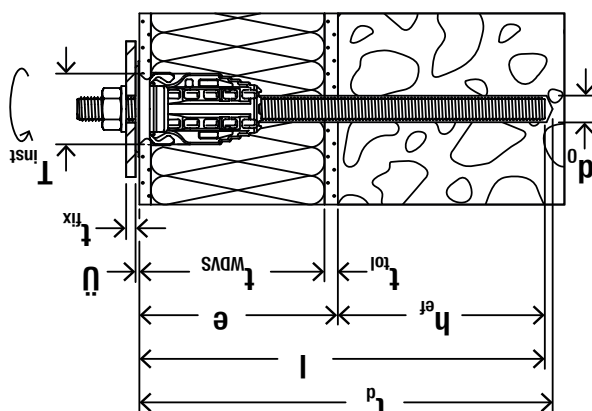




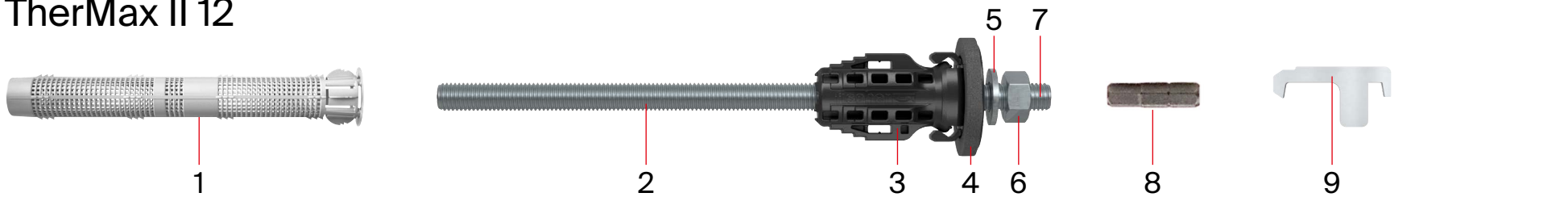
Dieser Gemeindefirst darf nicht gegen eine Gemeindefestsetzungssache bis 200 mm Länge ausgetauscht werden.
 The section may be replaced by a threaded rod / fixen screw up to 200 mm long.
 Il corbo filettato per il portagomme è vietato essere sostituito con una barra filettata / une vis de fixation jusqu'à 200 mm de longueur.
 Im Bereich der Lagerungsmasse ist das Verstellen des Gewinnschraubens nicht zulässig.
 The thread of the bearing mass is not allowed to be changed.
 Im Bereich der Lagerungsmasse ist das Verstellen des Gewinnschraubens nicht zulässig.
 The thread of the bearing mass is not allowed to be changed.
 Este pasador roscado también se puede cambiar por una barra roscada / un tornillo de fijación de hasta 200 mm de longitud.
 Este pasador roscado también se puede cambiar por una barra roscada / un tornillo de fijación de hasta 200 mm de longitud.
 Este pasador roscado también se puede cambiar por una barra roscada / un tornillo de fijación de hasta 200 mm de longitud.

[illegible]

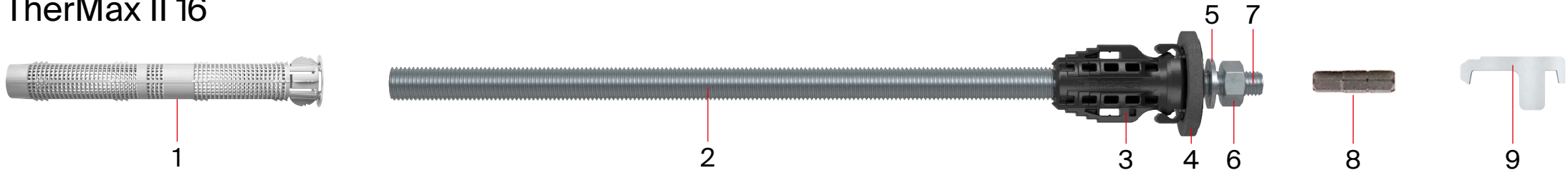
Montagedaten / Installationsdaten / Données de montage / Dati di montaggio / Dane montażowe / Udaje pro montáž / Montážne údaje / Datos de montaje / Dados de montagem



TherMax II 12



TherMax II 16



DE

1. Injektions-Ankerhülse FIS H 20 x 130 K
2. Gewindestange verzinkt / nicht rostender Stahl M12 x 204 mm, M16 x 264 mm, M16 x 344 mm
3. Anti-Kälte-Konus aus glasfaserverstärktem Kunststoff
4. Abdeckplatte mit EPDM-Dichtring
5. U-Scheibe 13 x 30 x 2 nicht rostender Stahl
6. 6-Kant-Mutter M12 nicht rostender Stahl
7. Gewindestift nicht rostender Stahl mit Innensechskant SW 6
8. 6-Kant-Bit SW 6
9. Fräsklinge
10. Verlängerungsschlauch für Statikmischer bei TherMax II 16 (ohne Abb.)

EN

1. Injection anchor sleeve RS H 20 x 130 K
2. Threaded rod zinc-plated/stainless steel M12 x 204 mm, M16 x 264 mm, M16 x 344 mm
3. Thermal break cone made of fibreglass-reinforced plastic
4. Cover cap with EPDM sealing ring
5. Washer 13 x 30 x 2 stainless steel
6. Hexagonal nut M12 stainless steel
7. Setscrew stainless steel with hexagonal socket SW 6
8. Hexagonal bit SW 6
9. Cutting blade
10. Extension hose for static mixer with TherMax II 16 (without fix.)

FR

1. Tamis d'injection FIS H 20 x 130 K
2. Tige fileté zinguée/acier inoxydable M12 x 204 mm, M16 x 264 mm, M16 x 344 mm
3. Cône isolant en plastique renforcé de fibres de verre
4. Capuchon de protection avec bague d'étanchéité EPDM
5. Rondelle 13 x 30 x 2 en acier inoxydable
6. Ecrou 6 pans M12 en acier inoxydable
7. Bout fileté en acier inoxydable avec six pans creux ouverture de clé 6
8. Embout 6 pans ouverture de clé 6
9. Lame de fraisage
10. Tube prolongateur pour bec mélangeur avec TherMax II 16 (sans illustration)

IT

1. Tassello di ancoraggio ad iniezione FIS H 20 x 130 K
2. Barra filettata zincata/acciaio inossidabile M12 x 204 mm, M16 x 264 mm, M16 x 344 mm
3. Cono isolante in plastica rinforzata con fibre di vetro
4. Tappo copriforo con la rondella isolante EPDM
5. Rondella 13 x 30 x 2 in acciaio inossidabile
6. Dado esagonale M12 in acciaio inossidabile
7. Perno filettato in acciaio inossidabile con esagono incassato SW 6
8. Inserto esagonale SW 6
9. Fresa
10. Prolunga flessibile per miscelatore (a usare con TherMax II 16 (sesta fig.))

PL

1. Iniekcja tutejsza siatka FIS H 20 x 130 K
2. Pręt naginawczy oцинковany/ze stali nierdzewnej M12 x 204 mm, M16 x 264 mm, M16 x 344 mm
3. Termolizacyjny szkieł z tworzywa wzmacnianego włóknem szklanym
4. Zasłepka z uszczelnieniem EPDM
5. Podkładka 13 x 30 x 2 ze stali nierdzewnej
6. Nakrętki 6-kałna M12 ze stali nierdzewnej
7. Trzpień naginawczy ze stali nierdzewnej z gwintem sześciokątny SW 6
8. Bit 6-kałna SW 6
9. Ostrze frezarskie
10. Przedłużacz węzła do mieszalnika statycznego z TherMax II 16 (brak ilustracji)

CZ

1. Sítko do svítle dřevěného zdiva
FIS H 20 x 130 K
2. Závitová tyč z pozinkované /
nerezové oceli M12 x 204 mm,
M16 x 264 mm, M16 x 344 mm
3. AKK z plastu vyztuženého skelnými
vláknami
4. Krytka z EPDM těsnícím kroužkem
5. Podložka U 13 x 30 x 2 z nerezové
oceli
6. Šestihranná matice M12 z nerezové
oceli
7. Závitový kolík z nerezové oceli s
vnitřním šestihranným SW 6
8. Šestihranný pil SW 6
9. Frézovací čelist
10. Prodlužovací hadička pro strotický
směšovač (bez odporu)

SK

1. Injektážne kotviace sítko FIS H 20 x 130 K
2. Závitová tyč pozinkovaná/nerezová oceľ M16 x 204 mm, M16 x 264 mm M16 x 344 mm
3. Thermo kužel z plastu zosilneného sklenými vláknami
4. Golier s EPDM tesniacim kružkom
5. Podložka U 13 x 30 x 2 nerezová oceľ
6. 6-hranná matica M12 nerezová oceľ
7. Závitový kolík z nerezovej ocele s vnútorným šesťhranom SW 6
8. 6-hranný bit, SW 6
9. Frézovacia čepeľ
10. Predizolačná hadička pre staticky zmiešavací systém ThermoMax II 16 (bez obr.)

ES

2. Tarniz FIS C20 x 130 K
3. Varilla hincaado / inoxidable acero
M12 x 204 mm, M16 x 264 mm,
M16 x 344 mm
4. Cono anti-frio de plástico reforzado
fibra de vidrio
5. Tapa protectora con junta de EPDM
6. Arandela 13 x 30 x 2 inox. acero
7. Tuerca hexagonal M12 inoxidable
8. Tornillos de presión de acero inoxidable
con cabeza hexagonal SW 6
9. Punta hexagonales SW6
10. Cuchilla de corte
11. Manguera de extensión para cánula
con TherMax II 16 (sin fig.)

PT

1. Camisa de injeção FIS H 20 x 130 K
2. Haste rosçada em aço galvanizado/aço inoxidável M12 x 204 mm,
M16 x 264 mm, M16 x 344 mm
3. Cone à prova de passagem de frio em plástico reforçado com fibra de vidro (AKK)
4. Tampa de cobertura com anel EPDM
5. Anilha U 13 x 30 x 2 em aço inoxidável
6. Porca sextavada M12 em aço inoxidável
7. Pino rosçado em aço inoxidável com sextavado interior SW 6
8. Braço sextavado SW 6
9. Lâmina de corte
10. Tubo de extensão para misturador estático da TherMax 16 mistur (ver Fig.)

Erforderliches Zubehör (Bsp. Abb.) / Required accessories (ex.) / Accessoires nécessaires (exemples d'illustration) / Accessori necessari (immagini di es.) / Wymagane akcesoria (ilustracje przykładowe) / Potřebné příslušenství (příkl. obr.) / Potrebne prislušenstvo (prikl. obr.) / Accesorios necesarios (p. ej. fig.) / Acessórios necessários (exemplo de Fig.)



fischer Injektionsmörtel*/ Injection
mortar*/ Résine de scellement*/
Resina a iniezione*/ Zaprawa
iniekcyjna* / Injektážní malta* /
Injektážna malta* / Ancle
químico* / Argamassa de injeção*

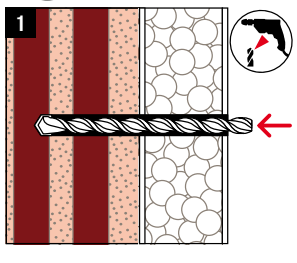
Auspressgerät / Dispenser /
Pistolet / Pistola applica-
trice / Pistolet iniekcynjy /
Vytlačovací pistole /
Vytlačacia pištoľ /
Pistola de inyección /
Pistola de injeção

Reinigungsbürste / Cleaning
brush / Écouvillon de net-
toyage / Scovolino /
Szcotka do czyszczenia /
Čističí kartáček / Čistiaca
kefa / Escobilla limpiadora /
Escova de limpeza

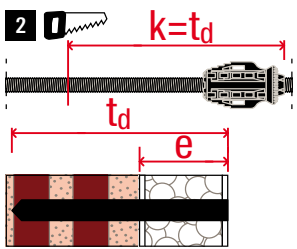
Ausbläser / Blow out
pump / Soufflette /
Pompetta di soffiaggio /
Pompka / Vyfukovací
pumpa / Vyfukovač /
Bomba de aire /
Bomba de ar



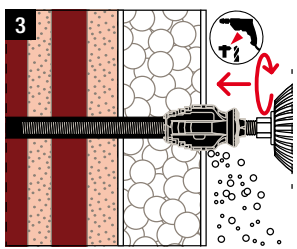
DE



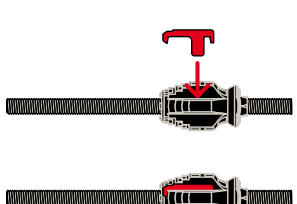
- Bohren des Verankerungsloches**
 - Anzeichen der Bohrtiefe: Bohrturm-messer und Bohrtiefe: siehe Tabelle „Montagedaten“.
 - Bohren rechtwinklig zur Verankerungs-oberfläche.
 - Bohrverfahren:
 - Beton / Vollstein / Porenbeton: Hammerbohren
 - Lochstein: Drehbohren



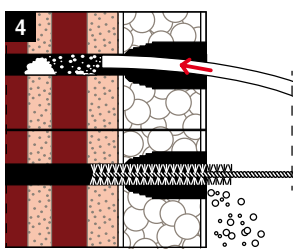
- Ablängen des TherMax II**
 - Die Gewindestange **2** muss vollständig in den Anti-Kälte-Konus **3** eingedrellt sein.
 - Länge K (= t_d) entsprechend Tabelle unten ermitteln und die Gewindestange auf die benötigte Maß ablängen.



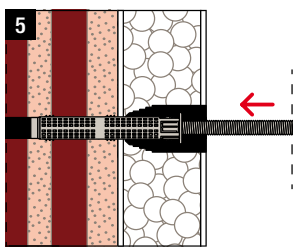
- Aufräsen der Wärmedämmung**
 - Aufräsen mit dem kompletten TherMax II unter Verwendung des 6-Kant-Bit SW16 **3**. Die Gewindestange dient als Führung beim Fräsevorgang.
 - Frästiefe: Oberkante des Anti-Kälte-Ko-nus ist bündig mit Putzoberfläche.



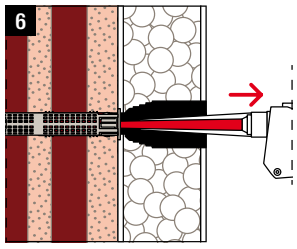
- Aufräsen mit Bohrmaschinen-Einstellung „Schlag- oder Hammer-bohren“**
 - Reinigung der Gewindestange nach dem Fräsen durch Abbläsen. Jeder Anti-Kälte-Konus darf nur einmal ein-gefräst werden.
 - Tipp:** Bei einem widerstandsfähigen Putz empfiehlt sich zum Aufräsen die Benutzung der TherMax II Fräsklinge **3**. Dazu Fräsklinge, wie abgebildet, in den Anti-Kälte-Konus stecken. Nach Verwendung demontieren.



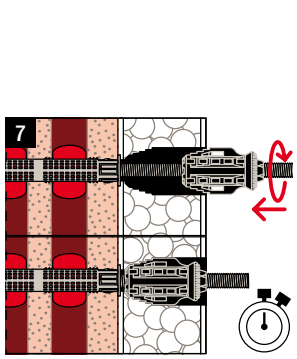
- Bohrlochreinigung**
 - Bohrloch gemäß des Kartuschen-etiketts bzw. der ETA des Fischer Injektionsmörtels gründlich reinigen.



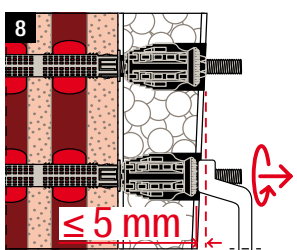
- Setzen der Injektions-Ankerhülse**
 - Vollstein / Beton / Porenbeton: Injektions-Ankerhülse **6** entfällt.
 - Lochstein: Setzen der Injektions-Ankerhülse mit Hilfe des abgelängten kompletten TherMax II, bis der Anti-Kälte-Konus bündig mit der Putzoberfläche ist. Danach TherMax II herausziehen.



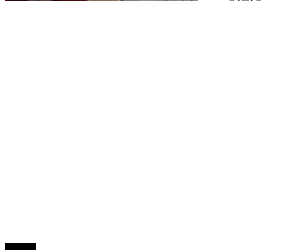
- Injektion**
 - Bohrloch bzw. Injektions-Ankerhülse vom Bohrgrund blasenfrei mit Injektionsmörtel verfüllen und dabei den Statkmischer nach jedem Hub ein Stück weiter aus dem Bohrloch heraus-ziehen.
 - Bei Gesamtböhrtiefe $t_d \geq 250$ mm ist der Statkmischer mit Verlängerungs-schlauch zu verwenden.



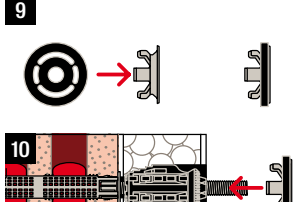
- Montageschritte, Mörtelmenge und Verarbeitungszeit gemäß dem Kartuschenetikett bzw. der ETA des Injektionssystems beachten.**
 - Observe the installation steps, mortar quantity and the processing time according to the cartridge label or the ETA of the injection system.



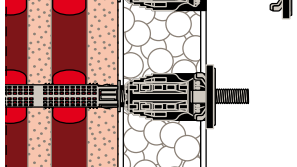
- Einführung des TherMax II innerhalb der Verarbeitungszeit des Injektions-mörtels**
 - Leicht drehende Einführung des kompletten TherMax II. Die Oberkante des Anti-Kälte-Konus muss bündig mit der Putzoberfläche sein.
 - Den Injektionsmörtel gemäß den Aus-härtezeiten (siehe Kartuschenetikett) aushärten lassen.



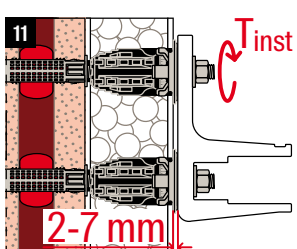
- Justierung des TherMax II**
 - Unebenheiten des Untergrundes können durch Herausdrehen des Anti-Kälte-Konus (AKK) um max. 5 mm (max. 2,5 Umdrehungen) ausgeglichen werden. Für das Herausdrehen des AKK ist ein gekippter Ringschlüssel (SW 15) zu verwenden.



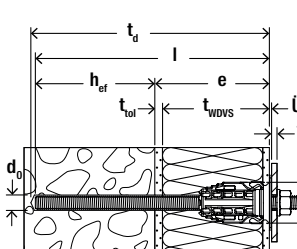
- Aufstecken des EPDM-Rings**
 - EPDM-Ring auf die Abdeckkappe auf-bringen.



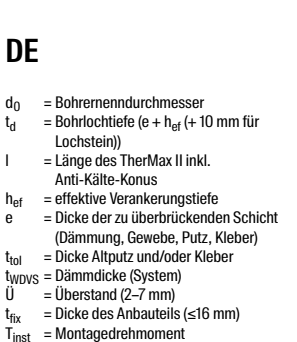
- Aufstecken der Abdeckkappe**
 - Abdeckkappe mit EPDM-Ring auf den Anti-Kälte-Konus aufstecken.



- Montage des Anbauteils**
 - Nach dem Anziehen der Sechskantmut-ter (Anzugsmoment T_{fest} max. 20 Nm) darf sich das Anbauteil nicht auf dem Untergrund abheben. Bei größeren Ab-ständen bis zur freien Langlochchar-aktere komplett mit Injektionsmörtel verfüllt werden.
 - Der Abstand zwischen dem Anbauteil und der Putzoberfläche darf max. 5 mm betragen, um die Schlagregendichtheit zu gewährleisten. Bei größeren Ab-ständen bis zu 7 mm ist eine zusätzliche Abdichtung (z. B. fischer Multi MS) erforderlich.



- Installation of the attachment part**
 - After tightening the screw (fastening torque T_{fix} must be max. 20 Nm), the attachment part must not be supported on the base material (plaster). The turning of the thermal break cone must be prevented by fixing the set screw with a hex key.
 - With slotted holes, the free slotted hole parts must be filled completely with mortar.
 - The distance between the fixing part and the plaster surface should be max. 5 mm to guarantee driving rain imper-meability. For larger distances of up to 7 mm, additional sealing (e.g. fischer Multi MS) is necessary.

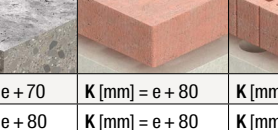


- Montage des Anbauteils**
 - Nach dem Anziehen der Sechskantmut-ter (Anzugsmoment T_{fest} max. 20 Nm) darf sich das Anbauteil nicht auf dem Untergrund abheben. Bei größeren Ab-ständen bis zur freien Langlochchar-aktere komplett mit Injektionsmörtel verfüllt werden.
 - Der Abstand zwischen dem Anbauteil und der Putzoberfläche darf max. 5 mm betragen, um die Schlagregendichtheit zu gewährleisten. Bei größeren Ab-ständen bis zu 7 mm ist eine zusätzliche Abdichtung (z. B. fischer Multi MS) erforderlich.

EN

- Drilling of fixing hole**
 - Mark the drill hole. For drill hole diameter and drill hole depth, refer to "installation data" table.
 - Drill perpendicular to the anchoring surface.
 - Drilling method:
 - Concrete / solid brick / aerated concrete: hammer drilling
 - Perforated brick: Rotary drilling

- Cutting of TherMax II**
 - The threaded rod **2** needs to be completely turned into the anti-cold cone **3**.
 - Determine length K (= t_d) according to table below and cut the threaded anchor to size.



- Trimming the insulation**
 - Trim with the complete TherMax II and use the hexagonal bit SW 6 **3**. The threaded rod serves as guidance during the milling process.
 - Trimming depth: Cone outer edge is flush with plaster surface.

- Use the setting "percussion or hammer drilling" for trimming.**
 - Clean the threaded rod after milling by brushing it off. Each anti-cold cone may only be used to mill once.
 - Tipp:** With a resistant plaster (e.g. thick cement plaster or curtain-type facade), we recommend to use the TherMax II cutting blade **3**. Put the cutting blade, as shown, on the anti-cold cone and dismantle it after usage.

- Drill hole cleaning**
 - Clean drill hole thoroughly according to the cartridges label or the ETA of the fischer injection mortar.



- Setting of the anchor sleeve**
 - Solid brick / concrete / aerated concrete: Anchor sleeve **6** not necessary.
 - Perforated brick: Set the anchor sleeve with the help of cut TherMax II in the drill hole, until the anti-cold cone is flush with the render surface. Then pull out TherMax II.

- 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.
 - With overall drilling depth $t_d \geq 250$ mm, the static mixer is to be used with an extension tube.

- Observe the installation steps, mortar quantity and the processing time according to the cartridge label or the ETA of the injection system.**
 - Observe the installation steps, mortar quantity and the processing time according to the cartridge label or the ETA of the injection system.

- Insertion of the TherMax II within the processing time of the mortar**
 - Insert TherMax II gently turning until the outer edge of the thermal break cone is flush with the render surface.
 - Allow the mortar to harden according to the hardening times (see cartridge label).

- Adjustment of TherMax II**
 - It's possible to compensate for uneven surfaces by turning out the anti-cold cone by a maximum of 5 mm (max. 2.5 rotations). Use a ring spanner SW 15 to screw out the cone.

- Driving rain impermeability is guaranteed up to 3 mm of turned-out AKK or set screw. If the turning-out of the AKK is > 3 mm, corresponding sealing medium (e.g. fischer Multi MS) must be taken (see 11).**
 - Where necessary, turn the set screw with the hexagonal bit out of the cone by a maximum of 7 mm (max. 4 rotations). Prevent the thermal break cone from turning with the setscrew by holding it with a cropped ring key SW15.

- Attaching the EPDM ring**
 - Apply the EPDM ring to the cover cap.

- Attaching the cover cap**
 - Fit the cover cap with EPDM ring onto the anti-cold cone.

- Montage du capuchon de protection**
 - Enrouler le capuchon équipé de la bague EPDM sur le cône isolant.

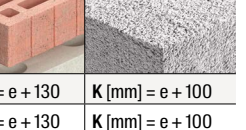
- Montage de la pièce à fixer**
 - Après la pose de l'écrou 6 pans (couple de serrage T_{fix} max. 20 Nm), la pièce à fixer ne peut pas s'appuyer sur le support isolant. Par prévention la rotation doit être empêchée en fixant la vis avec un clé hexagonale.
 - En cas de trous oblongs en direction de charge transversale (par ex. dans un rail de guidage de stores), les trous oblongs libres doivent être totalement remplis de résine de scellement.
 - La distance entre la pièce à fixer et la surface de l'enduit ne doit pas dépasser 5 mm afin de garantir l'étanchéité à la pluie. Pour des distances plus importantes, jusqu'à 7 mm, un dispositif d'étanchéité complémentaire (par exemple fischer Multi MS) est néces-saire.

- Montage de la pièce à fixer**
 - Dopo aver stretto il dado esagonale (coppia di serraggio T_{fiss} max. 20 Nm) non si può puntellare l'oggetto sull'intorcuto. Per prevenire la rotazione dell'oggetto fissare la vite con una chiave esagonale.
 - In caso di fori allineati in direzione trasversale del carico (es. il montante di guida di tende), nei fori oblonghi riempire completamente le parti libere dei fori allineati con resina a iniezione.
 - La distanza tra oggetto da fissare e superficie dell'intorcuto deve essere max. 5 mm per garantire l'impermeabilità alla pioggia. Per distanze superiori, fino a 7 mm, è necessario una sigillatura aggiuntiva (ad es. fischer Multi MS).

FR

- Percage du trou d'ancrage**
 - Voir tableau « Données de montage » pour le diamètre et la profondeur de percage.
 - Percer perpendiculairement à la surface d'ancrage.
 - Méthode de forage :
 - Béton / Brique pleine / béton cellulaire: Forage au marteau perforateur
 - Brique creuse : Forage rotatif

- Coupe de la longueur de la TherMax II**
 - La tige fileté **2** doit être totalement vissée dans le cône isolant **3**.
 - Déterminer la longueur K (= t_d) selon le tableau ci-dessous et couper la tige fileté à la bonne dimension.



- Fraisage de l'isolation thermique**
 - Fraisage avec l'ensemble de la TherMax II en utilisant l'embout 6 pans ouverture de clé **3**. La barre filetée sert de guide au cours du processus de fraisage.
 - Profondeur de fraisage : Le bord supérieur du cône isolant est affleurant à la surface de l'isolant.

- Fraisage avec le réglage de la percuse de forage "Percage par percussion ou au marteau perforateur".**
 - Nettoyer de la tige fileté après le fraisage par brossage. Chaque cône isolant ne doit être fraisé qu'une seule fois.
 - Conseil:** En cas d'isolant résistant, il est recommandé d'utiliser la lame de fraisage TherMax II **3**. Pour ce faire, insérer la lame de fraisage comme indiqué sur l'illustration dans le cône isolant. Démonter après utilisation.

- Nettoyage du forage**
 - Nettoyer en profondeur le forage selon l'étiquette de la cartouche ou selon l'ETA de la résine de scellement fischer.



- Insertion du tamis d'injection**
 - Brique pleine / béton / béton cellulaire : Le tamis d'injection **6** ne doit pas être utilisé.
 - Brique creuse : Insérer le tamis d'injection à l'aide de la TherMax II complète coupée à longueur jusqu'à ce que le cône isolant affleure la surface de l'enduit. Retirer ensuite la TherMax II.

- Iniezione**
 - Riempi il forage ou le tamis d'injection avec de la résine à partir du fond en évitant la formation de bulles d'air et retirer progressivement le bec mélangeur.
 - Pour une profondeur totale de forage de $t_d \geq 250$ mm, le bec mélangeur doit être utilisé avec un tube prolongateur.

- Rispettare le fasi di montaggio, la quantità di malta e i tempi di indurimento come da etichetta sulla confezione o conformemente all'ETA del sistema di iniezione.**
 - Rispettare le fasi di montaggio, la quantità di malta e i tempi di indurimento come da etichetta sulla confezione o conformemente all'ETA del sistema di iniezione.

- Inserimento del TherMax II durante il tempo di indurimento della resina a iniezione**
 - Inserire il TherMax II nel foro eseguendo una leggera rotazione, fino a quando il bordo esterno del cône isolante è a filo con la superficie intonacata.
 - Attendere il tempo di indurimento della resina secondo quanto riportato sull'etichetta della cartuccia.

- Regolazione del TherMax II**
 - Le irregolarità del fondo possono essere livellate svitando il cône isolante di massimo 5 mm (maks. 2,5 giri). Per svitare il cône isolante, occorre utilizzare una chiave a stella curvata (SW 15).

- L'impermeabilità è garantita fino a 3 mm di svitamento del cône isolante. Se lo svitamento del cône isolante è superiore a 3 mm, utilizzare il necessario quantitativo di sigillante (ad es. fischer Multi MS) (vedi punto 11).**
 - Se necessario, svitare il perno filettato dal cône isolante di massimo 7 mm (maks. 4 giri). Per impedire l'eventuale rotazione del cône isolante, si suggerisce di tenerlo bloccato utilizzando una chiave a stella curvata (SW 15).

- Applicazione della rondella EPDM**
 - Applicare la rondella isolante EPDM al tappo copiforo.

- Applicazione del tappo copiforo**
 - Posizionare tappo copiforo e rondella isolante a copertura del cône isolante.

- Installazione dell'oggetto da fissare**
 - Dopo aver stretto il dado esagonale (coppia di serraggio T_{fiss} max. 20 Nm) non si può puntellare l'oggetto sull'intorcuto. Per prevenire la rotazione dell'oggetto fissare la vite con una chiave esagonale.
 - In caso di fori allineati in direzione trasversale del carico (es. il montante di guida di tende), nei fori oblonghi riempire completamente le parti libere dei fori allineati con resina a iniezione.
 - La distanza tra oggetto da fissare e superficie dell'intorcuto deve essere max. 5 mm per garantire l'impermeabilità alla pioggia. Per distanze superiori, fino a 7 mm, è necessario una sigillatura aggiuntiva (ad es. fischer Multi MS).

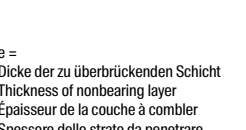
- Montaż elementu mocowanego**
 - Po dotążeniu śmiełhramnego klucza (moment dokręcania T_{fiss} maks. 20 Nm) element mocowany nie może opierać się na podłożu. Aby zapobiec obracaniu się termolizacyjnego stożka, należy przykręcić śrubę kluczem imbusowym.
 - W przypadku otworów faskalnych w kierunku obciążenia poprzecznego (np. w przypadku prowadnic żaluzji), w otworach oblongowych należy całkowicie wypełnić wolną przestrzeń zaprawą iniekcijną.
 - Odstęłość między elementem mocującym a powierzchnią tynku powinna wynosić maksymalnie 5 mm, w przypadku większych odstępieści, do 7 mm, konieczne jest dodatkowe uszczelnienie (np. fischer Multi MS).

- Montaż elementu mocowanego**
 - Po dotążeniu śmiełhramnego klucza (moment dokręcania T_{fiss} maks. 20 Nm) element mocowany nie może opierać się na podłożu. Aby zapobiec obracaniu się termolizacyjnego stożka, należy przykręcić śrubę kluczem imbusowym.
 - W przypadku otworów faskalnych w kierunku obciążenia poprzecznego (np. w przypadku prowadnic żaluzji), w otworach oblongowych należy całkowicie wypełnić wolną przestrzeń zaprawą iniekcijną.
 - Odstęłość między elementem mocującym a powierzchnią tynku powinna wynosić maksymalnie 5 mm, w przypadku większych odstępieści, do 7 mm, konieczne jest dodatkowe uszczelnienie (np. fischer Multi MS).

IT

- Realizzazione del foro di fissaggio**
 - Per il diametro e la profondità del foro, vedere la tabella „Dati di montaggio“.
 - Forare in direzione perpendicolare rispetto alla superficie di fissaggio.
 - Per calcestruzzo / mattone pieno / calcestruzzo aerato:
 - forare a rotazione.
 - Per mattone semipieno: forare a rotazione, non a percussione.

- Taglio a misura del TherMax II**
 - La barra filettata **2** deve essere avvitata completamente nel cône isolante **3**.
 - Determinare la lunghezza K (= t_d) come da tabella sottostante e tagliare a misura la barra filettata.



- Fresatura del pannello isolante**
 - Fresare il pannello isolante avviando il TherMax II con inserto esagonale SW 6 **3**. La barra filettata serve da guida durante la fresatura.
 - Profondità di fresatura: Il bordo del cône isolante deve essere posto a filo della superficie dell'intonaco.

- Fresare regolando il trapano/avvitatore su „Foratura a rotazione“.**
 - Spazzolare la barra filettata dopo la fresatura per togliere eventuale sporco. Ogni cône isolante può essere usato per fresare l'isolamento una sola volta.
 - Consiglio:** In caso di intonaco resistente, per la fresatura utilizzare la fresa TherMax II **3**. Da applicare direttamente sul cône isolante. Fresa da rimuovere dopo la fresatura.

- Pulizia del foro**
 - Pulire accuratamente il foro come da etichetta sulla confezione o conformemente alla Certificazione ETA della resina fischer.



- Osadzenie iniekcyjnej tulejki siatkowej**
 - Beton / pełny blok / gazobeton: Iniekcyjna tulejka siatkowa **6** jest zbędna.
 - Pustak: Osadzić iniekcyjną tulejkę siatkową za pomocą przyciętego na wymiar TherMax II na tyle, aby termolizacyjny stożek leżał z powrotem tulejki.

- Iniekcja**
 - Napełnić otwór lub iniekcyjną tulejkę siatkową zaprawą iniekcyjną bez powietrza, a następnie przyciągnąć mieszalnik do dna otworu, wycofując go trochę mieszalnik stygający za każdym razem.
 - Gdy całkowita głębokość otworu $t_d \geq 250$ mm, należy podłączyć przedłużacz węży do mieszalnika statycznego.

- Przestrzegać procedury montażu, ilości zaprawy i czasu działania podanych na etykietce kartusza lub w aprobacie ETA systemu iniekcyjnego.**
 - Przestrzegać procedury montażu, ilości zaprawy i czasu działania podanych na etykietce kartusza lub w aprobacie ETA systemu iniekcyjnego.

- Wkładanie TherMax II przed upływem czasu działania zaprawy iniekcyjnej**
 - Włożyć TherMax II, delikatnie obracając, aż zewnętrzna krawędź zewnętrznej termolizacyjnej stożki będzie równa z powierzchnią gipsu.
 - Odczekać wskazany czas utwardzania (patrz etykieta kartusza) na stężenie zaprawy iniekcyjnej.

- Regulowanie TherMax II**
 - Nierówności podłoża można zrekompensować, wykręcając termolizacyjny stożek o maksymalnie 5 mm (maks. 2,5 obrotów). W celu wykręcenia termolizacyjnego stożka należy się posłużyć kluczem ościskowym (SW 15).

- Wodoszczelność jest gwarantowana do maksymalnego odciążenia stożka termolizacyjnego o 3 mm. Jeśli stożek zostanie odciążony o więcej niż 3 mm, należy użyć odpowiedniej ilości uszczelniającego (np. fischer Multi MS) (patrz punkt 11).**
 - Wykręcić trzpień nagwintowany za pomocą bitu 6-kątowego o maksymalnej 7 mm (maks. 4 obroty) ze stożka termolizacyjnego. Równocześnie przytrzymać termolizacyjny stożek kluczem ościskowym (SW 15), aby nie był wykręcani razem z nim.

- Zakładanie pierścienia EPDM**
 - Zakleić podkładkę izolującą EPDM na zaślepkę otworu.

- Nałożenie zaślepki**
 - Umieścić zaślepkę otworu i podkładkę izolującą tak, aby zakryły stożek termolizacyjny.

- Umieszczenie krytki**
 - Nasadzić krytkę z EPDM krózkem na stożek otworu.

- Montáž elementu mocowanego**
 - Po dotáženiu šmiełhramného klucza (moment dokrúcania T_{fiss} maks. 20 Nm) element mocovaný nie môže opierať sa na podkladu. Aby zabrániť obracaniu sa termolizacyjnego stožka, należy przykręcić śrubę kluczem imbusowym.
 - W przypadku otworów faskalnych w kierunku obciążenia poprzecznego (np. w przypadku prowadnic żaluzji), w otworach oblongowych należy całkowicie wypełnić wolną przestrzeń zaprawą iniekcijną.
 - Odstęłość między elementem mocującym a powierzchnią tynku powinna wynosić maksymalnie 5 mm, w przypadku większych odstępieści, do 7 mm, konieczne jest dodatkowe uszczelnienie (np. fischer Multi MS).

- Montáž elementu mocowanego**
 - Po dotáženiu šmiełhramného klucza (moment dokrúcania T_{fiss} maks. 20 Nm) element mocovaný nie môže opierať sa na podkladu. Aby zabrániť obracaniu sa termolizacyjnego stožka, należy przykręcić śrubę kluczem imbusowym.
 - W przypadku otworów faskalnych w kierunku obciążenia poprzecznego (np. w przypadku prowadnic żaluzji), w otworach oblongowych należy całkowicie wypełnić wolną przestrzeń zaprawą iniekcijną.
 - Odstęłość między elementem mocującym a powierzchnią tynku powinna wynosić maksymalnie 5 mm, w przypadku większych odstępieści, do 7 mm, konieczne jest dodatkowe uszczelnienie (np. fischer Multi MS).

PL

- Wiercenie otworu pod kotwę**
 - Znaczniki otworu. Średnica i głębokość otworu są podane w tabeli „Dane montażowe“.
 - Wiercić prostopadle do powierzchni podkładki.
 - Sposób wtrącenia:
 - Beton / pełny blok / gazobeton: wiercenie udarowe
 - Pustaki: wiercenie rotacyjne

- Skracanie TherMax II**
 - Pręt nagwintowany **2** musi zostać w całości wkręcony w termolizacyjny stożek **3**.
 - Ustalić długość K (= t_d) na podstawie poniższej tabeli i skrócić pręt nagwintowany do tego wymiaru.



- Wyfrezowanie izolacji termicznej**
 - Frezowanie za pomocą zestawu do frezowania kompletnej TherMax II za pomocą 6-kątowego SW 6 **3**. Pręt nagwintowany służy jako prowadnica podczas frezowania.
 - Głębokość frezowania: Górna krawędź termolizacyjnego stożka leżać z powierzchnią tynku.

- Nawiercanie za pomocą wiertarki z ustawieniem „wiercenie udarowe“.**
 - Po frezowaniu wyczyć pręt nagwintowany za pomocą szczotki. Każdy termolizacyjny stożek może być tylko raz użyty do frezowania.
 - Porada:** W przypadku opornego tynku, polecamy też rozwirowanie przy użyciu ostrza frezarskiego TherMax II **3**. W tym celu należy wykręcić ostrze frezarskie w termolizacyjny stożek. Po użyciu wywontować.

- Czyszczenie otworu**
 - Dokładnie wyczyścić otwór zgodnie z etykietką materiału lub aprobatą ETA zaprawy iniekcyjnej fischer.



- Osadzenie iniekcyjnej tulejki siatkowej**
 - Beton / pełny blok / gazobeton: Iniekcyjna tulejka siatkowa **6** jest zbędna.
 - Pustaki: Osadzić iniekcyjną tulejkę siatkową za pomocą przyciętego na wymiar TherMax II na tyle, aby termolizacyjny stożek leżał z powrotem tulejki.

- Iniekcja**
 - Napełnić otwór lub iniekcyjną tulejkę siatkową zaprawą iniekcyjną bez powietrza, a następnie przyciągnąć mieszalnik do dna otworu, wycofując go trochę mieszalnik stygający za każdym razem.
 - Gdy całkowita głębokość otworu $t_d \geq 250$ mm, należy podłączyć przedłużacz węży do mieszalnika statycznego.

- Przestrzegać procedury montażu, ilości zaprawy i czasu działania podanych na etykietce kartusza lub w aprobacie ETA systemu iniekcyjnego.**
 - Przestrzegać procedury montażu, ilości zaprawy i czasu działania podanych na etykietce kartusza lub w aprobacie ETA systemu iniekcyjnego.

- Wkładanie TherMax II przed upływem czasu działania zaprawy iniekcyjnej**
 - Włożyć TherMax II, delikatnie obracając, aż zewnętrzna krawędź zewnętrznej termolizacyjnej stożki będzie równa z powierzchnią gipsu.
 - Odczekać wskazany czas utwardzania (patrz etykieta kartusza) na stężenie zaprawy iniekcyjnej.

- Regulowanie TherMax II**
 - Nierówności podłoża można zrekompensować, wykręcając termolizacyjny stożek o maksymalnie 5 mm (maks. 2,5 obrotów). W celu wykręcenia termolizacyjnego stożka należy się posłużyć kluczem ościskowym (SW 15).

- Wodoszczelność jest gwarantowana do maksymalnego odciążenia stożka termolizacyjnego o 3 mm. Jeśli stożek zostanie odciążony o więcej niż 3 mm, należy użyć odpowiedniej ilości uszczelniającego (np. fischer Multi MS) (patrz punkt 11).**
 - Wykręcić trzpień nagwintowany za pomocą bitu 6-kątowego o maksymalnej 7 mm (maks. 4 obroty) ze stożka termolizacyjnego. Równocześnie przytrzymać termolizacyjny stożek kluczem ościskowym (SW 15), aby nie był wykręcani razem z nim.

- Zakładanie pierścienia EPDM**
 - Zakleić podkładkę izolującą EPDM na zaślepkę otworu.

- Nałożenie zaślepki**
 - Umieścić zaślepkę otworu i podkładkę izolującą tak, aby zakryły stożek termolizacyjny.

- Umieszczenie krytki**
 - Nasadzić krytkę z EPDM krózkem na stożek otworu.