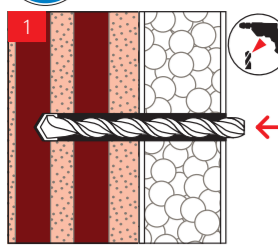
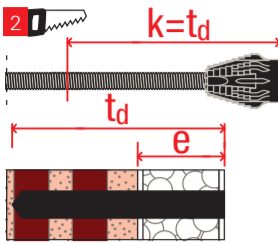




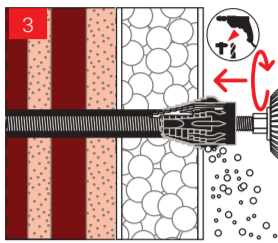
DE



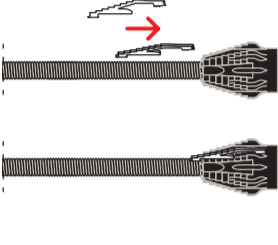
1. Bohren des Verankerungsloches
• Anzeichnen der Bohrlocher, Bohrdurchmesser und Bohrtiefe: siehe Tabelle „Montagedaten“.



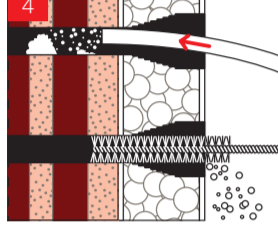
2. Ablängen des TherMax
• Die Gewindestange 2 muss vollständig in den Anti-Kälte-Konus 3 eingedreht sein.



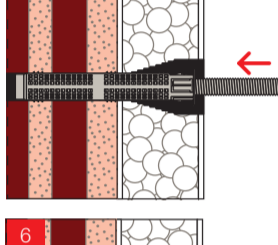
3. Afräsen der Wärmedämmung
• Afräsen mit dem kompletten TherMax unter Verwendung des 6 Kant Bit bzw. der 6 Kant-Nuss SW 19.



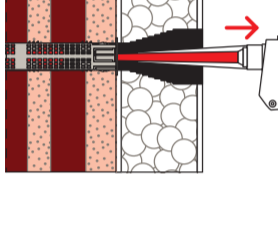
4. Bohrlöcherreinigung
Bohrloch gemäß des Kartuschenetiketts bzw. der ETA des Fischer Injektionsmörtels gründlich reinigen.



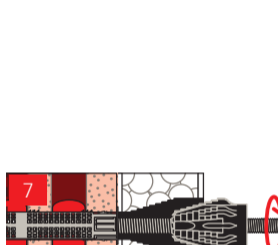
5. Setzen der Injektions-Ankerhülse
• Vollstein / Beton / Porenbeton: Injektions-Ankerhülse 1 einfüllen.



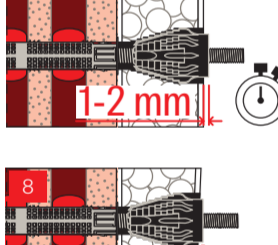
6. Injektion
• Bohrlöcher bzw. Injektions-Ankerhülse vom Bohrlochrand blasenfrei mit Injektionsmörtel verfüllen und dabei den Statikmischer nach jedem Hub ein Stück weiter aus dem Bohrloch herausziehen.



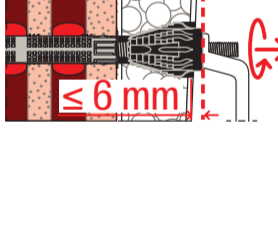
7. Einführung des TherMax innerhalb der Verarbeitungszeit des Injektionsmörtels
• Leicht drehende Einführung des kompletten TherMax: Die Außenkante des Anti-Kälte-Konus muss mindestens 1 mm über der Putzoberfläche vorstehen.



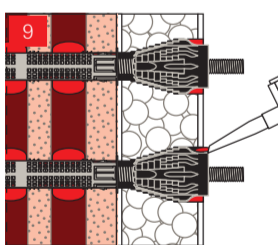
8. Justierung des TherMax
• Unebenheiten des Untergrundes können durch Herausdrehen des Anti-Kälte-Konus (AKK) mit maximal 2,5 Umdrehungen (max. 5 mm) ausgeglichen werden.



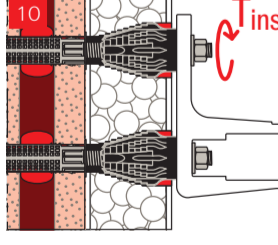
9. Abdichtung der Bewegungsfulge
• Verfüllen der kreisförmigen Bewegungsfulge zwischen Anti-Kälte-Konus und Putz mit Fischer Kleb- und Dichtstoff KD, DKM oder MS.



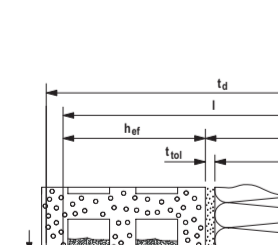
10. Montage des Anbauteils
• Nach dem Anziehen der Sechskantmutter (Anzugsmoment T_max max. 20 Nm) darf sich das Anbauteil nicht auf dem Untergrund abschieben.



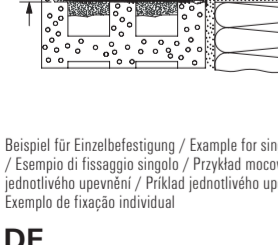
10. Montage des Anbauteils
• Nach dem Anziehen der Sechskantmutter (Anzugsmoment T_max max. 20 Nm) darf sich das Anbauteil nicht auf dem Untergrund abschieben.



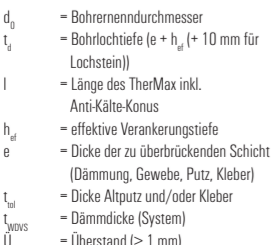
10. Montage des Anbauteils
• Nach dem Anziehen der Sechskantmutter (Anzugsmoment T_max max. 20 Nm) darf sich das Anbauteil nicht auf dem Untergrund abschieben.



10. Montage des Anbauteils
• Nach dem Anziehen der Sechskantmutter (Anzugsmoment T_max max. 20 Nm) darf sich das Anbauteil nicht auf dem Untergrund abschieben.



10. Montage des Anbauteils
• Nach dem Anziehen der Sechskantmutter (Anzugsmoment T_max max. 20 Nm) darf sich das Anbauteil nicht auf dem Untergrund abschieben.



10. Montage des Anbauteils
• Nach dem Anziehen der Sechskantmutter (Anzugsmoment T_max max. 20 Nm) darf sich das Anbauteil nicht auf dem Untergrund abschieben.

DE

EN

FR

IT

PL

CZ

SK

ES

PT

EN

1. Drilling of fixing hole
• Marking of drill holes. Drill hole diameter and drill hole depth see table "Installation data".

2. Cutting of TherMax
• The threaded rod 2 needs to be completely turned into the anti-cold cone 3.

3. Milling the insulation
• Mill with the complete TherMax and use the hexagonal bit or the hexagonal nut SW 19 for this.

4. Drill hole cleaning
Clean drill hole thoroughly according to the cartridge label or the ETA of the Fischer injection mortar.

5. Setting of the anchor sleeve
• Solid brick / concrete / aerated concrete: Anchor sleeve 1 not necessary.

6. Injektion
• Fill the drill hole or anchor sleeve with mortar from the drill hole base without bubbles and withdraw the static mixer a bit further with each stroke.

7. Insertion of TherMax within the processing time of the mortar
• Insert TherMax, gently turning until the outer edge of the anti-cold cone stands out at least 1 mm from the plaster surface.

8. Adjustment of TherMax
• It's possible to compensate for uneven surfaces by turning out the anti-cold cone with a maximum of 2.5 rotations (max. 5 mm).

9. Sealing of movement joint
• Fill the circular movement joint between the anti-cold cone and the plaster with Fischer sealing and adhesive KD, DKM or MS.

10. Installation of the attachment part
• The fastening torque of the hexagonal nut (T_max must be max. 20 Nm). After tightening the screw, the attachment part must not be supported on the base material (substrate).

10. Installation of the attachment part
• The fastening torque of the hexagonal nut (T_max must be max. 20 Nm). After tightening the screw, the attachment part must not be supported on the base material (substrate).

10. Installation of the attachment part
• The fastening torque of the hexagonal nut (T_max must be max. 20 Nm). After tightening the screw, the attachment part must not be supported on the base material (substrate).

10. Installation of the attachment part
• The fastening torque of the hexagonal nut (T_max must be max. 20 Nm). After tightening the screw, the attachment part must not be supported on the base material (substrate).

10. Installation of the attachment part
• The fastening torque of the hexagonal nut (T_max must be max. 20 Nm). After tightening the screw, the attachment part must not be supported on the base material (substrate).

10. Installation of the attachment part
• The fastening torque of the hexagonal nut (T_max must be max. 20 Nm). After tightening the screw, the attachment part must not be supported on the base material (substrate).

FR

IT

PL

CZ

SK

ES

PT

FR

1. Percage du trou d'ancrage
• Voir tableau « Données de montage » pour le diamètre et la profondeur de perçage.

2. Coupe de la longueur du TherMax
• La tige filetée 2 doit être totalement vissée dans le cône anti-froid 3.

3. Fraisage de l'isolation thermique
• Fraisage avec l'ensemble du TherMax en utilisant l'embut 6 pans ou la douille à 6 pans d'ouverture 19.

4. Nettoyage du forage
Nettoyer en profondeur le forage selon l'étiquette de la cartouche ou selon l'ETA de la résine de scellement Fischer.

5. Pose du tamis d'injection
• Brique pleine / béton / béton cellulaire: Le tamis d'injection 1 ne doit pas être utilisé.

6. Iniezione
• Riemplire il foro e/o il tassello di ancoraggio ad iniezione, partendo dal fondo del foro, con resina e iniezione Fischer senza che si formino bolle e continuare poi ad estrarre leggermente il miscelatore statico dal foro dopo ogni colpo.

7. Iniezione
• Riemplire il foro e/o il tassello di ancoraggio ad iniezione, partendo dal fondo del foro, con resina e iniezione Fischer senza che si formino bolle e continuare poi ad estrarre leggermente il miscelatore statico dal foro dopo ogni colpo.

8. Iniezione
• Riemplire il foro e/o il tassello di ancoraggio ad iniezione, partendo dal fondo del foro, con resina e iniezione Fischer senza che si formino bolle e continuare poi ad estrarre leggermente il miscelatore statico dal foro dopo ogni colpo.

9. Iniezione
• Riemplire il foro e/o il tassello di ancoraggio ad iniezione, partendo dal fondo del foro, con resina e iniezione Fischer senza che si formino bolle e continuare poi ad estrarre leggermente il miscelatore statico dal foro dopo ogni colpo.

9. Iniezione
• Riemplire il foro e/o il tassello di ancoraggio ad iniezione, partendo dal fondo del foro, con resina e iniezione Fischer senza che si formino bolle e continuare poi ad estrarre leggermente il miscelatore statico dal foro dopo ogni colpo.

9. Iniezione
• Riemplire il foro e/o il tassello di ancoraggio ad iniezione, partendo dal fondo del foro, con resina e iniezione Fischer senza che si formino bolle e continuare poi ad estrarre leggermente il miscelatore statico dal foro dopo ogni colpo.

9. Iniezione
• Riemplire il foro e/o il tassello di ancoraggio ad iniezione, partendo dal fondo del foro, con resina e iniezione Fischer senza che si formino bolle e continuare poi ad estrarre leggermente il miscelatore statico dal foro dopo ogni colpo.

9. Iniezione
• Riemplire il foro e/o il tassello di ancoraggio ad iniezione, partendo dal fondo del foro, con resina e iniezione Fischer senza che si formino bolle e continuare poi ad estrarre leggermente il miscelatore statico dal foro dopo ogni colpo.

9. Iniezione
• Riemplire il foro e/o il tassello di ancoraggio ad iniezione, partendo dal fondo del foro, con resina e iniezione Fischer senza che si formino bolle e continuare poi ad estrarre leggermente il miscelatore statico dal foro dopo ogni colpo.

9. Iniezione
• Riemplire il foro e/o il tassello di ancoraggio ad iniezione, partendo dal fondo del foro, con resina e iniezione Fischer senza che si formino bolle e continuare poi ad estrarre leggermente il miscelatore statico dal foro dopo ogni colpo.

IT

PL

CZ

SK

ES

PT

PL

1. Wiercenie otworu pod kotwę
• Znaczący otwór. Średnica i głębokość otworu są podane w tabeli „Dane montażowe“.

2. Skracanie TherMax
• Pręt naginawczy 2 musi zostać w całości wkręcony w termozłoczący kształeczek 3.

3. Rozwiercanie izolacji termicznej
• Rozwiercać za pomocą całego zespołu TherMax przy użyciu bity 6-kątnej lub nasadki 6-kątnej SW 19.

4. Cyszczenie otworu
Dokładnie wyczyścić otwór zgodnie z etykietą kartusza lub aprobatą ETA zaprawy iniecyjnej Fischer.

5. Osadzenie iniecyjnej tulejki siatkowej
• Beton / pełny blok / gazobeton: Iniecyjna tulejka siatkowa 1 nie jest potrzebna.

6. Iniekcja
• Napełnić otwór lub iniecyjną tulejkę siatkową zaprawą iniecyjną bez powietrza po wstąpieniu do dna otworu, wycofując przy tym mieszalnik statyczny z każdym sękem.

7. Wkładanie TherMax przed upływem czasu działania zaprawy iniecyjnej
• Włożyć cały zespół TherMax, delikatnie nim kręcąc; krawędź zewnętrzna termozłoczącego stożka musi przeharować najmniej 1 mm nad powierzchnię tynku.

8. Regulowanie TherMax
• Niezwłocznie podjąć można kompensację podłoża można wykręcając termozłoczący wtyczkę o maksymalnie 2,5 obroty (maks. 5 mm).

9. Uszczelnienie szczeliny dylatacyjnej
• Załóż okładzinę szczelną dylatacyjną między termozłoczącym stożkiem a tynkiem klejem i uszczelnieniem KD, DKM lub MS Fischer.

10. Montaż elementu mocowanego
• Po dotknięciu sześciokątnej matki (złazovací moment T_max max. 20 Nm) nie należy opierać się na podłożu.

10. Montáž elementu mocowanego
• Po dotknięciu sześciokątnej matki (złazovací moment T_max max. 20 Nm) nie należy opierać się na podłożu.

10. Montáž elementu mocowanego
• Po dotknięciu sześciokątnej matki (złazovací moment T_max max. 20 Nm) nie należy opierać się na podłożu.

10. Montáž elementu mocowanego
• Po dotknięciu sześciokątnej matki (złazovací moment T_max max. 20 Nm) nie należy opierać się na podłożu.

10. Montáž elementu mocowanego
• Po dotknięciu sześciokątnej matki (złazovací moment T_max max. 20 Nm) nie należy opierać się na podłożu.

10. Montáž elementu mocowanego
• Po dotknięciu sześciokątnej matki (złazovací moment T_max max. 20 Nm) nie należy opierać się na podłożu.

CZ

SK

ES

PT

CZ

1. Vyrvání otvoru
• Vyznačení otvorů. Průměr a hloubka vrtaného otvoru viz tabulka „Montážní údaje“.

2. Zakřícení kotvení tyče
• Závitová tyč 2 musí být úplně zaskrutkována do protichladného kuželce 3.

3. Vyrývání tepelné izolace
• Vyrývání kompletního TherMax za použití šestihranného bity příp. šestihranného otčechu SW 19.

4. Vyčištění vyvrtaného otvoru
Vyvrtání otvor se vyčistí podle návodu výrobce kartouche malty. Důvorná zřvo není třeba čist.

5. Vložení sítko do dřevonaného zřiva
• Pěti cihly / beton / póróbeton: Sítko do dřevonaného cihly 1 se nepoužívá.

6. Injekce
• Vyrvání otvor příp. kotvení sítko se ode dna a bez bublin vrtají chemickou maltou. Po každém sřtku pítku se smřševákovy vřtívá z otvoru.

7. Zavedení TherMax břhem doby zpracovatelnosti injektážní malty
• Injekce kotevní příp. kotevní sítko se ode dna a bez bublin vrtají chemickou maltou. Po každém sřtku pítku se smřševákovy vřtívá z otvoru.

8. Seřizení TherMax
• Nerovnosti podložku je možné vyrovnat vyřřváváním protichladného kuželce (AKK) o maximálně 2,5 otáčkami (max. 5 mm).

9. Utesnění dilatační šprý
• Vyplňte kruhovú šprý mezi plastovým kuželcem a omítkou lepícím a těsnícím směrem Fischer KD, DKM nebo MS.

10. Montáž upevňovaného díleđu
• Po dotknutí šestihranné matice (złazovací moment T_max max. 20 Nm) se upevňovaný přídělní nesmí opřít o povrch základu.

10. Montáž upevňovaného díleđu
• Po dotknutí šestihranné matice (złazovací moment T_max max. 20 Nm) se upevňovaný přídělní nesmí opřít o povrch základu.

10. Montáž upevňovaného díleđu
• Po dotknutí šestihranné matice (złazovací moment T_max max. 20 Nm) se upevňovaný přídělní nesmí opřít o povrch základu.

10. Montáž upevňovaného díleđu
• Po dotknutí šestihranné matice (złazovací moment T_max max. 20 Nm) se upevňovaný přídělní nesmí opřít o povrch základu.

10. Montáž upevňovaného díleđu
• Po dotknutí šestihranné matice (złazovací moment T_max max. 20 Nm) se upevňovaný přídělní nesmí opřít o povrch základu.

10. Montáž upevňovaného díleđu
• Po dotknutí šestihranné matice (złazovací moment T_max max. 20 Nm) se upevňovaný přídělní nesmí opřít o povrch základu.

SK

ES

PT

SK

1. Vyrvatie kotviciach otvoru
• Nakreslenie vrtanych otvorov. Prímer otvoru a hlúbka otvoru: pozri tabuľku „Montážne údaje“.

2. Skrátenie TherMax
• Závitová tyč 2 musí byť úplne zaskrutkovaná do protichladného kuželca 3.

3. Nařřvávanie tepelnej izolácie
• Nařřvávacie s kompletným systémom TherMax s použitím 6-hranného bity, resp. 6-hranného orecha, veľkosti kľúča 19.

4. Čistenie vyvrtaného otvoru
Vyvrtání otvor dkládne vyčistě pořřa etikety kartuče malty.

5. Ajuste del tamiz
• La profundidad del taladro debe estar completamente introducida en el cono anti-frío 3.

6. Inyección
• Rellene el orificio perforado o el tamiz con el anclaje químico sin burbujas y retire la cántula un poco más lejos con cada golpe.

7. Iniección
• Rellene el orificio perforado o el tamiz con el anclaje químico sin burbujas y retire la cántula un poco más lejos con cada golpe.

8. Ajuste de TherMax
• Es posible compensar las irregularidades de las superficies de la pared sacando el cono anti-frío con un máximo de 2,5 rotaciones (máx. 5 mm).

9. Sellado de juntas de dilatación.
• Rellene la junta de movimiento circular entre el cono anti-frío y el yeso con KD, DKM o MS.

9. Sellado de juntas de dilatación.
• Rellene la junta de movimiento circular entre el cono anti-frío y el yeso con KD, DKM o MS.

9. Sellado de juntas de dilatación.
• Rellene la junta de movimiento circular entre el cono anti-frío y el yeso con KD, DKM o MS.

9. Sellado de juntas de dilatación.
• Rellene la junta de movimiento circular entre el cono anti-frío y el yeso con KD, DKM o MS.

9. Sellado de juntas de dilatación.
• Rellene la junta de movimiento circular entre el cono anti-frío y el yeso con KD, DKM o MS.

9. Sellado de juntas de dilatación.
• Rellene la junta de movimiento circular entre el cono anti-frío y el yeso con KD, DKM o MS.

9. Sellado de juntas de dilatación.
• Rellene la junta de movimiento circular entre el cono anti-frío y el yeso con KD, DKM o MS.

ES

PT

ES

1. Perforación del orificio de fijación
• Marcar las perforaciones. Diámetro del orificio de perforación y profundidad del taladro ver tabla „Datos de instalación“.

2. Corte de TherMax
• La varilla roscaada 2 debe estar completamente introducida en el cono anti-frío 3.

3. Fresado del aislamiento.
• Con el TherMax completo usar la punta hexagonal en la tarca hexagonal SW 19 para esto.

4. Limpieza de taladrado.
Limpie a fondo el orificio de acuerdo con la etiqueta de los cartuchos o la ETA del anclaje inyección Fischer.

5. Colocación de la bucha de ancoramiento de inyección
• Típico macizo/bloco/hersa celular. A bucha de ancoramiento de injeção 1 deixa de ser necessária.

6. Inyección
• Rellene el orificio perforado o el tamiz con el anclaje químico sin burbujas y retire la cántula un poco más lejos con cada golpe.

7. Iniección
• Rellene el orificio perforado o el tamiz con el anclaje químico sin burbujas y retire la cántula un poco más lejos con cada golpe.

8. Ajuste de TherMax
• Es posible compensar las irregularidades de las superficies de la pared sacando el cono anti-frío con un máximo de 2,5 rotaciones (máx. 5 mm).

9. Sellado de juntas de dilatación.
• Rellene la junta de movimiento circular entre el cono anti-frío y el yeso con KD, DKM o MS.

9. Sellado de juntas de dilatación.
• Rellene la junta de movimiento circular entre el cono anti-frío y el yeso con KD, DKM o MS.

9. Sellado de juntas de dilatación.
• Rellene la junta de movimiento circular entre el cono anti-frío y el yeso con KD, DKM o MS.

9. Sellado de juntas de dilatación.
• Rellene la junta de movimiento circular entre el cono anti-frío y el yeso con KD, DKM o MS.

9. Sellado de juntas de dilatación.
• Rellene la junta de movimiento circular entre el cono anti-frío y el yeso con KD, DKM o MS.

9. Sellado de juntas de dilatación.
• Rellene la junta de movimiento circular entre el cono anti-frío y el yeso con KD, DKM o MS.

9. Sellado de juntas de dilatación.
• Rellene la junta de movimiento circular entre el cono anti-frío y el yeso con KD, DKM o MS.

PT

PT

PT

PT

PT

1. Perfuração do furo de ancoragem
• Marcação dos furos. Diámetro e profundidade do furo: ver tabela „Dados de montagem“.

2. Corte em comprimento do TherMax
• A haste roscaada 2 deve ser completamente inserida no cone à prova de passagem de frio 3.

3. Fresagem do isolamento térmico
• Fresagem com o TherMax completa utilizando utilização da broca sextavada ou do soquete sextavado SW 19.

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

5. Colocação da bucha de ancoragem de injeção
• Típico macizo/bloco/hersa celular. A bucha de ancoragem de injeção 1 deixa de ser necessária.

6. Injeção
• Rellene el orificio perforado o el tamiz con el anclaje químico sin burbujas y retire la cántula un poco más lejos con cada golpe.

7. Inieção
• Rellene el orificio perforado o el tamiz con el anclaje químico sin burbujas y retire la cántula un poco más lejos con cada golpe.

8. Ajuste de TherMax
• Es posible compensar las irregularidades de las superficies de la pared sacando el cono anti-frío con un máximo de 2,5 rotaciones (máx. 5 mm).

9. Sellado de juntas de dilatación.
• Rellene la junta de movimiento circular entre el cono anti-frío y el yeso con KD, DKM o MS.

9. Sellado de juntas de dilatación.
• Rellene la junta de movimiento circular entre el cono anti-frío y el yeso con KD, DKM o MS.

9. Sellado de juntas de dilatación.
• Rellene la junta de movimiento circular entre el cono anti-frío y el yeso con KD, DKM o MS.

9. Sellado de juntas de dilatación.
• Rellene la junta de movimiento circular entre el cono anti-frío y el yeso con KD, DKM o MS.

9. Sellado de juntas de dilatación.
• Rellene la junta de movimiento circular entre el cono anti-frío y el yeso con KD, DKM o MS.

9. Sellado de juntas de dilatación.
• Rellene la junta de movimiento circular entre el cono anti-frío y el yeso con KD, DKM o MS.

9. Sellado de juntas de dilatación.
• Rellene la junta de movimiento circular entre el cono anti-frío y el yeso con KD, DKM o MS.

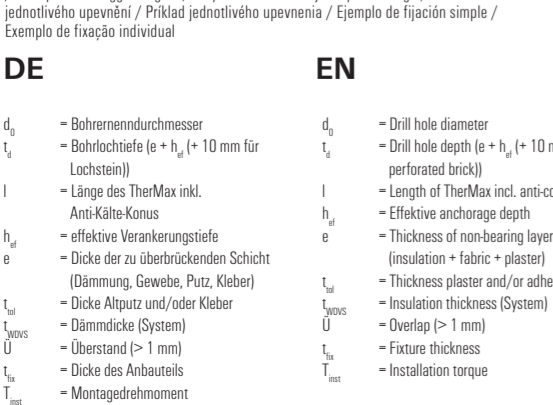
PT

PT

PT

PT

Beispiel für Einzelbefestigung / Example for single fixing / Exemple de fixation simple / Esempio di fissaggio singolo / Przykład mocowania jednopunktowego / Příklad jednotlivého upevnění / Příklad jednotlivého upevnění / Exemplo de fijación simple / Exemplo de fijación individual



Beispiel für Mehrfachbefestigung / Example for multiple fixing / Exemple de