

MONTAGEANLEITUNG

TRANSPORT

Beim Transport von Planbond® ist zu beachten, dass die Platten

- ⚡ sorgfältig behandelt werden
- ⚡ nach der Anlieferung auf Vollständigkeit und Schäden überprüft werden
- ⚡ in geschlossenen Paletten bewegt werden
- ⚡ beim Abladen frei weggehoben werden (an allen vier Ecken gleichzeitig) senkrecht getragen werden
- ⚡ mit Handschuhen getragen werden, um Schnittverletzungen und Abdrücke zu vermeiden
- ⚡ sofern sie beschädigt angeliefert werden, dies auf den Frachtpapieren vermerkt werden muss

LAGERUNG

- ⚡ Es wird empfohlen, die Platten horizontal in einem trockenen Raum zu lagern, um die Alterung der Schutzfolie durch Feuchtigkeit und direkte Sonneneinstrahlung zu vermeiden
- ⚡ Diese Schutzfolie muss innerhalb von 6 Monaten nach der Herstellung und spätestens 20 Tage nach der Installation entfernt werden
- ⚡ Vor Kondenswasser geschützt
- ⚡ Bei ungleichen Formaten dürfen max. vier Paletten übereinandergestapelt werden (die schwerste Palette nach unten)

SCHUTZFOLIE

Um die einwandfreie Funktion der Schutzfolie zu erhalten, ist zu beachten, dass

- ⚡ sie vor direkter Sonneneinstrahlung geschützt wird, da dies das spätere Entfernen der Folie erschweren kann
- ⚡ Tintenmarker, Klebstreifen oder sonstige lösemittelhaltigen Stoffe oder Weichmacher durch die Schutzfolie dringen und so die Oberfläche angreifen können
- ⚡ bei partieller Ablösung der Folie die Gefahr besteht, dass dort schwer entfernbare Schmutzränder entstehen können
- ⚡ die Schutzfolie möglichst unmittelbar nach der Montage entfernt werden sollte
- ⚡ die Schutzfolie nicht unter 10°C entfernt werden sollte
- ⚡ die Schutzfolie im Bereich der Verschraubung/Vernietung vor dem Befestigen partiell abgezogen wird

MONTAGEVORBEREITUNG

- ⚡ Die Montage von Planbond® erfolgt auf einer absolut plan ausgerichteten Unterkonstruktion, um eine ebene Oberfläche der Bekleidung zu erzielen
- ⚡ Abdrücke auf der Oberfläche durch überstehende Verankerungsmittel oder Niete sind zu vermeiden
- ⚡ Lüftungsprofile sind mittels Hilfswinkel von hinten an das Tragprofil zu montieren
- ⚡ Vor dem Montieren der Planbond® ist die vorhandene Unterkonstruktion auf ihre ordnungsgemäße Montage und Standsicherheit zu prüfen
- ⚡ Die Ausrichtung der Logos und Pfeile bestimmt die Verlegerichtung

Grund: Bei der Bandbeschichtung werden die Farbpartikel immer im selben Winkel aufgetragen. Dadurch ist auch der Reflektionswinkel bei Lichteinfall immer gleich. Wenn die Verlegung nicht konstant in einer Richtung erfolgt, kann es zu Farbunterschieden in der Ansicht kommen.

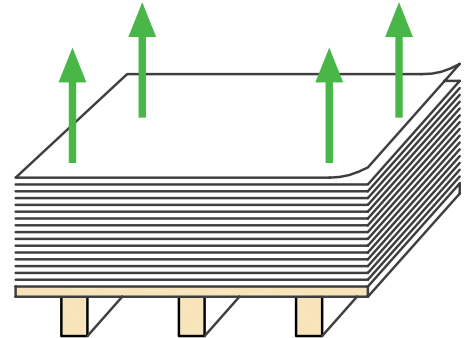
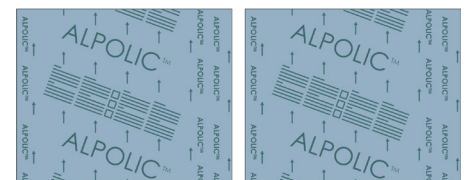
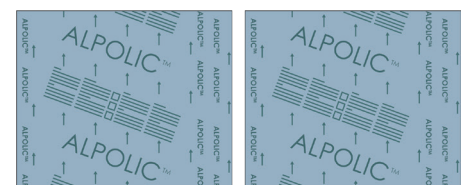
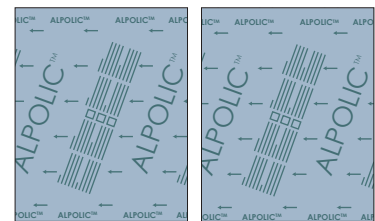
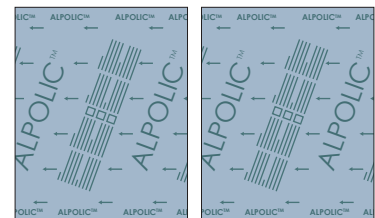


Schaubild:



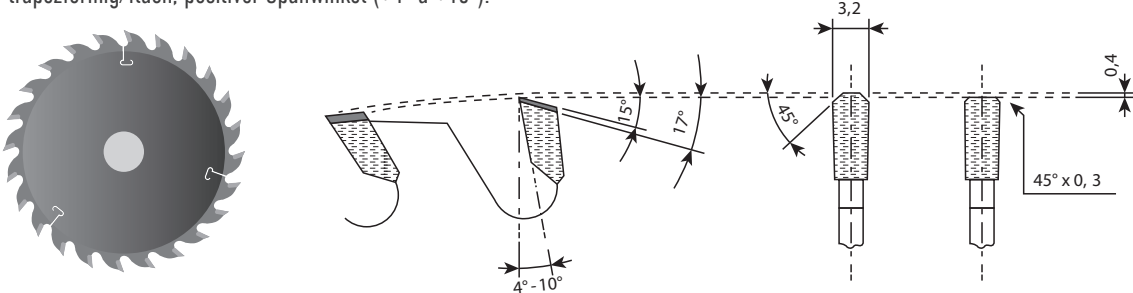
Zur Sicherstellung einer einheitlichen Oberfläche ist es wichtig, dass je Auftrag bzw. Fassadenfläche alle Platten aus einer Charge bestellt und verbaut werden.

SÄGEN MIT HANDKREIS-, PLATTEN- UND TISCHKREISSÄGE

Planbond® lässt sich mit herkömmlichen Handkreis-, Platten- und Tischkreissägen und den empfohlenen Sägeblättern trennen. Darauf zu achten ist, dass der Tisch frei von Spänen ist, um die Oberfläche nicht zu beschädigen. Daher sind vertikale Plattensägen zu bevorzugen. Zur Erhöhung der Standzeit und Vermeidung von Gratbildung ist ein Trapez-Flachzahn-Sägeblatt (TF), mit einer Reduzierung der Drehzahl auf ca. 2400 U/min zu empfehlen.

PLATTENZUSCHNITT

Hartmetall- oder Diamantsägeblatt für Planbond®/Alpolic/fr & A2 / Diamant für Planbond®/Alpolic A1, trapezförmig/flach, positiver Spanwinkel (+4° à +10°).

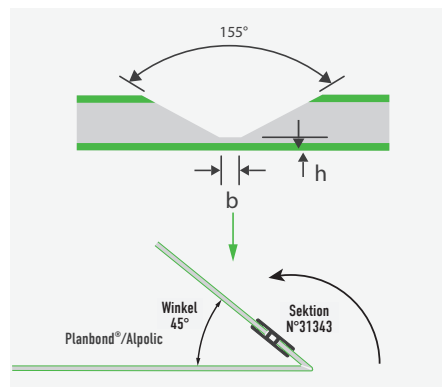
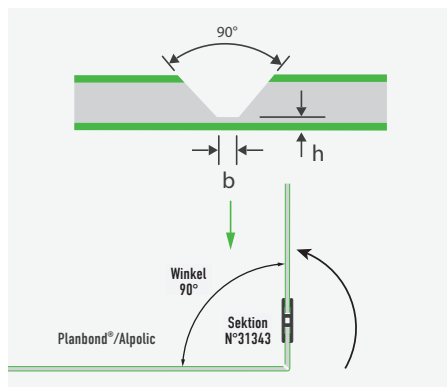


Lieferanten: AKE, Bayerwald, Leuco

FRÄSEN

Fräseparameter: Jede Planbond®/Alpolic-Platte hat eine andere Fräsgeometrie.

Platte	b in mm	h in mm	Kern übrig in mm	Biegeradius r in mm	Fräswerkzeug
Planbond®/Alpolic/fr	3	0,7 – 0,9	0,2 – 0,4	2 – 3	Hartmetall/ Diamant
Planbond®/Alpolic A2	3 – 4	0,65 – 0,75	0,15 – 0,25	1,5 – 2	Diamant
Planbond®/Alpolic A1	3 – 4	0,55 – 0,65	0,05 – 0,15	1,5 – 2	Diamant



FINGERFRÄSER

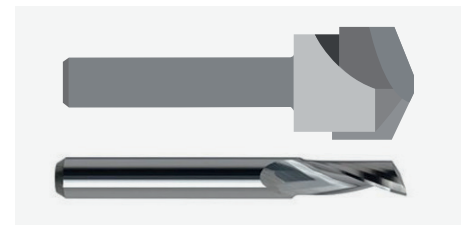
Hartmetall oder Diamant für Planbond®/Alpolic/fr & A2 / Diamant für Planbond®/Alpolic A1

V-90° - Ø6-12 mm

V-155° - Ø6-12 mm

Einschneider mit Rechtsdrall, Freischliff, poliert - Ø4-8 mm

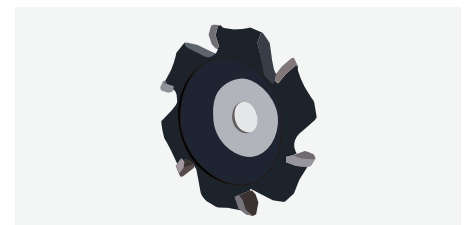
Lieferanten: AKE, Crown Norge, Gis-Tec, Leitz, Affutage du Xaintois, GOLD Werkzeugfabrik GmbH



Sägeblätter für Fräskanttechnik

Hartmetall für Planbond®/Alpolic/fr, Diamant für Planbond®/Alpolic A2 & A1

Lieferanten: AKE, Leuco, Leitz, Affutage du Xaintois, Festool, Mafell, Makita

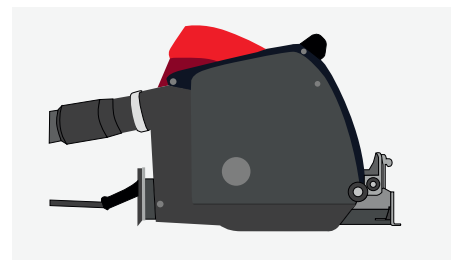


HANDMASCHINEN FÜR FRÄSKANTTECHNIK

Plattenfräse mit einer Mindestleistung von 800 W.

Planbond®/Alpolic-Verbundplatten können mit einer Plattenfräse leicht eingefräst werden. Verwenden Sie Abstandhalter aus Holz oder Kunststoff, um Klemmspuren auf den Deckplatten zu vermeiden.

- Plattenfräse PF 1200 E-Plus von Festool mit abnehmbarer Distanzrolle (automatische Tiefeneinstellung)
- Plattenfräse MF 26 cc von Mafell mit Stellschraube (manuelle Tiefeneinstellung)
- Plattenfräse CA5000XJ von Makita mit Stellschraube (manuelle Tiefeneinstellung)



VERSCHRAUBUNG AUF HOLZ-UNTERKONSTRUKTION

Bei der Verschraubung der **Planbond®/Alpolic** ist zu beachten, dass

- ↗ das Holz technisch getrocknet, rechtwinklig gehobelt und verwundungsfrei ist
- ↗ auf die Unterkonstruktion ein EPDM-Fugenband mit einem beidseitigen Überstand von mind. je 5 mm aufgebracht wird
- ↗ Systembefestiger mit Dichtring für **Planbond®/Alpolic** mit bauaufsichtlicher Zulassung verwendet werden
- ↗ alle Löcher der Bekleidung mit 9,5 mm vorgebohrt werden (Festpunkt und Gleitpunkt)
- ↗ die Holz-UK zentrisch und winkeltgerecht mittels Bügelbohrvorrichtung auf 3,3 mm vorgebohrt wird
- ↗ die Schrauben nicht zu fest angezogen werden, damit kein Druck auf die Platten ausgeübt wird (Vermeidung von Zwängungen und Druckstellen)
- ↗ der Festpunkt immer mit Festpunkthülse definiert wird

BEFESTIGUNG NIETEN AUF ALUMINIUM-UNTERKONSTRUKTION

Beim Nieten von **Planbond®/Alpolic** ist zu beachten, dass

- ↗ Nieten mit bauaufsichtlicher Zulassung verwendet werden, um auch eine optimale Farbangleichung an die Oberfläche zu erreichen
- ↗ die Anordnung und Ausführung der Fest- und Gleitpunkte aus dem Fassadenplan übernommen werden
- ↗ die Bohrlöcher auf der Unterkonstruktion genau in der Mitte der Bohrlöcher der Fassadenverbundplatte sitzen (mittels Einhandfeder-/Bügelbohrvorrichtung)
- ↗ für das Nietgerät ein passendes Sonderlehrenmundstück verwendet wird
- ↗ der Festpunkt definiert wird, entweder mit Bohrloch 9,5 mm (Bekleidung) + Bohrloch 5,1 mm (Unterkonstruktion) mit Festpunkthülse oder mit Bohrloch alle 5,1 mm (Bekleidung und Unterkonstruktion) ohne Festpunkthülse

VORBOHREN DER UNTERKONSTRUKTION

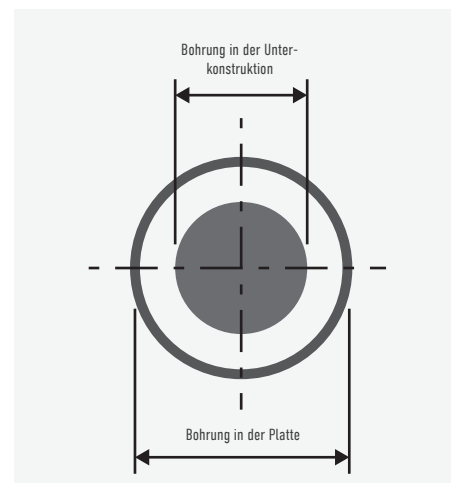
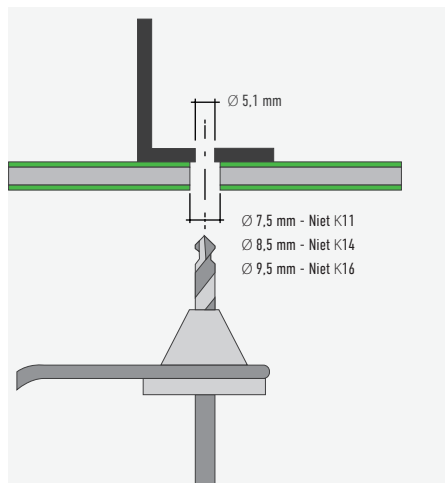
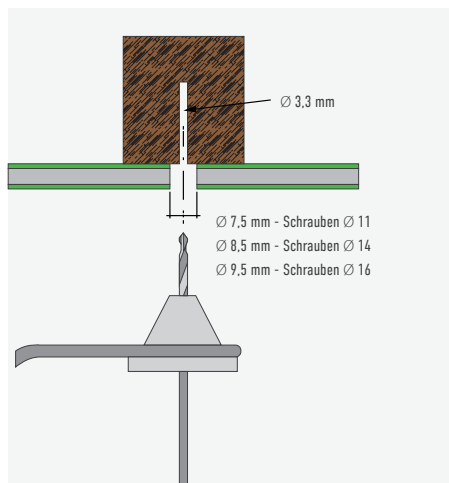
Um die Nieten oder Schrauben im Loch der Platte zu zentrieren, wird die Verwendung eines Bohrers mit Zentrierspitze oder einer Bohrlehre empfohlen.

Vorbohren der Unterkonstruktion:

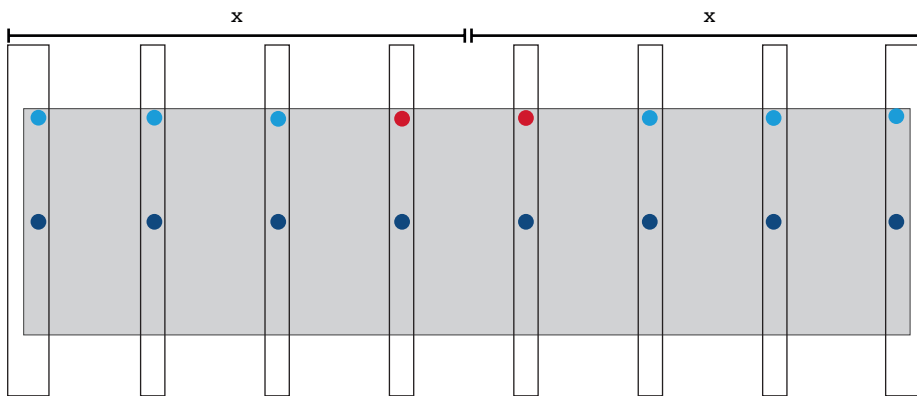
- ↗ Geschraubt auf Holz: Ø 3,3 mm
- ↗ Genietet auf Aluminiumunterkonstruktion: Ø 5,1 mm
- ↗ Geschraubt auf Aluminiumunterkonstruktion: nicht erforderlich



Vor der Installation in Küstennähe sind die örtlichen Vorschriften für die Unterkonstruktion zu prüfen.



MAX. PLATTENABMESSUNGEN IN ABHÄNGIGKEIT VON BOHRLOCHDURCHMESSER UND NIETKOPFGRÖSSE



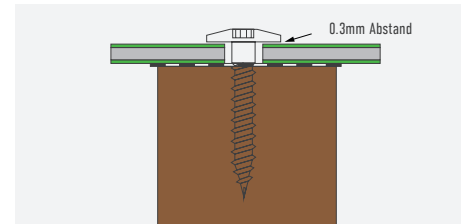
- Festpunkt
- Gleitpunkt
- Festgleitpunkt

x	Bohrloch	Nietkopf
<2,050 m	9,5 mm	K16

Bei größerer Plattenlänge kontaktieren Sie bitte unsere Technikabteilung

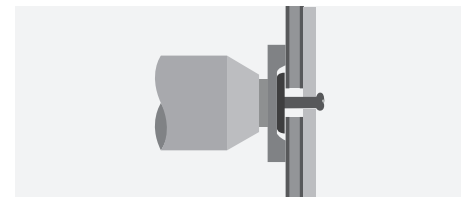
ZWÄNGUNGSFREIE BEFESTIGUNG

- ⚡ Um Spannungen an den Befestigungselementen zu vermeiden, sollten Nieten oder Schrauben zwängungsfrei befestigt werden im Abstand von 0,3 mm zwischen der Platte und der Unterkonstruktion
- ⚡ Die Löcher in den Platten müssen entsprechend der berechneten Wärmeausdehnung dimensioniert werden, abhängig von der Größe der Platte und der Farbe
- ⚡ Die lineare Wärmeausdehnung beträgt 1,9 bis 2,4 mm pro Meter Plattenlänge pro 100 °C Temperaturunterschied (von 1,9 bis 2,4 mm/m/100°C)



NIETKOPFLEHRE

Lieferanten: Spezielle Nietkopflehre für Ø 14 mm und Ø 16 mm.
z.B. SFS, EJOT, Etanco



ENTFERNEN VON LEICHTEN OBERFLÄCHENVERSCHMUTZUNGEN

- ⚡ Spülen Sie mit Wasser und mäßigem Druck, um die Verschmutzung zu lösen. Lässt sich die Verschmutzung dadurch nicht entfernen, versuchen Sie es mit einer gleichzeitigen Wasserspülung mit einem Schwamm. Wenn die Verschmutzung nach dem Trocknen immer noch anheftet, versuchen Sie es mit einem verdünnten Feinwaschmittel
- ⚡ Wenn Sie ein verdünntes Feinwaschmittel verwenden, benutzen Sie es mit weichen Schwämmen oder weichen Lappen. Waschen Sie die Oberfläche mit gleichmäßigem Druck und reinigen Sie die Oberfläche zuerst in horizontalen und dann in vertikalen Bewegungen
- ⚡ Minimieren Sie das Tropfen und Spritzen des milden Reinigungsmittels und spülen Sie den Niederschlag sofort ab, um Schlierenbildung zu vermeiden. Reinigen Sie die Oberfläche von oben nach unten und spülen Sie sie anschließend gründlich mit klarem Wasser ab



ENTFERNEN VON MITTLEREN UND STARKEN OBERFLÄCHENBESCHMUTZUNGEN

- ⚡ Zur Entfernung von mittleren bis starken Verschmutzungen durch Fette und Dichtungsmaterialien werden Alkohole wie IPA (Isopropylalkohol), Ethanol oder N-Hexan verwendet. Diese Alkohole sind zu 50 % mit Wasser zu verdünnen
- ⚡ Starke Lösungsmittel oder lösungsmittelhaltige Reiniger können sich nachteilig auf die Beschichtungsfläche auswirken
- ⚡ Führen Sie einen Stichprobentest auf einer kleinen, nicht sichtbaren Fläche durch. Entfernen Sie die verschüttete Flüssigkeit mit milder Seife und spülen Sie sie mit Wasser ab



GRAFFITI-ENTFERNUNG

ALPOLICTM-Platten mit einer LUMIFLONTM-Beschichtung sind bereits ohne zusätzliche Kosten graffitieständig, ohne zusätzliche Beschichtungen. Bitte verwenden Sie die gleiche Graffiti-Entfernungsmethode wie bei der Reinigung oben, jedoch mit dem Monoclean X500 & X510 Reinigungssystem von Monopol.

- Starke Lösungsmittel und starke Reiniger können die Beschichtung beschädigen. Führen Sie einen Stichprobentest an einer kleinen, nicht sichtbaren Stelle durch.
- Verwenden Sie keine Haushaltsreiniger, die Scheuermittel enthalten.
- Reiben Sie nicht zu stark, da dies das Aussehen der Beschichtung verändern kann.
- Verwenden Sie keine Farbtrenner, starke Alkali- oder Säurereiniger.
- Verwenden Sie keine starken organischen Lösungsmittel wie MEK (Methylethylketon), MIBK (Methylisobutylketon), Treclen (Tri-Chlorethylen) oder Verdünner.