

ALLGEMEINE HINWEISE zur VERLEGUNG und BEARBEITUNG STEGPLATTEN aus POLYCARBONAT und ACRYLGLAS

Bitte beachten Sie bei der Planung der Unterkonstruktion:

- Gestalten Sie die Unterkonstruktion nach den Abmessungen der ausgewählten Platten, um unnötigen Verschnitt zu vermeiden.
- Die Unterkonstruktion muss statisch tragend und verzugsfrei sein.
- Das Achsmaß bei Verwendung des Verlegesystems (Mitte Profilsystem/Mitte Profilsystem) beträgt Plattenbreite + 25 mm.
- Das Gefälle sollte mindestens 5 Grad betragen, das entspricht 9 cm Höhenunterschied je Meter Plattenlänge.
- Sparren über 60 mm Breite sowie Querpfeifen müssen an der Oberseite hell, bzw. lichtreflektierend sein.
- Sofern Sie die Unterkonstruktion streichen, müssen die Lacke und Lasuren in jedem Fall vor der Montage ausgedünstet und trocken sein. Die Oberseite der Unterkonstruktion muss hell sein.
- Die Platten dürfen im Stapel nicht der direkten Sonneneinstrahlung ausgesetzt sein und nicht auf aufgeheizten Flächen gelagert werden. Der Lagerungsuntergrund muss eben sein.
- Bei Acrylglas-Stegplatten ist die Längenausdehnung von 6mm/m zu beachten. Bei Polycarbonat-Stegplatten ist eine Längenausdehnung von 3mm/m zu beachten.
- Beachten Sie die Verlegerichtung: Polycarbonat-Stegplatten und Wandpaneele aus Polycarbonat werden immer mit den Kammern in Wasserlaufrichtung verlegt.

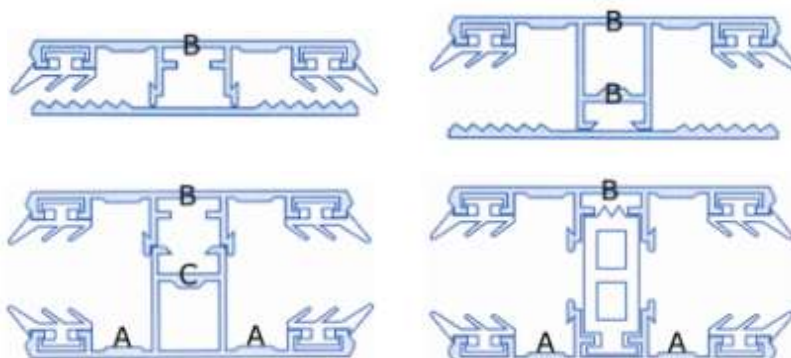
Vorbereitung der Profile

Die Verlegeprofile werden auf die gewünschte Länge zugeschnitten.

Die sichtbaren Oberseiten der Unterkonstruktion müssen hell, bzw. lichtreflektierend sein.



Die Profile werden gemäß den Abbildungen vorgebohrt.



B = mittig alle 300 mm mit 7,0 mm Durchmesser vobohren

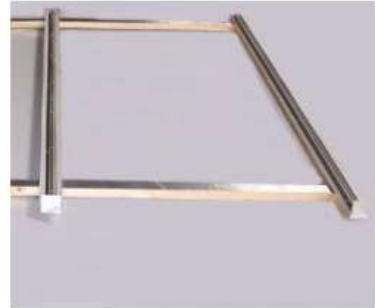
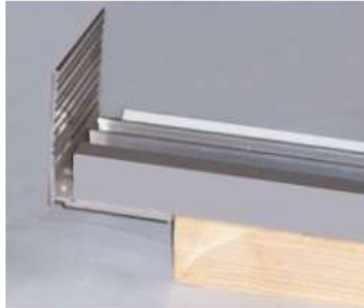
C = mittig alle 300 mm mit 5,5 mm Durchmesser vobohren

* Bei Verwendung des optional lieferbaren, vorgelochten Oberprofils in Verbindung mit den Bohrschrauben 5,5 x 35 mm, entfallen die Bohrungen B und C.

A = links und rechts versetzt alle 300 mm mit 5,0 mm Durchmesser vobohren.

Die Alu-Haltewinkel werden an den unteren Stirnseiten der Mittel- und Randprofile mit je 2 Schrauben 4,8 x 16 mm befestigt.

Danach werden die Unterteile des jeweiligen Profilsystems auf der Unterkonstruktion befestigt.



Vorbereitung der Platten

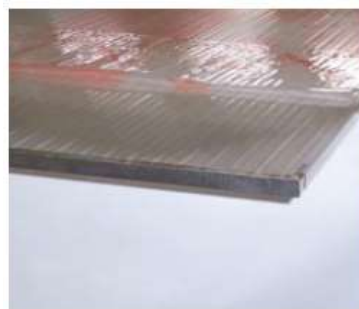
Bauseitige Plattenzuschnitte werden mit einem hohtourigen, hartmetallbestücktem Vielzahnägeblatt durchgeführt. In die Kammern eingedrungene Späne werden mit Druckluft ausgeblasen. Auf keinen Fall mit Wasser ausspülen! Es ist darauf zu achten, dass die Platte mit der gekennzeichneten Seite nach außen verlegt wird (auf Schutzfolie gekennzeichnet).



Die untere Stirnseite wird mit dem Aluminium - Tropfkantenprofil verschlossen. Bei Bedarf kann die untere Stirnseite vorher noch zusätzlich mit einem atmungsaktiven „Anti-dust“ - Klebeband abgeklebt werden. Dies kann ggfs. das Eindringen von Staub in die Kammern verhindern, jedoch in Einzelfällen zu erhöhter Kondenswasserbildung in den Kammern führen!



Die obere Stirnseite wird mit einem geeigneten Klebeband luftdicht verklebt und anschließend mit einem Aluminium - Abschlussprofil verschlossen.



Endmontage



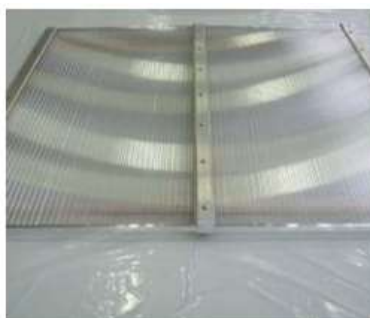
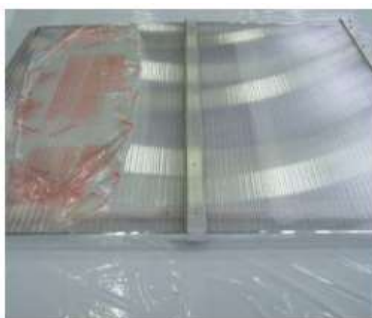
Vor dem Auflegen der Platten wird die Schutzfolie an den Längsseiten etwas gelöst.

Dann wird die erste Platte aufgelegt, bis an die Haltewinkel geschoben und ausgerichtet.

Achten Sie darauf, dass die gekennzeichnete Plattenoberfläche nach oben und die Tropfnase des unteren Profils nach unten zeigen. Dann wird die Platte auf der Längsseite mit Hilfe des Oberbauteiles des Profilsystems befestigt.



Nach diesem Schema werden auch alle weiteren Platten montiert.



Ist eine Platte komplett befestigt und fertig verlegt, wird die obere Schutzfolie abgezogen. Die unteren Schutzfolien werden erst am Ende entfernt.

Hinweise:

- Dehnfugen o. ä. nur mit geeignetem Silikon abdichten.
- Niemals Silikon in die Kammern gelangen lassen.
- Im unteren Stirnseitenbereich der Stegplatte kann Kondensat in den Hohlkammern auftreten.

Reinigung

- Nur mit viel Wasser und einem weichen Lappen arbeiten.
- Scheuernde Mittel oder einen Hochdruckreiniger mit Dreckfräse dürfen nicht verwendet werden.
- Um das Dach zu begehen, muss eine Laufbohle über die tragenden Teile gelegt werden, um ein Durchstürzen und Kratzer auf den Platten zu vermeiden. Die Platten sind nicht direkt begehbar!



Kompetent - Transparent – Kundenorientiert

Zauche 45, A-9904 Thurn Telefon: +43 (0)4852 62000 - Fax: +43 (0)4852 61811
E-Mail: office@ktk-kunststoffe.at Web: www.ktk-kunststoffe.at