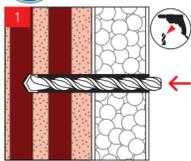
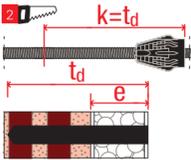




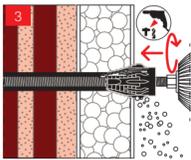
DE



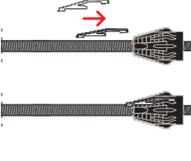
1. Bohren des Verankerungsloches
• Anzeichnen der Bohrlocher, Bohrdurchmesser und Bohrtiefe: siehe Tabelle „Montagedaten“.



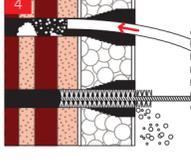
2. Ablängen des TherMax
• Die Gewindestange 2 muss vollständig in den Anti-Kälte-Konus 3 eingedreht sein.



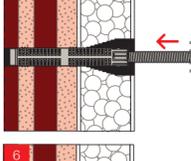
3. Afräsen der Wärmedämmung
• Afräsen mit dem kompletten TherMax unter Verwendung des 6-Kant-Bit bzw. der 6-Kant-Nuss SW 19.



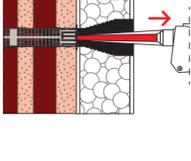
4. Bohrlöcherreinigung
Bohrloch gemäß des Kartuschenetiketts bzw. der ETA des fischer Injektionsmörtels gründlich reinigen.



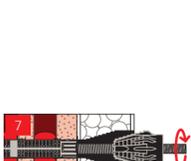
5. Setzen der Injektions-Ankerhülse
• Voltstein / Beton / Porenbeton: Injektions-Ankerhülse 1 einfüllen.



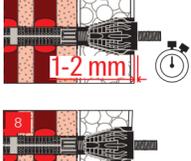
6. Injektion
• Bohrlöcher bzw. Injektions-Ankerhülse vom Bohrlöcherrand blasenfrei mit Injektionsmörtel verfüllen und dabei den Statikmischer nach jedem Hub ein Stück weiter aus dem Bohrlöcher herausziehen.



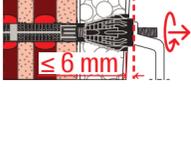
7. Einführung des TherMax innerhalb der Verarbeitungszeit des Injektionsmörtels
• Leicht drehende Einführung des kompletten TherMax: Die Außenkante des Anti-Kälte-Konus muss mindestens 1 mm über der Putzoberfläche vorstehen.



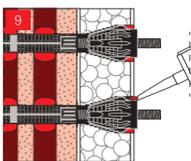
8. Justierung des TherMax
• Unebenheiten des Untergrundes können durch Herausdrehen des Anti-Kälte-Konus (AKK) mit maximal 2,5 Umdrehungen (max. 5 mm) ausgeglichen werden.



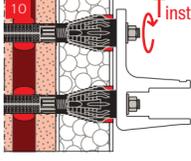
9. Abdichtung der Bewegungsfuge
• Verfüllen der kreisförmigen Bewegungsfuge zwischen Anti-Kälte-Konus und Putz mit fischer Kleb- und Dichtstoff KD, DKM oder MS.



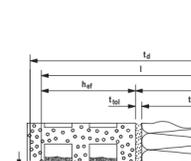
10. Montage des Anbauteils
• Nach dem Anziehen der Sechskantmutter (Anzugsmoment T_max max. 20 Nm) darf sich das Anbauteil nicht auf dem Untergrund abschieben.



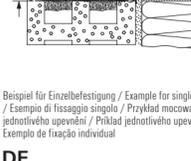
9. Abdichtung der Bewegungsfuge
• Verfüllen der kreisförmigen Bewegungsfuge zwischen Anti-Kälte-Konus und Putz mit fischer Kleb- und Dichtstoff KD, DKM oder MS.



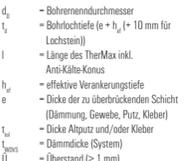
10. Montage des Anbauteils
• Nach dem Anziehen der Sechskantmutter (Anzugsmoment T_max max. 20 Nm) darf sich das Anbauteil nicht auf dem Untergrund abschieben.



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.

DE

d_b - Bohrendurchmesser
t_b - Bohrlöcheriefe (e + h_b) (+ 10 mm für Lochstein)

l - Länge des TherMax inkl. Anti-Kälte-Konus
h_a - effektive Verankerungstiefe
e - Dicke der zu überbrückenden Schicht (Dämmung, Gewebe, Putz, Kleber)

EN

d_b - Drill hole diameter
t_b - Drill hole depth (e + h_b) (+ 10 mm for perforated brick)

l - Length of TherMax incl. anti-cold-conus
h_a - effective anchorage depth
e - Thickness of non-bearing layer (insulation + fabric + plaster)

FR

d_b - diamètre nominal du forat
t_b - profondeur du forage (e + h_b) (+ 10 mm pour la brique creuse)

l - longueur du TherMax incl. cône anti-froid
h_a - profondeur d'ancrage effective
e - épaisseur de la couche à combler (isolation, tissu, enduit, colle)

IT

d_b - Diametro foro
t_b - Profondità foro (e + h_b) (+ 10 mm per mattona semipieno)

l - Lunghezza del TherMax incl. cono antifrado
h_a - Profondità di ancoraggio efficace
e - Spessore dello strato da riempire (isola mento, tessuto, intonaco, colla)

PL

d_b - nominalna średnica wiertła
t_b - głębokość otworu (e + h_b) (+ 10 mm w przypadku pustaków)

l - długość TherMax z termoizolacyjnym szkieletem
h_a - efektywna głębokość zakotwienia
e - grubość warstwy bez właściwości nośnych (izolacja, tkanina, tynk, klej)

CZ

d_b - jmenovitý průměr vrtáku
t_b - hloubka vrtaného otvoru (e + h_b) (+ 10 mm pro děrovaný cihly)

l - délka systému TherMax vrát. protichladové ho kuželky
h_a - efektivní hloubka kotvení
e - tloušťka propojované vrstvy (izolace, textilie, nina, omítka, lepidlo)

SK

d_b - menovitý priemer vrtáka
t_b - hĺbka vrtaného otvoru (e + h_b) (+ 10 mm pre dierovanú tehlu)

l - dĺžka systému TherMax vrát. protichladové ho kuželky
h_a - efektívna hĺbka ukotvenia
e - hrúbka premostovanej vrstvy (izolácia, tkanina, omietka, lepidlo)

ES

d_b - Diámetro del núcleo de perforación
t_b - Profundidad de taladrado (e + h_b) (+ 10 mm para ladrillo perforado)

l - Longitud del TherMax incl. Cono anti-frío
h_a - Profundidad efectiva de anclaje
e - Espesor de la capa a unir (aislamiento, tela, yeso, pegamento)

PT

d_b - diâmetro nominal da broca
t_b - profundidade do furo (e + h_b) (+ 10 mm para ladrilho furado)

l - comprimento da TherMax incl. cone à prova de passagem de frio
h_a - profundidade de ancoragem efetiva
e - espessura da camada a transpor (isola mento, tecido, reboco, adesivo)

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. Injection
• 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).

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).

FR

d_b - diamètre nominal du forat
t_b - profondeur du forage (e + h_b) (+ 10 mm pour la brique creuse)

IT

d_b - Diametro foro
t_b - Profondità foro (e + h_b) (+ 10 mm per mattona semipieno)

PL

d_b - nominalna średnica wiertła
t_b - głębokość otworu (e + h_b) (+ 10 mm w przypadku pustaków)

CZ

d_b - jmenovitý průměr vrtáku
t_b - hloubka vrtaného otvoru (e + h_b) (+ 10 mm pro děrovaný cihly)

SK

d_b - menovitý priemer vrtáka
t_b - hĺbka vrtaného otvoru (e + h_b) (+ 10 mm pre dierovanú tehlu)

ES

d_b - Diámetro del núcleo de perforación
t_b - Profundidad de taladrado (e + h_b) (+ 10 mm para ladrillo perforado)

PT

d_b - diâmetro nominal da broca
t_b - profundidade do furo (e + h_b) (+ 10 mm para ladrilho furado)

l - comprimento da TherMax incl. cone à prova de passagem de frio

h_a - profundidade de ancoragem efetiva

e - espessura da camada a transpor (isolamento, tecido, reboco, adesivo)

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.

T_inst - momento de instalação

T_max - momento de aperto da porca sextavada (binário de aperto T_max, max. 20 Nm), o componente não pode ficar apoiado sobre o substrato.