

Verarbeitungsrichtlinien für B.Lindner Fassadenschmuckprofile

Bearbeitung:

Die Profile werden mittels einer handelsüblichen Gehrungssäge mit Eisensägeblatt bzw. mittels Trennschleifer mit Diamantblatt präzise zugeschnitten.

Untergrund:

Muss trocken, tragfähig, eben und sauber sein.

Verarbeitung:

Der Verbundmörtel muss ein schnell abbindender Mörtel (Fliesen-Flex-Kleber für Innen/Außen oder EPS Baukleber) sein und wird mittels Zahnkelle vollflächig auf das Profil aufgebracht und so mit dem Untergrund verklebt, dass eine 100%ige Verklebung mit diesem sichergestellt ist. Gegebenen falls muss auch der Kleber auf den Untergrund aufgetragen werden (Buttering Floating Verfahren). Die Profile werden dann mit schiebenden Bewegungen fest an den Untergrund gedrückt. Herausquellenden Mörtel im Anschluss entfernen. Eine mechanische Abstützung bis zum Erhärten des Klebers kann bei größeren Profilen sinnvoll sein (Stifte, Nägel).

Die Stoßfugen zwischen den Profilen müssen noch eine Breite von ca. 3mm bis 4mm aufweisen. Nach Erhärten des Klebemörtels müssen die Fugen und Stöße der Profile komplett mit NMC Domostyl-Montagekleber verfugt und ggf. mit einem Schwamm nachgeglättet werden. Die oberen und unteren Stoßfugen sollten in Form einer Hohlkehle ausgebildet werden, damit das Regenwasser optimal abfließen kann.

Nach Erhärten des Klebers erfolgt zum Abschluss ein zweimaliger Anstrich der Profile mit Rissüberbrückender Fassadenfarbe. Der Farbton sollte so gewählt werden, dass ein Hellbezugswert von 50 nicht unterschritten wird.

Hinweis:

Falls eine Verformung der Profile durch falsche Lagerung oder Transport stattgefunden hat, sollten diese bei ca. 25 Grad einzeln auf ebenen Untergrund gelagert werden damit sie ihre Ausgangsform erhalten.

Stand 10/2007

Auf Anfrage fertigen wir auch nach Ihren Detailzeichnungen individuelle Profile. Aus der uns zugeschickten Zeichnung müssen die Maße in mm, Winkelangaben in Grad und Bögen mit Radius angegeben werden.