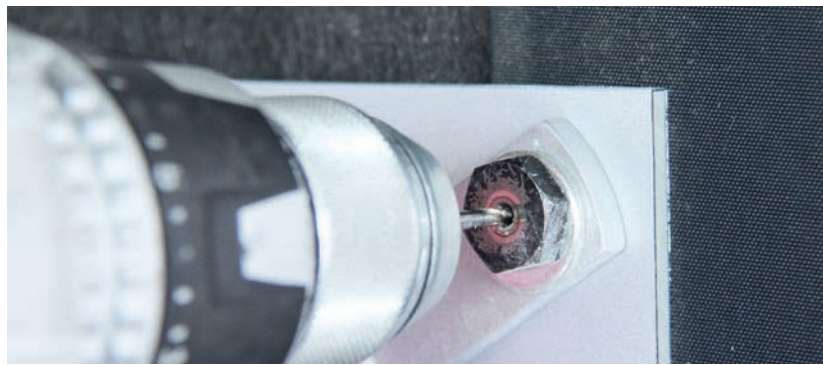


ETALBOND®

Bearbeitung · Montage



GABS 



INHALTSVERZEICHNIS

1	PRODUKTBESCHREIBUNG	5
1.1	Materialbeschreibung und Zusammensetzung GABS AG ETALBOND®	5
1.2	Aufbau und Eigenschaften	5
1.3	Leistungen und Service	5
2	DIE VORGEHÄNGTE HINTERLÜFTETE FASSADE (VHF)	6
2.1	Das Prinzip	6
2.2	Die Merkmale	6
3	GABS AG FASSADENSYSTEM	7
3.1	Die Vorteile von ETALBOND®	7
3.2	Die Vorteile des TEKOFIX® Unterkonstruktionssystems	7
4	FARBEN UND FORMATE	8
4.1	Farbe Eigenschaften	8
4.3	Formate	8
4.3.1	Grossformate*	8
4.3.2	Individuelle Formate*	8
5	TRANSPORT UND LAGERUNG	9
5.1	Transport	9
5.2	Lagerung	9
5.3	Schutzfolie	9
6	REINIGUNG UND PFLEGE	10
6.1	Besondere Empfehlungen	10
6.2	Technische Daten	10
7	BEARBEITUNGSMETHODEN	11
7.1	CNC Bearbeitungszentrum	11
7.2	Sägen mit Handkreis-, Platten- und Tischkreissäge	11
7.2.1	Sägen mit Handkreissäge	11
7.2.2	Spezifikation Kreissägeblätter	11
7.2.3	Sägen mit Stichsäge	12
7.3	Fräskanttechnik	12
7.3.1	Plattenfräse	13
7.3.2	Oberfräse	13
7.3.3	Kanten schliessen	14
7.3.4	Kantenbearbeitung	14
7.4	Bohren / Senken	14
7.5	Bohrlehre für zentrisches Vorbohren der Unterkonstruktion	15
7.5.1	Bügelbohrvorrichtung	15
7.5.2	Bügelbohrvorrichtung	15
7.5.3	Einhandfederbohrvorrichtung	15
7.6	Rundbiegen	15
7.7	Hinweise zur Verarbeitung im Winter	15

8	BEFESTIGUNG	16
8.1	Nieten auf Aluminium-Unterkonstruktion	16
8.2	Verschraubung auf Holz-Unterkonstruktion	17
9	MONTAGEANLEITUNG	18
9.1	Montagevorbereitung	18
9.2	Montage der Tragprofile	19
9.3	Bearbeitung der ETALBOND® Verbundplatten	20
9.4	Befestigung auf Aluminium-Unterkonstruktion mit Niet	21
9.5	Befestigung auf Holz-Unterkonstruktion	22
9.6	Festpunktausbildung – Befestigung auf Holz-Unterkonstruktion	23
10	TECHNISCHE DETAILS – ETALBOND® AUF TEKOFIX®-UNTERKONSTRUKTION	24
11	INSPEKTION UND WARTUNG	29

1. PRODUKTBESCHREIBUNG



1.1 Materialbeschreibung und Zusammensetzung GABS AG ETALBOND®

Verbundplatten werden hauptsächlich als Bekleidung von vorgehängten hinterlüfteten Fassaden (VHF) verwendet.

Sie bestehen aus zwei hochwertigen je 0,5 mm dicken Aluminium-Deckschichten der Legierung 3105 H44 und einem 3 mm / 5 mm dicken Kern.

GABS AG / ETALBOND® Verbundplatten erfüllen die Anforderungen PE / BKZ 4.2; FR / B1 / BKZ 5.3 (schwer entflammbar); A2 / BKZ 6q3 (nicht brennbar).

Die Sichtseite ist mit einer äusserst wetterbeständigen und nachhaltigen Beschichtung aus 80 % PVDF lackiert.

Der innovative Herstellungsprozess gewährleistet eine hervorragende Schälhaftung der Bleche.

1.2 Aufbau und Eigenschaften

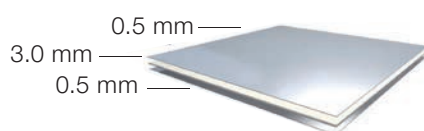
- Material: Aluminium, Polyethylen mit Brandschutzausrüstung (B1) und Kernschicht aus anorganischen Füllstoffen mit thermoplastischem Bindemittel (A2)
- Gesamtdicke: 4 mm / 6 mm
- allgemeine bauaufsichtliche Zulassung des VKF.
- Zulassungs-Nr.: Nr. 26641
- freie Formatauswahl: 7300 x 2000 mm
- hochwertige PVDF Beschichtung
- leicht – geringes Eigengewicht (5,5–7,4 kg/m²)
- witterungsbeständig gegen Wind, Kälte, Regen und Sonne
- hochwertige und ansprechende Optik
- schlag- und bruchfest

1.3 Leistungen und Service

Die Vorteile von ETALBOND® liegen in der **ansprechenden Optik**. Durch das **grosse Spektrum an Farben, Formen und Formaten** bieten Sie unendlich viele Möglichkeiten bei der Fassadengestaltung. Die Möglichkeit, die **Schnittkanten maschinell zu schliessen** veredelt Ihre Bekleidung noch zusätzlich.

Zudem bietet ETALBOND® einen optimalen Schutz Ihrer Fassade vor Regen, Wind und Sonne, selbst bei der Verlegung mit offenen Fugen.

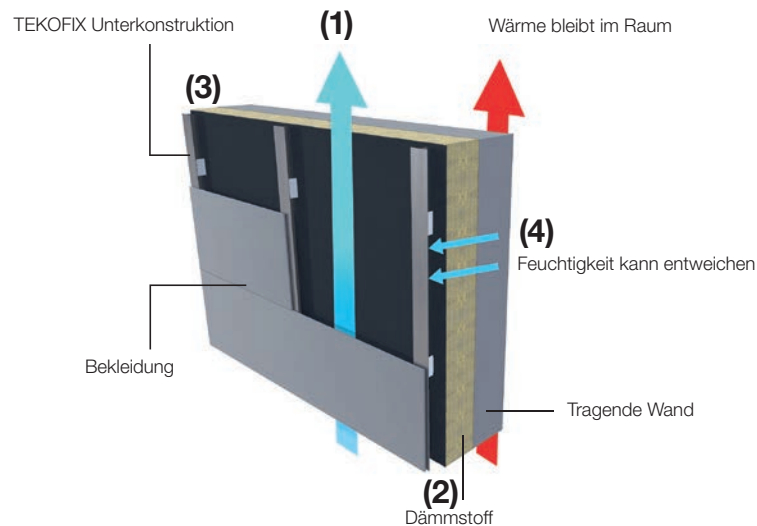
So langlebig wie Stein, leicht und einfach zu bearbeiten wie Holz. Das sind die idealen Voraussetzungen für eine schnelle und wirtschaftliche Montage.



2. DIE VORGEHÄNGTE HINTERLÜFTETE FASSADE (VHF)

2.1 Das Prinzip

Grundlage für die Planung und Ausführung der VHF ist die DIN 18516-1.



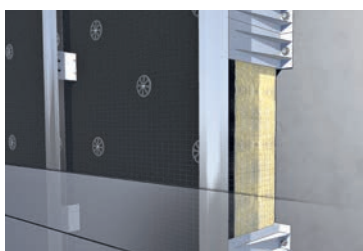
- (1) **Hinterlüftungsspalt** zwischen Aussenwand (Wärmedämmung) und Fassadenbekleidung
- (2) **Zuluftöffnung** im **Sockelbereich**
- (3) **Abluftöffnung** am **oberen Abschluss**
- (4) **Abtransport** der **Feuchtigkeit** durch die Aussenwand

2.2 Die Merkmale

- Mind. **20 mm** Abstand zwischen Bekleidung und Aussenwand/Dämmung (darf örtlich auf **5 mm** reduziert werden)
- **Be- und Entlüftungsöffnungen** zumindest am Gebädefusspunkt und am Dachrand $\geq 100 \text{ cm}^2/\text{m}$ Wandlänge
- Lüftungsgitter als Kleintierschutz bei Zu- und Abluftöffnung sind ab **10 mm** Breite notwendig

3 GABS AG FASSADENSYSTEM

Eine ideale Symbiose bei vorgehängten hinterlüfteten Fassaden.



3.1 Die Vorteile von ETALBOND®

- **langlebig**
- **geringes Eigengewicht**
- **leicht zu bearbeiten**
 - Eckausbildung durch **Fräskanttechnik bis 135°**
 - Bearbeitungswerkzeuge sind erhältlich (Plattenfräse, Führungsschienensystem, Akkumietgerät)
 - **werkseitige Bearbeitung** durch CNC-Bearbeitungszentrum (Zuschnitt, bohren, fräsen, Kanten schliessen)
- hohe **Formstabilität** selbst bei grossen Plattenformaten
 - gute statische Werte
 - **grosse Unterkonstruktionsabstände**
- auf Unterkonstruktionen aus **Aluminium und Holz** montierbar
- hohe Ästhetik durch **geschlossene Kanten** bei offenen Fugen
- **Beratungs- und Planungsunterstützung**
 - technischer **Aussendienst** vor Ort
 - **3D-Tachymeter Aufmass**
 - eigene **Technikabteilung**
- **GABS-PVDF Oberflächenbeschichtung**
 - geringer Wartungsaufwand
 - 40.000 Farbmöglichkeiten ab 500 m²
 - farbgleiches Zubehör (Kantteile, Flachblech, Befestigungsmittel)
- **komplettes Zubehör** aus einer Hand (auch TEKOFIX® Unterkonstruktionssystem)
- **Baustoffklasse PE / BKZ 4.2; FR / B1 / BKZ 5.3** (schwer entflammbar); **A2 / BKZ 6q3** (nicht brennbar) nach DIN 4102-1

3.2 Die Vorteile des TEKOFIX® Unterkonstruktionssystems

- **wärmebrückenfrei**
- **U-Wert- und Dämmstoffdickenermittlung** gemäss EnEV unter Berücksichtigung der Wärmebrückenwirkung durch Verankerung (FEM – Finite-Elemente-Methode)
- **Reduzierung des Energieverbrauchs** gegenüber Aluminium-Wandhaltern um ca. 75%
- **schlanker Wandaufbau** bei vorgehängten hinterlüfteten Fassaden
- voll recycelbar
- **Verlegepläne und prüffähige Statik** aus einer Hand



4 FARBEN UND FORMATE

Verlangen Sie unsere aktuellen Farbkarten



Lagerware erhalten Sie in B1-Qualität (schwer entflammbar). ETALBOND in A2-Qualität (nicht brennbar) erhalten Sie auf Anfrage.

Weitere 40 000 Farbmöglichkeiten (nach RAL- oder NCS-Farbsystem). Individuelles Nachstellen von Wunschfarbtönen und Glanzgraden möglich.

4.1 PVDF-Eigenschaften

- Für alle klimatischen Regionen geeignet
- Hohe Farbtonbeständigkeit und Glanzerhaltung
- Geringe Unterhaltskosten
- Äusserst resistent gegen Säuren, Basen, Öle und den Reiniger „Antigrffiti“
- Beständig gegen Pilz-, Algen- und Sporenbefall

4.3 Formate

4.3.1 Grossformate*

Die grossformatige Platte hat eine Abmessung von 3200 x 1500 x 4 mm (weitere Längen bis 12000 mm und Breiten bis 2000 mm objektbezogen auf Anfrage).

Aus produktionstechnischen Gründen sind die Fabrikanten seitlich um ca. 2 mm versetzt. Diese müssen deshalb bei der Montage mit offenen Fugen an allen Seiten vorher besäumt werden. Bei diesem Arbeitsschritt ist gleichzeitig die Rechtwinkligkeit für die weitere Bearbeitung herzustellen.

4.3.2 Individuelle Formate*

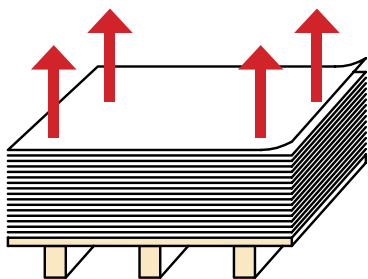
Bis ca. 4050 x 1500 x 4 mm

* Längentoleranzen bei Grossformaten aus Werks-Standard $\pm 4,0$ mm pro lfm.

Breitentoleranzen bei Grossformaten aus Werks-Standard $\pm 2,0$ mm pro lfm.

Rechtwinkligkeit max. 5,0 mm

5 TRANSPORT UND LAGERUNG



5.1 Transport

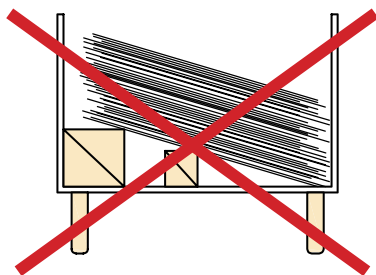
Beim Transport von ETALBOND® ist zu beachten, dass die Platten

- 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

5.2 Lagerung

Bei der Lagerung von ETALBOND® ist zu beachten, dass die Platten

- regen- und spritzwassergeschützt sind
- sofern sie nass geworden sind, getrocknet werden
- vor Kondenswasser geschützt werden
- vollflächig, horizontal und auf einer ebenen Unterlage liegen
- in gleichen Formaten dürfen max. vier Paletten übereinander gestapelt werden (die schwerste Palette nach unten)
- Abdrücke bekommen, wenn beim übereinander stapeln Fremdkörper dazwischen liegen
- nicht länger als acht Monate gelagert werden dürfen



5.3 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

6. REINIGUNG UND PFLEGE



6.1 Besondere Empfehlungen

- Blätter, Gras, Rost oder andere Fremdkörper sind von der Fassade zu entfernen. Schmutz an Stellen, an denen er nicht vom Regen natürlich gereinigt wird, sind regelmässig zu säubern.
- Beschädigungen, die eine frühe Abnutzung von Beschichtungen oder Aluminiumkorrosion auslösen können, müssen repariert werden. Ist dies nicht möglich, muss das Element ausgetauscht werden.
- Zur Reinigung nicht geeignet sind
 - stark alkalische Mittel, wie Ätzkali, Soda, Natronlauge
 - Säuren, Chlor usw.
 - Mittel mit scheuernder Wirkung
 - Mittel, wie Lackverdünner, Reinigungsbenzin u.ä.
- Bürsten oder raue Schwämme und raue Tücher
- Empfehlung: Vorher an einem Probestück testen.

6.2 Technische Daten

Aussehen	leicht verdickte Flüssigkeiten (Konzentrat)	
Farbton	klar bis gelblich	
Verpackung	1 l-Flaschen	
Lagerstabilität	24 Monate Frostfrei und in geschlossenen Originalgebinden lagern. Vor direkter Sonneneinstrahlung und Temperaturen > 50 °C unbedingt schützen. Lager- und Arbeitsräume ausreichend lüften.	
Entsorgung	Anbruchmengen (Reste) und überlagertes Material als Sondermüll an geeignete Sammelstelle zurückgeben, VeVa Code 08 01 11	
Dichte (20 °C)	X500 ca. 0,95 g/cm ³	X510 ca. 1,1 g/cm ³
pH-Wert	3,7	10
Flammpunkt	X500 78°C	X510 < 100 °C
Gefahrenklasse RID/ADR	nicht unterstellt	nicht unterstellt
VOC-Wert: EU	28%	0%
CH	0%	0%

7. BEARBEITUNGSMETHODEN



7.1 CNC Bearbeitungszentrum

- Trennen
- Bohren
- Fräsen
- Automatischer Werkzeugwechsler
- Max. Plattengröße: 4050 x 1500 mm mit Lager-Material
8500 x 2000 mm mit Sondermaterial
- Vorspannmechanismus: Vacuum



7.2 Sägen mit Handkreis-, Platten- und Tischkreissäge

ETALBOND® 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 eine Reduzierung der Drehzahl zu empfehlen.



7.2.1 Sägen mit Handkreissäge

Besonders geeignet: FESTOOL-Handkreissäge, Typ TS 55 EBQ-Plus-FS, Drehzahl 2000–5200 U/min

Bei Fassadenverbundplatten auf Drehzahlreduzierung (ca. 2400 U/min) achten!



7.2.2 Spezifikation Kreissägeblätter

Beschreibung

Für Aluminiumplatten und -profile sowie für harte und faserverstärkte Kunststoffe.

Trapez-Flachzahn-Sägeblatt (TF)

Beim Trapezzahn sind die Kanten der Zähne beidseitig geschrägt. Er wechselt mit dem Flachzahn beim Eingriff ins Material. Diese Zahnform wird zum Sägen von Aluminium, harten Kunststoffen und hartbeschichteten Werkstoffen verwendet.



Technische Daten

Durchmesser	160 mm
Schnittbreite	2,2 mm
Bohrungs-Ø	20 mm
Zähnezahl	52
Spanwinkel	-5°
Zahnform	TF

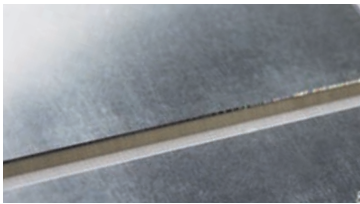




7.2.3 Sägen mit Stichsäge

Stichsäge mit Pendelhub

Sägeblätter für Aluminium Zahnteilung = 2 mm, z.B. FESTOOL-Sägeblatt HS 60/2 bi



optional mit Fräsung
für 90° Kantungen

7.3 Fräskanttechnik

ETALBOND® kann mit einer äusserst einfachen Verarbeitungstechnik geformt werden. Die Fräskanttechnik ermöglicht die Herstellung von Formteilen verschiedenster Art, Grösse und Form.

Auf der Rückseite werden mit Scheiben- oder Formfräsern V-förmige Nuten eingefräst. Dabei bleiben das Aluminium-Deckblech der Vorderseite und 0,3 mm des Kernmaterials stehen. Die geringe Dicke des verbleibenden Materials ermöglicht dann ein Abkanten „von Hand“. Eine Kantbank ist nicht erforderlich. Die Nutform bestimmt den Biegeradius.

Die Herstellung der Nuten kann maschinell mit einem CNC-Bearbeitungszentrum oder einer Vertikalplattenkreissäge mit Fräseinrichtung erfolgen. Für die handwerkliche Ausführung der Fräsung gibt es Plattenfräsen, bzw. spezielle Zerspanungswerkzeuge für Oberfräsen.

Die Fräskanttechnik ist für ETALBOND® mit allen Standardoberflächen geeignet.

- Kanten auf $\leq 90^\circ$ mit Werkzeugen, deren Winkel einen perfekten Schnitt von 90° erzielt.
- Das Kanten zwischen $90^\circ < 135^\circ$ mit Werkzeugen, deren Schnittwinkel eine perfekte Kantung auf das gewünschte Mass erzielt.
- Das Kanten entlang der Fräskante ergibt dann die gewünschte Plattengrösse.

Empfehlung

- V-Nut nur für Aussenecke
- Rundnut nur für Innenecke

Die Vorteile

- Einfache Arbeitstechnik
- Keine offenen, sichtbaren Schnittkanten
- Hohe Wirtschaftlichkeit – keine Eckprofile nötig
- Geringe Transportkosten – Abkanten kann vor Ort erfolgen
- Kostengünstige Herstellung von geformten Bauteilen, wie Fassadenelemente, Zargen, Dachrand- und Attikaverkleidungen, Abschlüsse, Eckelemente uvm.
- Vielfältige Gestaltungsmöglichkeiten
- Spannungsfreies Abkanten, somit keine Verwölbungen im Eckbereich und somit plane Elemente
- 3D-Fassadenoberflächen möglich



3D-Fassadenflächen



V-Nutfräser für die Plattenfräse PF 1200



Führungsschiene für Plattenfräse und Handkreissäge



V-Nutfräser für die Plattenfräse PF 1200



7.3.1 Plattenfräse

z.B. FESTOOL Plattenfräse PF 1200 E-Plus

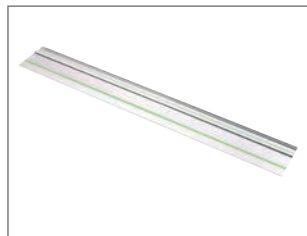
Bitte unbedingt FESTOOL-Bedienungsanleitungen beachten!

Eigenschaften

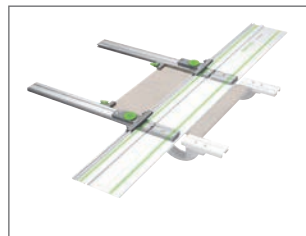
- Geringes Gewicht für leichten Transport und mobilen Einsatz
- Führungsnut für Führungsschiene
- Schneller Fräsfortschritt für leichtes und präzises Arbeiten dank Scheibenfräser
- Robuste, verschleissarme Konstruktion für lange Lebensdauer

Anwendungsgebiete

- 90° und 135° Nuten erstellen
- Fräsen von Aluminium-Verbundplatten
- Mobiler Einsatz – auch mit Führungsschiene



Führungsschiene für Plattenfräse und Handkreissäge



Parallelanschlag für Plattenfräse und Handkreissäge



Kombischmiege für Plattenfräse und Handkreissäge

7.3.2 Oberfräse

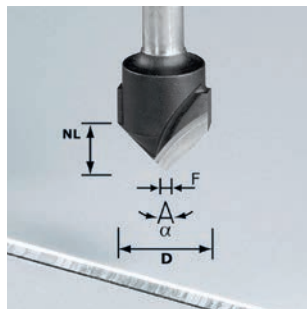
z.B. FESTOOL Oberfräse OF 2200 EB-Plus

Bitte unbedingt FESTOOL-Bedienungsanleitungen beachten!

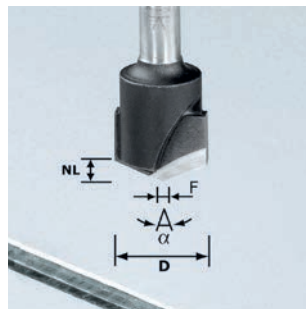
Anwendungsgebiete

- Falzen, Nuten und Profilieren
- Grosse Ausschnitte, Kreise und Bögen fräsen mit der Multifräserschablone

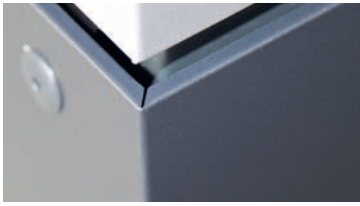
Zubehör



V-Nutfräser (für Oberfräse)
HW S8 D18-90° (Alu)
für Abkantungen bis 90°



V-Nutfräser (für Oberfräse)
HW S8 D18-135° (Alu)
für Abkantungen bis 135°



geschlossene Schnittkante
Kunststoffkern nicht sichtbar



normale Schnittkante
sichtbarer Kunststoffkern



7.3.3 Kanten schliessen

Es ist möglich alle bearbeiteten Kanten zusätzlich zu schliessen. Neben der verbesserten Optik, schützen solche Kanten auch vor Schnittverletzungen.

Um vor allem schmale Kantungen, die nach der Fräskanttechnik gefräst wurden, einfacher kanten zu können, werden Biegehilfen empfohlen, welche aus Stossverbindungsprofilen und Plattenstreifen hergestellt werden können.

7.3.4 Kantenbearbeitung

Die Kantenbearbeitung kann mit dem Entgrater mit drehbarer Klinge oder mit einem Schleifvlies (3M) vorgenommen werden.

7.4 Bohren / Senken

ETALBOND® kann mit herkömmlichen Aluminium- und Metallschraubbohrern bearbeitet werden. Es können handelsübliche Bohrer verwendet werden. Es ist hilfreich, wenn die Bohrer mit einem zentralen Ende fixierbar sind, um das Abrutschen zu verhindern und die perfekte Positionierung zu gewährleisten.

Folgende Bohrer sind besonders geeignet:

- Bohrer mit Zentrierspitze, z.B. HSS-G Metallbohrer DIN 338 von Dewalt
- Edelstahlbohrer HSS Cobalt DIN 338

Verwendung Kegelsenker

Kegelsenker zum Entgraten von Bohrlöchern.



7.5 Bohrlehre für zentrisches Vorbohren der Unterkonstruktion

7.5.1 Bügelbohrvorrichtung

3,3 auf 9,5 mm für Holz-Unterkonstruktion.

7.5.2 Bügelbohrvorrichtung

5,1 auf 9,5 mm für Aluminium-Unterkonstruktion.



7.5.3 Einhandfederbohrvorrichtung

Für Aluminium-Unterkonstruktion.



7.6 Rundbiegen

Zwangsrunden bzw. maschinelles Runden mit einer Rundbiegemaschine ist bis zu kleinsten Radien problemlos möglich. Bitte stimmen Sie die Anforderungen bzw. Radien mit unserem technischen Büro ab. Wir unterstützen Sie gerne dabei.



7.7 Hinweise zur Verarbeitung im Winter

Bei der Verarbeitung von ETALBOND® muss darauf geachtet werden, dass die Umgebungs- und Materialtemperatur mindestens 10°C beträgt. Dies gilt vor allem für Platten, welche durch Fräskantentechnik weiterverformt werden. Denn durch Kälte kann es bei extremen Verformungen zu Rissen kommen.

Grundsätzlich ist darauf zu achten, dass ETALBOND® trocken und wenn möglich bei Raumtemperatur gelagert wird. Die Platten sollten im Winter wenn möglich ca. 24 Stunden vor Beginn der Verarbeitung (Fräsen, Sägen, Kanten) bei ca. 18°C zwischengelagert werden.

Das Entfernen der Schutzfolie sollte bei Temperaturen nicht unter 10°C erfolgen. Die Platten können auch bei niedrigen Temperaturen montiert werden.

8. BEFESTIGUNG



Fassadenniete

5,0 x 14 mm, Kopf-Ø 14 mm
kopflackiert

Art.-Nr. 728375



Festpunkthülse

8,5 x 3,5 mm
mit Bohrung 5,1 mm

Art.-Nr. 728380



Einhandfederbohr- vorrichtung

Art.-Nr. 728383



Bügelbohrvorrichtung

5,1 auf 9,5 mm

Art.-Nr. 728384



Nietgerät ACCUBIRD®

Art.-Nr. 781612



Sonderlehenmundstück

Art.-Nr. 728385

8.1 Nieten auf Aluminium-Unterkonstruktion

Beim Nieten von ETALBOND® ist zu beachten, dass

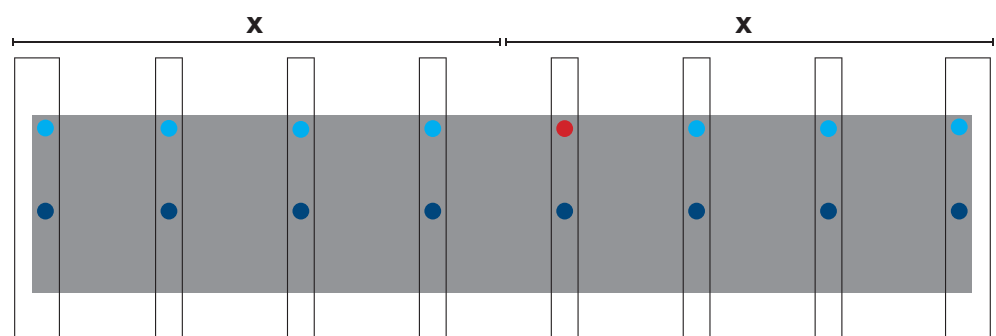
- Nieten von Profile mit bauaufsichtlicher Zulassung verwendet werden, um auch eine optimale Farbangleichung an die Oberfläche zu erreichen
- die Anordnung und Ausföhrung der Fest- und Gleitpunkte aus dem Fassadenplan übernommen werden
- die Bohrlöcher auf der UK genau in der Mitte der Bohrlöcher der Fassadenverbundplatte sitzen (mittels Einhandfeder-/Bügelbohrvorrichtung)
- für das Nietgerät ein passendes Sonderlehenmundstück verwendet wird
- der Festpunkt definiert wird, entweder mit Bohrloch 8,5 mm (Bekleidung) + Bohrloch 5,1 mm (Unterkonstruktion) mit Festpunkthülse **oder** mit Bohrloch alle 5,1 mm (Bekleidung und Unterkonstruktion) ohne Festpunkthülse

Fassadenniet 5,0 x 14 mm, Kopf-Ø 14 mm, Alu/Niro Klemmbereich 5,5–9 mm in Plattenfarbe

Allgemein

- Glänzende Oberflächen sind empfindlicher als stumpfe. Deshalb ist auf eine ebene UK und das Setzen der Verschraubung ganz besonderen Wert zu legen.
- Gemäss DIN 18516-1 ist bei der Ermittlung der Temperaturdifferenz von einer Montage- temperatur von +20°C und den in den Baubestimmungen festgelegten Extremtemperat- uren auszugehen. In Richtung der Tragprofile aus Aluminium rechnet man mit einem ΔT von 10°K der ETALBOND®.

Max. Plattenabmessungen in Abhängigkeit von Bohrlochdurchmesser und Nietkopfgrösse



Festpunkt
Gleitpunkt
Festgleitpunkt

x	Bohrloch	Nietkopf
≤ 1,543 m	8,5 mm	K14
≤ 2,050 m	9,5 mm	K16

Bei grösseren Plattenlängen kontaktieren Sie bitte unsere Technikabteilung.

**Fassadenschraube**

4,8 x 30 mm, Kopf-Ø 16 mm
inkl. Dichtring
FA-ZE-DI-14,0 x 4 mm
kopflackiert BEMO-FLON

**Bügelbohrvorrichtung**

3,3 auf 9,5 mm

Art.-Nr. 28384



EPDM-Fugenband

70 mm / 110 mm / 130 mm

Art.-Nr. 728368

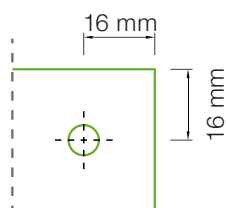


Festpunkthülse

Ø 9,5 x 3,5 mm

Bohrung 5,1 mm

Art.-Nr. 728380



Randabstände

8.2 Verschraubung auf Holz-Unterkonstruktion**Bei der Verschraubung der ETALBOND® ist zu beachten, dass**

- das Holz technisch getrocknet, rechtwinklig gehobelt und verwindungsfrei ist
- auf die Unterkonstruktion ein EPDM-Fugenband mit einem beidseitigen Überstand von mind. je 5 mm aufgebracht wird
- Systembefestiger mit Dichtring für GABS AG ETALBOND® mit bauaufsichtlicher Zulassung verwendet werden
- alle Löcher der Bekleidung mit 8,5 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

Fassadenschraube 4,8 x 30 mm, Kopf-Ø 16 mm in Plattenfarbe**Keine Senkkopfschrauben verwenden!****Wichtig**

Die Schutzfolie sollte grundsätzlich vor dem Verschrauben im Bereich des Schraubenkopfes abgezogen werden.

Allgemein

- Glänzende Oberflächen sind empfindlicher als stumpfe. Deshalb ist auf eine ebene UK und das Setzen der Verschraubung ganz besonderen Wert zu legen.
- Gemäss DIN 18516-1 ist bei der Ermittlung der Temperaturdifferenz von einer Montage- temperatur von +20°C und den in den Baubestimmungen festgelegten Extremtemperaturen auszugehen.

9. MONTAGEANLEITUNG

9.1 Montagevorbereitung

Die Montage von ETALBOND® erfolgt auf eine Unterkonstruktion gem. DIN 18516-1 unter Berücksichtigung der statischen Berechnung und der Verlegepläne (Beispiel: System TEKOFIX® – die wärmebrückenfreie Unterkonstruktion mit bauaufsichtlicher Zulassung. www.tekofix.de).

Vorbereitung der Unterkonstruktion

Das Tragprofil muss absolut plan ausgerichtet werden, um eine ebene Oberfläche der Bekleidung zu erzielen. Vor dem Montieren der ETALBOND® ist die vorhandene Unterkonstruktion auf ihre ordnungsgemäße Montage und Standsicherheit zu prüfen.

Der fachkundige Monteur nimmt die Unterkonstruktion anhand der Planungsunterlagen der Fassadenverbundplatte ab.



Falsche Verlegung!



Verlegehinweise – Verlegerichtung

Die Ausrichtung des GABS AG/ETALBOND® Logos bestimmt die Verlegerichtung. Siehe Schaubild.

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

Vermeidung von Abdrücken auf der Oberfläche

Bei der Plattenmontage sind Abdrücke durch überstehende Verankerungsmittel oder Nieten zu vermeiden.

Lüftungsprofil mittels Hilfswinkel von hinten an das Tragprofil montieren.

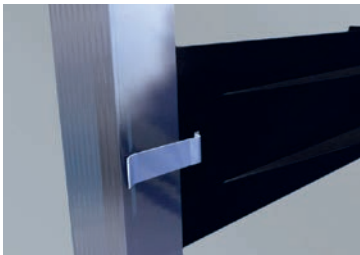
Verankerungsmittel an der Unterkonstruktion versenken.

9.2 Montage der Tragprofile

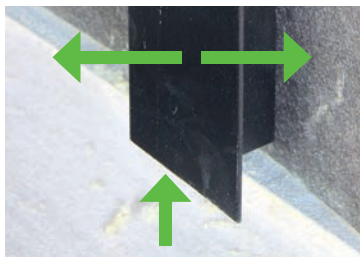
(Beispiel: Auf TEKOFIX® Wandkonsole)



- (1) Haltefeder (Montagehilfe) in TEKOFIX® Wandhalter einklipsen.



- (2) Tragprofil in Haltefeder einschieben.



- (3) Unteres Ende des Tragprofils in der Höhe ausrichten. Tragprofile ausloten.



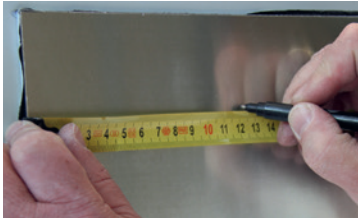
- (4) Tragprofile mit Gripzange fixieren. Tragprofil an TEKOFIX® anschrauben.



9.3 Bearbeitung der ETALBOND® Verbundplatten

Die Bearbeitung der ETALBOND® kann entweder CNC-gesteuert oder handwerklich erfolgen.

Hinweis: Die Platten sollten stets von der Rückseite aus bearbeitet werden.



(1) Übertragen der Masse aus dem Verlegeplan auf die Rückseite der ETALBOND® Fassadenverbundplatte.

(2) Trennen der ETALBOND® Verbundplatten.

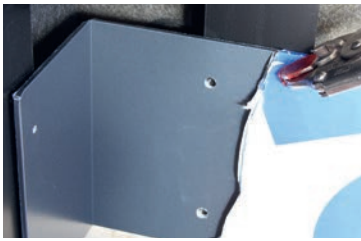
(3) Bohren der Befestigungslöcher.
 Aluminium-Unterkonstruktion:
 Alle Bohrlöcher Ø 8,5 mm oder Festpunkt Ø 5,1 mm; Gleitpunkt Ø 8,5 mm
 Holz-Unterkonstruktion:
 Alle Bohrlöcher Ø 8,5 mm

(4) Anlegen der Führungsschiene beim Fräsen.
 Markierung = Mitte Fräsnut = Aussenkante (längste Seite) ETALBOND®.
 Vorderkante der Schablone an der Markierung anlegen.

(5) Fräsen der V-Nut zum Umkanten der Platte.

(6) Umkanten.

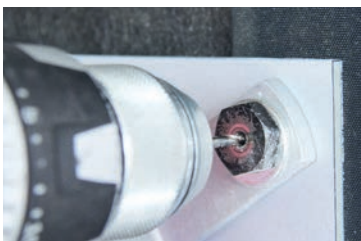
9.4 Befestigung auf Aluminium-Unterkonstruktion mit Niet



- (1) Ausrichten der Platte und Fixieren mit gummierter Gripzange. Schutzfolie im Bereich des Bohrloches vor dem Befestigen entfernen. Niet mit Festpunkthülse. Anschluss Fensterbank.



- (2a) Zentrisches Vorbohren der Unterkonstruktion mit Einhandfederbohrlehre.



- (2b) Zentrisches Vorbohren der Unterkonstruktion mit Bügelbohrvorrichtung 5,1 mm auf 8,5 mm.



- (3) Festpunkt Ausbildung:
Entweder Bohrloch \varnothing 5,1 mm oder \varnothing 8,5 mm mit Festpunkthülse.



- (4) Sonderlehenmundstück für ACCUBIRD®.



- (5) Schutzfolie abziehen.

9.5 Befestigung auf Holz-Unterkonstruktion



- (1) Holz mit EPDM-Fugenband abkleben.
Dabei gilt:
Holz-Breite + 10 mm = EPDM-Fugenband-Breite



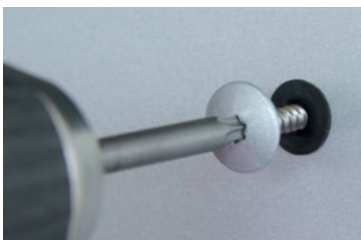
- (2) ETALBOND mit Ø 9,5 mm vorbohren (Gleit- und Festpunkte).



- (3) Holz-Unterkonstruktion mittels Bügelbohrvorrichtung 3,3 mm auf 9,5 mm mit Ø 3,3 mm vorbohren.



- (4) Dichtung einlegen.



- (5) Zur fertigen Montage die Fassadenschraube inkl. Dichtring anschrauben.





9.6 Festpunktausbildung – Befestigung auf Holz-Unterkonstruktion

- (1) Holz mit EPDM-Fugenband abkleben. Dabei gilt:
Holz-Breite + 10 mm = EPDM-Fugenband-Breite



- (2) ETALBOND mit Ø 9,5 mm vorbohren (Gleit- und Festpunkte).



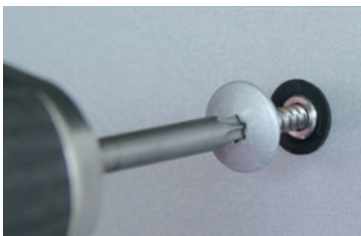
- (3) Holz-Unterkonstruktion mittels Bügelbohrvorrichtung 3,3 mm auf 9,5 mm mit Ø 3,3 mm vorbohren.



- (4) Dichtung einlegen.



- (5) Festpunkthülse in Dichtung einlegen.



- (6) Zur fertigen Montage die Fassadenschraube inkl. Dichtring und Festpunkthülse anschrauben.

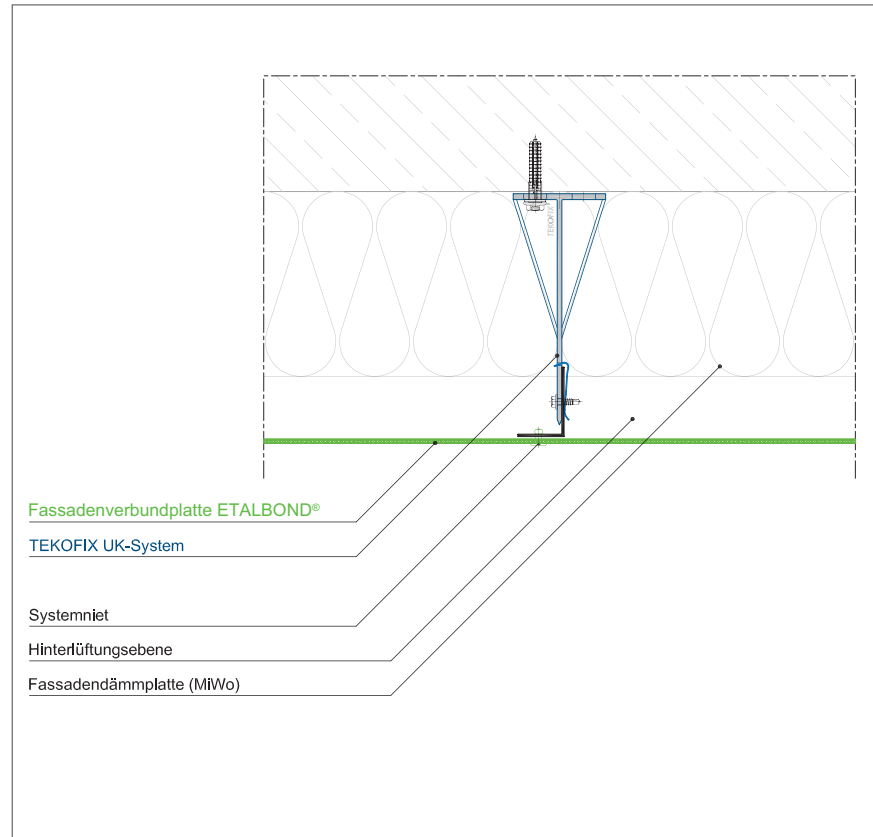


10. TECHNISCHE DETAILS – ETALBOND® AUF TEKOFIX®-UNTERKONSTRUKTION

Regelaufbau

Horizontalschnitt

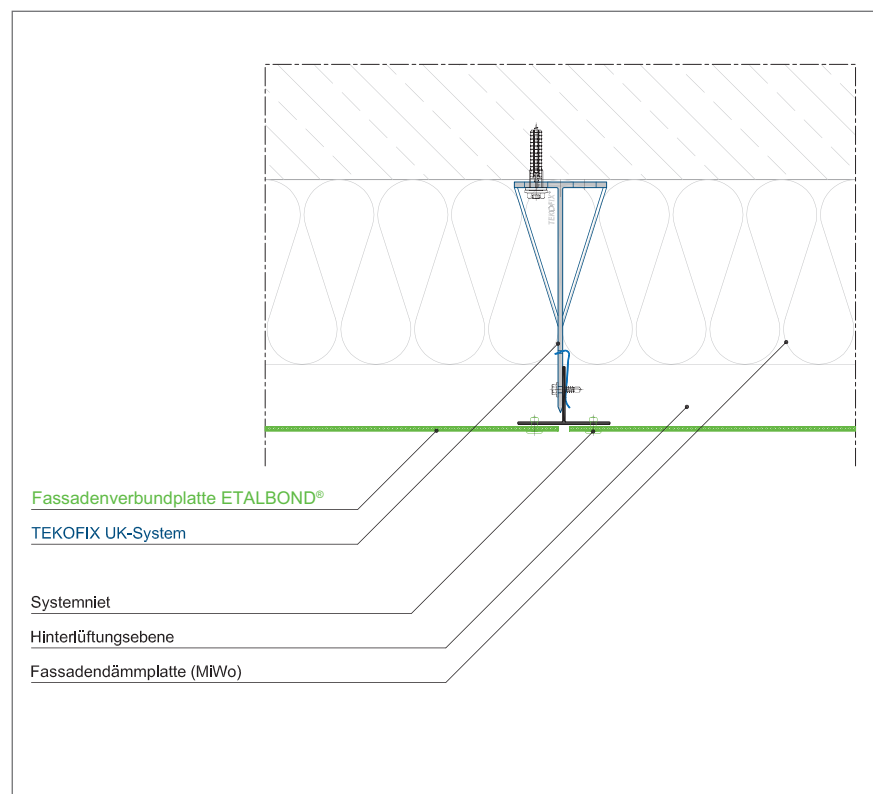
Grundsatzdetail VPB-3010



Vertikalfuge

Horizontalschnitt

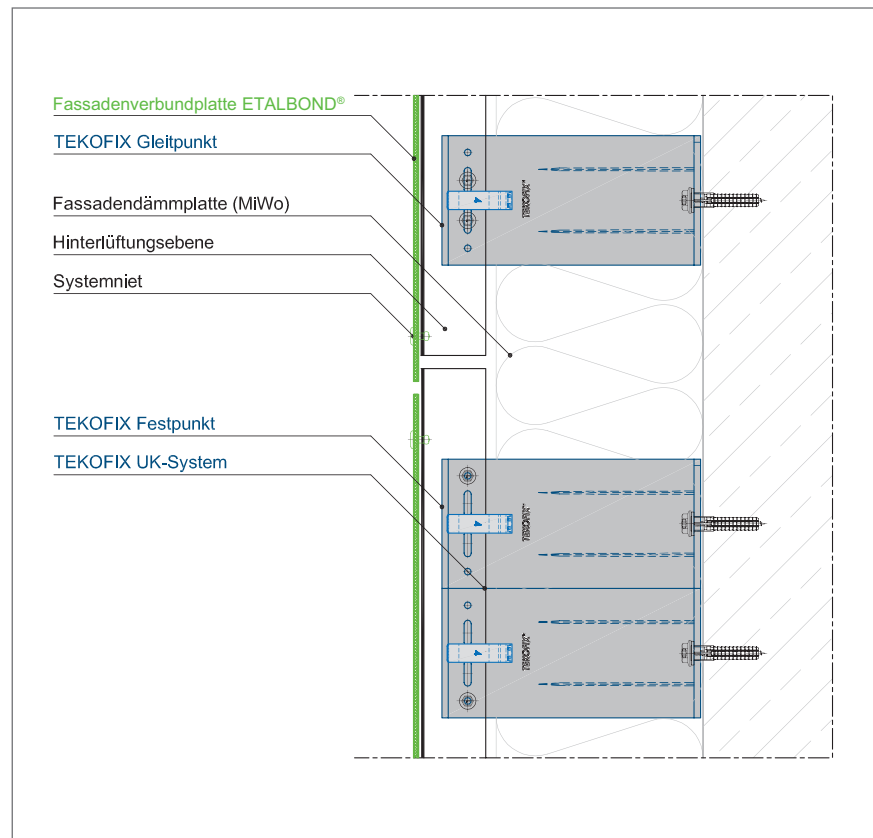
Grundsatzdetail VPB-3011



Horizontalfuge

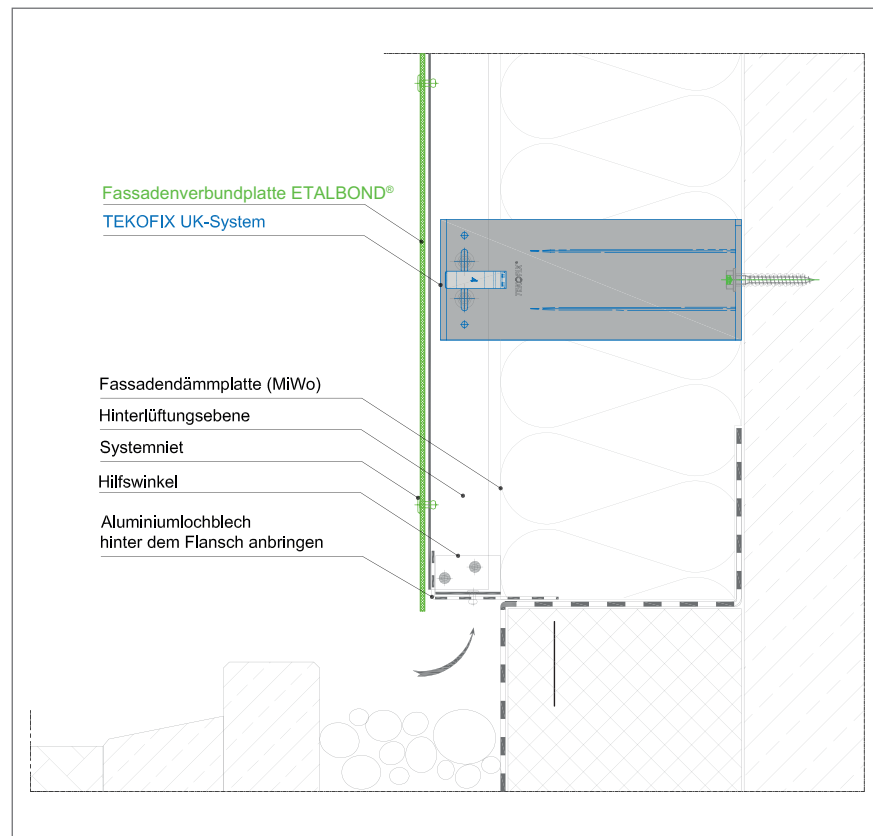
Vertikalschnitt

Grundsatzdetail VPB-3012

**Sockelanschluss**

Vertikalschnitt

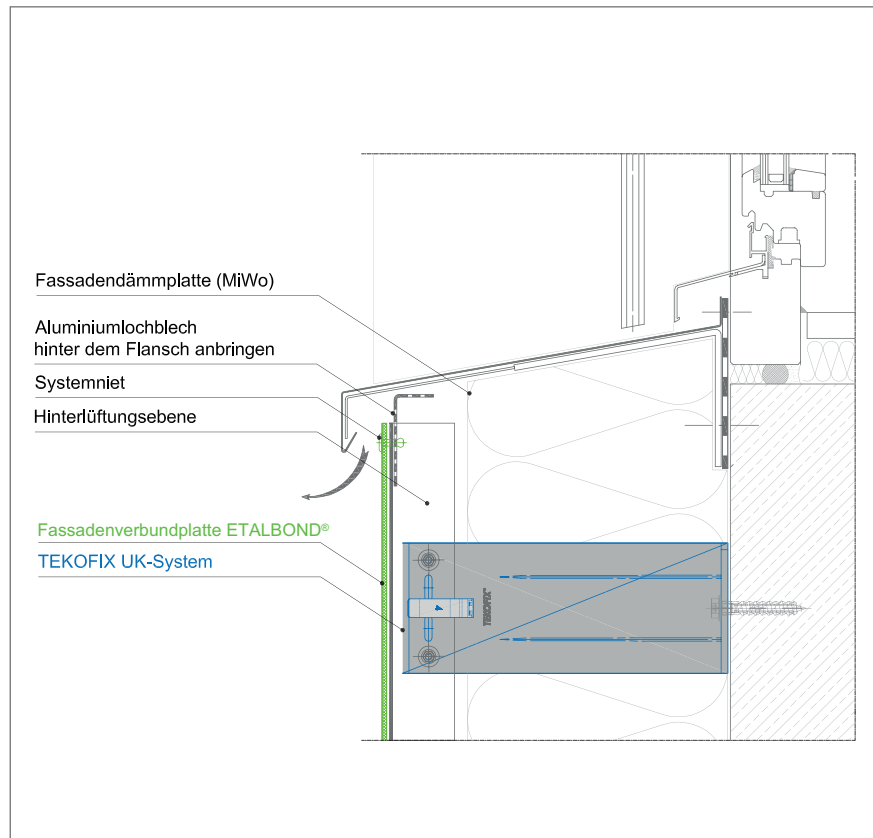
Grundsatzdetail VPB-3411



Fensteranschluss unten

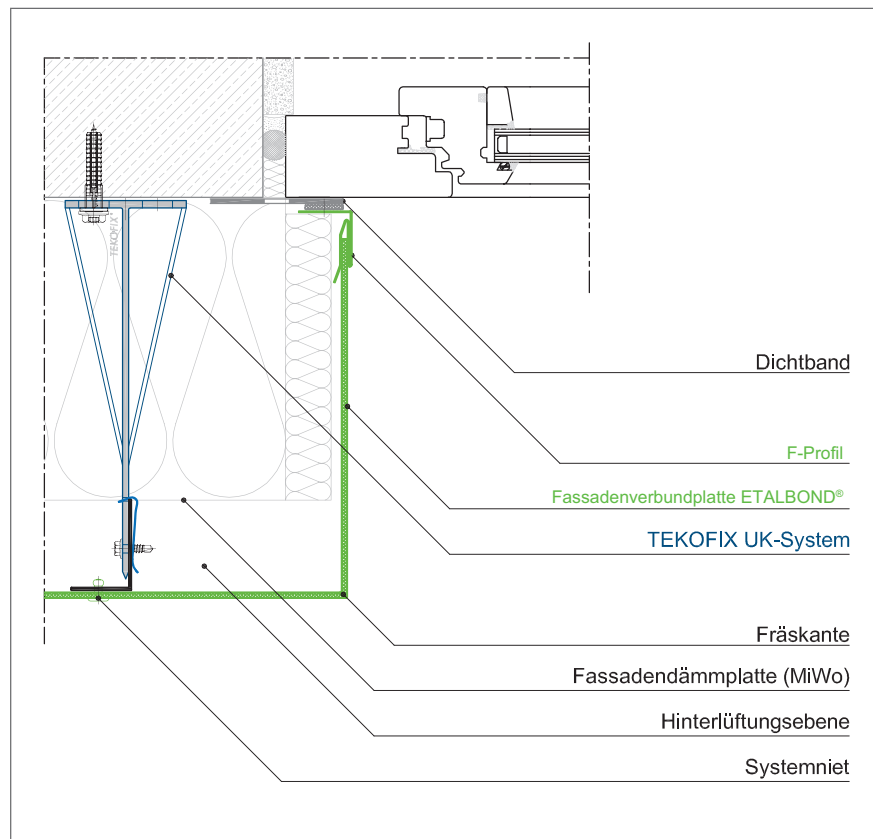
Vertikalschnitt

Grundsatzdetail VPB-3611

**Fensteranschluss seitlich**

Horizontalschnitt

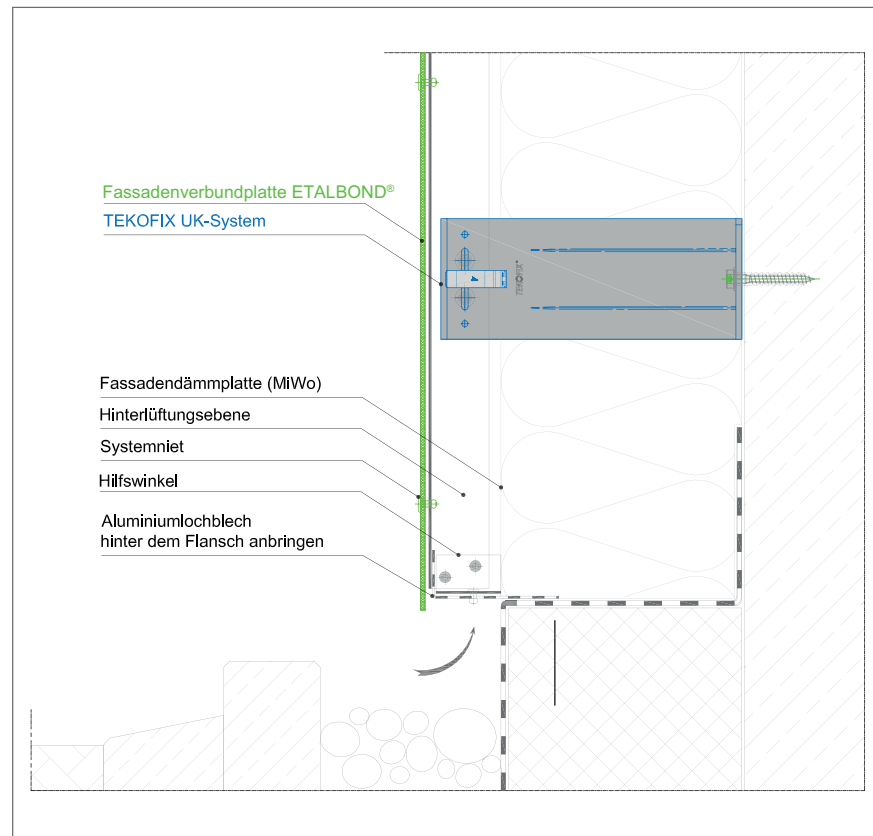
Grundsatzdetail VPB-3711



Sockelanschluss

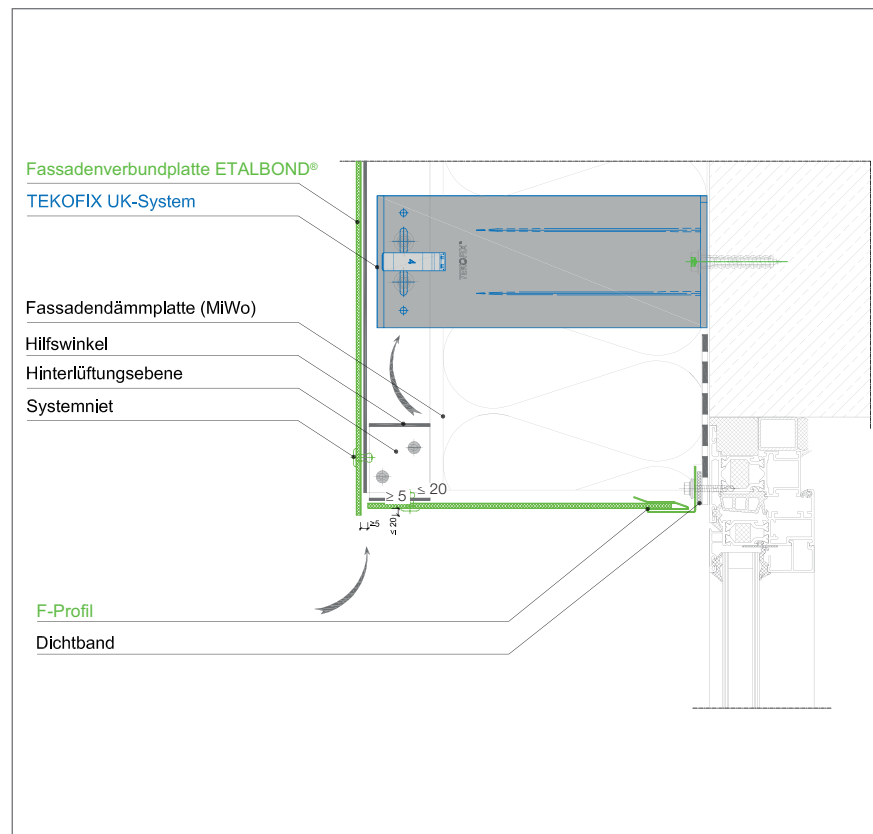
Vertikalschnitt

Grundsatzdetail VPB-3411

**Fensteranschluss oben**

Vertikalschnitt

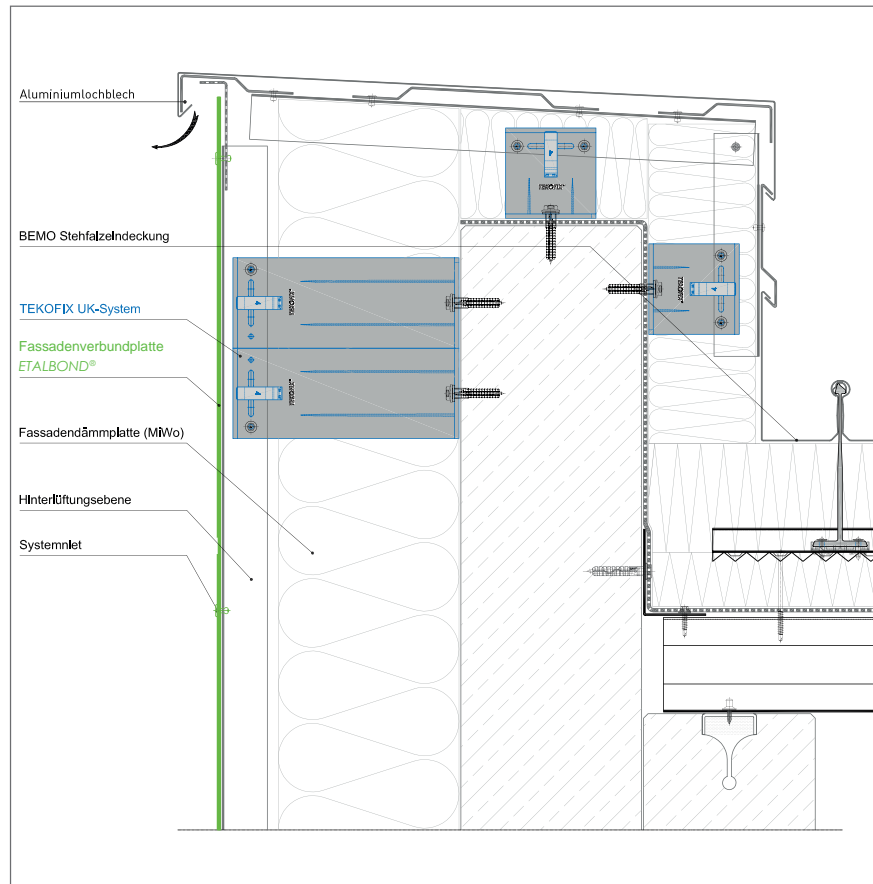
Grundsatzdetail VPB-3213



Attikaanschluss

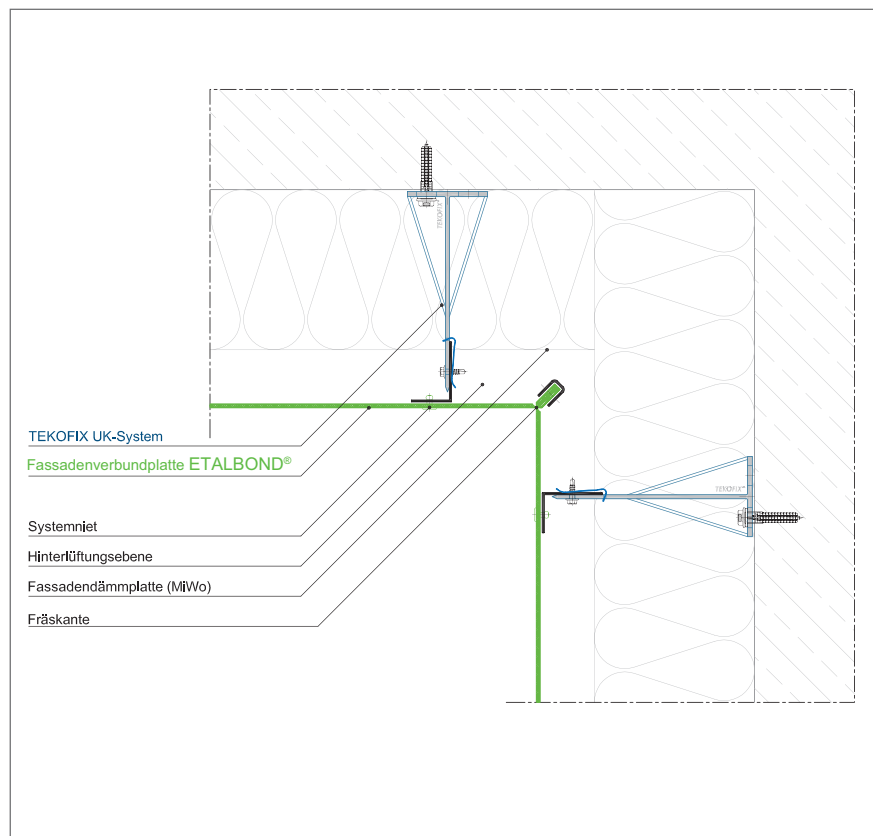
Vertikalschnitt

Grundsatzdetail VPB-3111

**Eckausbildung/Innenecke**

Horizontalschnitt

Grundsatzdetail VPB-3313



16. INSPEKTION UND WARTUNG

Inspektion auf Standsicherheit, Beschädigungen und ordnungsgemäßen Zustand des Materials und der Ausführung muss mindestens einmal jährlich erfolgen. Dieser Zeitraum kann aufgrund aggressiver Umgebungen, in denen das Material aufgebaut ist, kürzer sein.

Mangelnde Wartung oder nicht sachgerechte Reinigung oder Reparatur entbinden uns von unserer Gewährleistung.





präsent

Gabs AG
Gebäudehülle
Bahnhofstrasse 17
CH-8274 Tägerwilen

Telefon: 071 666 86 82 oder -88
info@gabs.ch
www.gabs.ch

Silbernstrasse 5
CH-8953 Dietikon

Widenholzstrasse 1
CH-8304 Wallisellen



///eSHOP

**Das komplette Sortiment
finden Sie in unserem E-Shop auf:
www.gabs.ch**

Gabs AG – ein Unternehmen der Pestalozzi Gruppe

GABS ///G