

Verarbeitungsanleitung für Los-/Festflanschwinkel und Einbauteile

Für Typen wie z.B. Los-/Festflanschwinkel als Randabschluss oder Belagswechsel

Diese Verarbeitungsanleitung gilt jeweils für alle laut dem Datenblatt der Los-/Festflanschkonstruktion abgebildeten Ausführungsvarianten (LFK1 bis LFK9) und deren aufgeführten Profilhöhen sowie unabhängig vom Grundmaterial dieser Profile (Stahl feuerverzinkt, Edelstahl).

Wir empfehlen, diesen Einbauvorschlag vor Beginn der Arbeiten komplett zu lesen!

- Die Lieferung der Profile als Los-/Festflanschkonstruktion kann entsprechend der Bestellung auf erforderliche Länge zugeschnitten erfolgen. Die maximale Lieferlänge beträgt 3 mtr. Los-/Festflanschkonstruktionen sind grundsätzlich zweiteilig, bestehend aus Unterkonstruktion (Festflansch) und Oberkonstruktion (Losflansch). Schwerlastanker bzw. Dübel und/oder Unterfüttungsmörtel sowie sämtliche Abdichtmaterialien (u.a. Bitumenvoranstrich und Schweißbahnen) sind nur nach entsprechender Bestellung im Lieferumfang enthalten.
- Untergrund entlang der vorgegebenen Einbaufucht bzw. im Bereich des Montageorts der Einbauteile vorbereiten, d.h. eventuelle Verunreinigungen entfernen, damit eine Haftung des Unterfüttungsmörtels (Glattstrich) gegeben ist.
- Zum Ausgleich von Unebenheiten der Rohdecke muss im Verlauf der Einbaufucht in der Breite bzw. in der Abmessung der Grundplatte der Los-/Festflanschkonstruktion (LFK) ein Glattstrich aus druckfestem und schwindfreiem Mörtel (z.B. PCC- oder EP-Mörtel) als Unterfüttungsmörtel entsprechend der Verarbeitungsrichtlinien des Herstellers aufgebracht werden.
- Profile im Verlauf der Einbaufucht bzw. Einbauteile auslegen und gerade sowie senkrecht ausrichten, weiterhin durch Eindrücken in den frischen Glattstrich auf die vorgegebene Höhe einnivellieren - die Dicke des Abdichtungspaketes ist gegebenenfalls zu beachten. Bei Profillängen über 3 mtr ist auf einen höhengerechten Übergang der einzelnen Winkel im Verlauf der Fucht bzw. Einbaulänge zu achten. Achtung: Direkt unter einer Schweißnaht kein Mörtelbett. Angleichen der Oberkante der Grundplatte mit dem seitlich vorhandenen Untergrund mittels einem glatten Mörtelband.
- Nach Erhärten des Mörtels erfolgt der kraftschlüssige Verbund mit dem Untergrund mittels Verdübelung (benötigte Schwerlastanker bei feuerverzinktem Grundmaterial Fischer FH 12/15 SK o.ä.; bei Edelstahl z.B. Keilanker M10 IG mit Senkschraube M10X50) im vorgegebenen Abstand von ca. 300 mm.
- Die Stöße der Unterkonstruktion (Festflansch) sind nun komplett voll und wasserdicht durchzuschweißen und auf der Abdichtungsfläche plan zu schleifen. Verschliffene Stellen am Festflansch in feuerverzinkter Ausführung müssen dann wieder mit Dickschicht-Zinkausbesserung kalt nachverzinkt werden. Das Mörtelbett unter der Schweißnaht ist anschließend zu ergänzen.
- Den Festflansch reinigen und mit einem Bitumenvoranstrich versehen. Bei Profilen bzw. Einbauteilen mit gedämmter Ausführung ist mit dieser Leistung nach erfolgter Anarbeitung der druckfesten Dämmung zu beginnen. Bitumenvoranstrich nicht in der Lieferung enthalten. Die erste Abdichtungslage der Flächenabdichtung auf der druckfesten Dämmung bzw. auf dem Untergrund ist bis etwa Außenkante Festflansch vorhanden.
- Erste Abdichtungslage, Bitumenschweißbahn z.B. PYE G 200 S4 blank, im Zuschnitt 333 mm 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 aufklammern. Die Stöße der Bitumenschweißbahnen dürfen im Flanshbereich 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 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 aufklammern. Alle Schweißbahnen in der Los-/ Festflanschkonstruktion werden stumpf gestoßen. Seitenüberdeckungen entfernen – Ausführung im Lagenversatz.
- Aufsetzen der Oberkonstruktion (Losflansch als z.B. Flachstahl oder Winkel) und mittels der mitgelieferten Muttern M12 (oder M16) auf dem Festflansch mit Drehmomentenschlüssel befestigen. Die Schraubmutter sind mehrmals (dreimal) anzuziehen, letztmalig unmittelbar vor dem Einbetonieren oder Asphaltieren. Das Drehmoment ist entsprechend dem Abdichtungsmaterial der DIN 18532 zu entnehmen. Wir empfehlen jedoch entsprechend dem hier genannten Aufbau sowie dem Bolzendurchmesser von 12 mm ein Anziehmoment von etwa 40 Nm (65 Nm bei M16). Eventuelle Stöße des Losflansches werden nicht verschweißt.
- Zum Schutz vor Verunreinigungen sollten die später sichtbaren Teile des Profils mit einem Klebestreifen (nicht im Lieferumfang enthalten) abgeklebt werden.

Benötigte Maschinen:

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