HORNVAL

VERLEGEANLEITUNG BLECHDACHZIEGEL

H2, H3, H4

1. TRANSPORT UND ENTLADUNG

Der Transport des Dachziegels erfolgt mit einem Fahrzeug mit einer offenen Plattform, die das Be- und Entladen erleichtert. Während des Transports sind die Bleche gegen Verrutschen und Benetzen geschützt.

Das Entladen erfolgt meist manuell, daher ist es wichtig, dafür zu sorgen, dass genügend Personen anwesend sind. Bei Blechen bis zu einer Länge von 3,5 m reichen zwei Personen zum Entladen aus, während über diese Länge 4 oder mehr Personen erforderlich sind (Abb. 1).

Für die manuelle Entladung greifen Sie die Bleche an den Prägestellen, wo sie am steifsten sind, und bewegen Sie sie vertikal (Abb. 2).

Es ist verboten, eine Blechtafel nach der anderen zu bewegen (Abb. 3) oder am Boden zu ziehen (Abb. 4).

Bei kleineren Beschädigungen, z.B. Kratzern oder Abrieb, sind diese zu reinigen und anschließend mit Mörtelfarben zu überziehen (Abb. 5).

Abb. 1

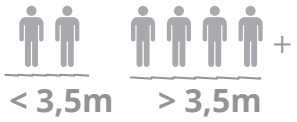


Abb. 2

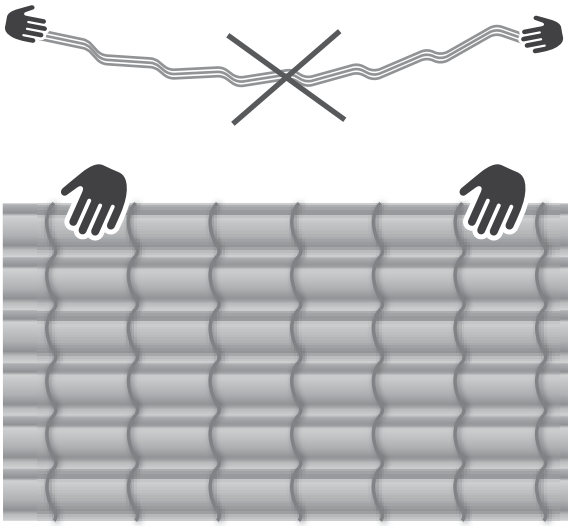


Abb. 3

Abb. 4

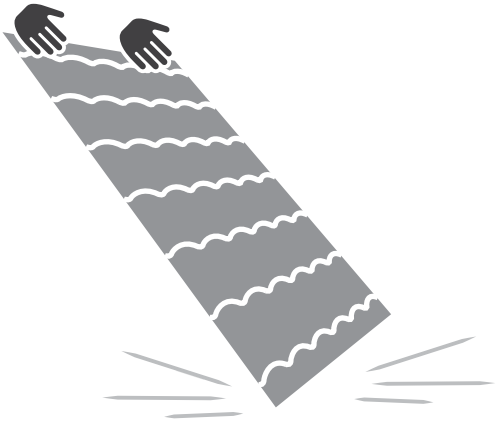
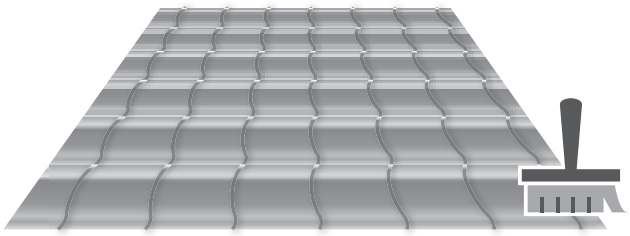


Abb. 5



2. LAGERUNG

Die Lagerung sollte in trockenen, belüfteten und geschlossenen Räumen auf 20 cm hohen Stützen erfolgen (Abb. 1).

Werden die Bleche länger als 7 Tage gelagert, sollte die Schutzfolie (Abb. 2) entfernt werden, und wenn die Lagerzeit länger ist, sollten die Bleche zusätzlich mit dünnen Abstandshaltern neu positioniert werden, um eine Luftzirkulation zu ermöglichen.

Die maximale Lagerdauer von Blechen darf 6 Monate ab Produktionsdatum nicht überschreiten, da sonst die Garantie verfällt.

Abb. 1

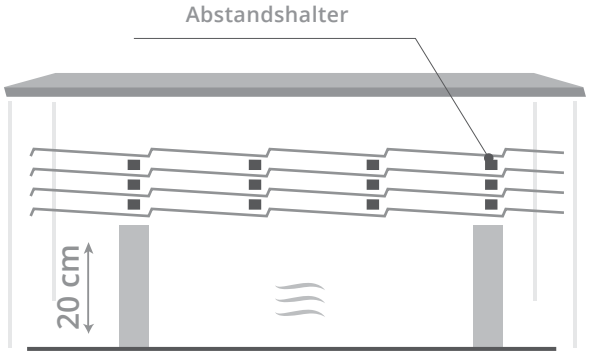
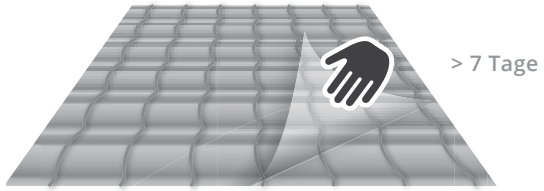


Abb. 2

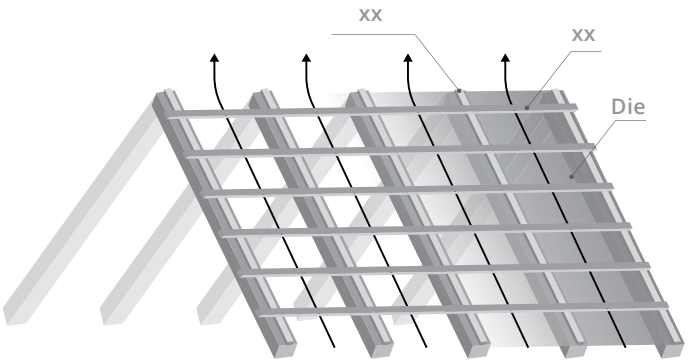


3. LATTUNG

Die Struktur des Gitters unter dem Dachziegel besteht aus Abstandshaltern - Konterlatten und tragenden Streifen - Latten (Abb. 1).

Konterlatten sind so konzipiert, dass sie eine ausreichende Belüftung gewährleisten und den Durchfluss von möglichem Kondensat ermöglichen, das sich am Boden des Blechs durch Kondensation von in der Luft enthaltenem Wasserdampf bildet. Sie sind in der Regel 30-40 mm breit und 19-25 mm dick und werden im Abstand von ca. 60 cm direkt auf einem geschaltem Dach oder Sparren (auf einer dampfdurchlässigen Folie) platziert.

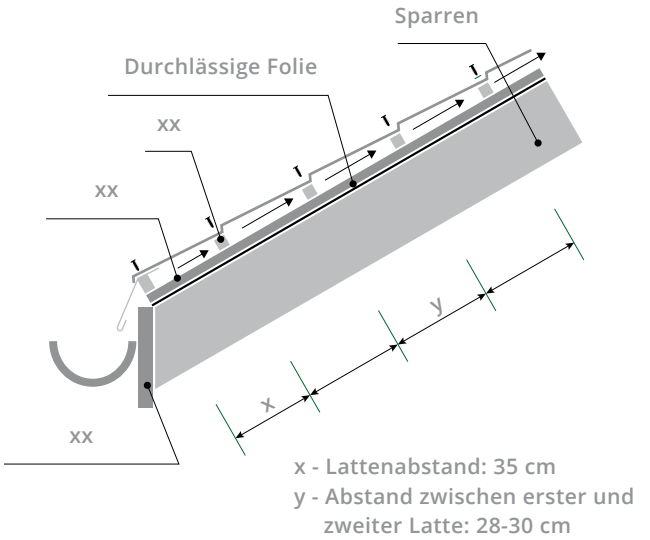
Abb. 1



Die Latten sind das tragende Element für Dachziegel und sollten 50-60 mm breit und 30-40 mm dick auf einem geschaltem Dach und 50 mm dick auf einem ungeschaltem Dach sein. Das Holz, aus dem sie hergestellt werden,
sollte mindestens in der Klasse II imprägniert werden.

Die Latten werden in Abständen zueinander montiert, die sich aus der Länge der Querprägung des Dachziegelmoduls ergeben (Abb. 2). Ausgenommen ist der praktisch bestimmte Abstand zwischen der ersten und zweiten Latte, der von der Traufenkonstruktion, der Dachneigung und dem Dachrinnensystem abhängt.

Abb. 2

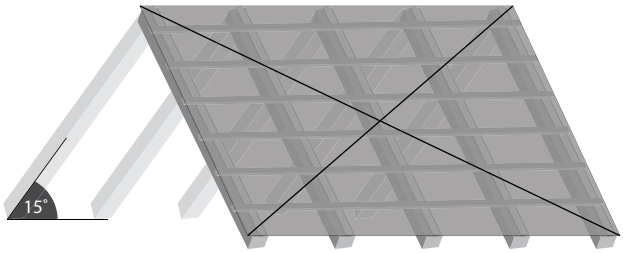


Die erste Latte wird in der Regel in einem Abstand von ca. 5 cm von der Außenkante des Stirnbretts befestigt. Sie sollte etwa 1,4 cm - 2,0 cm dicker sein als die anderen, um den Hub der Prägung auszugleichen. Wenn die Blechtafel vor dem Prägen fixiert wird, hat die erste Latte die gleichen Abmessungen wie die anderen Latten.

4. MONTAGE

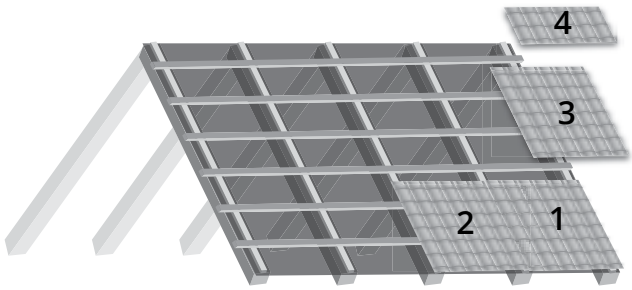
Vor der Montage ist die Richtigkeit der Konstruktion zu überprüfen. Dazu messen Sie die Diagonalen der Dachfläche und die Nivellierung der Latten (Abb. 1).

Abb. 1



Unregelmäßigkeiten der Dachgeometrie müssen vor der Montage korrigiert werden. Die Basis für die Montage des Dachziegels ist die Traufenlinie, die obere Linie des Daches sollte nicht berücksichtigt werden. Die Montage der Paneele kann von beiden Seiten begonnen werden, aber es ist aufgrund der Lage der Kapillarnut praktischer, vom unteren rechten Dachrand aus zu beginnen (Abb. 2).

Abb. 2



Die Montage der ersten Blechtafel ist sehr wichtig, da die Fehler bei der weiteren Arbeit zunehmen. Die Befestigung der Paneele erfolgt mit langen 4,8 x 35 mm selbstbohrenden Schrauben mit EPDM-Gummipolster, die eine hohe Dichtigkeit der Verbindungen und Temperaturwechselbeständigkeit gewährleisten. Die Verbindung findet am niedrigsten Punkt der Welle statt (wo das Blech direkt die Traglatte berührt).

Das Verschrauben erfolgt mit einem Schrauber, der mit einer stufenlosen Leistungsverstellung ausgestattet ist, mit einem Spezialschlüssel (vorzugsweise Magnetschlüssel), der rechtwinklig durch die Paneele führt (Abb. 3). Bitte beachten Sie, dass es falsch ist, die Schrauben zu fest anzuziehen oder nicht richtig anzuziehen. Der durchschnittliche Verschleiß der Schrauben beträgt: 6-8 Stck./m2. Vor dem Einschrauben von Schrauben muss die Schutzfolie (Abb. 4) vom Blech entfernt werden.

Abb. 3

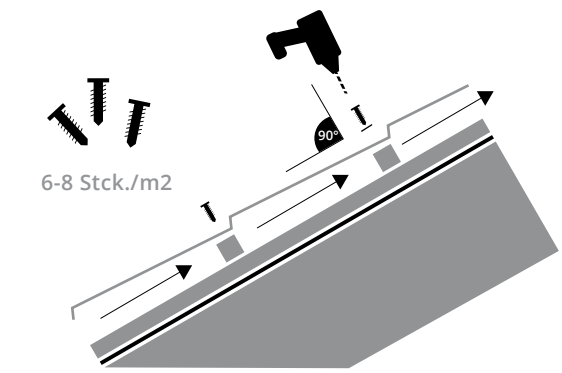
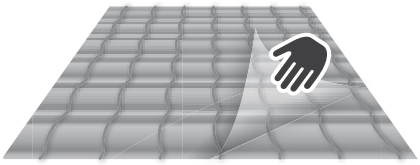
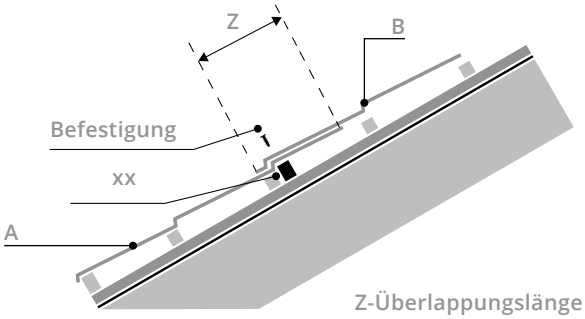


Abb. 4



Verbinden Sie die Bleche miteinander mit selbstbohrenden Schrauben 4,8 x 20 mm. Die Blechbehandlungen sollten mit Schrauben oder Nägeln mit Gummipuffern befestigt werden. Wenn es notwendig ist, Bleche mit einer Länge zu verbinden, wird empfohlen, dass das erste verbundene Blech (A) ein Vollmodul ist, während das zweite Blech (B) um die Überlappungslänge (Z) erhöht wird.

Abb. 5



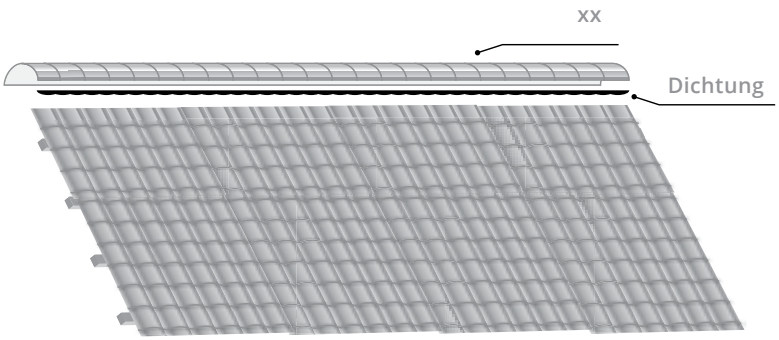
(Abb. 5) Die Liste der Vollmodulabmessungen und die Länge der Überlappung sind nachfolgend aufgeführt:

H2, H3, H4 - Überlappungslänge 12 cm

Länge A	1,16	1,51	1,86	2,21	2,56	2,91	3,26	3,61	3,96	4,31	4,66	5,01	5,36	5,71	6,06	6,41	6,76	7,11
Anzahl der Module	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Der Firstziegel wird nach der Montage aller Paneele mit Schrauben an jedem zweiten Wellenrücken befestigt. Es wird empfohlen, Dichtungen entlang des gesamten Firstes zu verwenden (Abb. 6).

Abb. 6



5. SCHNEIDEN, WARTUNG

Wenn es notwendig ist, Paneele zu schneiden, verwenden Sie eine Vibrationsschere (NIBBLER) oder eine Handsäge für Bleche. Für Längsschnitte kann die Schere für dicke Bleche (Abb. 1) verwendet werden. Es ist verboten, mechanische Vorrichtungen zum Schneiden von Blechen zu verwenden, die thermische Einflüsse verursachen, z.B. Winkelschleifer (Abb. 2). Dies führt zu Schäden an den organischen und verzinkten Schichten.

Es wird empfohlen, das Blech so zu schneiden, dass die Schnittkante durch das nächste Blech abgedeckt wird. Diese Regel gilt nicht für das Schrägschneiden von Blechen.
Nach Abschluss der Arbeiten sind alle Metallabfälle und Späne, die zu Verfärbungen oder mechanischen Beschädigungen der Oberfläche führen können, mit größter Sorgfalt zu entfernen.

Die Schneidkanten und die Unterkanten entlang der Rinnen und Körbe sind mit Mörtelfarbe zu lackieren (Abb. 3).

Wenn es notwendig ist, auf Dachblechtafeln zu gehen, kann man die Schritte nur an der Unterseite des Profils zu machen (Abb. 4). Verwenden Sie nur Schuhe mit einer weichen, kratzfreien Sohle.

Abb. 1

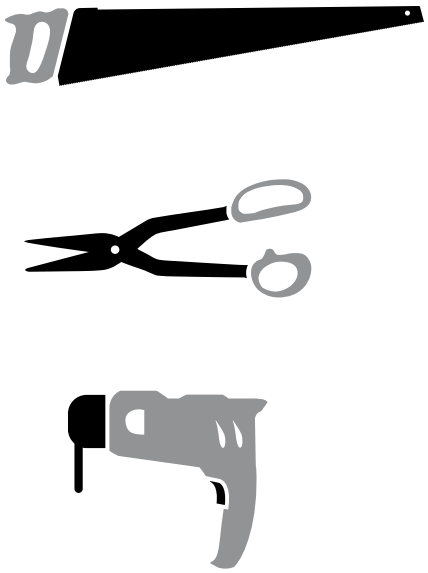


Abb. 2

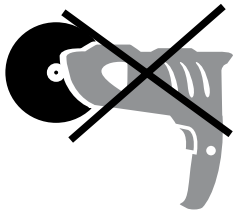


Abb. 3

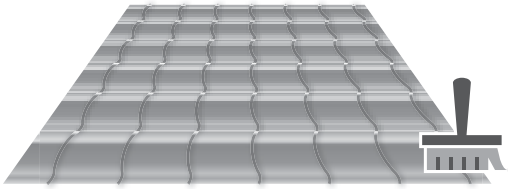
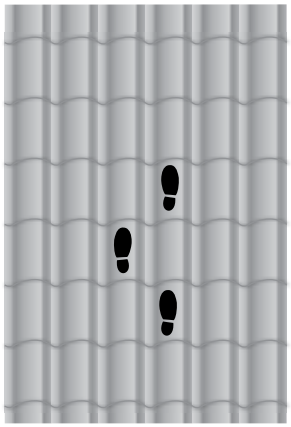
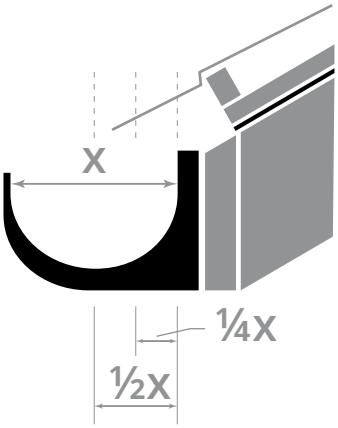


Abb. 4

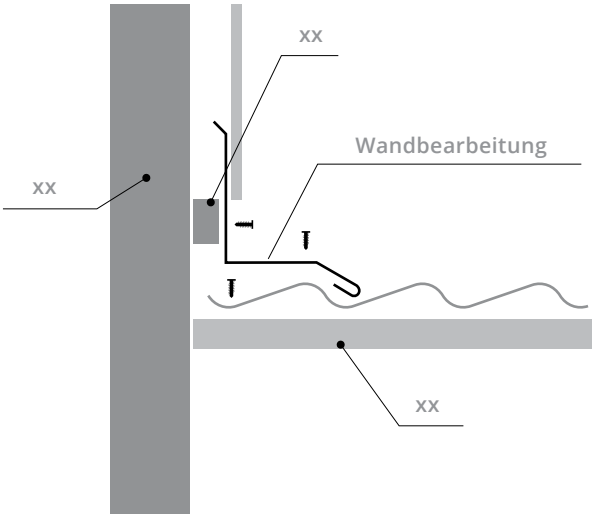


6. BEISPIEL EINER BEARBEITUNGSMONTAGE

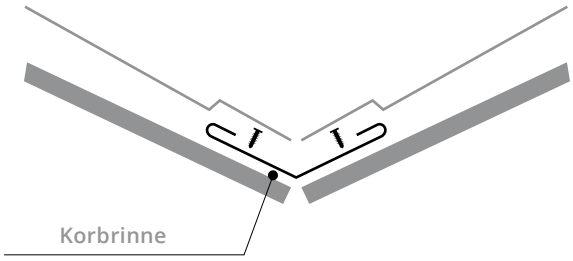
Montage der Rinne



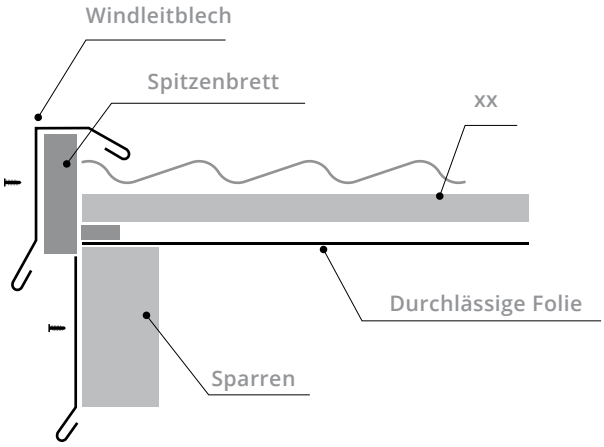
Wandbearbeitung



Korbrinne



Windleitblech



HORNVAL

www.hornval.eu