

# Sustav COLFLEX za sanaciju dimnjaka

## UPUTE ZA UGRADNJU



**ISTITUTO  
GIORDANO**

Qualità al Plurale



## Tehničke karakteristike sistema COLFLEX-CFDW

### Sistem COLFLEX DW

### BROJ CERTIFIKATA

**0407-CPR-1492 (IG-045-2019)**

### KLASIFIKACIJA SUKLADNO NORMI HRN EN 1856-2

Temperaturna klasa: **T600°C** - za primjenu pri negativnom tlaku (podtlaku) N1 bez elemenata za brtvljenje spojeva

**T250°C** - za primjenu pri pozitivnom tlaku (pretlaku) P1 za istjerivanje dima pomoću ventilatora (pellet peći). Na spojevima krutih elemenata se koristi Viton brtva (zelena) dok se na spojevima fleksibilne cijevi sa krutim sponicama koristi termootporno silikonsko brtvilo.

Otpornost na kondenzat: **W** - otporan na prodor kondenzata

Otpornost na koroziju: **Vm** - otporan na koroziju prema vrsti materijala od kojeg je izrađen

Materijal: Dvoslojni nehrđajući čelični lim **1.4404 (316L)** debljine 0,1+0,1mm.

Otpornost na izgaranje čađi: **G** - postojan pri zapaljenju čađi za opciju T600

**O** - neotporan na zapaljenje čađi za opciju T250 kada se primjenjuje brtvljenje spojeva.

Dostupni promjeri dimovoda: **Ø120, Ø150, Ø180, Ø200 mm**

Detaljne karakteristike pogledajte u [Izjavi o svojstvima](#).

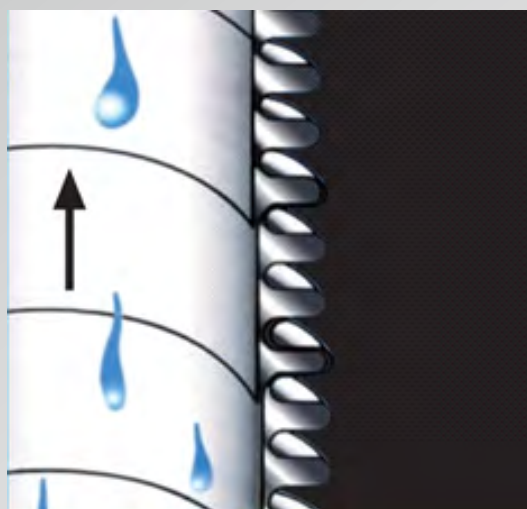
#### Model 1 DN120-DN200 T600 N1 W Vm L50010 G

- opcija **T600**: za peći ložene drvima, konvencionalne plinske i uljne peći



#### Model 2 DN120-DN200 T250 P1 W Vm L50010 O

- opcija **T250**: za peći ložene peletima, kondenzacijske plinske i uljne peći i ventilaciju



Izrada fleksibilnih dimnih cijevi COLFLEX-CFDW vrši se mehaničkim spiraloidnim spojevima koji tvore glatku unutarnju površinu čime dobivaju:

- vrlo dobru fleksibilnost
- otpornost na torziona i vlačna naprezanja
- otpornost na visoke temperature
- učinkovitiju odvodnju dimnih plinova
- bolju odvodnju kondenzata
- smanjuje nagrzanja agresivne kiseline iz produkata izgaranje osobito kod pojave kondenzata
- smanjuje gubitke tlaka

## Prije početka sanacije:

Fleksibilna cijev (uložak) ne može se smatrati popravkom dimnjaka u izrazito lošem stanju. Postojeći dimnjak mora biti u dobrom stanju i izgrađen u skladu s važećim standardima i propisima.

Prije početka ugradnje sanacijskog sustava u svakom slučaju postojeći dimnjak je potrebno cjelovito pregledati od strane stručne osobe (kvalificirani i ovlaštenu dimnjačar) kako bi se uočili svi mogući nedostaci (oštećenja zidane opeke, statička stabilnost itd.), te je po utvrđenom stanju potrebno izvesti popravne radove na starom dimnjaku.



Da biste izbjegli rizik od korozije na vanjskoj strani fleksibilne cijevi (uloška), osobito je važno prije početka montaže provjeriti stanje dimnjaka s unutarne strane te ukloniti ostatak čađe unutar postojećeg dimnjaka.

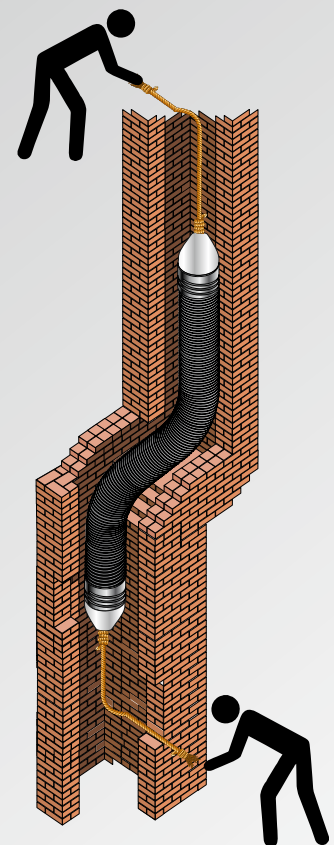
Sve navedene pripremne radove je potrebno izvesti kako bi se spriječio da kišnice ili kondenzata, koji bi pomiješani s naslagama čađe na unutarnjim stijenkama starog dimnjaka, prodrli na vanjsku stranu dimnjaka te bi tada mogle oštetiti strukturu zidova zgrade kao i oblog (uložak) dimnjaka, što bi u konačnici rezultiralo kompliciranim i skupim popravcima na samom objektu.

Također je potrebno ukloniti eventualne ostatke morta, deformacije opeke i sl. na unutarnjoj strani starog dimnjaka, kako bi se osiguralo neometano umetanje fleksibilne cijevi (uloška), te kako ne bi došlo do oštećenja uložka prilikom provlačenja kroz dimnjak. Te radove svakako treba obaviti kvalificirani i ovlaštenu dimnjačar.

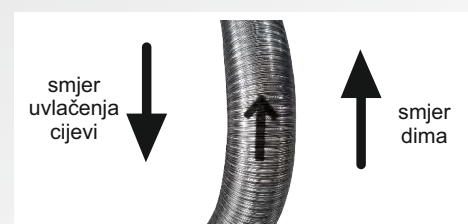
Prije ugradnje Fleksibilne cijevi (uloška), potrebno je provjeriti unutarnji prolaz dimnjaka. To se obavlja tako da se kroz dimnjak provuče probna cijev istog promjera kao i ona koja se ugrađuje te duljine od približno 1 do 1,5 m s konusnim provlakačem koji se pričvršćuje na oba kraja cijevi kako bi se provjerilo da je dimnjak odgovarajuće veličine i da nema prepreka. Ovo se odnosi samo na dimnjake izrađene od opeke ili drugog negorivog materijala.



Kod planiranja sanacije dimnjaka potrebno je voditi računa da se između fleksibilnih dimnovodnih elemenata koje se uvode u postojeći ili novi dimnjak mora osigurati minimalna udaljenost od 2 cm za pravokutne i četvrtaste presjeke, i 3 cm za okrugle presjeke dimnjaka.



Najčešće se fleksibilna cijev uvodi u dimnjak od vrha prema dnu, te se prilikom uvođenja fleksibilne cijevi mora poštivati smjer dima označen na cijevi.

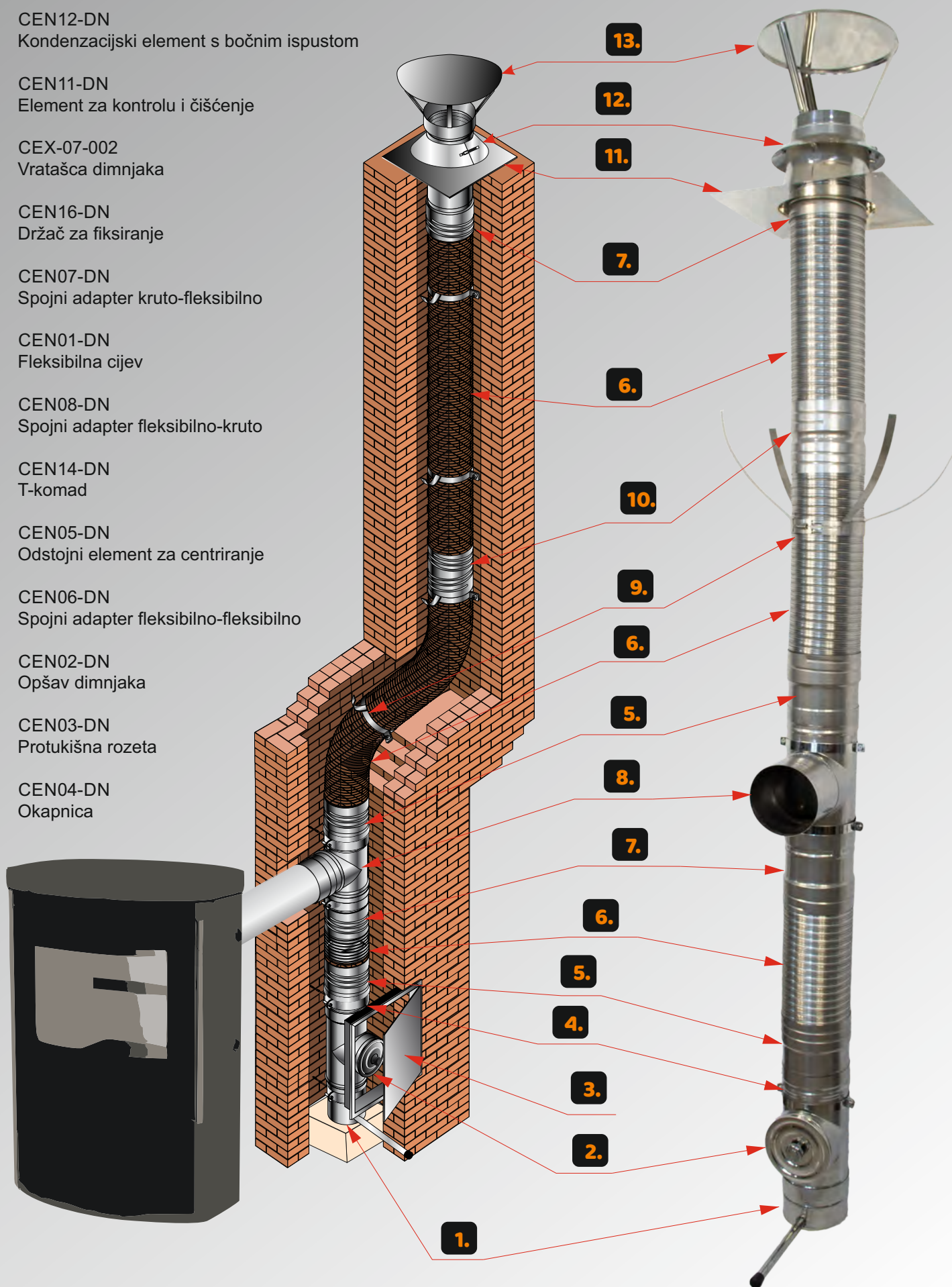




## Shematski prikaz tipičnog načina ugradnje za rad ispušnog sistema u podtlačnom režimu rada Sistem COLFLEX-CFDW

Sustav za odvod dimnih plinova se sastoji od fleksibilnih cijevi, krutih prijelaznih elemenata (adaptera), te cijevi i elemenata od nehrđajućeg čelika koji se međusobno mogu spajati.

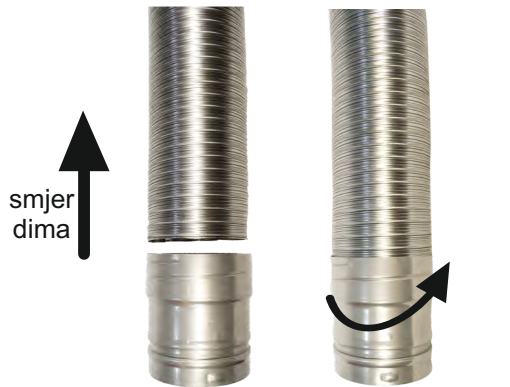
- 1.** CEN12-DN  
Kondenzacijski element s bočnim ispustom
- 2.** CEN11-DN  
Element za kontrolu i čišćenje
- 3.** CEX-07-002  
Vratašca dimnjaka
- 4.** CEN16-DN  
Držač za fiksiranje
- 5.** CEN07-DN  
Spojni adapter kruto-fleksibilno
- 6.** CEN01-DN  
Fleksibilna cijev
- 7.** CEN08-DN  
Spojni adapter fleksibilno-kruto
- 8.** CEN14-DN  
T-komad
- 9.** CEN05-DN  
Odstojni element za centriranje
- 10.** CEN06-DN  
Spojni adapter fleksibilno-fleksibilno
- 11.** CEN02-DN  
Opšav dimnjaka
- 12.** CEN03-DN  
Protukišna rozeta
- 13.** CEN04-DN  
Okapnica



# Jednostavnost načina spajanja

## PRINCIP SPAJANJA ADAPTERA SA FLEKSIBINOM CIJEVI

### Montaža spojnog adaptera na fleksibilnu cijev za podtlačni način rada Model 1 (T600, N1 - 40Pa)



Adapter navrnite na cijev okrećući ga u smjeru kazaljke na satu dok ne dobijete čvrsti spoj adaptera i fleksibilne cijevi.

### Montaža spojnog adaptera na fleksibilnu cijev za predtlačni način rada Model 2 (T-250, P1 - 200 Pa)



Na mjesto navrtanja spojnog navojnog adaptera prethodno je potrebno nanijeti termootporno silikonsko brtvalo, a potom adapter navrnuti na cijev okrećući u smjeru kazaljke na satu dok ne dobijete čvrsti spoj adaptera i fleksibilne cijevi. Višak istisnutog silikonskog brtvila treba razmazati po spoju ruba spojnog adaptera i fleksibilne cijevi kako bi se osiguralo kvalitetno brtvljenje

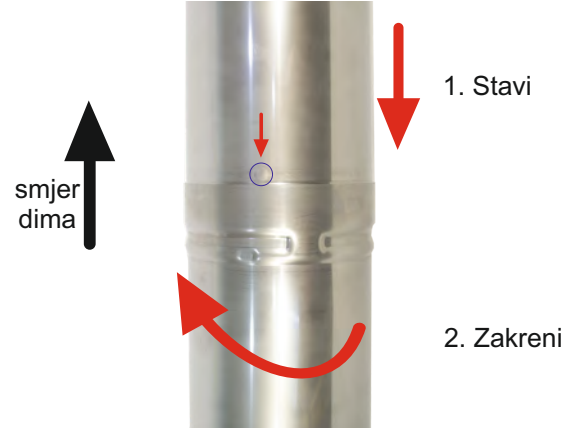
## PRINCIP SPAJANJA KRUTIH ELEMENATA SISTEMA (MODEL 1 - T600/N1)

Za spajanje krutih elemenata sistema sa priključcima za fleksibilne cijevi nisu potrebne objumice nego se spajanje vrši na principu "klik" sistema (spoji-zakreni "zaključaj")

### 1. Početni položaj za spajanje

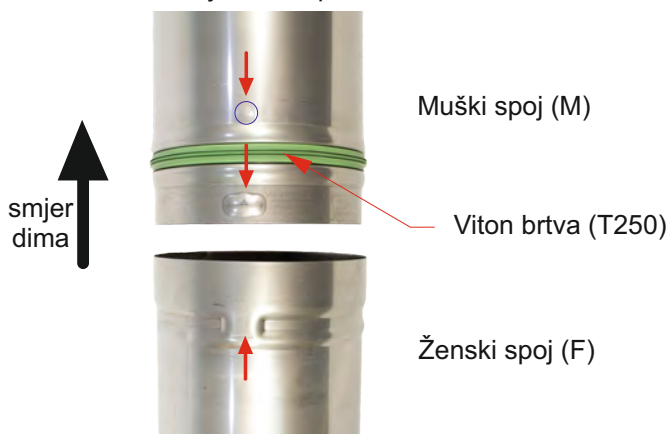


### 2. Spajanje - Zaključavanje

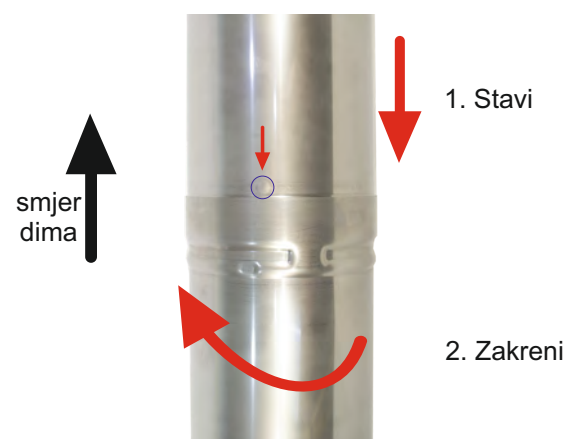


## PRINCIP SPAJANJA KRUTIH ELEMENATA SISTEMA (MODEL 2 - T250/P1)

### 1. Rastavljene komponente



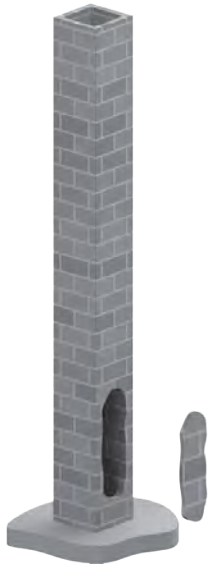
### 2. Spajanje - Zaključavanje



## Postupak ugradnje

1.

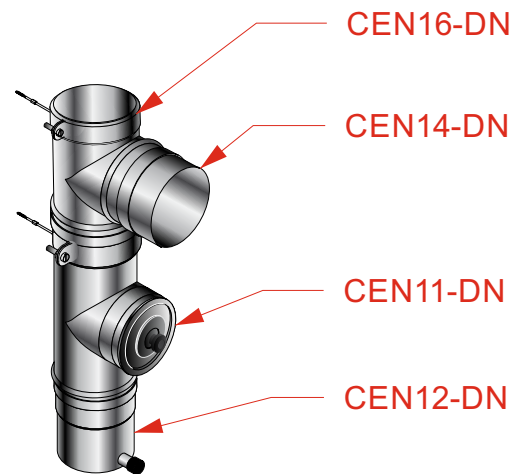
Priprema dimnjaka



Otvaranje dimnjaka s prednje strane na mjestima izlaznih elemenata

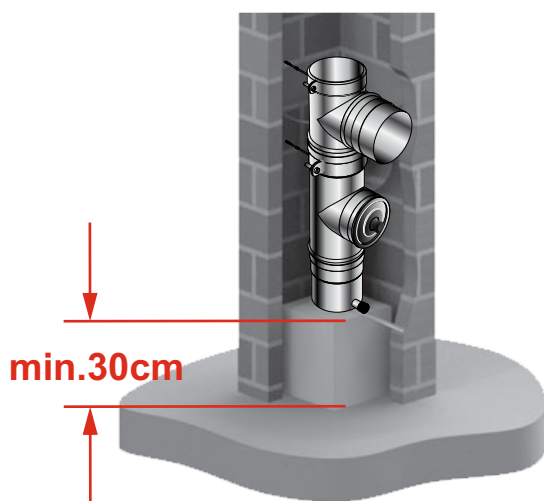
2.

Sklopavanje donjih elemenata prije postavljanja u dimnjak



3.

Postavljanje donjih elemenata na čvrstu podlogu na dnu dimnjaka

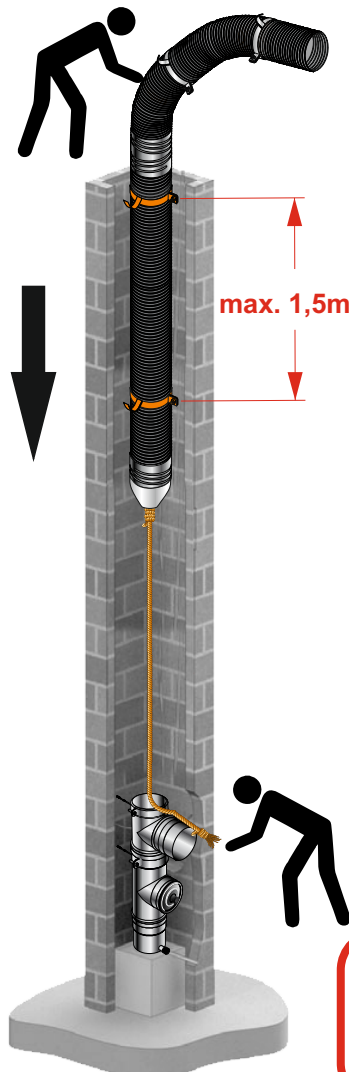


min.30cm

Krute elemente (T-komade, elemente za kontrolu i čišćenje itd.) potrebno je postaviti na čvrstu podlogu uzdignutu od podloge najmanje 30 cm radi lakšeg ispištanja kondenzata ili eventualnog postavljanja prelijevnog sifona te ih učvrstiti držačem za fiksiranje (CEN16)

4.

Uvlačenje fleksibilne cijevi



Jedna osoba gura cijev odozgo dok druga osoba odozdo povlači cijev užetom ili sajlom prema dolje. Na početak cijevi se montira konusni provlakač (CEN20)

Prilikom uvlačenja, na razmaku max. 1,5m, montira se odstožnik CEN05-DN

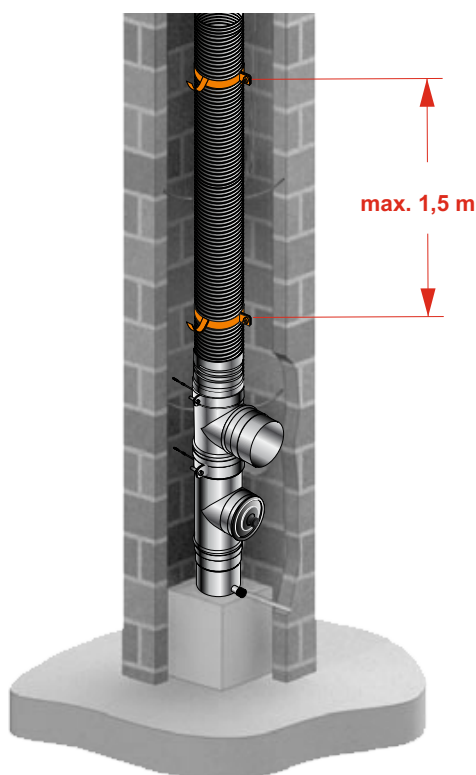


**Pažnja!**  
Paziti na smjer dima prilikom uvlačenja cijevi



5.

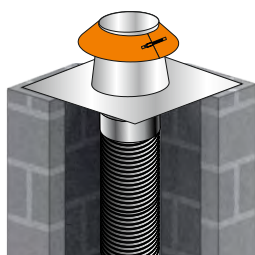
### Spajanje fleksibilne cijevi s donjim krutim elementima



Nakon provlačenja cijevi ukloniti konusni provlakač, postaviti spojni adapter i priključiti donje krute elemente sistema

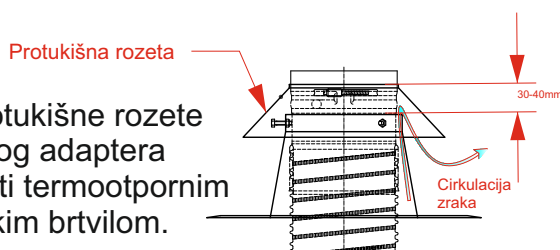
7.

### Postavljanje protukišne završne rozete



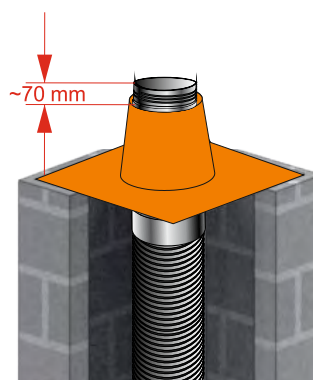
Protukišnu rozetu postaviti i pritegnuti na završni adapter tako da je gornji rub rozete odmaknut 30-40mm od gornjeg ruba konusnog opšava kako bi se omogućila cirkulacija zraka između opšava i dimovodne cijevi.

Spoj protukišne rozete i završnog adaptera namazati termootpornim silikonskim brtvilom.

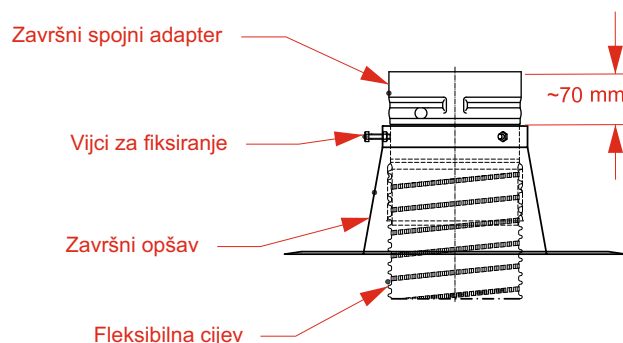


6.

### Postavljanje završnog opšava dimnjaka



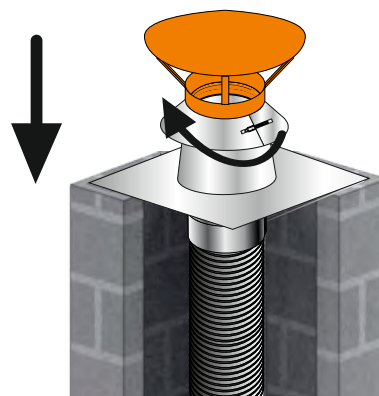
Dužinu fleksibilne cijevi podesiti (skratiti) tako da nakon montaže završnog navojnog spojnog adaptera (CEN08-DN) adapter bude viši min. 70mm od konusnog dijela završnog opšava. Završni navojni spojni adapter fiksirati predviđenim vijcima za konus opšava vodeći računa da se vijci pritegnu ispod ženskog izvoda na završnom adapteru.



Opšav pričvrstiti tiplama i vijcima, te rub spoja starog dimnjaka i opšava namazati silikonskim brtvilom kako bi se osigurala nepropusnost oborina u dimnjak.

8.

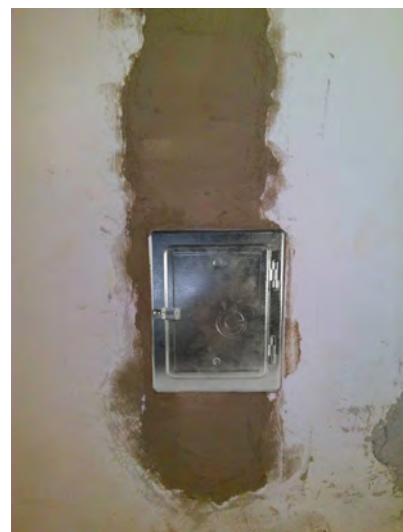
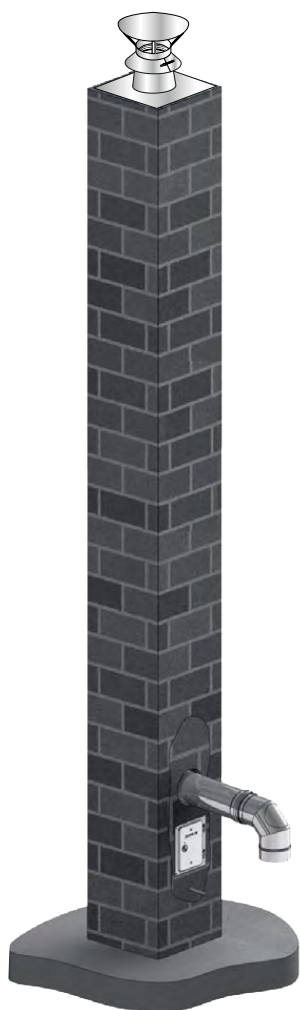
### Postavljanje okapnice



Stavi - zakreni

9.

Zatvaranje rupa oko  
elemenata na dimnjaku



**Pažnja!**  
Nakon uspješne instalacije potrebno je izvršiti tlačno  
ispitivanje sukladno tehničkim propisima.