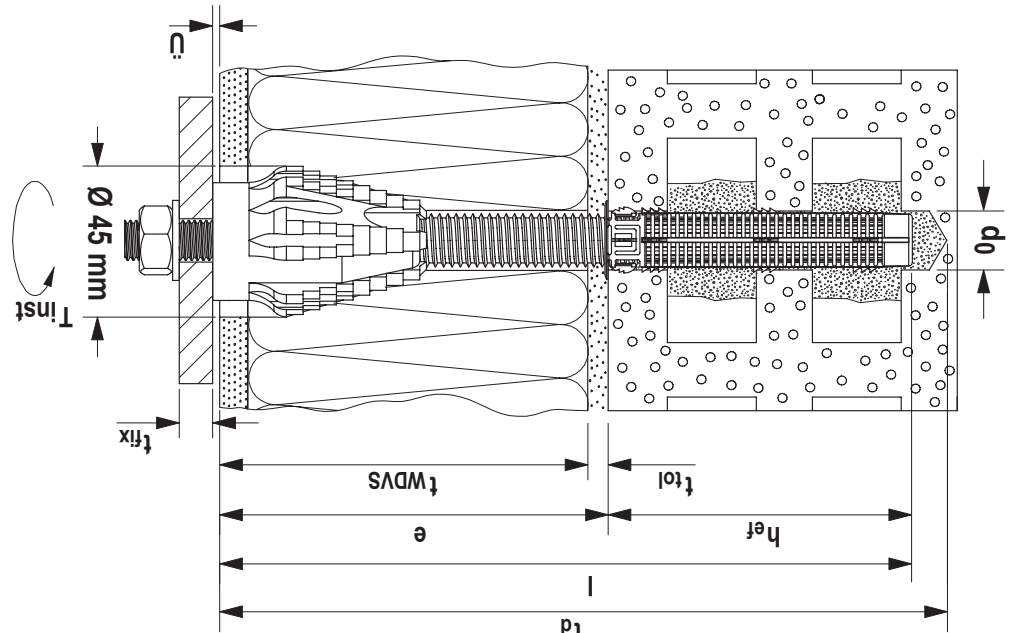




DE Montageanleitung
FR Notice de montage
IT Istruzioni di montaggio
PL Instrukcja montażu
CZ Návod k instalaci
SK Návod na pouzitie
ES Instrucción de montaje
PT Betjeningsvejledning



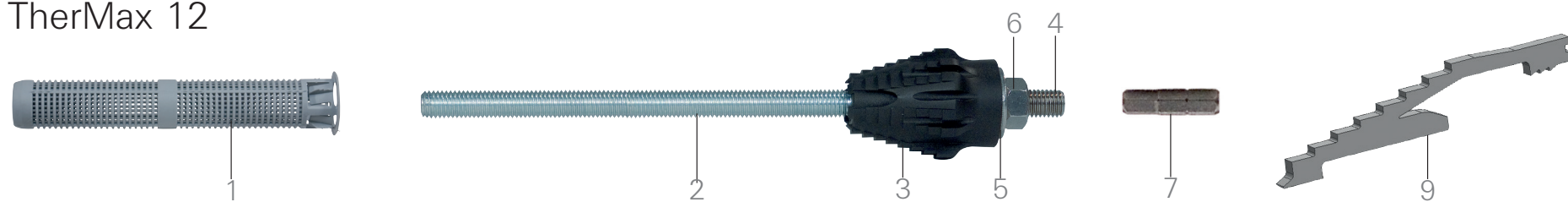
fischerTherMax

[illegible][illegible]

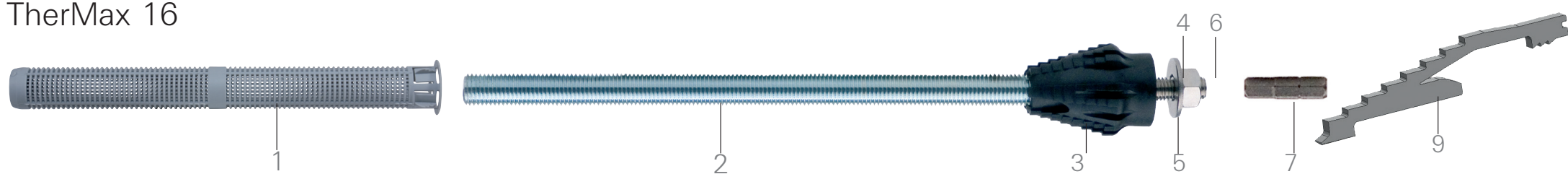
Dados de montagem

Montagedaten / Installation data / Données de montage / Dati di montaggio / Dane montażowe / Montážní údaje / Montážne údaje / Datos de montaje /

TherMax 12

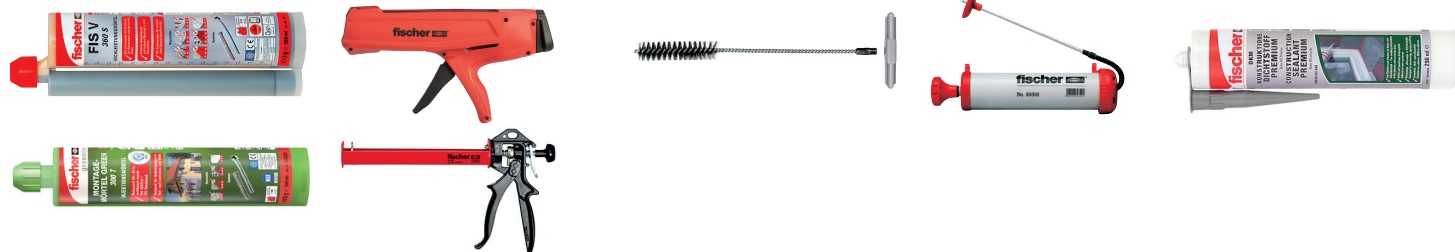


TherMax 16



DE	EN	FR	IT	PL	CZ	SK	ES	PT
1 Injektions-Ankerhülse FIS H 20 x 130 K (für TherMax 12) / FIS H 20 x 200 K (für TherMax 16)	1 Injection anchor sleeve FIS H 20 x 130 K (for TherMax 12) / FIS H 20 x 200 K (for TherMax 16)	1 Tarnis d'injection FIS H 20 x 130 K (pour TherMax 12) / FIS H 20 x 200 K (pour TherMax 16)	1 Tassello di ancoraggio ad iniezione FIS H 20 x 130 K (per TherMax 12) / FIS H 20 x 200 K (per TherMax 16)	1 Iniekcynia tulejka siatkowa FIS H 20 x 130 K (do TherMax 12) / FIS H 20 x 200 K (do TherMax 16)	1 Kotovní sítko pro injektážní systém FIS H 20 x 130 K (pro TherMax 12) / FIS H 20 x 200 x 200 K (pro TherMax 16)	1 Injektážne kotviace sítko FIS H 20 x 130 K (pro TherMax 12) / FIS H 20 x 130 K (pro TherMax 12) / FIS H 20 x 200 x 200 K (pro TherMax 16)	1 Tamiz FIS H 20 x 130 K (para TherMax 12) / FIS H 20 x 200 K (para TherMax 16)	1 Camisa de injección FIS H 20 x 130 K (para TherMax 12) / FIS H 20 x 200 K (para TherMax 16)
2 Gewindestange verzinkt/nicht rostender Stahl M12 x 207 mm, M16 x 337 mm	2 Threaded rod zincplated/stainless steel M12 x 207 mm, M16 x 337 mm	2 Tige filetée zincplated/acier inoxydable M12 x 207 mm, M16 x 337 mm	2 Asso filettato zincato/acier inossidabile M12 x 207 mm, M16 x 337 mm	2 Przekładnia nierdzewna/ze stali nierdzewnej M12 x 207 mm, M16 x 337 mm	2 Závitová tyč pozinkovaná/nehrdzavejúca oceľ M12 x 207 mm, M16 x 337 mm	2 Závitová tyč pozinkovaná/nehrdzavejúca oceľ M12 x 207 mm, M16 x 337 mm	2 Tuerca hexagonal M12 / inoxidable acero	2 Tuerca hexagonal M12 / inoxidable acero
3 Anti-Kälte-Konus aus glasfaserverstärktem Polyamid	3 Anti-cold cone reinforced with fiberglass	3 Cône anti-froid en polyamide renforcé de fibres de verre	3 Cono antifreddo in poliammide rinforzato con fibre di vetro	3 Termolizacyjny stożek z poliamidu wzmacnianego włóknem szklanym	3 Kužel s přerušení tepelného mostu z polyesterového kleného laminátu	3 Kužel s prerušení tepelného mostu z polyesterového kleného laminátu	3 Cono anti-frio reforzado con fibra de vidrio.	3 Cono à prova de passagem de frio em poliamida reforçada com fibra de vidro
4 Gewindesticht nicht rostender Stahl mit Innensechskant SW 6 (weitere Anwendungsmöglichkeiten siehe Zulassung)	4 Setcrew stainless steel with hexagonal socket SW 6 (for further connection options see technical approval)	4 Bout fileté en acier inoxydable avec six pans creux ouverture de clé 6 (voir agrément pour d'autres possibilités de montage)	4 Perno filettato in acciaio inossidabile con esagono incassato SW 6 (per altre opzioni di collegamento, si veda l'approvazione)	4 Trzpień nagwintowany ze stali nierdzewnej z gwintem sześciokątnym SW 6 (dalsze możliwości podłączenia są podane w aprobacji)	4 Závitový kotík z nerezové oceli s vnútorným šesťhrannom SW 6 (možnosť nahrazení kolíku jiným prvem - viz schválení)	4 Závitový kotík z nerezové oceli s vnútorným šesťhrannom SW 6 (možnosť nahrazení kolíku jiným prvem - viz schválení)	4 Perno rosacado em aço inoxidável com sextavado interior SW 6 (outras possibilidades de ligação, ver homologação)	4 Perno rosacado em aço inoxidável com sextavado interior SW 6 (outras possibilidades de ligação, ver homologação)
5 Schlüsselloch FIS 13 x 30 x 2 stainless steel	5 Hexagonal nut M12 stainless steel	5 Rondelle 13 x 30 x 2 en acier inoxydable	5 Rondella A 13 x 30 x 2 in acciaio inossidabile	5 Podkładka 13 x 30 x 2 ze stali nierdzewnej	5 Podložka 13 x 30 x 2 z nerezové oceli	5 Podložka 13 x 30 x 2 z nerezová oceľ	5 Arandela 13 x 30 x 2 inox. acero	5 Arandela 13 x 30 x 2 inox. acero
6 6-Kant-Mutter M12 nicht rostender Stahl	7 Hexagonal bit SW6	6 Écrou 6 pans M12 en acier inoxydable	6 Dado esagonale M12 in acciaio inossidabile	6 Nakrętka 6-kątna M12 ze stali nierdzewnej	6 Šestihránná matica M 12 z nerezové oceli	6 Šestihránná matica M 12 z nerezové oceli	6 Tuerca hexagonal SW6	6 Porca sextavada M12 em aço inoxidável
7 6-Kant-Bit SW 6	8 Extension hose for static mixer with TherMax 16 (without fig.)	7 Embout 6 pans ouverture de clé 6	7 Inserto esagonale SW 6	7 Bit 6-kątny SW 6	7 Šestihránný bit SW 6	7 Šestihránný bit SW 6	8 Manguera de extensión para mezclador estático con TherMax M16 (sin fig.)	7 Tubo de extensão para misturador estático de TherMax 16 (sem fig.)
8 Verlängerungsschlauch für Statikmischer bei TherMax 16 (ohne Abb.)	9 Sealtant 80 ml (without fig.)	8 Tuyau de allongement pour bec mélangeur avec TherMax 16 (sans illustration)	8 Flessibile di prolunga per miscelatore statico con TherMax 16 (senza fig.)	8 Przewódca ze stali nierdzewnej ze stali nierdzewnej	8 Prodávacia hadica pre statický zmiešavač (bez obr.)	8 Prodávacia hadica pre statický zmiešavač (bez obr.)	9 Cuchilla de corte	9 Lâmina de corte
9 Fräsing	10 Kleb- und Dichtstoff 80 ml (ohne Abb.)	9 Lame de fraise	9 Fresa	9 Ostrze frezarskie	9 Frézovací čepeľ	9 Frézovací čepeľ	10 Mamposteria (sin fig.)	10 Klej i uszczelniacz 80 ml (brak ilustracji)
10 Kleb- und Dichtstoff 80 ml (ohne Abb.)		10 Mastic 80 ml (sans illustration)	10 Mastic 80 ml (senza fig.)	10 Klej i uszczelniający 80 ml (brak ilustracji)	10 Lepici a těsnící tmel 80 ml (bez obr.)	10 Lepici a těsnící tmel 80 ml (bez obr.)		

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



fischer Injektionsmörtel*/ Injektion mortar*/ Résine de scellement*/ Resina a iniezione */ Zaprawa iniekcyjna */ Injektážni malta */ Injektážna malta */ Anclaje química */ Argamassa de injeção	Auspressgerät / Dispenser / Pistolet / Pistola applica- trice / Pistolet iniekcyjny / Vytlačovací pistole / Vytlačáči prístroj / Accesorios necesarios / Aparelho doseador	Reinigungsbürste / Cleaning brush / Écouvillon de nettoyage / Spazzola di pulizia / Szczotka do czyszczenia / Čističí kartáček / Čistiaca kefa / Escobilla limpiadora /	Auspbläser / Blow out pump / Soufflette / Pompa di soffiaggio / Pompka / Vytukovací pompka / Vytukovač / Bomba de aire / Válvula de alivio	fischer Kleb-/ Dichtstoff / Sealing and adhesive / Mastic colle et etanche */ Sigillante e adesivo / Klej */ uszczelniaacz / Lepici a těsnící tmel / Lepiaca a tesniaca hmota / Mampostiera / Colagen
--	--	---	--	---

		Inhalt (Stück) / Content (pieces) / Conținut (piese) / Conținuto (pezzi) / Zawartość (szteki) / Obsah (kus) / Obsah (kus) / Contenido (piezas) / Conteúdo (peças)												
Typ			1	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
	gvz	R												
TherMax 12/110 M12	51291	-	20	-	20	20	20	20	20	5	-	5	-	5
	51290	-	2	-	2	2	2	2	2	1	-	1	1	1
	-	51537	10	-	10	10	10	10	10	3	-	3	-	3
TherMax 16/170 M12	51293	-	-	20	20	20	20	20	20	5	5	5	-	5
	51292	-	-	2	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1
	-	51543	-	10	10	10	10	10	10	3	3	3	-	3

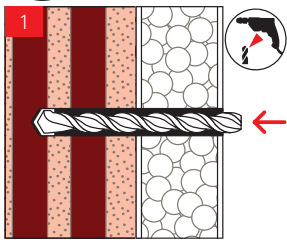
* Beton / concrete / béton / calcestruzzo / Beton / beton / Betón / Hormigón / Beton / Betão: FIS V + FIS VS LOW SPEED ETA-02/0024, FIS V Plus ETA-20/0603, FIS EM Plus ETA-17/0979, FIS GREEN ETA-14/0408, FIS SB ETA-12/0258, FIS AB ETA-7/0350

* Mauerwerk / masonry / maçonnerie / muratura / Mury / zdívo / Murivo / Albañilería / Alvenaria: FIS V + FIS VS LOW SPEED ETA-10/0383, FIS V Plus ETA-20/0729, FIS GREEN ETA-14/0471, FIS AB ETA-17/0352

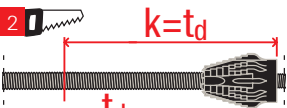
* "Inklusive Kleb- und Dichtstoff 80 ml bei Artikel 51290 und 51292 / Including adhesive and sealant 80 ml for articles 51290 and 51292, 3/ Compris mastic colle et étanche 80 ml pour les articles 51290 et 51292 / Compreso adesivo e sigillante 80 ml per gli articoli 51290 e 51292 / V tym klej i uszczelnianie 80 ml dla artykułów 51290 i 51292 / Včetně lepicí a těsnící hmoty 80 ml pro výrobky 51290 a 51292 / Vrátnate lepidla a tesniacej hmoty 80 ml pre výrobky 51290 a 51292 / Incluye adhesivo y sellador de 80 ml para los artículos 51290 y 51292 / Incluido adesivo e selante 80 ml para os artigos 51290 e 51292



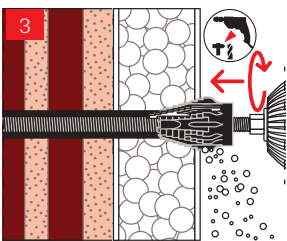
DE



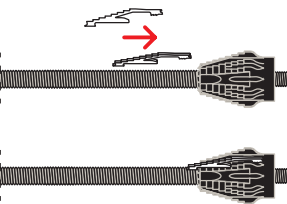
- 1. Bohren des Verankerungsloches**
- Anzeichen der Bohrlochtiefe: Bohrdurchmesser und Bohrtiefe: siehe Tabelle „Montagedaten“.
 - Bohren rechtwinklig zur Verankerungsoberfläche.
 - Bohrvorfahrt: Beton / Vollstein / Porenbeton: Hammerbohren Lochstein: Drehbohren



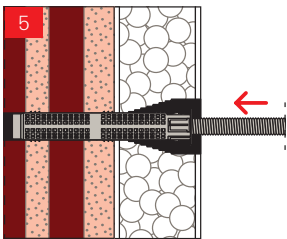
- 2. Ablängen des TherMax**
- Die Gewindestege 2 muss vollständig in den Anti-Kälte-Konus 3 eingedrungen sein.
 - Länge K entsprechend Tabelle unten ermitteln und die Gewindestege abtragen.



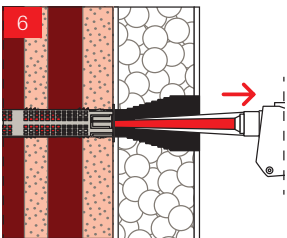
- 3. Auffräsen der Wärmedämmung**
- Auffräsen mit dem kompletten TherMax unter Verwendung des 6-Kant-Bit bzw. der 6-Kant-Nuss SW 19. Die Gewindestege dient als Führung beim Fräsvorgang.
 - Frästiefe: Oberkante des Anti-Kälte-Konus ist bündig mit Putzoberfläche.



- 4. Bohrlöcherreinigung**
- Bohrlöcher gemäß des Kartuschenetiketts bzw. der ETA des fischer Injektionsmittels gründlich reinigen.

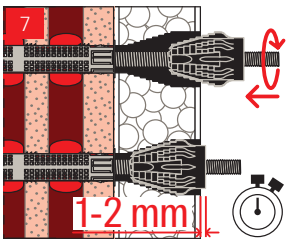


- 5. Setzen der Injektions-Ankerhülse**
- Vollstein / Beton / Porenbeton: Injektions-Ankerhülse 1 einfüllen.
 - Lochstein: Setzen der Injektions-Ankerhülse mit Hilfe des abgelenkten kompletten TherMax, bis der Anti-Kälte-Konus bündig mit der Putzoberfläche ist. Danach TherMax herausziehen.

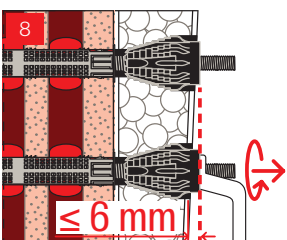


- 6. Injektion**
- Bohrlöcher bzw. Injektions-Ankerhülse vom Bohrlöcherlauf blasenfrei mit Injektionsmörtel verfüllen und dabei den Statikmischer nach jedem Hub ein Stück weiter aus dem Bohrlöcher herausziehen.
 - Erforderliche Mörteleingabe siehe Tabelle „Montagedaten“.
 - Bei Gewindestegetiefe $t_1 \geq 250$ mm ist der Statikmischer mit Verlängerungsschlauch zu verwenden.

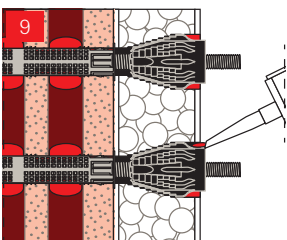
- Montageschritte und Verarbeitungszeit gemäß dem Kartuschenetikett bzw. der ETA des Injektionsystems beachten.**



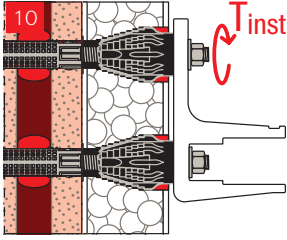
- 7. Einführung des TherMax innerhalb der Verarbeitungszeit des Injektionsmörtels**
- Leicht drehende Einführung des kompletten TherMax: Die Außenkante des Anti-Kälte-Konus muss mindestens 1 mm über der Putzoberfläche vorstehen.
 - Den Injektionsmörtel gemäß den Aushärtezeiten (siehe Kartuschenetikett) aushärten lassen.



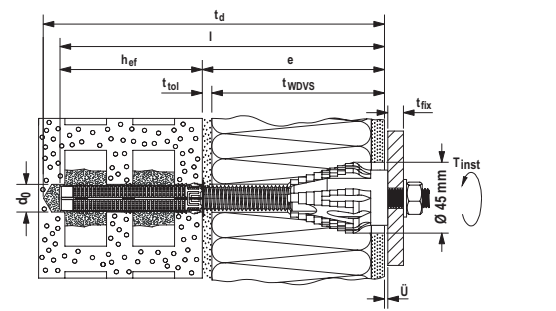
- 8. Justierung des TherMax**
- Unebenheiten des Untergrundes können durch Herausdrehen des Anti-Kälte-Konus (AKK) mit maximal 2,5 Umdrehungen (max. 5 mm) ausgeglichen werden. Hierfür ist die Drehmarkierung **A** auf der Stirnseite des AKK zu beachten. Für das Herausdrehen des AKK ist ein gekrüppelter Ringschlüssel (SW 19) zu verwenden.
 - Den Gewindestift mit dem 6-Kant-Bit ggf. max. 5,5 Umdrehungen (entspricht ca. 10 mm) aus dem AKK herausdrehen. Dabei durch Fixieren mit Hilfe eines gekrüppelten Ringschlüssels (SW 19) verhindern, dass sich der AKK mitdrehen kann.



- 9. Abdichtung der Bewegungsfuge**
- Verfüllen der kreisrunden 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 abheben.
 - Bei Langlöchern in Querstichrichtung (z.B. in einem Markisen-Befestigungssystem) müssen die freien Langlochenden komplett mit Injektionsmörtel verfüllt werden.



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

DE	EN
d_h	• Drill hole diameter
t_h	• Drill hole depth ($e + h_h + 10$ mm for perforated brick)
l	• Length of TherMax incl. anti cold
h_e	• Effective anchorage depth
e	• Thickness of non-bearing layer (insulation + fabric + plaster)
$t_{w_{max}}$	• Thickness plaster and/or adhesive
U_{max}	• Insulation thickness (System)
t_{max}	• Overlap (> 1 mm)
T_{max}	• Fixture thickness
T_{inst}	• Installation torque

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 TherMax**
- 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.

TherMax 12	TherMax 16	TherMax 12	TherMax 16	TherMax 12	TherMax 16

- 3. Milling the insulation**
- Mill with the complete TherMax and use the hexagonal nut 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.

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

- 5. Setting of the anchor sleeve**
- Solid brick / concrete / aerated concrete: Injection-Ankerhülse 1 not necessary.
 - Perforated brick: Set the anchor sleeve with the help of cutted TherMax in the drill hole, until the anti-cold cone is flush with the plaster surface. Then pull out TherMax.

- 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.
 - For required amount of mortar, see table "Installation data".
 - With overall drilling depth $t_1 \geq 250$ mm, the static mixer is to be used with an extension hose.

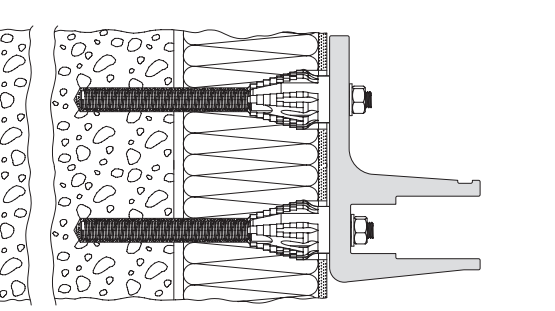
- Observe the steps and the processing time according to the cartridge label or the ETA of the injection system.**

- 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.
 - Allow the mortar to harden according to the hardening times (see cartridge label).

- 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). For this, the rotation marking **A** on the front side of the anti-cold cone needs to be observed. Use a cropped ring key SW 19 to screw out the cone.
 - Where necessary, turn the setscrew with the hexagonal bit a maximum of 5,5 rotations (corresponds to approx. 10 mm) out of the cone. Prevent the anti-cold cone from turning with the setscrew by holding it with a cropped ring key SW19.

- 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**
- Fasten the 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 (plaster).
 - With slotted holes, the free slotted hole parts must be filled completely with mortar.



Beispiel für Mehrfachbefestigung / Example for multiple fixing / Exemple de fixation multiple / Esempio di fissaggio multiplo / Przykład mocowania wielopunktowego / Priklad viacdružného upevnění / Ejemplo de fijación múltiple / Exemplo de fixação múltipla

EN	FR	IT	PL	CZ	SK	ES	PT
d_h	diètre nominal du foret	d_h	Diameter nominal	d_h	Diameter nominal	d_h	Diameter nominal
t_h	profondeur du forage ($e = h_h + 10$ mm pour la brique creuse)	t_h	Drill hole depth	t_h	Drill hole depth	t_h	Drill hole depth
l	longueur du TherMax incl. cône anti-froid	l	Length of TherMax incl. anti-cold-cone	l	Length of TherMax incl. anti-cold-cone	l	Length of TherMax incl. anti-cold-cone
h_e	profondeur d'ancrage effective	h_e	Effective anchorage depth	h_e	Effective anchorage depth	h_e	Effective anchorage depth
e	épaisseur de la couche à combler (isolation, tissu, enduit, colle)	e	Thickness of non-bearing layer (insulation + fabric + plaster)	e	Thickness of non-bearing layer (insulation + fabric + plaster)	e	Thickness of non-bearing layer (insulation + fabric + plaster)
$t_{w_{max}}$	épaisseur de l'ancien enduit et / ou colle	$t_{w_{max}}$	Thickness plaster and/or adhesive	$t_{w_{max}}$	Thickness plaster and/or adhesive	$t_{w_{max}}$	Thickness plaster and/or adhesive
U	déplacement (> 1 mm)	U	Insulation thickness (system)	U	Insulation thickness (system)	U	Insulation thickness (system)
t_{max}	épaisseur de la pièce à fixer	t_{max}	Fixture thickness	t_{max}	Fixture thickness	t_{max}	Fixture thickness
T_{max}	couple de serrage du montage	T_{max}	Installation torque	T_{max}	Installation torque	T_{max}	Installation torque
T_{max}		T_{max}	Couple de serrage du montage	T_{max}	Couple de serrage du montage	T_{max}	Couple de serrage du montage

FR

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

- 2. Coupe de la longueur du TherMax**
- La tige fileté 2 doit être totalement vissée dans le cône anti-froid 3.
 - Déterminer la longueur **K** selon le tableau ci-dessous et couper la tige fileté.

TherMax 12	TherMax 16	TherMax 12	TherMax 16	TherMax 12	TherMax 16

- 3. Fresação da peça de fixação**
- Fresação com o TherMax completo utilizando o inserto hexagonal bit ou a broca esagonal SW 19. A lâmina filetada serve de guia durante o processo de fresação.
 - Profundidade de fresação: O bordo superior do cône anti-froid está alinhado à a superfície do intonaco.

- 4. Pulizia del foro**
- Pulire accuratamente il foro con etichetta sulla confezione o conformemente all'ETA della resina a iniezione fischer.

- 5. Posizionamento del tassello di ancoraggio all'iniezione**
- Mattoni pieni / calcestruzzo / calcestruzzo aerato: Non è necessario il tassello di ancoraggio all'iniezione 1.
 - Mattoni semipieni: Posare il tassello di ancoraggio all'iniezione 1 nel foro, fino a quando il cône anti-froid è allineato con la superficie dell'intonaco. Allora tirare fuori il TherMax.

- 6. Iniezione**
- Riempire il foro e/o il tassello di ancoraggio all'iniezione, partendo dal fondo del foro, con resina a iniezione, estrarre la cartuccia e ritirare la bacchetta di miscelazione fino a quando il cône anti-froid non è a filo con la superficie dell'intonaco. Allora tirare fuori il TherMax.

- 7. Iniezione**
- Riempire il foro e/o il tassello di ancoraggio all'iniezione, partendo dal fondo del foro, con resina a iniezione, estrarre la cartuccia e ritirare la bacchetta di miscelazione fino a quando il cône anti-froid non è a filo con la superficie dell'intonaco. Allora tirare fuori il TherMax.

- 8. Regolazione del TherMax**
- Eventuali irregolarità del fondo possono essere livellate svitando il cône anti-froid (AKK) al massimo di 2,5 giri (max. 5 mm). In questo caso occorre atterrarsi alla tacca di rotazione **A** sul lato anteriore del cône AKK. Per svitarlo il cône anti-froid, occorre utilizzare una chiave ad anello piegata (SW 19).
 - Svitare l'asta filettata con l'inserto esagonale dal cône AKK, se necessario, di max. 5,5 giri (che corrispondono a circa 10 mm). Nel fare questo impedire, bloccando con la chiave ad anello piegata (SW 19), che il cône anti-froid possa ruotare a sua volta.

- 9. Regolazione del TherMax**
- Eventuali irregolarità del fondo possono essere livellate svitando il cône anti-froid (AKK) al massimo di 2,5 giri (max. 5 mm). In questo caso occorre atterrarsi alla tacca di rotazione **A** sul lato anteriore del cône AKK. Per svitarlo il cône anti-froid, occorre utilizzare una chiave ad anello piegata (SW 19).
 - Svitare l'asta filettata con l'inserto esagonale dal cône AKK, se necessario, di max. 5,5 giri (che corrispondono a circa 10 mm). Nel fare questo impedire, bloccando con la chiave ad anello piegata (SW 19), che il cône anti-froid possa ruotare a sua volta.

- 10. Regolazione del TherMax**
- Eventuali irregolarità del fondo possono essere livellate svitando il cône anti-froid (AKK) al massimo di 2,5 giri (max. 5 mm). In questo caso occorre atterrarsi alla tacca di rotazione **A** sul lato anteriore del cône AKK. Per svitarlo il cône anti-froid, occorre utilizzare una chiave ad anello piegata (SW 19).
 - Svitare l'asta filettata con l'inserto esagonale dal cône AKK, se necessario, di max. 5,5 giri (che corrispondono a circa 10 mm). Nel fare questo impedire, bloccando con la chiave ad anello piegata (SW 19), che il cône anti-froid possa ruotare a sua volta.

- 9. Imprezebijazacja giuntu di dilatazione**
- Riempire il giunto di dilatazione circolare tra il cône anti-froid e sigillante e fischer sigillante e adesivo KD, DKM o MS.



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

o	d
uro ($e + h_{ul}$) (+ 10 mm per mattone	t_{ur}
el TherMax incl. como antifreddo	l
ancoraggio efficace	h
lo strato da penetrare (isola	e
to, intonaco, colla)	$t_{w_{max}}$
ell'intonaco vecchio e /	U
isolamento (sistema)	t_{max}
> 1 mm)	T_{max}
abile	T_{max}
raggio	

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 / mattone pieno / calcestruzzo aerato: Perforazione con martello perforatore Mattone semipieno: Perforazione rotante

- 2. Taglio in lunghezza del TherMax**
- L'asta filettata 2 deve essere avvitata completamente nel cône anti-froid 3.
 - Rilevare la lunghezza **K** come da tabella sottostante e tagliare in lunghezza l'asta filettata.

TherMax 12	TherMax 16	TherMax 12	TherMax 16	TherMax 12	TherMax 16

- 3. Fresação da peça de fixação**
- Fresação com o TherMax completo utilizando o inserto hexagonal bit ou a broca esagonal SW 19. A lâmina filetada serve de guia durante o processo de fresação.
 - Profundidade de fresação: O bordo superior do cône anti-froid está alinhado à a superfície do intonaco.

- 4. Pulizia del foro**
- Pulire accuratamente il foro con etichetta sulla confezione o conformemente all'ETA della resina a iniezione fischer.

- 5. Posizionamento del tassello di ancoraggio all'iniezione**
- Mattoni pieni / calcestruzzo / calcestruzzo aerato: Non è necessario il tassello di ancoraggio all'iniezione 1.
 - Mattoni semipieni: Posare il tassello di ancoraggio all'iniezione 1 nel foro, fino a quando il cône anti-froid è allineato con la superficie dell'intonaco. Allora tirare fuori il TherMax.

- 6. Iniezione**
- Riempire il foro e/o il tassello di ancoraggio all'iniezione, partendo dal fondo del foro, con resina a iniezione, estrarre la cartuccia e ritirare la bacchetta di miscelazione fino a quando il cône anti-froid non è a filo con la superficie dell'intonaco. Allora tirare fuori il TherMax.

- 7. Iniezione**
- Riempire il foro e/o il tassello di ancoraggio all'iniezione, partendo dal fondo del foro, con resina a iniezione, estrarre la cartuccia e ritirare la bacchetta di miscelazione fino a quando il cône anti-froid non è a filo con la superficie dell'intonaco. Allora tirare fuori il TherMax.

- 8. Regolazione del TherMax**
- Eventuali irregolarità del fondo possono essere livellate svitando il cône anti-froid (AKK) al massimo di 2,5 giri (max. 5 mm). In questo caso occorre atterrarsi alla tacca di rotazione **A** sul lato anteriore del cône AKK. Per svitarlo il cône anti-froid, occorre utilizzare una chiave ad anello piegata (SW 19).
 - Svitare l'asta filettata con l'inserto esagonale dal cône AKK, se necessario, di max. 5,5 giri (che corrispondono a circa 10 mm). Nel fare questo impedire, bloccando con la chiave ad anello piegata (SW 19), che il cône anti-froid possa ruotare a sua volta.

- 9. Regolazione del TherMax**
- Eventuali irregolarità del fondo possono essere livellate svitando il cône anti-froid (AKK) al massimo di 2,5 giri (max. 5 mm). In questo caso occorre atterrarsi alla tacca di rotazione **A** sul lato anteriore del cône AKK. Per svitarlo il cône anti-froid, occorre utilizzare una chiave ad anello piegata (SW 19).
 - Svitare l'asta filettata con l'inserto esagonale dal cône AKK, se necessario, di max. 5,5 giri (che corrispondono a circa 10 mm). Nel fare questo impedire, bloccando con la chiave ad anello piegata (SW 19), che il cône anti-froid possa ruotare a sua volta.

- 10. Regolazione del TherMax**
- Eventuali irregolarità del fondo possono essere livellate svitando il cône anti-froid (AKK) al massimo di 2,5 giri (max. 5 mm). In questo caso occorre atterrarsi alla tacca di rotazione **A** sul lato anteriore del cône AKK. Per svitarlo il cône anti-froid, occorre utilizzare una chiave ad anello piegata (SW 19).
 - Svitare l'asta filettata con l'inserto esagonale dal cône AKK, se necessario, di max. 5,5 giri (che corrispondono a circa 10 mm). Nel fare questo impedire, bloccando con la chiave ad anello piegata (SW 19), che il cône anti-froid possa ruotare a sua volta.

- 9. Imprezebijazacja giuntu di dilatazione**
- Riempire il giunto di dilatazione circolare tra il cône anti-froid e sigillante e fischer sigillante e adesivo KD, DKM o MS.



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

IT	PL	CZ	SK	ES	PT		
d_h	diámetro nominal del foret	d_h	Diameter nominal	d_h	Diameter nominal	d_h	Diameter nominal
t_h	profondeur du forage ($e = h_h + 10$ mm pour la brique creuse)	t_h	Drill hole depth	t_h	Drill hole depth	t_h	Drill hole depth
l	longueur du TherMax incl. cône anti-froid	l	Length of TherMax incl. anti-cold-cone	l	Length of TherMax incl. anti-cold-cone	l	Length of TherMax incl. anti-cold-cone
h_e	profondeur d'ancrage effective	h_e	Effective anchorage depth	h_e	Effective anchorage depth	h_e	Effective anchorage depth
e	épaisseur de la couche à combler (isolation, tissu, enduit, colle)	e	Thickness of non-bearing layer (insulation + fabric + plaster)	e	Thickness of non-bearing layer (insulation + fabric + plaster)	e	Thickness of non-bearing layer (insulation + fabric + plaster)
$t_{w_{max}}$	épaisseur de l'ancien enduit et / ou colle	$t_{w_{max}}$	Thickness plaster and/or adhesive	$t_{w_{max}}$	Thickness plaster and/or adhesive	$t_{w_{max}}$	Thickness plaster and/or adhesive
U	déplacement (> 1 mm)	U	Insulation thickness (system)	U	Insulation thickness (system)	U	Insulation thickness (system)
t_{max}	épaisseur de la pièce à fixer	t_{max}	Fixture thickness	t_{max}	Fixture thickness	t_{max}	Fixture thickness
M	moment de décrochage	M	Peeling moment	M	Peeling moment	M	Peeling moment