
heatfab
High-performance chimneys and vents.
SKORSTEIN-REHABILITERING
Godkjent for ALLE typer skorsteiner
SINTEF produktdokumentasjon nr. 128-035
25 års garanti!
VANGBO AS
50
~ÅR~
Kvalitet og service siden 1970
www.heatfab.no
Tlf.: 63 98 12 20, E-post: vangbo@vangbo.no

Innholdsfortegnelse

Generelle opplysninger ..... side 3-6

Forberedelser..... side 7

Installasjonanvisning..... side 8-10 (+bakside)

Deleliste ..... side 11-18

Regn selv ut kostnaden på komplett system til skorstein på vår hjemmeside:

www.heatfab.no

Her kan du gå inn under ”beregn din egen pipe” og legge inn blant annet diameter, lengde og antall fyringssteder, så får du automatisk utregnet total pris for hele systemet.

heatfab
High-performance chimneys and vents.

• ENKEL INSTALLERING

Montering av et Heat-Fab system tar normalt cirka en halv dag. Rustfrie, runde stålrør poppes enkelt sammen i skjøter. Godstykkelse på 0,6 mm (2 kg. pr. meter for 6" rør) gjør at rørene lettvint bæres opp på tak. Ved bruk av vårt hjelpverktøy for nedsenking, kan montering utføres av 1 person. Små byggemål krever også mindre for- og etterarbeide ved gjennomføring i mur.

• GODKJENT

Heat-Fab systemet er godkjent av SINTEF med produktdokumentasjon nr. 128-035 for rehabilitering av alle typer element- og teglstein-skorsteiner, med ett eller flere fyringsuttak. Er skorsteinen forsatt/trukket, brukes solid, rustfri stålslange (også godkjent som røykrør).

• 25 ÅRS GARANTI

Heat-Fab systemet har 25 års garanti. Be om separate garantibetingelser.

• GIR TRYGG SKORSTEIN

I sprukne, men stabile skorsteiner ivaretar Heat-Fab rørene alle krav til tetthet.
I skorsteiner med kondensproblemer vil rehabilitering med Heat-Fab foringsrør gi hurtig oppdrift av røykgassen, slik at kondens-utvikling unngås med korrekt fyring.

• GIR BEDRE TREKK

Heat-Fab systemet gir optimalt god trekk fordi foringsrøret dimensjoneres etter røykrøret fra Ildstedet, og de glatte, tynnveggede stålrørene varmes fort opp og "stjeler" minimalt med varme fra oppdriften.

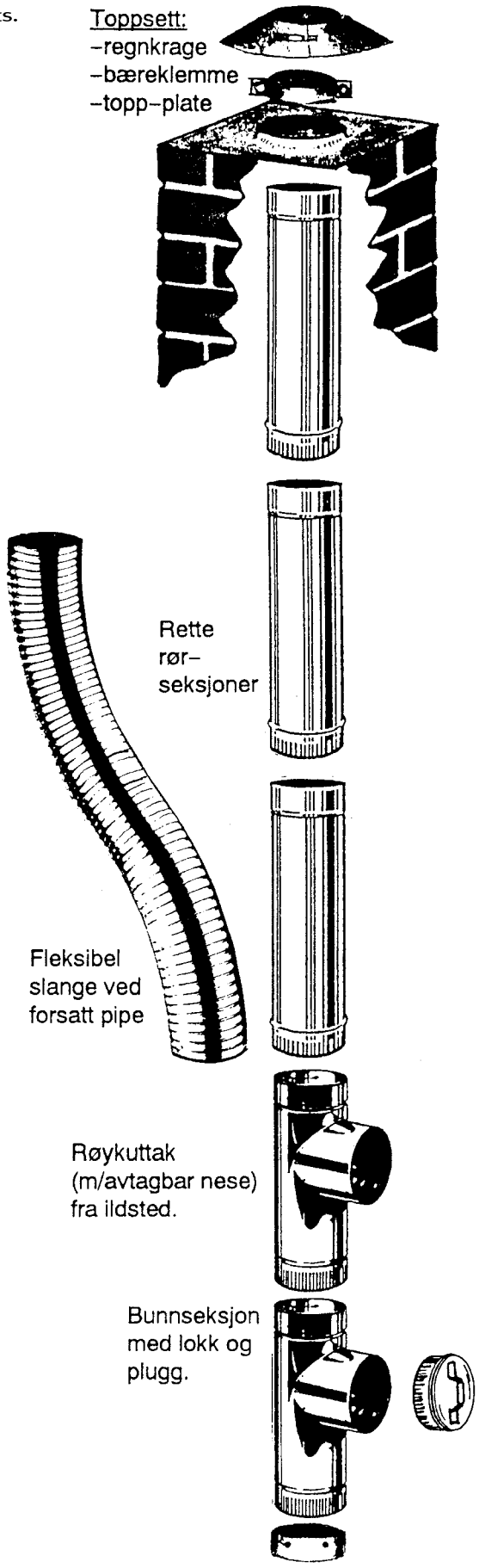
• GIR BEDRE FYRINGSØKONOMI

Riktig dimensjonering og god trekk gir bedre effekt i ildstedet og bedre utnytting av brenselet.



Heat-Fab rørene produseres i USA, hvor de også er UL-godkjente. Heat-Fab rør sømsveises etter siste lasersveis-teknologi, og leveres i alle diametre, fra 4" til 10" (102 mm til 254 mm) rørdiameter. Deres ekspertise gir deg trygghet og garanti for at systemet skal fungere under de mest krevende forhold, år etter år. Den glatte, runde innsiden gir raskere oppdrift av røykgassen og samler minimalt av kreosot.

heatfab
High-performance chimneys and vents.



heatfab

High-performance chimneys and vents.

Bildet viser montør Knut Nilsen ved en montasje på Holt Vestvollen i Skedsmo kommune, hvor 200 skorsteiner ble rehabilitert med Heat-Fab foringsrør for å oppheve fyringsforbud.



Bildet viser en montasje fra Lia Borettslag i Hammerfest, hvor Total Brannsikring monterte Heat-Fab foringsrør i 60 skorsteiner, med gode tilbakemeldinger fra husstander og feiervesen.





GENERELLE OPPLYSNINGER

BRUKSOMRÅDET

Rehabiliteringsmetoden kan benyttes på tegl-, betong- og elementskorsteiner. Man kan enten fjerne gammel innmat i skadde skorsteiner og montere nye foringsrør, eller montere nye foringsrør i f.eks. 1-sjikts- og teglskorsteiner.

Både fleksible og rette rør er godkjent som ovnsrør til alle ildsteder.

FORUTSETNINGER

Det forutsettes at skorsteinen ble satt opp etter de oppstillingsvilkår som gjaldt for skorsteinen da den var ny.

Reparasjonen medfører ikke at de opprinnelige oppstillingsvilkårene kan endres.

Det forutsettes at skorstein eller den delen av opprinnelig skorstein som står igjen før reparasjonen finner sted er i slik konstruksjonsmessig forsvarlig stand som forutsatt da skorsteinen var ny.

Mindre sprekker og riss som ikke er av konstruksjonsmessig betydning, men bare har betydning for skorsteinens tetthet, f.eks sprekker og riss i innv. foringsrør, eller manglende mørtelforbindelse mellom innv. foringsrør behøver ikke utbedres før reparasjonen finner sted, da det nye røret som settes ned i skorsteinen ivaretar de tetthetskrav som stilles til skorsteiner.

Min. avstand mellom utsparing i skorstein som rehabiliteres og foring skal være 20 mm rundt om for å ivareta utlufting. Nødvendig antall avstandsfjærer tilpasses skorsteinen etter behov. Hvis minimum avstand beholdes kan isolasjon legges utenpå foring. Avstand på 20 mm regnes da fra utside av isolasjon til utsparing (se prinsippskisse side 9). Overskrider avstanden 30 mm bør foringen isoleres (se side 18).

I skorsteiner med ikke-rundt tverrsnittsareal kan en redusert minsteavstand fra foring til innvendig skorsteinsvegg aksepteres. Minsteavstanden kan reduseres fra 20 mm til 10 mm når avviket fra den runde tverrsnittsformen gir et totalt gjennomluftningsareal, på utsiden av foringen, med samme størrelse som ved standardkravet (20 mm).

Benyttes foringsrørene til rehabilitering av halvsteins teglskorstein som fra gammelt av er satt opp mot vegg av brennbart materiale, kreves uansett 20 mm utlufting samt stabil og sikker plassering av rørene mot gammel vange. Dette oppnås ved bruk av 20 mm avstandsfjærer (se s. 18).

Foringen skal dimensjoneres etter tverrsnittet til ovnens røykuttak.

Dette produktet skal kun innstalleres av autoriserte fagfolk.

SØKNAD OM TILIATELSE

Det må søkes om tillatelse fra bygningsrådet før arbeidet settes i gang.

Det henvises også til plan- og bygningslovens§ 87d og 93 som krever at man innhenter tillatelse før "oppføring, endring, eller større reparasjon av pipe, fyringsanlegg eller ildsted".

Skorsteinen kan ikke tas i bruk før bygningsrådet har besiktiget arbeidet og utstedt ferdigattest.
Merk: Produktdokumentasjonen gjelder kun når montering skjer i følge denne monteringsanvisning. Arbeidet skal kun utføres av montører som er opplært av VANGBO A/S

1. FORBEREDELSER

A. Den delen av skorsteinen som består før reparasjon av foring finner sted, må settes i konstruksjonsmessig forsvarlig stand, reparasjon av pipetopp, røykrør o.l. forarbeide.

B. Fei og rens bestående pipe innvendig for sot og evt. utstikkende objekter.

C. Mål pipehøyde fra base til topp. Noter avstand til senter T-uttak for røykrør til ildsted(er). Ved bruk av flexirør, legg til 30 cm på innvendig pipehøyde ved kapp av uttrukket slange. Ved beregning av total foringslengde, vær oppmerksom på at hver skjøt ”stjeler” 2” (51 mm) av brutto lengde.

D. Mål skorsteinskronens utv. lengde og bredde for korrekt topp-plate. Senterhullet i topp-plata må være 40 mm større i diameter enn foringens utv. diameter for å sikre fri utlufting

E. Noter innvendig diameter (evt. lengde x bredde) på bestående pipe for beregning av korrekt størrelse på foring. Diameter på foring må ikke underskride diameter på røykåpning fra ildsted.

F. Noter evt. sideforskyvninger av pipeløpet.

G. Ta ut nødvendige antall montasjedetaljer fra vårt deleregister (se side 11 - 18).

H. Ta ut åpninger i skorstenen til røykrør og sotluke i bunnen. Tett skorsteinens ubenyttede åpninger til samme standard som øvrig mantel.

I. Om isolasjon med ildfast fibermatte er ønskelig, se side 15.

Alle foringer innstalleres dryppfritt, det vil si hann ned i hunn. Bruk kun deler som er angitt i vår katalogdel. Faste forbindelser poppes sammen med rustfrie popnagler (4 stk. popnagler medfølger hver foringseksjon).

heatfab
High-performance chimneys and vents.

Innstallasjonsanvisning

GENERELT

NYE FORINGSRØR I F.EKS.1-SJIKTS- OG TEGLSTENSKORSTEINER

A. Velg foringsdimensjon (røyk-kanal må ikke innsnevres noe sted fra ildsted til skorsteinstopp) og bunnseksjon/ sotlukeløsning i konferanse med lokale bygningsmyndigheter (feier-/ brannvesen), slik at den best mulig tilpasses den aktuelle montasje (se tegning s. 4).

B. Senk seksjoner flexislange/rett rør gjennom pipetopp ved hjelp av toppheis (se nederst s. 18) slik at seksjoner kan poppes sammen i skjøten og evt. isoleres suksessivt. En metode for nedheising av foringen er å feste en 20 mm stålring med slangeklemme rett over uttak til røykrør, og koble på en karabinkrok med tau av tilstrekkelig dimensjon.

C. Anvend under montasjen, et tilstrekkelig antall avstandshylser (se side 17) for å sikre sentrering og stabilisering av foringssystemet i skorsteinen. Det bør alltid monteres avstandshylse hvis det er mer enn 3 meter rett rør, uten fast tilknytning. Avstandshylse skal alltid brukes mot toppen av skorsteinen.
I trange skorsteiner, eller ved rehabilitering med fleksibel slange i skjeve skorsteiner, brukes avstandsfjærer for å sikre at krav til 20 mm utlufting overholdes. (I skorsteiner med ikke-rundt tverrsnittsareal, kan en redusert minsteavstand fra foring til innvendig skorsteinsvegg aksepteres). Minsteavstanden kan reduseres fra 20 mm til 10 mm når avviket fra den runde tverrsnittsformen gir et totalt gjennomluftingsareal, på utsiden av foringen, med samme størrelse som ved standardkravet. I halvsteins teglsteinskorsteiner som fra gammelt av er satt opp mot vegg av brennbart materiale, må uansett 20 mm utlufting overholdes (samt stabil og sikker plassering av rørene mot gammel vange). Dette oppnås ved bruk av 20 mm avstandsfjærer (se side 18).
Avstandsfjæren, en rustfri spiralfjær som strekkes rundt foringen og krokes sammen, kan forhindres fra å rulle ut av posisjon som følger:
- På foring med myk isolasjonshud: ved å legge inn en kobbertråd som binder.
- På foring med hard overflate: ved å legge inn en rustfri stålplatebit som bores opp og poppes fast til foringen.

D. Når seksjon med uttak for T-stykke til røykrør når uttatt hull bak ildsted, tres T-stykket med monteringsklemme på hullflensen og skrues tett.

E. Hvis mer enn 1 stk T -stykke til røykrør monteres på samme foring (ved f.eks. ildsted i 2 etasjer), poppes det fast et sleidende rørstykke mellom T-stykkene for å oppta evt. termisk bevegelse. Toppen av foringen beveger seg fritt aksialt i toppdekkplata da bæreklemme sitter på overside (se pkt. G og H).

F. Bunnseksjonen må også være poppet sammen med resten av foringen. Den må monteres slik at den står helt stødig, og at sot ikke kan hope seg opp noe sted lavere enn nedre kant på sotuttaket.

G. Toppdekkplate tilpasses skorsteinskrona, tres over foringstopp og festes til krona med silikonmasse og slagplugger.

H. Bæreklemme skrus på foringen over toppdekkplate og regnskjold monteres et stykke over slik at utluft fra rom mellom foring og skorsteinvegg gjennom toppdekkplate ikke hindres.

I. Nødvendig murerarbeid rundt feieluke og røykrør utføres forskriftsmessig, slik at øvrig mantelstandard opprettholdes, og fri utlufting rundt foringen ikke hindres.

UTSKIFfING AV BESTÅENDE SKORSTEINSFORING TIL HEATFAB SYSTEM

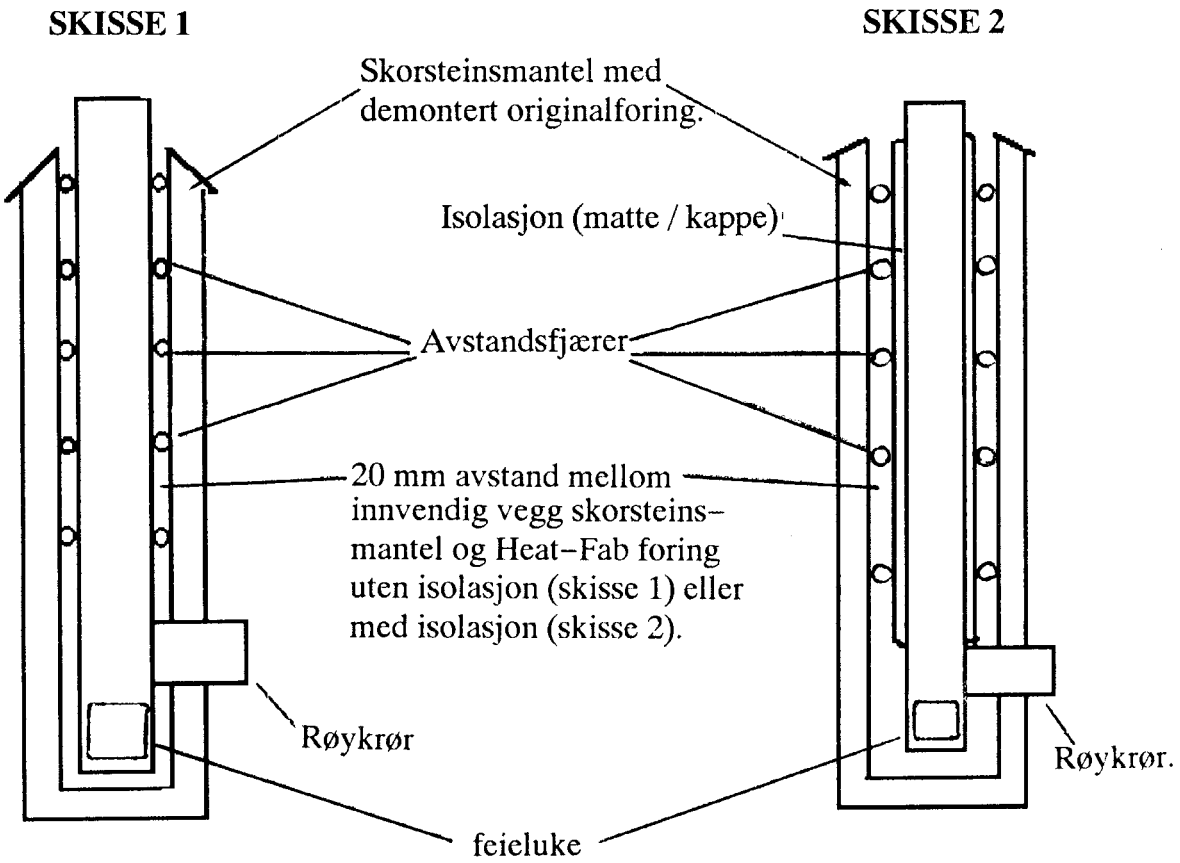
For å tilfredstille kravene til størrelse på innvendig åpning i skorsteinsforinger (anbefales summen av aktive røykrør, konf. lokale feiervesen), kan det være nødvendig å fjerne eksisterende foring for å oppnå akseptabel dimensjon på Heat-Fab systemets innvendige åpning. Tverrsnitt foring får ikke underskride tverrsnitt største røykrør.

Forutsatt at skorsteinskappens soliditet ikke forringes, og at lokale bygningsmyndigheter har godkjent operasjonen, kan nødvendig utskiftning av foring til Heat Fab system foretas som følger:

Bestående foring fjernes etter best anvendelige metode, hvorefter Heat-Fab system monteres som angitt under generelle installasjonsanvisninger pkt A - J, med nødvendig antall avstands-fjærer, slik at minimum fri luftvei (20 mm) opprettholdes mellom foring og innvendig skorsteins-vegg rundt hele foringen.

Det må **ikke** fylles Lecabetong eller lignende i mellomrummet mellom Heat-Fab foring og inn-vendig skorsteinsvegg. Dette gjelder både ved montasje av Heat-Fab system **uisolert (se skisse 1) og isolert (se skisse 2).**

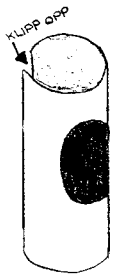
PRINSIPP



TILKOBLING AV RØYKRØR MELLOM ILDSTED OG SKORSTEINFORING

Flexible og rette rør som inngår i Heat Fab systemet kan også benyttes som røykrør for tilkobling mellom ildsteder og skorsteiner. Minimumsdiameter angitt av ildstedfabrikanter må ikke underskrides.

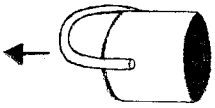
TILKOBLING AV EKSTRA ILDSTED PA BESTÅENDE HEATFAB FORING.



1. Klipp opp en t-seksjon med demontert nese.

2. Sett "mansjetten" utenpå bestående foring, fest med 2 rustfrie slangeklemmer (se side 18) og klipp ut åpningen gjennom neseanslutningen.





3. Monter nesen på T-stykket og avslutt som vanlig.

DEMONTERING AV SYSTEMET

Dersom du en gang i fremtiden velger å sette din pipe eller peis tilbake i sin opprinnelige stand, kan dette foringssystemet fjernes. Når foring er fjernet må pipen og ildstedet rustes opp til å tilfredstille gjeldende bygnings og/eller brannforskrifter. De lokale bygningsmyndighetene kan gi nærmere opplysninger.

KORREKT FYRINGSTEKNIKK

Se etter at anlegget får tilstrekkelig forbrenningsluft. Det bør fyres hardt i minst 45 min. hver dag fyringsinnstallasjonen er i bruk. Dette sørger for at tjæren som avleires ved fyring ved lavt effekt kan brennes av, og forebygger pipebrann. Det finnes overvåkingstermometere til montering på foringen eller koblingsrøret for å kontrollere at fyringstemperaturen er høy nok til å begrense tjæreavleiring.

Ovnen/kjelen skal alltid brukes i overensstemmelse med fabrikantens anvisninger.

KONTROLL OG VEDLIKEHOLD

Tjære og sot - avleiring og behov for fjerning: Når ved brenner langsomt dannes tjære og andre organiske avgasser som binder seg til vanndamp og avleirer seg i pipeløpet i perioder når det fyres med lite trekk. Tjære som bygger opp og tar fyr i pipeløpet, brenner med sterk varmeutvikling.

Foringen bør kontrolleres for tjære og sotdannelse minst en gang i året av kvalifisert feier. Dersom tjære eller sotavleiringer har bygd seg opp, må de fjernes for å redusere risiko for pipebrann. I noen tilfeller kan det være nødvendig å frakoble ovnen og demontere koblingsrøret for å komme til deler som eller ikke er tilgjengelige.

RIKTIG VALG AV RUSTFRITT STÅLTYPE

Type 304 (eller 304L) rustfritt stål velges kun til bruk i installasjoner som benyttes til ved, olje, eller laveffekt gassfyring. Den kan også benyttes i forbindelse med murte peiser. Høyeffekt gassbrennere krever et annet avtrekksystem. Se leverandørens innstallasjonshåndbok før denne foringen tilkobles en gassbrenner. 304=NS 14350, 304L=NS14360.

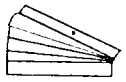
Type 316 (eller 316L) skal brukes i ovner og kjeler som brenner kull. Type 316 kan også brukes overalt hvor 304 spesifiseres. 316=NS14450, 316L=NS 14460.
(Type 316 er normalt ca. 50% dyrere enn type 304).
Type 316 er ikke angitt på noen komponent i produktlisten (dellisten).

RETTE RØR – FORING

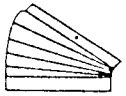
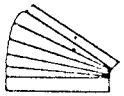
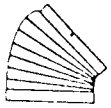
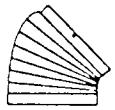
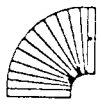
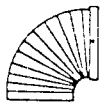
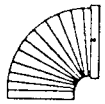
*Følgende dimensjoner kan leveres på forespørsel: 4”, 9”, 10” og 12”

BENEVNELSE	Best.nr. 5”/127 mm.	Best.nr. 6”/152 mm.	Best.nr. 7”/177 mm.	Best.nr. 8”/203 mm.
 12” (304 mm) lang pipeseksjon i NS 14350 rustfritt stål.	**4502SS** 6 i esken	**4602SS** 6 i esken	**4702SS** 4 i esken	**4802SS** 5 i esken
 18” (457 mm) lang pipeseksjon i NS 14350 rustfritt stål.	**4504SS** 6 i esken	**4604SS** 4 i esken	**4704SS** 4 i esken	**4804SS** 4 i esken
 24” (609 mm) lang pipeseksjon i NS 14350 rustfritt stål.	**4505SS** 6 i esken	**4605SS** 6 i esken	**4705SS** 4 i esken	**4805SS** 4 i esken
 36” (914 mm) lang pipeseksjon i NS 14350 rustfritt stål.	**4507SS** 6 i esken	**4607SS** 6 i esken	**4707SS** 4 i esken	**4807SS** 4 i esken
 48” (1219 mm) lang pipeseksjon i NS 14350 rustfritt stål.	**4508SS** 4 i esken	**4608SS** 4 i esken	**4708SS** 4 i esken	**4808SS** 2 i esken

RØRBEND – FORING

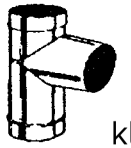
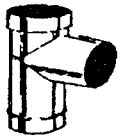
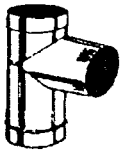
BENEVNELSE	Best.nr. 5”/127 mm.	Best.nr. 6”/152 mm.	Best.nr. 7”/177 mm.	Best.nr. 8”/203 mm.
 15° rørbend i NS 14350 rustfritt stål.	**4509SS** 2 i esken	**4609SS** 4 i esken	**4709SS** 2 i esken	**4809SS** 2 i esken

*Følgende dimensjoner kan leveres på forespørsel: 4”, 9”, 10” og 12”

	15° rørbend mot flex.rør NS 14350 rustfritt stål.	-	**4609 flex** 4 i esken	**4709 flex** 2 i esken	**4809 flex** 2 i esken
	30° rørbend i NS 14350 rustfritt stål.	**4510SS** 2 i esken	**4610SS** 2 i esken	**4710SS** 2 i esken	**4810SS** 2 i esken
	30° rørbend mot flex.rør NS 14350 rustfritt stål.	-	**4610 flex** 4 i esken	**4710 flex** 2 i esken	**4810 flex** 2 i esken
	45° rørbend i NS 14350 rustfritt stål.	**4511SS** 2 i esken	**4611SS** 4 i esken	**4711SS** 2 i esken	**4811SS** 2 i esken
	45° rørbend mot flex.rør NS 14350 rustfritt stål.	**4511 flex** 2 i esken	**4611 flex** 4 i esken	**4711 flex** 2 i esken	**4811 flex** 2 i esken
	90° rørbend i NS 14350 rustfritt stål.	**4514SS** 2 i esken	**4614SS** 4 i esken	**4714SS** 2 i esken	**4814SS** 2 i esken
	90° rørbend mot flex.rør NS 14350 rustfritt stål.	**4514 flex** 2 i esken	**4614 flex** 4 i esken	**4714 flex** 2 i esken	**4814 flex** 2 i esken
	90° rørbend med 2 innv. diam. NS 14350 rustfritt stål.	**4514SSV** 2 i esken	**4614SSV** 4 i esken	**4714SSV** 2 i esken	**4814SSV** 2 i esken
	3 ledd’s justerbart rørbend NS 14350 rustfritt stål.	**4515SS** 2 i esken	**4615SS** 4 i esken	**4715SS** 4 i esken	**4815SS** 4 i esken

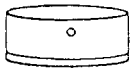
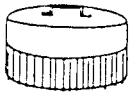
*Følgende dimensjoner kan leveres på forespørsel: 4”, 9”, 10” og 12”

T -stykker (røykrørkoblinger), feieluker, bunnseksjone

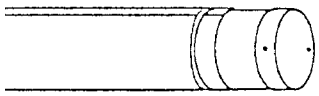
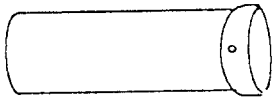
BENEVNELSE	Best.nr. 5”/127 mm.	Best.nr. 6”/152 mm.	Best.nr. 7”/177 mm.	Best.nr. 8”/203 mm.
 T -stykke med avtagbar nese med innv. diameter. Festes med slange-klemme m/innv. skrue. 19” (480 mm) lang.	**4516RI** 2 i esken	**4616RI** 4 i esken	**4716RI** 4 i esken	**4816RI** 4 i esken
 T -stykke med avtagbar nese (Monteres under flex.slange).	**4516 flex** 2 i esken	**4616 flex** 4 i esken	**4716 flex** 4 i esken	**4816 flex** 4 i esken
 T -stykke med avtagbar, kreppet nese for utv. diameter.	–	**4616CR** 4 i esken	**4716CR** 4 i esken	**4816CR** 4 i esken
 Alternativ bunnseksjon, med luke som åpnes/lukkes med slangeklemme. Et godt alternativ for trange skorsteiner.	**V4516COT**	**V4616COT**	**V4716COT**	**V4816COT**

*Følgende dimensjoner kan leveres på forespørsel: 4”, 9”, 10” og 12”

LOKK/PLUGG til T -stykke/bunnseksjon

BENEVNELSE	Best.nr. 5”/127 mm.	Best.nr. 6”/152 mm.	Best.nr. 7”/177 mm.	Best.nr. 8”/203 mm.
 Endelokk poppes fast (NS 14350). Bl.a. endelokk for feieseksjon som bunnseksjon.	**4517SS** 4 i esken	**4617SS** 4 i esken	**4717SS** 4 i esken	**4817SS** 4 i esken
 Avtagbar plugg til T -uttak NS 14350 rustfritt stål.	**4517P** 4 i esken	**4617P** 4 i esken	**4717P** 4 i esken	**4817P** 4 i esken

SLEIDENDE RØRSTYKKER - FORING

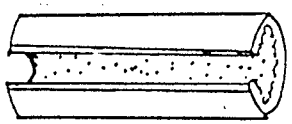
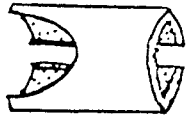
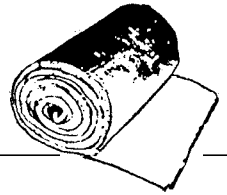
BENEVNELSE	Best.nr. 5”/127 mm.	Best.nr. 6”/152 mm.	Best.nr. 7”/177 mm.	Best.nr. 8”/203 mm.
 Justerbar pipeseksjon fra 50” (1270 mm) til 90” (2286 mm) lengde. (NS 14350)	–	**4606SS** 2 i esken	**4706SS** 2 i esken	**4806SS** 2 i esken
 18” (457 mm) sleidende koblingsstykke mellom T -stykker og foringstopp.	**4524SS** 5 i esken	**4624SS** 4 i esken	**4724SS** 4 i esken	**4824SS** 4 i esken

*Følgende dimensjoner kan leveres på forespørsel: 4”, 9”, 10” og 12”

FLEXIBLE RUSTFRIE SLANGER - FORING

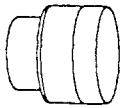
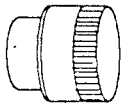
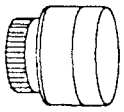
BENEVNELSE		Best.nr. 5”/127 mm.	Best.nr. 6”/152 mm.	Best.nr. 7”/177 mm.	Best.nr. 8”/203 mm.
 Fleksible rustfri stålslange (NS 14350) i forskjellige lengder og diametere.	**150 cm**	**FT0500S05**	**FT0600S05**	**FT0700S05**	**FT0800S05**
	300 cm	**FT0500S10**	**FT0600S10**	**FT0700S10**	**FT0800S10**
	750 cm	**FT0500S25**	**FT0600S25**	**FT0700S25**	**FT0800S25**

ISOLASJON - FORING (gir ekstra effekt)

BENEVNELSE	Best.nr. 5”/127 mm.	Best.nr. 6”/152 mm.	Best.nr. 7”/177 mm.	Best.nr. 8”/203 mm.
 24” (609 mm) lang varme-kappe med aluminiumshud og snapplås.	**6500** 8 i esken	**6600** 8 i esken	**6700** 4 i esken	**6800** 4 i esken
 Varmekappe med aluminiumshud og snapplås for T -stykke.	**6516** 1 i esken	**6616** 1 i esken	**6716** 1 i esken	**6816** 1 i esken
 Keramisk matte m/alum.folie (1 side) Str.: 61 x 1524 cm. Tykk.: 12,7 mm . (1035° C)	Best.nr.: **LKE13679**			

*Følgende dimensjoner kan leveres på forespørsel: 4”, 9”, 10” og 12”

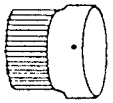
OVERGANGER (stor-liten diam. og liten-stor diam.) - FORING

BENEVNELSE	Best.nr.	Best.nr.	Best.nr.	Best.nr.
 Stor innv. diam. til liten innv. diam. (4 i esken)	5”/127mm - 4”/102 mm **4534SS** 7”/177 mm - 6”/152 mm **4736SS**	6”/152 mm - 4”/102 mm **4634SS** 8”/203 mm - 5”/127 mm **4835SS**	6”/152 mm - 5”/127 mm **4635SS** 8”/203 mm - 6”/152 mm **4836SS**	7”/177 mm - 5”/127 mm **4735SS** 8”/203 mm - 7”/177 mm **4837SS**
 Stor utv. diam. til liten innv. diam. (4 i esken). V130MM-5 (overgang 130mm ID til 127mm OD) V130MM-6 (overgang 130mm ID til 152mm OD)	5”/127mm - 4”/102 mm **4544SS** 7”/177 mm - 6”/152 mm **4746SS**	6”/152 mm - 4”/102 mm **4644SS** 8”/203 mm - 5”/127 mm **4845SS**	6”/152 mm - 5”/127 mm **4645SS** 8”/203 mm - 6”/152 mm **4846SS**	7”/177 mm - 5”/127 mm **4745SS** 8”/203 mm - 7”/177 mm **4847SS**
 Liten utv. diam til stor innv. diam (4 i esken).	4”/102 mm - 5”/127 mm **4445SS** 611/152 mm - 7”/177 mm **4647SS**	4”/102 mm - 611/152 mm **4446SS** 5”/127 mm -8 11/203 mm **4548SS**	5”/127 mm - 6”/152 mm **4546SS** 6”/152 mm -8 11/203 mm **4648SS**	5”/127 mm - 7”/177 mm **4547SS** 7”/177mm -8”/203 mm **4748SS**

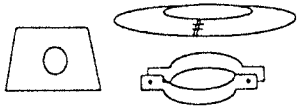
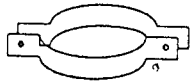
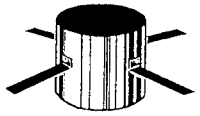
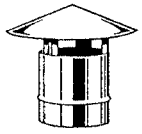
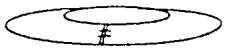
OBS! Overgangene vist på denne side, kan ikke brukes til å snevre inn røykkanalen på noe sted fra ildsted til skorsteinstopp,.

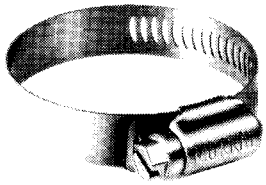
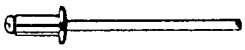
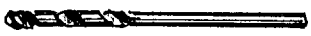
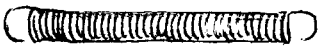
*Følgende dimensjoner kan leveres på forespørsel: 4”, 9”, 10” og 12”

OVERGANG (flexibelt rør til rett rør) - FORING

BENEVNELSE	Best.nr. 4”/102 mm.	Best.nr. 5”/127 mm.	Best.nr. 6”/152 mm.	Best.nr. 7”/177 mm.	Best.nr. 8”/203 mm.
 Sleidende overgang fra flex. til rett rør.	**4454SS** 8 i esken	**4555SS** 4 i esken	**4656SS** 4 i esken	**4757SS** 4 i esken	**4858SS** 4 i esken

DELER FOR PIPETOPP

BENEVNELSE	Best.nr. 5”/127 mm.	Best.nr. 6”/152 mm.	Best.nr. 7”/177 mm.	Best.nr. 8”/203 mm.
 45 x 45 cm topp-plate med ventilasjonshull (NS 14350).	**4530KITV** 1 i esken	**4630KITV** 1 i esken	**4730KITV** 1 i esken	**4830KITV** 1 i esken
 Bærende klemme for toppseksjon. (NS14350)	**4530KITV-1R** 12 i esken	**4630KITV-1R** 12 i esken	**4730KITV-1R** 12 i esken	**4830KITV-1R** 12 i esken
 Avstandshylse for pipetopp. (NS 14350)	**4519SS** 4 i esken	**4619SS** 4 i esken	**4719SS** 4 i esken	**4819SS** 4 i esken
 Topp-hatt. NS 14350 rustfritt stål.	**4500SS** 2 i esken	**4600SS** 2 i esken	**4700SS** 2 i esken	**4800SS** 2 i esken
 Stålkrage for pipetopp. (NS 14350)	**4526SS** 12 i esken	**4626SS** 12 i esken	**4726SS** 12 i esken	**4826SS** 12 i esken

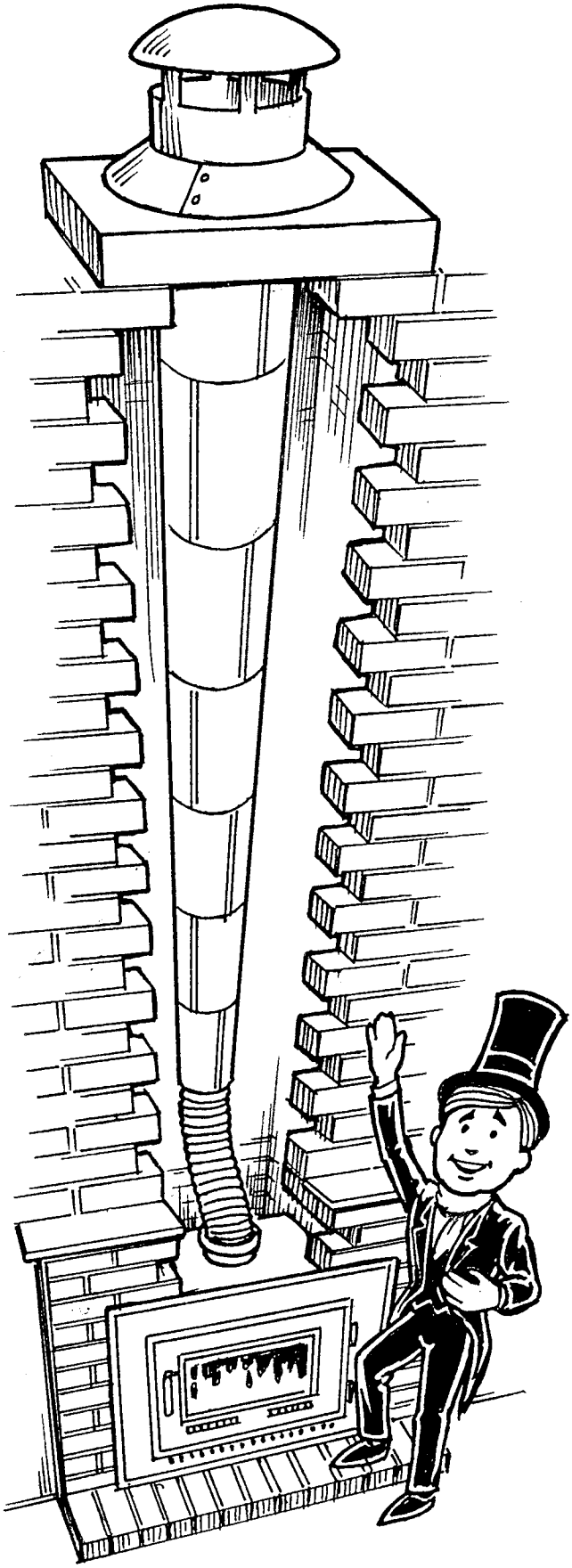
ILLUSTRASJON	BENEVNELSE	BEST.NR.
	MURRAY slangeklemme 5” (127 mm.) 6” (152 mm.) 7” (177 mm.) 8” (203 mm.)	**HF80SS** **HF96SS** **HF116SS** **HF128SS**
	Aluminiumstape (50mm x 55m) for festing av keramik teppe rundt rør.	**02002**
	Glødd kobbertråd for festing av keramisk teppe rundt rør.	**03001M** (Selges pr. meter)
	3,2 x 10 mm rustfrie popnagler	**04001**
	Ø 3,3 mm titanborr for hull til poppnagler	**04006**
	Avstandsfjær (sikrer utlufting mellom mantel og foring).	**07001**

Jobbe alene? Hjelpeverktøy for nedsenking av Heat-Fab rør.

Settes på skorsteins-topp når foringsrør skal nedsenkes. Ved å dra over ”rottefelle” -låsen, binder verktøyet foringsrøret og man får begge hender fri til å feks. borre, poppe og måle før man åpner låsen for videre nedsenking av foring. Justerbar for forskjellige dimensjoner.







heatfab
High-performance chimneys and vents.

MONTASJE-VEILEDNING

OBS! Se side 8 for utfyllende montasje veiledning!



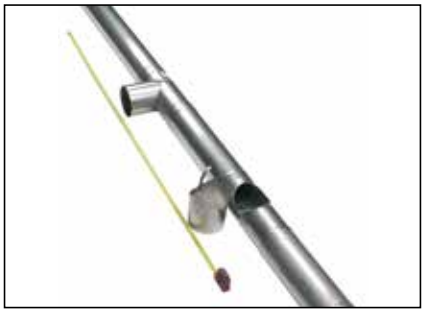
Hvis ny tilkobling – ta ut hull i mur med bor og meisel.



Mål skorsteinens totale lengde, samt avstander til fyringsuttak og evt. feieluke på loft.



Ta ut passende rørlengder, T-uttak for røykrør, sot- og feieluke og toppsett.



Sett sammen foringsdeler på bakken for å måle nøyaktig lengde, samt avstander til T-uttak for røykrør, sot- og feieluke. Demonter nesestykker og evt. popp sammen noen rørlengder på bakken.



Alle rørdeler og T-uttak med demontert nesestykke heises ned i skorstein og bores/poppes sammen i skjøter, slik at rørdelene til slutt fyller hele skorsteinen fra sotluke i bunn til 10 cm over skorsteinstoppen.



Nesestykke med slangeklemme tres rundt tilhørende uttak for røykrør når denne er heist ned til sin forhåndsoppmålte posisjon.



Nesenstykket festes enkelt ved å stramme slangeklemmen (samme del og prosedyre for T-uttak for røykrør, sot- og feieluke).



Mur igjen rundt nesestykket, og koble til røykrør fra ildsted.



Monter toppsett (regnkrage, bære-klemme og topp-plate) som sørger for 20 mm. utlufting. Topphatt kan også monteres, men er ikke påkrevet.

Vi hjelper deg med å ta ut riktige deler, samt svarer på spørsmål vedrørende montering.

VANGBO A/S
Hvamsvingen 4A, 2013 Skjetten
(4C for vareutlevering og returer)
Tlf. 63 98 12 20
E-post: vangbo@vangbo.no
Web: www.heatfab.no