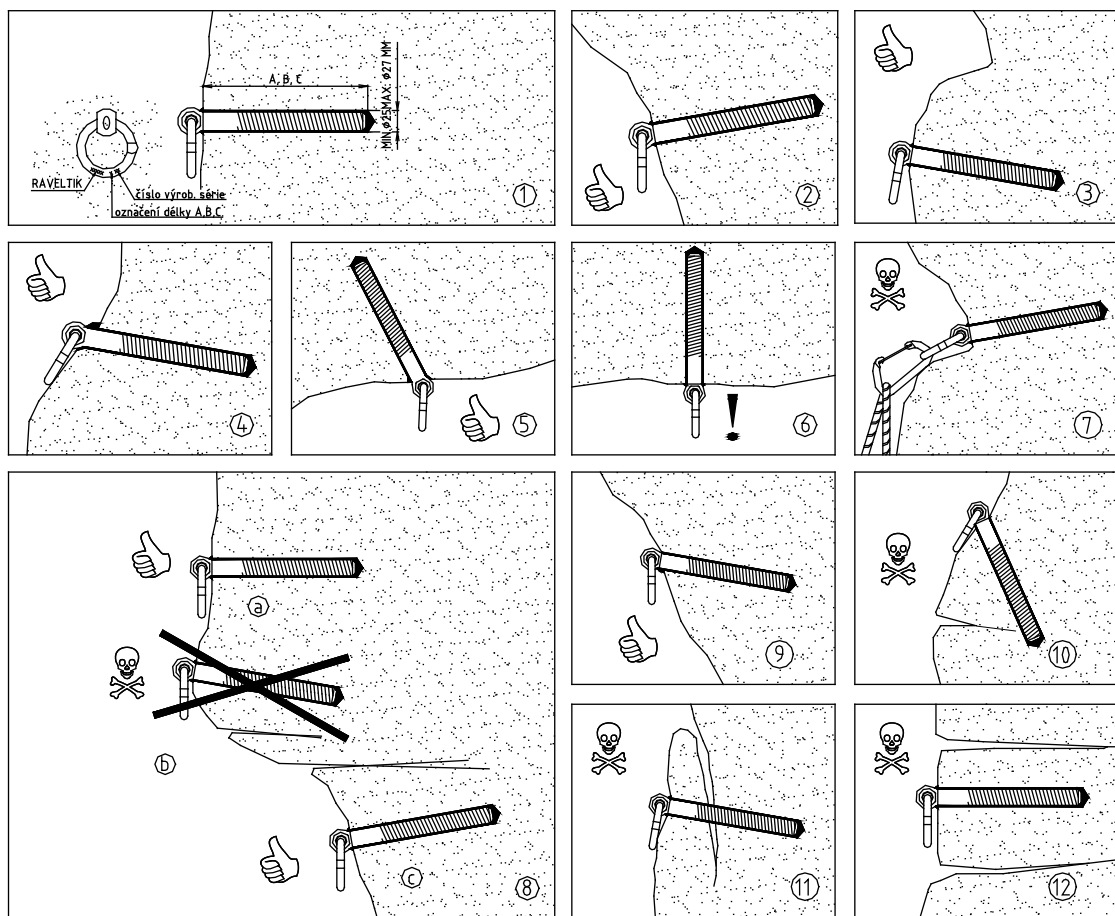
Vlastní kruh se skládá z dřívku a kroužku. Dřík ϕ 22 mm je vyráběn ve třech délkách a označován velkými písmeny vyraženými na kruhu, A 150, B 195 a C 250 mm.

Zaručená pevnost dřívku a kroužku je min. 80 kN. Pevnost celého kruhu dl. 200 mm osazeného ve středně pevném pískovci (např. Adršpach) a při použití chem. malty UPM 44 nebo FIS 360V má při radiálním zatížení (tzn. na stříh) pevnost do 50 kN.

Povolenou nejkratší délku dřívku určuje vrcholová komise jednotlivých pískovcových oblastí.

Je nutné mít na paměti, že za osazený kruh zodpovídá osoba, která kruh osadila. Přitom je třeba brát v úvahu celou životnost kruhu. (Životnost nerezových kruhů je min. 80 let a pozinkovaných asi 40 až 50 let)

Při osazování je třeba dbát určitých zásad, např. osazovat kruh od hran (okrajů skály) min. 50 cm, neosazovat těsně nad police a do děr obr. 7, kde by mohlo dojít ke zlomení karabiny i menší silou než je její zaručená pevnost a mohlo by také dojít k vytržení kruhu při špatném sklonu osazení. U kruhu osazeném pod velkým sklonem obr. 10 hrozí po opakovaném zatížení vylovení pískovce pod kruhem. Nebezpečná situace je také na obr. 8b. Kruh je nutno osadit nad převis min. 50 cm nebo pod převis. Správně osazené kruhy jsou na obr.1, 2, 3, 4, 5, 8a/c, 9. Kruh nesmí být nikdy osazen jako na obr. 11 a 12.



Postup při osazování kruhu do pískovce:

1. Seznámit se s podmínkami vyhlášenými příslušnou VK pro osazování jisticích pomůcek v jednotlivých pískovcových oblastech.
2. Seznámit se s návodem výrobce chemické malty a návodem výrobce kruhu.
3. Vybrat správné místo pro osazení. Pokud možno pevný pískovec bez trhlin.
4. Vyvrtat otvor ϕ 25 mm a hluboký jako je délka dřívku + 5 až 10 mm. Ne hlubší, pak je větší spotřeba chem. malty.
5. Dobře vyfoukat a kulatým kartáčem vyčistit vrtaný otvor. Malta musí přilnout ke stěnám otvoru a ne na prachovou drť. Kartáčování a vyfoukání je dobré zopakovat 2 až 3x. To zajistí skutečně čistý otvor pro lepení. Pro vyfukování je dobré použít vyfukovací pumpičku.
6. Natlačit do otvoru z pistole chem. maltu FIS 360 V nebo UPM 44. Snažit se předejít při aplikaci malty vzniku vzduchových bublin. Ty pak dělají problémy při zatlačování dřívku a vytlačují maltu..
7. Zatlačit dřík kruhu do malty. Kruh natočit do správné polohy, tak aby bylo čitelné označení na kroužku.
8. Přebytek malty odstranit a uhladit kolem hlavy kruhu.
9. Chemickou maltu nechat vytvrdit dle návodu výrobce a kruh do té doby nijak nezatěžovat. Při zatížení kruhu v době tuhnutí může dojít k mikroskopickému odtržení malty od dřívku.
10. Kruh je po uplynutí doby pro tuhnutí připraven k používání.