

WDVS Gewebe-Ecke, spezial 3812

**biegsame Kunststoffschiene mit Gewebestreifen
für exakten Kantenschutz – auch für gebogene
Kantenbereiche und Winkel > bzw. < 90°**

Eigenschaften

Verstärkte Kunststoffschiene aus PVC mit integrierten, verschweißten Gewebestreifen, einseitigem Gewebeüberstand (für Überlappungen im Stoßbereich) und einer Anputzkante. Bei Bedarf leicht biegsam für den Einsatz an gebogenen Kantenbereichen. Durch die schmale Kunststoffschiene auch besonders für filigrane Kantenausbildungen z. B. bei Faschen, sowie für Eckausbildungen mit einem Winkel > oder < 90° einsetzbar. Mit allen Armierungsmassen aus dem Brillux WDV-System verarbeitbar.

Anwendungsbereich

Zur exakten und rationellen Ausbildung der Eckarmierung in den Brillux WDV-Systemen. Aufgrund der biegsamen Schiene auch für gebogene Kantenbereiche, z. B. Tür-, Fenster- oder Torbögen geeignet. Die Anputzkante ermöglicht eine äußerst saubere Ausbildung der Kantenbereiche. Darüber hinaus auch zur Riss-Sanierung von Putzfassaden mit Rissen der Rissarten A.1 bis B.2 gemäß BFS-Merkblatt Nr. 19, Tabelle 3 und anschließender Putzschlussbeschichtung einsetzbar.

Werkstoffbeschreibung

Anputzkante: ca. 3,1 mm
Profilfarbton: weiß
Gewebefarbton: weiß
Maschenweite: 4 x 4 mm
Gewebeschenkelbreite: 12,5 x 12,5 cm
Länge: 2,50 m
(Abmessungen s. Abbildung 1)
Verpackung: 2,50 m/Schiene
(25 Stück/Karton)

Verarbeitung

Verbrauch
Ca. 0,40 Stück/m.

Untergrundvorbehandlung

Die Ausbildung der Eckarmierung erfolgt nach Aushärtung der Dämmplattenverklebung (frühestens nach 3 Tagen bei +20 °C, 65 % r. F.) auf sauberen, trockenen, versatzfreien und planebenen Dämmplattenflächen sowie auf lot- und fluchtrecht ausgebildeten Eckbereichen.

Bei der Sanierung gerissener Putzfassaden muss der Untergrund sauber, fest, trocken, tragfähig und frei von Ausblühungen, Sinterschichten und Trennmitteln sein. Die Untergrundvorbehandlung muss den jeweiligen Untergrundverhältnissen sowie den Anforderungen zugeordnet werden.

Grob vorstehende Mörtel- oder Betonteile abschlagen, größere Untergrundunebenheiten mit geeignetem Mörtel, z. B. Putz der Putzmörtelgruppe PII, ausgleichen. Vorhandenen Putz auf Festigkeit und Hohlstellen, vorhandene Beschichtungen auf Tragfähigkeit prüfen. Nicht tragfähige Putze und Beschichtungen restlos entfernen. Untergründe, falls erforderlich, mit Lacryl Tiefgrund ELF 595 oder Tiefgrund 545 grundieren. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363, Absatz 3.

Eckarmierung

Auf die lot- und fluchtrecht ausgebildeten Eckbereiche die ausgewählte Armierungsmasse in ausreichend dicker Schicht voll abdeckend auftragen. Die WDVS Gewebe-Ecke, spezial 3812 in die nasse Armierungsmasse lot- und fluchtrecht, blasen- und faltenfrei einlegen. Zur Vermeidung einer Aufdoppelung der Armierungsschicht im Eckbereich die angesetzten Eckschutzschienen nicht mit einer zweiten Lage abdecken. Die überschüssige Armierungsmasse mit einem Edelstahlglätter abziehen.

Bei der nachfolgenden Flächenarmierung wird das WDVS Glasseidengewebe 3797 bis an die Kunststoffschiene der WDVS Gewebe-Ecke, spezial 3812 herangeführt und die Armierungsmasse über die Anputzkante abgezogen.

Der einseitige Gewebeüberstand dient der Gewebeüberlappung im Stoßbereich zweier Profile. Bei notwendigen Zuschnitten ist die Kunststoffschiene vom Gewebe zu trennen und um ca. 10 cm zu kürzen.

Gebogene Kantenbereiche

Vor dem Anbringen der Gewebe-Ecke die Gewebestreifen auf beiden Seiten in regelmäßigen Abständen, abgestimmt auf die Krümmung der Bögen, einschneiden.

Auf die sauber ausgebildeten Kantenbereiche die ausgewählte Armierungsmasse in ausreichend dicker Schicht voll abdeckend auftragen. Die WDVS Gewebe-Ecke, spezial 3812 in die nasse Armierungsmasse, blasen- und faltenfrei einlegen. Um ein Abrutschen bzw. Verschieben zu verhindern, das eingeschnittenen Gewebe eventuell mit mehreren (rostfreien) Nägeln bis zur Erhärtung der Armierungsmasse vorübergehend fixieren.

Mit der nachfolgenden Flächenarmierung ist eine Gewebeüberdeckung der Einschnitte, Überlappungen bzw. Fehlstellen sicherzustellen. Das WDVS Glasseidengewebe 3797 wird bis an die Kunststoffschiene der WDVS Gewebe-Ecke, spezial 3812 herangeführt und die Armierungsmasse über die Anputzkante abgezogen.

Der einseitige Gewebeüberstand dient der Gewebeüberlappung im Stoßbereich zweier Profile. Bei notwendigen Zuschnitten ist die Kunststoffschiene vom Gewebe zu trennen und um ca. 10 cm zu kürzen.

Flächenarmierung

Die Flächenarmierung erfolgt nach Trocknung der angesetzten Eckschutzschienen und der zusätzlich hergestellten Diagonalarmierungen an Öffnungsecken sowie eventuell angebrachter WDVS Tropfkantenprofile 3589, eingebauter WDVS Dehnungsfugenprofil G 3805 und, falls erforderlich, zusätzlicher Armierung mit WDVS Panzergewebe 3773.

Ausführliche Angaben zur Armierungsausbildung im Praxismerkblatt „WDVS Glasseidengewebe 3797“ und in den Praxismerkblättern der Armierungsmassen.

Hinweis

Weitere Angaben

Die Angaben in den Praxismerkblättern der zur Anwendung kommenden Produkte beachten.

Technische Beratung

Weitere technische Auskünfte erteilt der Brillux Beratungsdienst unter:
Tel. +49 251 7188-239
Fax +49 251 7188-106
tb@brillux.de
oder Ihr persönlicher Technischer Berater im Außendienst.

Anmerkung

Dieses Praxismerkblatt basiert auf intensiver Entwicklungsarbeit und langjähriger praktischer Erfahrung. Der Inhalt bekundet kein vertragliches Rechtsverhältnis. Der Verarbeiter/Käufer wird nicht davon entbunden, unsere Produkte auf ihre Eignung für die vorgesehene Anwendung in eigener Verantwortung zu prüfen. Darüber hinaus gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Mit Erscheinen einer Neuauflage dieses Praxismerkblattes mit neuem Stand verlieren die bisherigen Angaben ihre Gültigkeit. Die aktuelle Version ist im Internet abrufbar. Version I

Brillux
Weseler Straße 401
48163 Münster
Tel. +49 251 7188-0
Fax +49 251 7188-105
www.brillux.de
info@brillux.de

Abbildung 1
Abmessungen WDVS Gewebe-
Ecke, spezial 3812
(Angaben in mm)

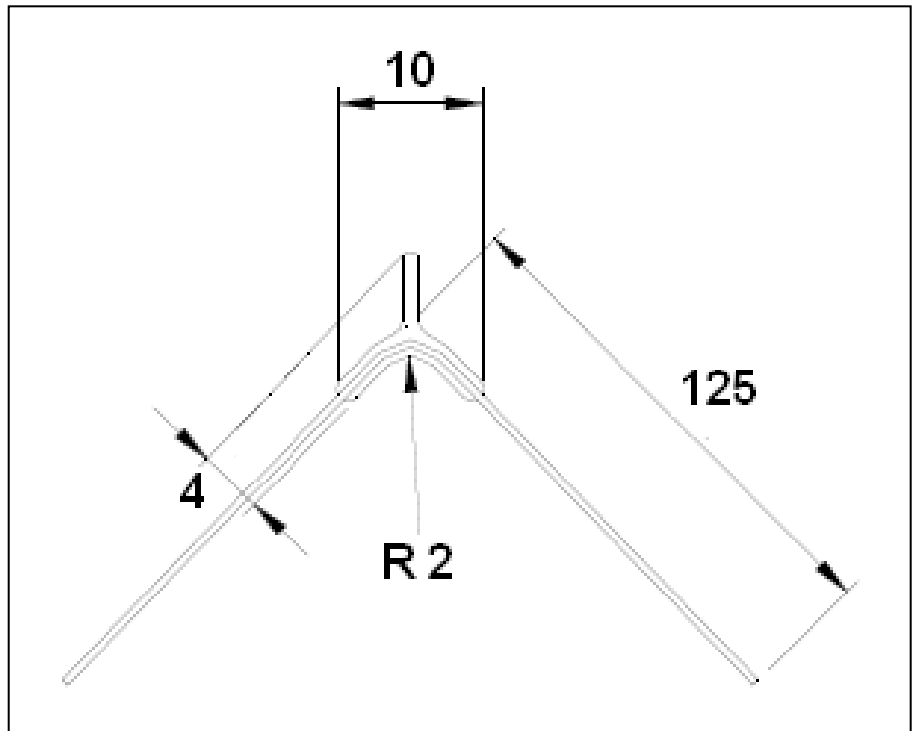


Abbildung 2
WDVS Gewebe-Ecke, spezial
3812

