

Verarbeitungsrichtlinien

FrameTec & ProfileTec

Verarbeitungsrichtlinien

FrameTec & ProfileTec



Allgemein

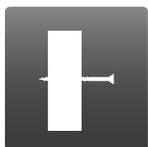
- Die XPS-Kernschäume können in der Regel keine Auszugskräfte für Schrauben aufnehmen.
- Der Schaum ist vor UV-Strahlung zu schützen.
- Um Frostaufbrüche zu vermeiden, darf keine Feuchtigkeit in die Schaumrillen geraten.
- Garantieansprüche bestehen ausschließlich auf die Verklebung und die Oberfläche (gemäß Herstellerangabe), jedoch nicht auf Verzug der Paneele.
- Dickentoleranzen der Vormaterialien können teilweise (z. B. im Stoßbereich des Schaumkerns) sichtbar sein und stellen keinen Reklamationsgrund dar.
- Der Temperatur-Einsatzbereich kann in Abhängigkeit der Deckschichten und der Kernschichtmaterialien differieren.



Kopplung

Kopplungen von Profilverbreiterungen im Baukörperanschlussbereich sind im Regelfall statisch nicht wirksam, so dass rechtwinklig zur Fensterebene wirkende Kräfte nur bedingt übertragen werden können. Hieraus resultieren höhere Verformungen im Rahmenbereich unter Lasteinwirkung, die zu einer Beeinträchtigung der Gebrauchstauglichkeit führen können. Bei Kunststoff-Fenstern ist erfahrungsgemäß bei Verbreiterungen über 60 mm keine ausreichende Lastabtragung über die Kopplung gegeben. Mehrfachkopplungen reduzieren die Lastabtragung in den

Baukörper erheblich. Beim Einsatz von Verbreiterungen mit einer Ansichtshöhe über 60 mm ist die Befestigung zum Mauerwerk mit Krallen bzw. Schlaudern oder Schrauben nicht ausreichend. In diesem Fall sind die Verbreiterungsprofile mit Winkeln zu befestigen. Sockelprofile sollten generell unterfüttert werden und vollflächig auf die komplette Länge aufgelegt werden. Bei Kopplung von Einzelelementen über die Schwalbe, ist eine Verklebung erforderlich um mögliche spaltbedingte Feuchtschäden auszuschließen.



Verbindung

Es sollte alle 300 mm eine Verschraubung an dem Fensteroder Schwellenprofil erfolgen. Die Verschraubung mit der SFS Kopplungsbohrschraube SPC4 ist selbst ohne



SFS intec SPC4
Antrieb: Torx
Bohrleistung: max. 2 mm in Stahl

Vorbohrung problemlos durch unseren Schraubkern inkl. Stahleinlage zu vollziehen. Auch andere marktübliche Kopplungsschrauben können eingesetzt werden.



Abdichtung

Fugen müssen dauerhaft luftdicht abgedichtet sein.
Silikonschnur oder Kopplungsdichtung < 0,2 mm muss in der Außenfuge angebracht werden.

Der Dampfdiffusionswiderstand muß raumseitig größer als außenseitig sein.

Ermittlung der Luft, Wind, Wasser – Systemeigenschaften nach DIN ED 1026; DIN ED 1027; DIN EN 12211

Luftdurchlässigkeit: Klasse 4

Mittelwert der Luftdurchlässigkeit: Klasse 4

Schlagregendichtheit: Klasse 9A

(geprüft durch die MPA BAU Hannover)



Verklebung

- Nur lösungsmittelfreie Kontaktkleber für Schäume verwenden
- Einkomponentenkleber vor dem Zusammenfügen gut ablüften
- Zweikomponentenkleber exakt nach Herstellerangaben mischen

- Vor dem Einsatz entsprechende Musterproben erstellen
- Silikone auf Verträglichkeit prüfen
- bei Stirnkantenverklebung empfehlen wir den elastischen Universalklebstoff Illbruck SP050



Sägen

- Mittels Holz- oder Metallbearbeitungsmaschinen, z. B. Wandsägen, Tisch- und Handkreissägen, Band- und Stichsägen.
- Hartmetallbestückte Sägeblätter
- Keine Kühlflüssigkeiten verwenden
- Plattenaufteilsägen (Druck für die Greifklammern prüfen, max. 1 - 1,5 bar).
- Stichsägen (Mittlere Zahnung und langsamer Vorschub). Auf Empfehlung unserer Sägeblattlieferanten!
- Prinzipiell einigen sich Trapezzahnsägeblätter am besten. Benötigt man allerdings perfekte Schnittkanten, setzt man Holzzahnsägeblätter ein. Die Standzeit von Holzzahnsägeblättern ist allerdings geringer als bei Trapezzahnsägeblättern.
- Hersteller: Leitz z. B. für Striebig Wandsäge 300 x 3,2 x 30 Z96 pos. T2/F2 IDENT Nr. 059951.
z. B. für Homag Druckbalkensäge 370 x 3,8 x 60 Z96 pos. T2/F2 IDENT Nr. 059867.
- Drehzahlen und Vorschübe: Sie liegen zwischen 3.000-6.500 U/min und 5-30 m/min je nach Werkstoff und Sägeblattdurchmesser. Allgemein ist festzuhalten, dass Schnittgeschwindigkeit, Sägeblattdurchmesser und Drehzahl aufeinander abgestimmt ein müssen



Verarbeitung

- Untergrund ist Beton oder Ziegelmauerwerk. Rahmenbauwerke sind statisch nachzuweisen und auf thermische/hygrische Bewegung hin zu überprüfen.
- Schrauben müssen durch den grauen StadurFoam Kern geschraubt werden

- Die ideale Lager- und Weiterverarbeitungstemperatur, besonders für FrameTec Eckwinkel, liegt zwischen +10° C und +40° C. Bei Temperaturen unter 10° C nimmt die Klebekraft der Oberflächenschutzfolie linear mit der Temperatur ab. Bei Temperaturen über 40° C nimmt die Klebekraft der Oberflächenschutzfolie bis zum Kleberübertrag auf die Platte linear mit der Temperatur zu.



Pflege und Reinigung

FrameTec und ProfileTec benötigen nur wenig Pflege. Um die hochwertigen Kunststoffoberflächen vor unvermeidbaren Umwelteinflüssen zu schützen, sollte regelmäßig eine

Reinigung mit Wasser oder milder Seifenlauge durchgeführt werden. Bitte beachten Sie, daß andere, aggressive Mittel wie z. B. Scheuermittel die Oberfläche angreifen können.



Lagerung, Transport, Verpackung

- Sämtliche Platten oder Stangenwaren müssen generell liegend, plan und trocken gelagert werden.
- Die Paletten sind mit einer hellen PE-Folie verpackt. Achtung: nicht außenlagerfähig.
- Die Paletten sind nach dem Öffnen mit einer UV-beständigen Folie abzudecken.
- Die Platten bzw. Stangen müssen immer hochkant getragen werden (Durchbiegung). Die Stadurlon Kunststoffdeckschicht sollte beim Transport nach unten zeigen.
- Einzelne Platten bzw. Stangen müssen vom Stapel abgehoben und dürfen nicht über die Kanten gezogen werden.
- Beim Transport ist generell auf liegende Lagerung zu achten.
- Alle Produkte sind nach Erhalt sofort auf sichtbare Transportschäden zu überprüfen. Diese müssen zwingend auf dem Lieferschein vermerkt werden. Verdeckte Transportschäden müssen spätestens 6 Tage nach der Auslieferung schriftlich (Digitalfotos sind hilfreich) bei Stadur angemeldet werden. Reklamationen nach Einbau der Produkte lehnen wir ab.
- Nach dem Einbau sofort die Schutzfolie entfernen!
- Schutzhandschuhe tragen, da die Elemente scharfkantig sein können

Die Wiedergabe der Farben und Oberflächen entspricht den drucktechnischen Möglichkeiten. Bei genauerer Farb- und Oberflächenabstimmung empfiehlt es sich, ein Original anzufordern. Technische Änderungen vorbehalten. Sämtlichen Geschäftsvorgängen liegen unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen zugrunde, die unter www.stadur.de eingesehen werden können.

Revision 2020-02-A



Kontaktieren Sie uns.

Stadur Produktions GmbH & Co. KG
Ostereichen 2-4,
21714 Hammah, Germany

Telefon +49 (0) 41 44 / 234-0
Telefax +49 (0) 41 44 / 234-100
E-Mail stadur@stadur.com
Internet www.stadur.com