

a) Oprava olověných van:

Stávající stav:

Stávající kašny jsou vyloženy olověnými pláty, které jsou po obvodu kotveny do pískovcových stěn pomocí ocelové pásoviny. Ocelové prvky korodují a rez začíná objevovat na povrchu olověných plátů.

Olověné pláty jsou částečně zkorodované a zřejmě již ani netěsní. Důvod koroze není zřejmý. Dá se předpokládat, že bylo použito olovo menší čistoty a zároveň dle sdělení provozovatele, byl v rámci odstranění řas občas použit „Chloršok“ nasypáný přímo do van, což způsobilo přímé působení chloru na povrch plátů.

Návrh opravy:

Oprava olověných van bude provedena licencovaným restaurátorem pro práce s olovem. Před započítím prací předá restaurátor ke schválení investorovi a zástupci památkové péče technologický postup a seznam konkrétních materiálů navržených pro opravu.

Příprava podkladu:

Stávající olověné pláty budou demontovány včetně kotevních prvků a předány k likvidaci. Před vlastní realizací nového vyložení provede restaurátor kamene opravu veškerých dotčených prvků kašen. V rámci opravy pískovcových prvků bude ve dně proveden odvrtáním nový technologický prostup Ø100mm pro nový přívod upravené vody (zajištění dostatečného objemového průtoku vody pro filtraci a úpravu).

Plocha stěn do výšky +-5 cm nad předpokládanou hladinou vody bude vystěrkována a následně vybroušená do požadované hladkosti minerální stěrkou. Na přechodu stěn a dna bude vytvořen fabion o rádiu 10cm. Dno s fabionem bude poté též vystěrkováno minerální stěrkou a vybroušeno. Veškeré tyto technologie jsou reverzibilní vůči původnímu plášti kašny.

Výroba a montáž olověné vany:

Použitým materiálem jsou olověné pláty tloušťky 1,2mm na stěny a sloup a 1,4mm na dno. Tento materiál má čistotu 99,97% Pb a označení viz. atest NsP certifikát 3.1 ČSN EN 10 204. Spoje jsou vytvořeny jednoduchou ležatou drážkou temovanou přes silikonový tmel. Kotvení je provedeno temováním olovem do předem připravené horizontální drážky (alternativně lze použít uchycení přes kotevní plech z nerezové oceli). Veškeré postupy jsou opatřeny nerezovými přírubami.

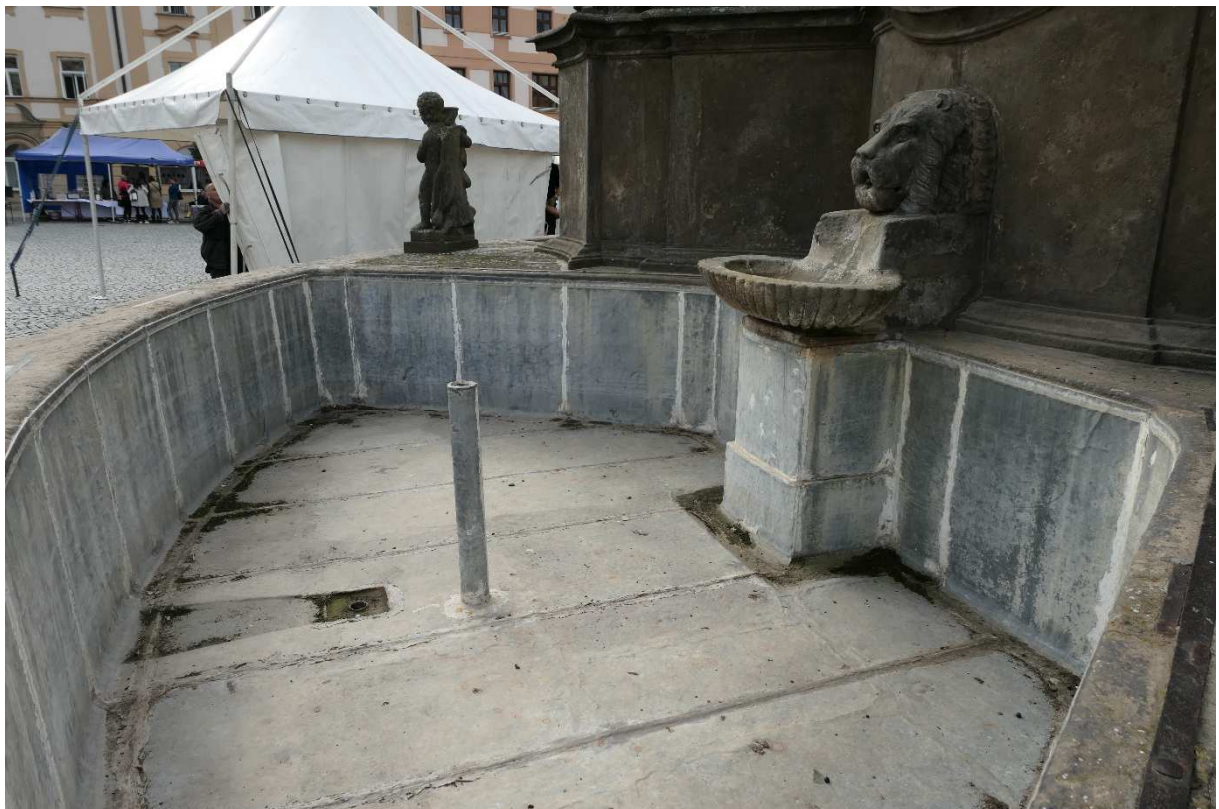
Takováto realizace je při dodržování určitých zásad dle dlouholetých zkušeností, více méně neomezená. Především je důležité vyvarovat se jakéhokoliv mechanického poškození. Na zimní období kašnu vypouštět (doporučuje se zakrýt mobilní stříškou). Pro zamezení vzniku galvanického článku je vhodné běžnou bazénovou chemií, udržovat zásadovost vody v úrovni nad 7 pH.

b) Fotodokumentace stávajícího stavu (12.10.2023):

Vana 1:



Vana 2:



Vana 3:

