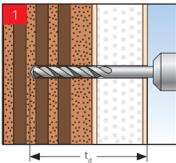




DE

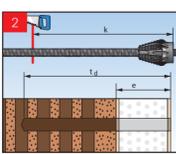
1. Bohren des Verankerungsloches

- Anzeichnen der Bohrfläche. Bohrlochmesser und Bohrtiefe: siehe Tabelle „Montageanleitung“.
- Bohren senkrechtlich zur Verankerungsoberfläche.
- Bohrverfahren: Beton / Vollstein / Porenbeton: Hammerbohren Lochstein: Drehbohren



2. Ablängen des Thermo

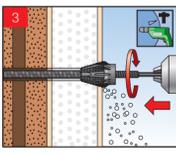
- Die Gewindestange 2 muss vollständig in den Anti-Kälte-Konus 3 eingesenkt sein.
- Länge K entsprechend Tabelle unten ermitteln und die Gewindestange ablängen.



Thermo 12	K [mm] = e + 70	K [mm] = e + 80	K [mm] = e + 130	K [mm] = e + 100
Thermo 16	K [mm] = e + 80	K [mm] = e + 80	K [mm] = e + 200	K [mm] = e + 100

3. Aufrühen der Wärmedämmung

- Aufrühen mit dem kompletten Thermo unter Verwendung des EKant-Bit bzw. der EKant-Nuss SW 19. Die Gewindestange dient als Führung beim Fräsen.
- Frästiefe: Oberkante des Anti-Kälte-Konus ist bündig mit Putzoberfläche.



- Aufrühen mit Bohrmaschinen:** Einstellung „Schlag“ oder „Hammerbohren“. Reinigung der Gewindestange nach dem Fräsen durch Abbürsten. Jeder Anti-Kälte-Konus darf nur einmal eingefräst werden.
- Tip:** Bei einem widerstandsfähigen Putz empfiehlt sich zum Aufrühen die Benutzung der Thermo Fräsklinge 3. Dazu Fräsklinge wie abgebildet, in eine der drei möglichen Vertiefungen des Anti-Kälte-Konus stecken. Nach Verwendung herausziehen.

EN

1. Drilling of fixing hole

- Marking of drill holes. Drill hole diameter and drill hole depth see table „Installation data“.
- Drill perpendicular to the anchoring surface.
- Drilling method: Concrete / solid brick / aerated concrete: hammer drilling Perforated brick: Rotary drilling

2. Cutting of Thermo

- The threaded rod 2 needs to be completely turned into the anti-cold cone 3.
- Determine length K (see tables below) and then cut the threaded rod to size.

Thermo 12	K [mm] = e + 70	K [mm] = e + 80	K [mm] = e + 130	K [mm] = e + 100
Thermo 16	K [mm] = e + 80	K [mm] = e + 80	K [mm] = e + 200	K [mm] = e + 100

3. Milling the insulation

- Mill with the complete Thermo and use the hexagonal bit or the hexagonal nut SW 19 for this. The threaded rod serves as guidance during the milling process.
- Milling depth: Cone outer edge is flush with plaster surface.

- Use the setting „percussion or hammer drilling“ for milling. Clean the threaded rod after milling by brushing it off. Each anti-cold cone may only be used to mill once.
- Tip: With a resistant plaster (e.g. thick cement plaster or curium-type facade), we recommend to use the Thermo cutting blade 3. Put the cutting blade, as shown, in one of the three recesses of the anti-cold cone and dismantle it after usage.

FR

1. Perçage du trou d'ancrage

- Vous devez marquer les emplacements « pour le diamètre et la profondeur de montage » dans le tableau „Données de montage“.
- Percez perpendiculairement à la surface d'ancrage.
- Procédés de forage : Béton / Brique pleine / béton cellulaire: Perforation au marteau perforateur Brique creuse : Forage rotatif

2. Coupe de la longueur du Thermo

- La tige fileté 2 doit être totalement vissée dans le cône anti-froid 3.
- Déterminez la longueur K selon le tableau ci-dessous et coupez la tige fileté.

Thermo 12	K [mm] = e + 70	K [mm] = e + 80	K [mm] = e + 130	K [mm] = e + 100
Thermo 16	K [mm] = e + 80	K [mm] = e + 80	K [mm] = e + 200	K [mm] = e + 100

3. Fraisage de l'isolation thermique

- Fraisage avec l'ensemble du Thermo en utilisant l'outil hexagonal 6 pans et la noix hexagonale SW 19. La tige filetée sert de guide au cours du processus de fraisage.
- Profondeur de fraisage : Le bord supérieur du cône anti-froid est affleurant à la surface de l'isolant.

- Fraisage avec le réglage de la machine de forage „Perçage par percussion ou à marteau perforateur“. Pulvériser l'asta fileté après le fraisage par brossage. Nettoyer de la tige fileté après le fraisage par brossage. Chaque cône anti-froid ne doit être fraisé qu'une seule fois.
- Conseil: En cas d'isolant résineux, il est recommandé d'utiliser la lame de fraisage Thermo 3. Pour cela faire, insérer la lame de fraisage comme indiqué sur l'illustration dans l'une des trois cavités du cône anti-froid. Démontez après utilisation.

IT

1. Realizzazione del foro di fissaggio

- Per il diametro e la profondità del foro, vedere la tabella „Dati di montaggio“.
- Perforare in direzione perpendicolare rispetto alla superficie di fissaggio.
- Processo di perforazione: Calcestruzzo / mattona piena / calcestruzzo aerato; perforazione con martello perforatore Mattone semipieno; Perforazione rotante

2. Taglio in lunghezza del Thermo

- L'asta filettata 2 deve essere avvitata completamente nel cono antiraffreddo 3.
- Rilasciare la lunghezza K come da tabella sottostante e tagliare in lunghezza l'asta filettata.

Thermo 12	K [mm] = e + 70	K [mm] = e + 80	K [mm] = e + 130	K [mm] = e + 100
Thermo 16	K [mm] = e + 80	K [mm] = e + 80	K [mm] = e + 200	K [mm] = e + 100

3. Fresaatura dell'isolamento termico

- Fresatura con il Thermo completo utilizzando l'utensile esagonale 6/6 pans e la nocchia esagonale SW 19. L'asta filettata serve da guida durante il processo di fresatura.
- Profondità di fresatura: Il bordo superiore del cono antiraffreddo è a filo con la superficie dell'isolante.

- Fresatura regolata il taggano su „Perforazione a percussione o martello perforatore“. Pulizia dell'asta filettata dopo la fresatura mediante spazzolatura. Ogni cono antiraffreddo può essere fresato internamente una sola volta.
- Consiglio: In caso di intonaco resistente, si suggerisce di utilizzare per la fresatura la fresa Thermo 3. A tale proposito, inserire la fresa, come raffigurata, in una delle tre possibili incavi del cono antiraffreddo. Smontare dopo l'uso.

4. Pulizia del foro

- Nettare il foro come da etichetta sulla confezione o conformemente all'ETa della resina a iniezione Fischer.

PL

1. Wiercenie otworu pod kotwę

- Zaznaczyć otwór. Sreźnić i głębokość otworu są podane w tabeli „Dane montażowe“.
- Wiercić prostopadle do powierzchni zakotwienia.
- Metoda wiercenia: Beton / pełny cegła / gazobeton: wiercenie udarowe; perforacja z martełko perforator Pastki: wiercenie rotacyjne

2. Skracanie Thermo

- Przy nagwintowywaniu 2, musi zostać w całości wkręcony w termooizolacyjny stożek 3.
- Ustalić długość K na podstawie poniższej tabeli i skrócić przy nagwintowaniu do tego wymiaru.

Thermo 12	K [mm] = e + 70	K [mm] = e + 80	K [mm] = e + 130	K [mm] = e + 100
Thermo 16	K [mm] = e + 80	K [mm] = e + 80	K [mm] = e + 200	K [mm] = e + 100

3. Rozwiercanie izolacji termicznej

- Rozwiercanie z kompletnym systemem Thermo przy użyciu bity 6-kątnej lub nasadki 6-kątnej SW 19. Żyłki nitowe służy jako wiodący gwałt frézowania.
- Głębokość frézowania: Górna krawędź termooizolacyjnego stożka leży z powierzchnią tynku.

- Nawiercanie za pomocą wiertarki z ustawieniem „wiercenie udarowe“. Po frézowaniu wyczyć przy nagwintowaniu za pomocą szczotki. Każdą termooizolacyjny stożek może być tylko raz użyty do frézowania.
- Porada: W przypadku opornego tynku wskazane jest nowiercanie przy użyciu ostrza frézującego Thermo 3. W tym celu należy wykonać ostrze frézujące w jedną z trzech możliwych pozycji w termooizolacyjnym stożku. Po użyciu wymontować.

4. Czyszczenie otworu

- Okładanie wyczyć otwór zgodnie z etykietą kartusza lub aprobatą ETA zaprawy iniekcyjnej Fischer.

CZ

1. Vyratování otvoru

- Vyznačit otvor. Příměr a hloubka vrtaného otvoru: viz tabulka „Montážní údaje“.
- Vrtat kolmo na povrch kotveního otvoru.
- Typy vrtání: Beton / plná cihla / póróbeton: Vrtání s přiklepem Břevník cihly: Rotací vrtání

2. Zkrácení kotvení tyče

- Závětný tyč 2 musí být úplně zaskrutkováno do plastového kužele 3.
- Délka K se vypočítá podle tabulky níže a na tuto délku se zkrátí kotvení tyč.

Thermo 12	K [mm] = e + 70	K [mm] = e + 80	K [mm] = e + 130	K [mm] = e + 100
Thermo 16	K [mm] = e + 80	K [mm] = e + 80	K [mm] = e + 200	K [mm] = e + 100

3. Vyrézování tepelné izolace

- Vyrézování s kompletním systémem Thermo z použitím šestihranného bitu resp. šestihranného klíčku SW 19. Závětný tyč slouží jako vodicí gwał frézování.
- Hloubka frézování: Horní hrana protichladivého kužele je v jedné rovině s povrchem omítky.

- Frézování se vždy s přiklepem. Očištění závětný tyče po frézování kartáčem. Kužel lze pro frézování použít jen jednou.
- Tip: U odolnějších omítek se k vyfrézování doporučí použití frézovací čepele Thermo 3. Frézovací čepele se zasune podle obrázku do jedné ze tří drážek v kužele k přerušení tepelného mostu. Po použití demontovat.

4. Vyčištění vyvrtaného otvoru

- Vyrtání otvoru se vyčistí podle návodu výrobce chemické malty. Dřevěný závit není třeba čistit.

SK

1. Vyratovanie kotviaceho otvoru

- Nakreslenie vrtaného otvoru. Příměr otvoru a hlĺba otvoru: pozri tabuľku „Montážne údaje“.
- Vrtanie v pravom uhle k povrchu ukotvenia.
- Proces vrtania: Beton / plná tehly / póróbeton: Vrtanie vrtacím kľúčom Břevník cihly: Rotací vrtanie

2. Skrátenie Thermo

- Závětný tyč 2 musí byť úplne zaskrutkováno do plastového kužele 3.
- Dĺžka K sa vypočítá podľa tabuľky dole a z avětný tyč skrátiť.

Thermo 12	K [mm] = e + 70	K [mm] = e + 80	K [mm] = e + 130	K [mm] = e + 100
Thermo 16	K [mm] = e + 80	K [mm] = e + 80	K [mm] = e + 200	K [mm] = e + 100

3. Nafrézovanie tepelnej izolácie

- Nafrézovanie s kompletným systémom Thermo z použitím šestihranného bitu, resp. šestihranného kľúčku SW 19. Závětný tyč slouží jako vodicí gwał frézování.
- Hĺbka frézování: Horní hrana protichladivého kužele je v jedné rovině s povrchem omítky.

- Nafrézovanie s nastavením vrtáčky „vrtanie s príklepom alebo štandardne“. Vyčistenie závětný tyče oklovaním povrchu frézování. Každý protichladivý kužel sa môže vyfrézovať len raz.
- Tip: V prípade odolnej omítky odporúčame na nafrézovanie použiť frézovacia čepele Thermo 3. Za týmto účelom zasunú frézovacia čepele do jednej z troch možných pozícií protichladivého kužele tak, ako je to na obrázku. Po použití ja demontovať.

4. Čistenie vyvrtaného otvoru

- Vyrtání otvoru se vyčistí podle návodu výrobce chemické malty. Dřevěný závit není třeba čistit.

ES

1. Perforación del orificio de fijación

- Marque los puntos. Diámetro y profundidad del furo: ver tabla „Datos de instalación“.
- Fure en ángulo reto relativamente a superficie de anclaje.
- Procedimiento de perforación: Beton / sillas macizas / betón celular: Perforación por martillo Ladrillo perforado: Perforación rotatoria

2. Corte de Thermo

- La varilla rosada 2 debe estar completamente introducida en el cono anti-frío 3.
- Determine la longitud K (vea las tablas de abajo) y luego corte la varilla rosada al tamaño justo.

Thermo 12	K [mm] = e + 70	K [mm] = e + 80	K [mm] = e + 130	K [mm] = e + 100
Thermo 16	K [mm] = e + 80	K [mm] = e + 80	K [mm] = e + 200	K [mm] = e + 100

3. Fresado del aislamiento.

- Con el Thermo completo usar la punta hexagonal o la tuerca hexagonal SW 19 para esto. La varilla rosada sirve de guía durante el proceso de moldeado.
- Profundidad de fresado: El borde exterior del cono está al ras con la superficie de yeso.

- Utilice el ajuste „percusión o martillo“ para fresado. Limpie la varilla rosada después del fresado cepillando. Cada cono anti-frío solo se puede utilizar para fresado una vez.
- Consejo: con un aislante resistente (por ejemplo, cemento grueso, fachada de yeso o tipo curato Thermo 3), recomendamos utilizar la cuchilla de corte Thermo 3. Coloque la cuchilla de corte, como se muestra, en uno de los tres huecos del cono anti-frío y desmonte lo después de su uso.

4. Limpieza de taladro.

- Limpiar a fondo el orificio de acuerdo con la etiqueta de los cartuchos o la ETA del anclaje químico Fischer.

PT

1. Perfuração do furo de ancoragem

- Marcação dos furos. Diâmetro e profundidade do furo: ver tabela „Dados de instalação“.
- Furo em ângulo reto relativamente à superfície de ancoragem.
- Procedimento de perfuração: Beton / sillas macizas / betão celular: Perfuração por martelo Tijolo furado: Perfuração rotativa

2. Corte em comprimento do Thermo

- A haste rosada 2 deve ser completamente inserida no cone à prova de passagem de frio 3.
- Determinar o comprimento K de acordo com a tabela seguinte e cortar a haste rosada em comprimento.

Thermo 12	K [mm] = e + 70	K [mm] = e + 80	K [mm] = e + 130	K [mm] = e + 100
Thermo 16	K [mm] = e + 80	K [mm] = e + 80	K [mm] = e + 200	K [mm] = e + 100

3. Fresagem do isolamento térmico

- Fresagem com o Thermo completa mediante utilização da broca hexagonal ou da porca hexagonal SW 19 para este. A varilla rosada sirve de guía durante el proceso de moldeado.
- Profundidade de fresagem: Aresta superior do cone à prova de passagem de frio fica nivelada com a superfície do reboco.

- A fresagem com ajuste do braçoqumim „perforação com percussão ou por martelo“. Limpar a haste rosada depois do fresado por escovagem. Cada cone à prova de passagem de frio apenas pode ser fresado uma vez.
- Dica: No caso de um reboco resistente, recomendamos a utilização da lâmina de fresar Thermo 3 para este. Para isso, insere a lâmina de fresar, conforme ilustrado, numa das três depressões possíveis do cone à prova de passagem de frio. Demontar após a utilização.

4. Limpeza do furo

- Limpar a fundo o furo de acordo com a etiqueta do cartucho ou da ETA da argamassa de injeção Fischer.

5. Setzen der Injektions-Ankerhülse

- Vollstein / Beton / Porenbeton: Injektions-Ankerhülse 1 einfüllen.
- Lochstein: Setzen der Injektions-Ankerhülse mit Hilfe des abgelenkten kompletten Thermo, bis der Anti-Kälte-Konus bündig mit der Putzoberfläche ist. Danach Thermo herausziehen.

- Use the setting „percussion or hammer drilling“ for milling. Clean the threaded rod after milling by brushing it off. Each anti-cold cone may only be used to mill once.
- Tip: With a resistant plaster (e.g. thick cement plaster or curium-type facade), we recommend to use the Thermo cutting blade 3. Put the cutting blade, as shown, in one of the three recesses of the anti-cold cone and dismantle it after usage.

- Fraisage avec le réglage de la machine de forage „Perçage par percussion ou à marteau perforateur“. Nettoyer de la tige fileté après le fraisage par brossage. Chaque cône anti-froid ne doit être fraisé qu'une seule fois.
- Conseil: En cas d'isolant résineux, il est recommandé d'utiliser la lame de fraisage Thermo 3. Pour cela faire, insérer la lame de fraisage comme indiqué sur l'illustration dans l'une des trois cavités du cône anti-froid. Démontez après utilisation.

- Fresatura regolata il taggano su „Perforazione a percussione o martello perforatore“. Pulizia dell'asta filettata dopo la fresatura mediante spazzolatura. Ogni cono antiraffreddo può essere fresato internamente una sola volta.
- Consiglio: In caso di intonaco resistente, si suggerisce di utilizzare per la fresatura la fresa Thermo 3. A tale proposito, inserire la fresa, come raffigurata, in una delle tre possibili incavi del cono antiraffreddo. Smontare dopo l'uso.

5. Posizionamento del tassello di ancoraggio ad iniezione

- Matrone piena / calcestruzzo / calcestruzzo aerato: Non è necessario il tassello di ancoraggio ad iniezione 1.
- Matrone semipieno: Posizionare il tassello di ancoraggio ad iniezione con l'aiuto del Thermo completo tagliato in lunghezza. Fino a quando il cono antiraffreddo non è a filo con la superficie dell'intonaco. Allora tira fuori il Thermo.

- Nawiercanie za pomocą wiertarki z ustawieniem „wiercenie udarowe“. Po frézowaniu wyczyć przy nagwintowaniu za pomocą szczotki. Każdą termooizolacyjny stożek może być tylko raz użyty do frézowania.
- Porada: W przypadku opornego tynku wskazane jest nowiercanie przy użyciu ostrza frézującego Thermo 3. W tym celu należy wykonać ostrze frézujące w jedną z trzech możliwych pozycji w termooizolacyjnym stożku. Po użyciu wymontować.

5. Vložení sítka do dřevěnaného zdiva

- Průhledný otvor k inekčnímu tělesu sítkovému zapravíme inekčními bez prchekých povětšinou od dna otvoru, vyvětrávaje po trochu množství stěrky za každý svazek.
- Wymagane ilości zaprawy są podane w tabeli „Dane montażowe“.
- Při celkové hloubce otvoru 1, > 250 mm, należy podwyższyć przebieżać wzdłuż powierzchni tynku. Wp. wyciętych Thermo.

5. Osadzenie iniekcyjnej tulejki sítkowej

- Beton / pełny cegła / gazobeton: Iniekcyjna tulejka sítkowa 1 jest zbędna.
- Pastki: Osadzić iniekcyjną tulejkę sítkową za pomocą przedłużonego całego zespołu Thermo na tyle, aby termooizolacyjny stożek leżał z powierzchnią tynku. Wp. wyciętych Thermo.

5. Ajuste del tamiz

- Ladrillo macizo / hormigón / hormigón celular: No es necesario el tamiz 1.
- Ladrillo perforado: Coloque el tamiz con la ayuda del Thermo cortado en el borde exterior del cono anti-frío está o ras con la superficie de yeso. A continuación, extraiga el Thermo.

5. Colocação da bucha de ancoragem de injeção

- Tijolo maciço/betão/betão celular: A bucha de ancoragem de injeção 1 deixa de ser necessária.
- Tijolo furado: Colocação da bucha de ancoragem de injeção com a ajuda do Thermo completa cortada em comprimento, até o cone à prova de passagem de frio ficar nivelado com a superfície do boço. Então tira o Thermo.

6. Injektion

- Bahnlack bzw. Injektions-Ankerhülse vom Bahnlackring blasenfrei mit Injektionsmörtel verfüllen und dabei ein Staakmischer nach jedem Hub ein Stück weiter aus dem Bohrlack herausziehen.
- Erforderliche Mörtelmengen siehe Tabelle „Montageanleitung“.
- Bei Gesamttiefe 1, > 250 mm ist der Staakmischer mit Verlängerungsschlauch zu verwenden.

6. Injektion

- Fill the drill hole or anchor sleeve with mortar from the drill hole base without bubbles and fill the static mixer a bit further with each stroke.
- For required amount of mortar, see table „Installation data“.
- With overall drilling depth 1, > 250 mm, the static mixer is to be used with an extension hose.

6. Injektion

- Remplir sans bulles le forage ou le tamis d'injection à partir du fond du forage à l'aide de résine de scellement Fischer et retirer le faisceau mélangeur du forage petit à petit.
- Pour connaître les quantités de résine nécessaires, voir le tableau „Données de montage“.
- Pour une profondeur totale de forage de 1, > 250 mm, le bec mélangeur doit être utilisé avec un tuyau de rallonge.

6. Iniezione

- Riempire il foro e/o il tassello di ancoraggio ad iniezione, partendo dal fondo del foro, con resina a iniezione Fischer senza che il formino bolle e continuare poi ad estrarre leggermente il miscelatore statico dal foro dopo ogni colpo.
- Per sapere la quantità di resina necessaria, vedere tabella „Dati di montaggio“.
- In caso di profondità di perforazione totale 1, > 250 mm, occorre utilizzare il miscelatore statico insieme al flessibile di prolunga.

6. Iniezione

- Wypełnić otwór lub inekcyjną tulejkę sítkową zaprawą inekcyjną bez prchekowych powięzta od dna otworu, wyvětrávaje po trochu množství stěrky za každý svazek.
- Wymagane ilości zaprawy są podane w tabeli „Dane montażowe“.
- Při celkové hloubce otvoru 1, > 250 mm, należy podwyższyć przebieżać wzdłuż powierzchni tynku. Wp. wyciętych Thermo.

6. Iniezione

- Riempire il foro e/o il tassello di ancoraggio ad iniezione, partendo dal fondo del foro, con resina a iniezione Fischer senza che il formino bolle e continuare poi ad estrarre leggermente il miscelatore statico dal foro dopo ogni colpo.
- Per sapere la quantità di resina necessaria, vedere tabella „Dati di montaggio“.
- In caso di profondità di perforazione totale 1, > 250 mm, occorre utilizzare il miscelatore statico insieme al flessibile di prolunga.

6. Injektion