

EXPONA DESIGN FLOORING mit PUR-Vergütung
EXPONA FLOW
1. ALLGEMEINES

Für die Verarbeitung von EXPONA FLOW Bahnen sind die VOB, Teil C, DIN 18365 (Deutschland) bzw. die jeweils gültigen Normen für „Bodenbelagarbeiten“, die allgemein anerkannten Regeln des Fachs sowie der Stand der Technik zu beachten.

Entscheidend für die optimale Nutzungs- und Gebrauchstüchtigkeit sowie die Werterhaltung von elastischen Bodenbelagsflächen sind die Unterbodenvorbereitungen und die Verarbeitung der jeweiligen Bauhilfsstoffe und der Bodenbeläge. Die Bauhilfsstoffe-Hersteller vermitteln ausführliche Informationen zu Vorstrichmitteln, Ausgleichsmassen, Unterlagen und Klebstoffen. Ihre Verarbeitungsrichtlinien sind maßgebend. Es sollten nur Produkte **eines Herstellers** systembezogen zum Einsatz kommen.

Trotz regelmäßiger Qualitätskontrollen sind Materialfehler nicht grundsätzlich auszuschließen. Vor der Verlegung sind unsere Bodenbeläge deshalb auf Chargengleichheit, Übereinstimmung mit dem Mustermaterial sowie auf Fehler zu überprüfen. Erkennbare Mängel können nach Verlegung oder Zugschnitt nicht mehr anerkannt werden.

2. PRÜFUNG UND VORBEREITUNG DES UNTERGRUNDES

Der Untergrund ist unter Berücksichtigung der VOB, Teil C, DIN 18365 (Deutschland) bzw. den jeweils gültigen Normen für „Bodenbelagarbeiten“, den allgemein anerkannten Regeln des Fachs und dem Stand der Technik zu prüfen und vorzubereiten. Er muss unter anderem rissfrei, sauber, zug-/druckfest und dauerhaft trocken sein. Achten Sie je nach Konstruktionsart des Untergrundes auf die zulässige Restfeuchte und eventuell nachstoßende Feuchtigkeit.

Saugfähige Untergründe und ebene Oberflächen sind die Voraussetzung für eine ordnungsgemäße Bodenbelagsarbeit. Für die Aufnahme von PVC-Belägen wird eine Spachtelung grundsätzlich empfohlen.

Für Fußbodenheizungen gilt neben der DIN 18365 auch die EN 1264-2. Die Temperatur darf an der Oberfläche des Belages 27°C nicht überschreiten.

3. VERLEGUNG

Auch die Verlegung erfolgt nach VOB, Teil C, DIN 18365 (Deutschland) bzw. den jeweils gültigen Normen für „Bodenbelagarbeiten“, den allgemein anerkannten Regeln des Fachs und dem Stand der Technik.

Die raumklimatischen Bedingungen nach DIN 18365 müssen unbedingt eingehalten werden: mindestens 15°C Bodentemperatur, mindestens 18°C Raumlufttemperatur und höchstens 65% relative Luftfeuchtigkeit.

Die Bodenbeläge und Hilfsstoffe sind vor der Verlegung 24 Stunden zu klimatisieren. Es sollte sichergestellt sein, dass innerhalb der Abbindephase des Klebstoffsystems die raumklimatischen Bedingungen konstant bleiben.

Um Farbunterschiede innerhalb eines Raumes zu vermeiden, sind die jeweiligen Bodenbelagbahnen von einer Rolle fortlaufend geschnitten zu verlegen. Die Fertigungskanten des Belages müssen grundsätzlich vor der Verlegung beschnitten werden. Achten Sie bei der Verlegung von EXPONA FLOW immer auf den Rapport und schneiden Sie die Bahnen entsprechend dem Rapport zu. Der Nahtschnitt erfolgt mittels Trapezmesser oder eines Nahtschneiders und/oder Zuhilfenahme einer Schneidemaschine. Achten Sie auf die möglicherweise gestürzte Verlegerichtung.

Anschließend werden die Bahnen halbseitig aufgeschlagen, der Klebstoff aufgetragen und die Bahnen in das Klebstoffbett eingeschoben.

Der Auftrag des Klebstoffes erfolgt, entsprechend den Verarbeitungsrichtlinien des Klebstoffherstellers, mittels eines gezahnten Spachtels. Nach der entsprechenden Ablüftezeit wird der Bodenbelag in das Klebstoffbett eingelegt und angerieben und angewalzt.

Nach einem Zeitintervall von ca. 45 – 60 Minuten (je nach den raumklimatischen Bedingungen) muss der Belag nochmals mit einer Gliederwalze intensiv angewalzt werden.

Eine Belastung des Belages ist erst nach dem endgültigen Abbinden des Klebstoffes möglich.

4. NAHTKANTENVERSCHWEISSUNG

EXPONA FLOW muss im Nahtkantenbereich thermisch oder chemisch verschweißt werden. Dies darf frühestens 24 Stunden nach der Klebung erfolgen.

Für die thermische Verschweißung der Bodenbeläge werden die Nähte mittels einer Fräse und/oder eines Fugenziehers aufgefräst/ausgestoßen. Hier hat sich ein ca. 3,4 mm dickes Fräsblatt bewährt. Die ideale Frästiefe beträgt 2/3 des Bodenbelages bzw. der Nuttschicht. Es empfiehlt sich, die Nahtkanten unter Zuhilfenahme eines Handschweißgerätes mit einer Schnellschweißdüse bei einer geeigneten Schweißtemperatur unter Beachtung der Schweißgeschwindigkeit bzw. mit einem Schweißautomaten zu verschweißen. Nach dem Verschweißen wird die Schweißschnur mittels eines Schneideschlittens und eines Viertelmondmessers vorgeschritten und nach dem Erkalten mit einem Viertelmondmesser plan abgestoßen.

Für die chemische Verschweißung wird die Naht mit einem Kreppband o.ä. abgeklebt um unnötigen Kontakt zwischen dem Bodenbelag und dem Kaltschweißmittel zu vermeiden. Das Kreppband wird mittels eines Trapezmessers im Nahtbereich durchgeschnitten und das Kaltschweißmittel nach den Verarbeitungsrichtlinien des Kaltschweißmittelherstellers aufgetragen. Nach entsprechender Abbindezeit muss das Kreppband entfernt werden.

Bei weiteren Fragen wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechnik.

Bitte beachten Sie unsere aktuelle Klebstoffempfehlung sowie unsere Reinigungs- und Pflegeanleitung!