

Richtlinien für die Verlegung von ASW-NICOCYL[®] Industriebodenbelägen

Stand: 04/2013_A

Allgemeine Hinweise

ASW-NICOCYL[®] Industriebodenbeläge können auf nahezu allen entsprechend tragfähigen Untergründen wie z.B. auf zementgebundenen Flächen (Beton, Estrich), auf Asphalt, Gussasphalt, Spanplatten oder auf Stahl verlegt werden. Im Zweifelsfall bitte um Rückfrage bei unserer anwendungstechnischen Abteilung.

ASW-NICOCYL[®] Industrieboden ist ein diffusionsdichter Belag. Die anerkannten Regeln der Technik für die Verlegung solcher Beläge, insbesondere die zulässige Restfeuchte des Untergrundes sind zu beachten.

Falls die Verlegematerialien Stoffe enthalten, die nach der Gefahrstoff- und Arbeitsstättenverordnung oder anderer behördlichen Vorschriften kennzeichnungspflichtig sind, müssen die jeweiligen Hinweise der Hersteller zu den einzelnen Produkten beachtet werden.

Untergrund (bauseits)

Der zur Verlegung vorgesehene Untergrund muss zumindest den Anforderungen der gültigen VOB nach DIN 18365 (Bodenbelagsarbeiten) entsprechen und den betrieblichen Beanspruchungen und Belastungen standhalten.

Bei erdberührendem Untergrund muss für den diffusionsdichten Belag eine Feuchtigkeitssperre vorgesehen werden. Gleiches gilt auch für Zwischendecken unter denen mit erhöhtem Feuchtigkeitsanfall zu rechnen ist.

Der Untergrund sollte den Vorgaben der Ebenheit nach DIN 18202 Tabelle 3, Zeile 3 oder zumindest den betrieblichen Anforderungen entsprechen.

Die vom jeweiligen Kleberlieferanten vorgegebenen Grenzwerte der Restfeuchte des Untergrundes (in der Regel je nach Klebersystem <2% bis <4%) sind nachweislich einzuhalten.

Konstruktionshöhe

bei loser Verlegung:

Konstruktionshöhe = Belagstärke

bei verklebter Verlegung:

Konstruktionshöhe = Belagstärke + ca. 1mm bis 2mm

Fugen

Gebäudetrennfugen müssen im Belag übernommen werden. Bei entsprechenden betrieblichen Anforderungen empfiehlt sich den Belag gegen die Fuge mit einem geeigneten Winkel, Flacheisen etc. abzugrenzen und zu schützen. Die Fugen müssen mit einem den betrieblichen Anforderungen standhaltendem, dauerelastischen Material fachgerecht geschlossen werden.

Bei lose verlegten Belägen sind entsprechende Randfugen vorzusehen.

Weitere Fugen sind im Regelfall nicht erforderlich.

Anschlüsse an aufgehenden / durchdringenden Bauteilen

Die im Regelfall 5 – 10mm breiten Fugen zu aufgehenden / durchdringenden Bauteilen (Wände, Stützen, Fundamente, Maschinen etc.) müssen mit einer den betrieblichen Beanspruchungen (anfallende Medien) entsprechender geeigneten Fugenmasse geschlossen werden.

Untergrundvorbehandlung

a) lose Verlegung

- Untergrund auf Ebenheit überprüfen. Falls betrieblich erforderlich Fehlstellen ausgleichen
- Unstetigkeiten beseitigen (fräsen, schleifen)
- grössere Ausbrüche und Löcher ausgleichen

b) verklebte Verlegung

- Mechanische Reinigung des Untergrundes durch abtragen der trennend wirkenden Feinschichten (Zementhaut) – z.B. mittels Kugelstrahlen, Schleifen oder Trockenfräsen.
- Bei verschmutzten, reparaturbedürftigen Untergülden sind diese mittels Kugelstrahlen, Trockenfräsen, Flammstrahlen odgl. sorgfältig zu reinigen. Unebenheiten, Ausbrüche und Löcher sind mit geeigneten Materialien auszugleichen. Danach mechanische Reinigung wie im Punkt zuvor beschrieben.

Verklebung

Geeignete Klebersysteme sind an Hand der betrieblichen Anforderungen auszuwählen und anzupassen.

Falls gewünscht kann die Lieferung des erforderlichen Klebermaterials durch ASW erfolgen.

Bei der Verarbeitung sind die entsprechenden Verarbeitungshinweise des Kleberlieferanten genauestens einzuhalten. Die Beweislast für die ordnungsgemäße Anwendung und Eignung der Klebmaterialien liegt bei der Verlegefirma.

Verschweissen der Plattenfugen

Plattenfugen bei verklebten Belägen müssen immer verschweisst werden. Bei lose verlegten Belägen kann bei entsprechender betrieblicher Forderung nach einem flüssigkeitsdichten Belag eine Verschweissung erforderlich sein.

In Abhängigkeit vom gewählten Klebersystem sind vor dem Verschweissen der Fugen die erforderlichen Ablüftzeiten einzuhalten (im Regelfall bis zu 24 Stunden)

a) Kaltverschweissung

Die Verschweissung erfolgt mittels eines **Kaltschweissgerätes**.

Die Viskosität des Kaltschweissmittels ist vor Ort einzustellen. Es sollte so zähflüssig sein, dass das Schweissmittelgemisch die Fugen in der ganzen Plattenstärke ausfüllt.

Übliches Mischungsverhältnis des Kaltschweissmittels:

z.B. PVC SEAL Kaltschweissmittel (dünn):	1 Teil
z.B. PVC SEAL Paste (dick):	2-3 Teile

b) Warmverschweissung = Thermisches Verschweissen

Für eine Warmverschweissung ist es erforderlich die Platten mit Kreuzfugen zu verlegen.

Die Verschweissung hat entsprechend den anerkannten Regeln der Technik mit geeigneten Geräten zu erfolgen:

- Ausfräsen der Fugen der knirsch verlegten Platten mit geeigneter Fugenfräse für die Aufnahme der Schweisschnur.
- Warmverschweissung des Belags untereinander unter Verwendung geeigneter Schweisschnur (z.B. **Helmitin**) mittels Warmschweissgerät (Schweissautomat, Handschweissgerät).
Auf kraftschlüssige Verbindung prüfen. (ev. Testverschweissung erforderlich)
- Abstoßen der überstehenden Schweisschnur mit geeignetem Werkzeug (z.B. Viertelmondmesser).

Erstversiegelung

- Den Belag mit **ASW-NICOCYL® Spezialgrundreiniger** intensiv reinigen.
- Reiniger mit klarem Wasser komplett entfernen. Den Belag vollständig abtrocknen lassen.
- Auf den grundgereinigten Boden mittels Farbrolle **ASW-NICOCYL® NICOFANT- Versiegelung** unverdünnt dünn auftragen. Nach einer Abtrockenzeit von ca. 2-3 Stunden erfolgt eine Zweitversiegelung.

Bezüglich laufender Reinigung und Pflege wird auf das „**Merkblatt zur Reinigung und Pflege von ASW- Nicocyl Industriebodenbeläge**“ verwiesen

Inbetriebnahme

Der Zeitpunkt der vollen Inbetriebnahme und Nutzung des Bodenbelags ist vom gewählten Klebersystem abhängig.

Im Regelfall ist die uneingeschränkte Inbetriebnahme und Nutzung ca. 24 Stunden nach Abschluss der Verlegearbeiten möglich.

Mit Vorliegen dieser technischen Dokumentation verlieren alle früher herausgegebenen Informationen ihre Gültigkeit