HORNVAL

VERLEGEANLEITUNG MODULARER BLECHDACHZIEGEL

H1, H2

1. DACHVORBEREITUNG

Messen Sie zunächst die Dachneigung und prüfen Sie, ob die Oberfläche eben ist (Abb. 1). Messen Sie dann die Länge seiner Diagonalen (Abb. 2). Wenn sie nicht eben sind, bedeutet das, dass das Dach geneigt ist. Unregelmäßigkeiten in der Dachgeometrie müssen vor der Montage korrigiert werden.

Die Befestigung der Latten sollte mit der Traufenlatte beginnen, die 20 mm höher sein muss als die Standardlatten. Bei Latten 40 x 50 mm sollte die Traufenlatte 60 x 50 mm betragen. Der Abstand zwischen der Außenkante der Traufenlatte und der Mitte der zweiten Latte beträgt 300 mm. Der Abstand zwischen den anderen Latten beträgt 350 mm (Abb. 3).

Abb. 1

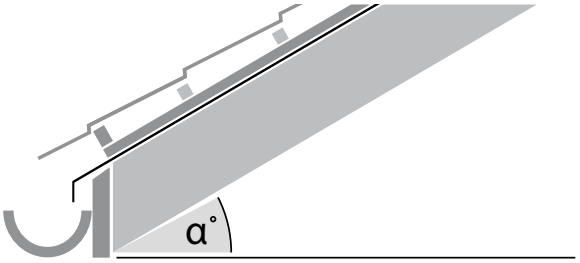
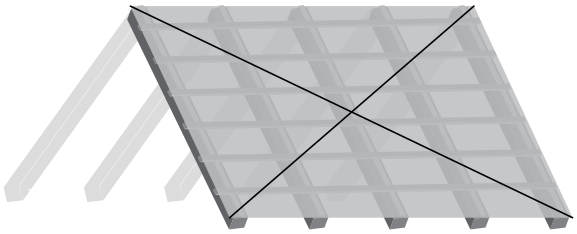
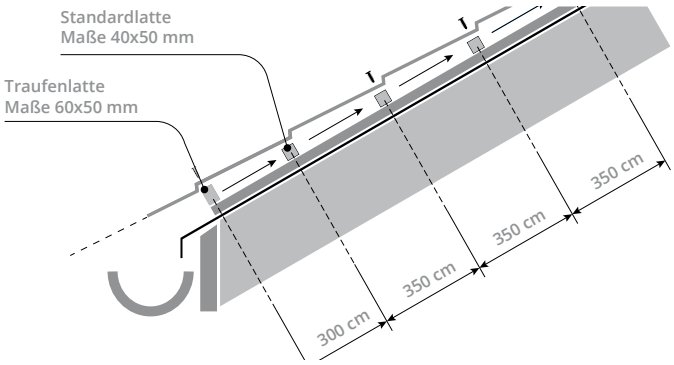


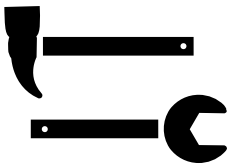
Abb. 2



Rys. 3



2. MONTAGEVERFAHREN



Die Montage sollte vom Rand der Traufe ausgehen und die Blechtafel sollten entlang der Traufenlinie verlegen werden. Die Paneele sollten abwechselnd so montiert werden, dass jede zweite Blechtafel auf beiden Seiten mit benachbarten Blechtafeln bedeckt ist. Die Blechtafeln können von links nach rechts oder umgekehrt verlegt werden (Abb. 1).

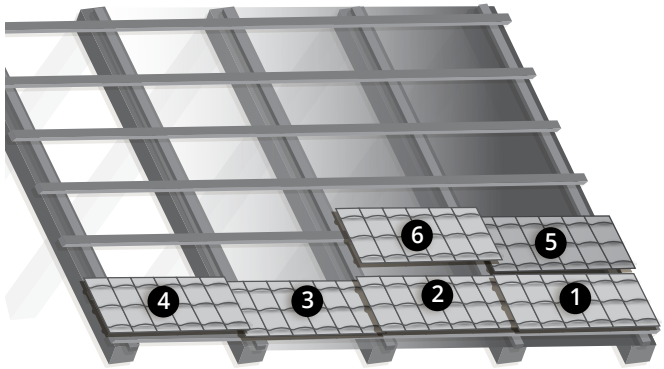


Abb. 1

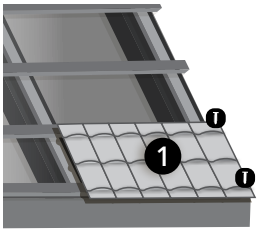
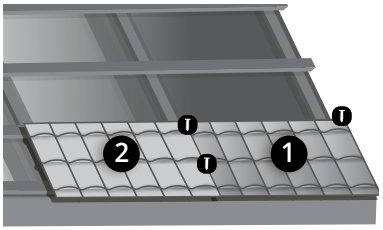


Abb. 2



Die Blechtafeln werden mit entsprechenden Schrauben 35 mm an den Latten befestigt. Der durchschnittliche Schraubenverbrauch liegt bei 5-8 Stück/m2. Um die Verbindung zwischen den beiden Blechtafeln abzudichten, schrauben wir sie mit kürzeren Schrauben (z.B. 20mm).

Auf der Seite, auf der Sie mit der Verlegung der Dachdeckung beginnen, befestigen Sie die erste Blechtafel, indem Sie sie außerhalb der Traufe platzieren (ca. 40-45 mm). Befestigen Sie die Blechtafel mit der Rinnenleiste an der Holzabstandsleiste und befestigen Sie die linke obere Ecke vorübergehend mit einer einzigen Schraube (Abb. 1). Ordnen Sie die zweite Blechtafel neben der ersten so an, dass sich die Bleche über die Breite der Rückseite der Welle überlappen. Befestigen Sie die überlappenden Kanten der zweiten Blechtafel mit den Schrauben an der Oberseite der Welle, der direkten Querprägung der Blechtafel (Abb. 2). Heben Sie die zweite Kante der zweiten Blechtafel etwas an und schieben Sie die dritte Blechtafel so hin, dass die zweite Blechtafel die dritte auf der Breite des Wellenrückens überlappt. Befestigen Sie die zweite überlappende Kante an der Oberseite der Welle über der Querprägung (Abb. 3). Legen Sie am Ende der Reihe die letzte Blechtafel um eine solche Wellenmenge ein, wie Sie zum Erzeugen des Gipfels benötigen (Abb. 4). Die fertige Dachfläche des Schnitt- und Bohrschrotts mit einer weichen Bürste wegfegen. Gegebenenfalls Anstrichmörtel auftragen.

Abb. 3

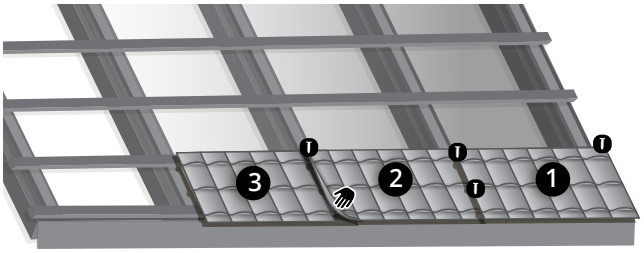
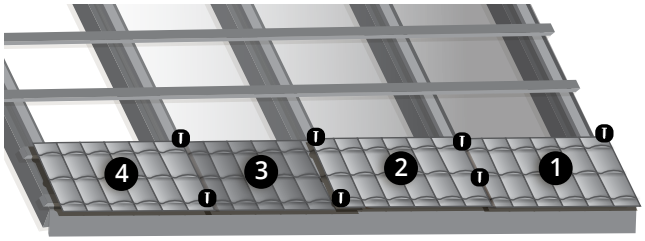


Abb. 4



3. WERKZEUGE

Es ist verboten, Werkzeuge zum Schneiden von Blechen zu verwenden, die thermische Einflüsse verursachen (plötzlicher Temperaturanstieg), z.B. Winkelschleifer (Abb. 1). Dies führt zu einer Beschädigung der organischen und verzinkten Schichten, was zum Beginn des Korrosionsprozesses führt. Heizende Späne, die unter der Scheibe abgeworfen werden, fallen auf das Blech und verursachen Korrosionsausbrüche durch Einschmelzen in den Lack, daher ist es nicht empfehlenswert, Reibvorrichtungen in der Nähe des Blechlagers einzusetzen.
Die vibrierende Schere (Abb. 2) ist dafür ein geeignetes Werkzeug.

Abb. 1

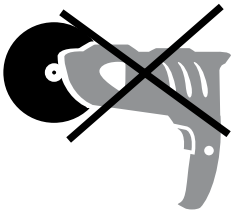
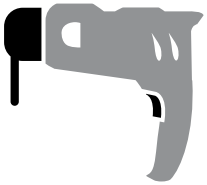


Abb. 2



HORNVAL

www.hornval.eu