

Verarbeitungsanleitung für Kabel- (KDF..) und Rohrdurchführung (RDF..)

Diese Verarbeitungsanleitung gilt jeweils für alle laut dem entsprechendem Datenblatt der Kabel- oder Rohrdurchführungen vorgegebene Höhen bzw. Abmessungen der verwendeten Durchsteckrohren sowie unabhängig vom Grundmaterial dieser Einbaukörper (Stahl feuerverzinkt, Edelstahl V2A, V4A). Die tatsächliche Ausführung kann entsprechend der Bestellung für ungedämmte oder für wärmegedämmte Aufbauten vorgesehen sein.

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

- Die Lieferung der Einbaukörper erfolgt zu meist mit werkseitig beigelegtem Losflansch. Schwerlastanker bzw. Dübel und/oder Unterfüttungsmörtel sowie sämtliche Abdichtungsmaterialien (u.a. Bitumenvoranstrich und Schweißbahnen) 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 Einbaukörpers ein Glattstrich aus druckfestem und schwindfreiem Mörtel (z.B. PCC- oder EP-Mörtel) als Unterfüttungsmörtel entsprechend der Verarbeitungsrichtlinien des Herstellers aufgebracht werden.
- Das Durchsteckrohr ist werkseitig mittig entsprechend dem bestellten Durchmesser mit einer nach unten geführter Länge von 200 mm angeschweißt. Bei konkreter Maßvorgabe bei Bestellung kann dieser Durchsteckstutzen eine andere Länge haben. Auch der Abstand zwischen den Anschweißplatten bei einer eventuell wärmegeämmten Ausführung wird mit Bestellung vorgegeben; ansonsten ist dieser Abstand 100 mm.
- Einbaukörper durch Eindrücken in den frischen Glattstrich auf die vorgegebene Höhe einnivellieren sowie der gewünschten Flucht ausrichten. Angleichen der Oberkante der Grundplatte mit dem seitlich vorhandenen Untergrund mittels einem glatten Mörtelband (Mörtelkeil).
- Nach Erhärten des Mörtels erfolgt der kraftschlüssige Verbund mit dem Untergrund mittels Verdübelung (benötigte Dübel z.B. Hilti HUS3-H bei wärmegeämmter Ausführung der Einbaukörper o.ä.; bei ungedämmter Ausführung: benötigte Schwerlastanker bei feuerverzinktem Ablaufkörper Fischer FH 12/15 SK o.ä. sowie bei Edelstahl z.B. Keilanker M10 IG + Senkschraube M10x50 o.ä.; - nur nach entsprechender Bestellung im Lieferumfang enthalten) in den vorgegebenen Bohrlöchern.
- Ausführung ungedämmt: Den Festflansch reinigen und diesen sowie den Mörtelkeil mit einem Bitumenvoranstrich als Haftbrücke versehen (die erste Abdichtungslage der Flächenabdichtung oder mindestens eine Grundierung bzw. Versiegelung und/oder in Verbindung mit einer Kratzspachtelung entsprechend der DIN 18532 ist bis Außenkante Festflansch bzw. Mörtelkeil vorhanden). Andere Abdichtungs- bzw. Eindichtungsarten (wie hier beschrieben) obliegt dem Verarbeiter.
Ausführung wärmegeämmt: Nach erfolgter Anarbeitung der Wärmedämmung, den Festflansch reinigen und mit einem Bitumenvoranstrich als Haftbrücke versehen (die erste Abdichtungslage der Flächenabdichtung auf der druckfesten Dämmung ist bis Außenkante Festflansch vorhanden).
- Erste Abdichtungslage, Bitumenschweißbahn z.B. PYE G 200 S4 blank, im Zuschnitt 330 mm auf jeder Seite neben dem Festflansch ausrollen, die Lage der Bolzen auf die Bitumenschweißbahn übertragen und mittels Locheisen und Hammer ausstanzen, die nun vorgelochte Bitumenschweißbahn über den Bolzen auslegen und vollflächig auf dem Festflansch und der angrenzenden Flächenabdichtung aufklämmen. Die Stöße der Bitumenschweißbahnen dürfen im Flanschbereich nicht überlappt werden.
- Danach als zweite Abdichtungslage (bei Gussasphalt eine hitzebeständige Bitumenschweißbahn und bei anderen Belägen wie z.B. Beton eine „wurzelfeste Schweißbahn“) im Zuschnitt 500 mm auf jeder Seite neben dem Festflansch ausrollen, die Lage der Bolzen auf die Bitumenschweißbahn übertragen und mittels Locheisen und Hammer ausstanzen, die vorgelochte Bitumenschweißbahn über den Bolzen auslegen und vollflächig aufklämmen. Alle Schweißbahnen werden in der Los-/Festflanschkonstruktion stumpf gestoßen. Mögliche Seitenüberdeckungen innerhalb der Flanschkonstruktionen sind zu entfernen – Ausführung im Lagenversatz.
- Losflansch aufsetzen und mittels der mitgelieferten Scheiben und Muttern M12 auf dem Festflansch mit einem Drehmomentenschlüssel befestigen. Die Schraubmuttern sind mehrmals (dreimal) anzuziehen. Das Drehmoment ist entsprechend dem Abdichtungsmaterial der DIN 18532 zu entnehmen. Wir empfehlen jedoch entsprechend dem hier genannten Aufbau sowie dem Bolzendurchmesser 12 mm ein Anziehmoment von etwa 30 Nm. Eventuell Stöße des Losflansches werden nicht verschweißt.
- Zum Schutz vor Verunreinigungen ist der Einbaukörper entsprechend zu schützen.

Benötigte Maschinen:

Allgemeine Stahlbauwerkzeuge (Bohrer, Bit, Schraubenschlüssel, Drehmomentenschlüssel, Hammer etc.) Bohrmaschine, Bohrhammer, Schlagschrauber, Staubsauger, eventuell Winkelschleifer und Laser zum einnivellieren, Rührgerät, Locheisen, sämtliche Werkzeuge zum Aufklämmen und Eindichten der Abdichtung