

Verarbeitungsanleitung für Ablaufkörper Typ 4 (ALK.4)

Diese Verarbeitungsanleitung gilt jeweils für alle laut dem entsprechenden Datenblatt der Ablaufkörper vorgegebene Breite bzw. Abmessungen und deren aufgeführten Höhen sowie unabhängig vom Grundmaterial dieser Ablaufkörper (Edelstahl V2A oder V4A).

Wir empfehlen, diese Verarbeitungsanleitung als Einbauvorschlag vor Beginn der Arbeiten komplett zu lesen!

- Die Lieferung der Ablaufkörper erfolgt zu meist mit werksseitig eingelegten sowie arretierten Gitterrost. Herstellungstechnisch kann jedoch der Gitterrost auch nachgeliefert werden. Schwerlastanker bzw. Dübel und/oder Unterfüttungsmörtel sind nur nach entsprechender Bestellung im Lieferumfang enthalten.
- Untergrund im Einbaubereich vorbereiten, d.h. alle Verunreinigungen und losen Bestandteile im Einbaubereich des Ablaufkörpers entfernen, damit eine Haftung des Unterfüttungsmörtels (Glattstrich) gegeben ist.
- Zum Ausgleich von Unebenheiten der Rohdecke muss im Einbaubereich in den Abmessungen der Grundplatte des Ablaufkörpers ein Glattstrich aus druckfestem und schwundfreiem Mörtel (z.B. PCC- oder EP-Mörtel) als Unterfüttungsmörtel entsprechend der Verarbeitungsrichtlinien des Herstellers aufgebracht werden.
- Der Ablaufstutzen ist werkseitig mittig als DN 100 mit einer Länge von 200 mm angeschweißt. Bei konkreter Maßvorgabe bei Bestellung kann der Ablaufstutzen eine andere Länge, auch einen anderen Durchmesser und/oder außermittig angeschweißt sein. Vor Einbau des Ablaufkörpers ist die Länge des Ablaufstutzens zu überprüfen und ggf. zu kürzen.
- Ablaufkörper durch Eindrücken in den frischen Glattstrich auf die vorgegebene Höhe einnivellieren sowie der gewünschten Flucht ausrichten. Höhengerechtes Angleichen der Oberkante des seitlichen Beschichtungsflansches mit dem angrenzenden Untergrund mittels einem glatten Mörtelband (Mörtelkeil). Die Beschichtungstärke sowie die Lage der an dem Ablaufkörper nach Außen stehenden Beschichtungsflansche sind dabei zu beachten.
- Nach Erhärten des Mörtels erfolgt der kraftschlüssige Verbund mit dem Untergrund mittels Verdübelung (benötigte Dübel z.B. Hilti HUS3-H 8x65 o.ä.) in den vorgegebenen Bohrlöchern.
- Zum Schutz vor Verunreinigungen sollte der Gitterrost erst nach dem Belagseinbau (Beschichtungsarbeiten u.s.w.) eingelegt und befestigt werden oder entsprechend zu schützen.

Benötigte Maschinen:

Allgemeine Stahlbauwerkzeuge (Bohrer, Bit, Schraubenschlüssel, Hammer etc.) Bohrmaschine, Bohrhammer, Winkelschleifer, Schlagschrauber, Staubsauger, Laser zum einnivellieren, Rührgerät, Elektroschweißgerät