

Verarbeitungsanleitung für wasserdichte Fugenprofile mit Beschichtungsflansch (..FK)

Für Profiltypen: VA.8.110/27 FK sowie VA.8.130/27 FK

Eindichtung mittels Flüssigkunststoff (..FK)

Diese Verarbeitungsanleitung gilt unabhängig vom Einbau einer eventuell glatten Dehneinlage. Der Einbau der Fugenprofile sollte durch die Fa. Buchberger selbst oder durch ein von der Fa. Buchberger geschultes Personal erfolgen.

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

- Die Lieferung der Fugenprofile erfolgt mit werkseitig montierten Einbaudistanzlehren (Abstandhalter), die den genauen Mittelabstand des Fugenprofils halten. Schwerlastanker bzw. Dübel und/oder Unterfütterungsmörtel sind nur nach entsprechender Bestellung im Lieferumfang enthalten.
- Untergrund der Fuge beidseitig ab Fugenkante auf ca. 200 mm Breite vorbereiten, d.h. alle Verunreinigungen und losen Bestandteile entfernen, damit eine Haftung des Unterfütterungsmörtels (Glattstrich) gegeben ist.
- Zum Ausgleich von Unebenheiten der Rohdecke muss beidseitig der Fuge auf ca. 150 mm Breite ein Glattstrich (Profilierung der Grundplatten beachten) aus druckfestem und schwundfreiem Mörtel (z.B. PCC- oder EP-Mörtel) als Unterfütterungsmörtel entsprechend der Verarbeitungsrichtlinien des Herstellers aufgebracht werden. Es ist darauf zu achten, dass die Bauwerksfuge frei bleibt; z.B. durch Einlegen von Schaumstoffstreifen oder Mineralwolle – eventueller Brandschutz ist zu beachten.
- Dehnfugenprofil im Verlauf der Fuge auslegen und in der Flucht gerade ausrichten, sowie durch Eindrücken in den frischen Glattstrich auf die vorgegebene Höhe einnivellieren. Es ist darauf zu achten, dass der stirnseitig überstehenden Abstandhalter je Profillänge in die vorgegebene Öffnung der nächsten Profillänge eingeschoben wird, um einen höhengleichen Übergang der Gesamtlänge zu gewährleisten. Wird das Fugenprofil in eine vorhandene Aussparung montiert, dann ist die entstandene Restaussparung (jeweils seitlich des Fugenprofils) mit Mörtel auszufüllen. Anderenfalls erfolgt ein Angleichen der Oberkante der Profilgrundplatte mit dem seitlich vorhandenen Untergrund mittels einem glatten, schräg bis fast senkrecht verlaufenden Mörtelband.
- Nach Erhärten des Mörtels erfolgt der kraftschlüssige Verbund mit dem Untergrund mittels Verdübelung (benötigte Schwerlastanker Fischer FH 12/15 SK o.ä.; Dübellänge ist der Verankerungstiefe zzgl. der Stärke des Unterfütterungsmörtels anzupassen) im Abstand der werkseitig vorgegebenen Bohrungen (Abstand ca. 300 mm).
- Edelstahlkappen (Klemmleisten) und Abstandhalter demontieren und an der entsprechenden Profelseite ablegen (es ist darauf zu achten, dass die Edelstahlkappen untereinander nicht vertauscht werden).
- Die Stöße der Unterkonstruktion (Beschichtungsflansch) sind nun voll und wasserdicht durchzuschweißen, sowie oberseitig plan zu schleifen. Anschließend müssen die verschliffenen Stellen wieder mit Dickschicht-Zinkausbesserung kalt nachverzinkt werden.
- Auslegen der mitgelieferten Dichtbahn Wolfin IB. Bei Längsstößen, Eck-, T- und Kreuz-Stücken muss die Dichtbahn mit einem Heißluftschweißgerät bei einer Temperatur von etwa 450°C (abhängig von Umgebungstemperatur, Witterung sowie der verwendeten Heizluftdüse) homogen verbunden werden (Überlappung und Schweißnahtbreite von mind. 6 cm; Achtung: Verbrennungsgefahr). Bei Bedarf werden werkseitig vorgefertigte Innen- bzw. Außenecken mitgeliefert. Achtung: Es ist auf eine ausreichende Schlaufenausbildung der Dichtbahn in der Mitte des Fugenprofils zu achten. Die Dichtbahn muss beidseitig jeweils im fertig eingebauten Zustand ca. 20 mm waagrecht herausragen (eventuell nach Endmontage nachschneiden).
- Dehneinlage (EPDM-Kautschuk) einlegen und Edelstahlkappen am Fugenanfang beginnend ausrichten.
- Dehneinlage und Dichtbahn an den vorgefertigten Senkbohrungen der Edelstahlkappen vorsichtig mit einem Bohrer Ø 8 mm durchbohren. Achtung: darunter liegendes Gewinde nicht beschädigen.
- Edelstahlkappen mit den mitgelieferten Edelstahlschrauben M10 (DIN 7991) befestigen. Die Schrauben dürfen beim Ansetzen nicht verkantet werden (Beschädigung des Gewindes möglich). Um einen sicheren Anpressdruck zu gewährleisten, müssen die Schrauben mit einem Drehmoment von ca. 40 Nm angezogen werden. Bei einem eventuellen Rückbau müssen die bereits verwendeten Schrauben durch neue ersetzt werden; auf Grund der Dichtheit.
- Zum Schutz vor Verunreinigungen sollten die später sichtbaren Teile des Fugenprofils mit einem Klebestreifen (nicht im Lieferumfang enthalten) abgeklebt werden.

Lösungsansätze zum wasserdichten Verguss der beidseitigen Vertiefung der Grundplatte (Dreiecksfläche) können bei uns hinterfragt werden.

Benötigte Maschinen:

Allgemeine Stahlbauwerkzeuge (Bohrer, Bit, Schraubenschlüssel, Drehmomentenschlüssel, Gewindeschneider etc.), Bohrmaschine, Bohrhammer, Winkelschleifer, Schlagschrauber, Heißluftschweißgerät zum Schweißen der Dichtbahn, Staubsauger, Laser zum einnivellieren, Rührgerät, Elektroschweißgerät