

Verlege-Empfehlung

WALA[®]stic-Stufenfalzplatten 6 und 10 mm

1. Auswahl der geeigneten Ausführung 6 oder 10 mm

-grundsätzlich können die Stufenfalzplatten überall dort eingesetzt werden, wo hochbeanspruchbare Industrieböden gefordert werden (z.B. industrielle Fertigungsbetriebe, Lagerhallen, Werkstätten, Großküchen etc.)

-vor Auswahl der geeigneten Variante ist zu prüfen, welche Beanspruchung der Bodenflächen zu erwarten ist, insbesondere ob und wenn ja, welche Flurförderfahrzeuge zum Einsatz kommen

-kommen keine Fahrzeuge oder nur leichtere Rollwagen, Handhubwagen etc.

(Gesamtgewicht max. 1 to. ^{*}) zum Einsatz, ist die Ausführung in 6 mm Stärke ausreichend.

Bei Einsatz von Gabelstaplern, Elektroameisen etc. muss die 10 mm Variante verlegt werden. Diese ist bereits werksseitig auf der Rückseite angeraut zur Verbesserung der Kleberanhaftung und erreicht so extreme Haftzugwerte deutlich oberhalb der geforderten Werte

^{*}Achtung: Auf Grund der unterschiedlichen Unterbodenarten, der zu bewegenden Gesamtgewichte, der Anzahl der Reifen/Räder sowie deren Durchmesser und Breiten, die zu unterschiedlichen Belastungen und Auswirkungen auf den Belag führen, kann hierzu keine allgemeine Aussage getroffen werden

2. Auswahl der geeigneten Oberfläche (glatt, genarbt, geriffelt)

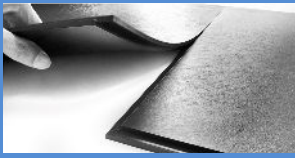
-Berücksichtigung der Vorschriften für Arbeitssicherheit (Rutschhemmung, Verdrängungsraum etc.)

-Hygienevorschriften, Reinigung

3. Prüfung des Unterbodens

Es ist zu prüfen, ob der Untergrund entsprechend den einschlägigen Normen und Merkblättern in aktueller Fassung (z.B. DIN 18365, BEB-Merkblatt 8.1, TKB-Merkblatt 8) vorbereitet ist und der vorgesehenen Nutzung entspricht.

Der Untergrund muss insbesondere sauber, fest, eben und dauer trocken sein.



4. Verklebung

Die Stufenfalzplatten sind grundsätzlich vollflächig mit dem Unterboden zu verkleben. Um Fehler innerhalb der Verklebung zu vermeiden, sollte die Raumtemperatur zum Zeitpunkt der Verlegung und mindestens 24 Stunden davor 18°C und die Untergrundtemperatur 15°C nicht unterschreiten.

Zur Akklimatisierung sollten alle verwendeten Materialien mindestens 24 Stunden vor Beginn der Arbeiten in den zu verlegenden Räumen gelagert sein.

Die Verarbeitungshinweise des Klebstoffherstellers sind unbedingt einzuhalten.

Das Auftragen des Klebers auf den Untergrund erfolgt mittels eines Zahnspachtel (empfohlene Größe B1 – Verbrauch je nach Untergrund ca. 0,8 kg/m²).

Anschließend wird die Stufenfalzplatte in das Klebstoffbett eingelegt und angedrückt (leichtes verschieben).

Die Topfzeit des Klebers unbedingt beachten. Wir empfehlen je nach Raumklima max. 1 Gebinde (8 kg) Kleber aufzuziehen und unmittelbar mit der Verlegung zu beginnen.

5. Anwalzen

Nachdem das erste Gebinde Klebstoff (8 kg) verarbeitet ist, wird die verlegte Fläche längs und quer angewalzt (80 kg Andrückwalze).

Das 2. Anwalzen erfolgt dann nach Verlegung der nächsten Teilfläche. Hier wird zunächst die soeben verlegte Teilfläche angewalzt und unmittelbar anschließend die zuerst verlegte.

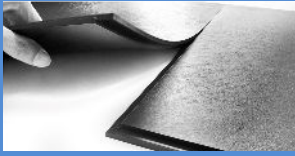
Diese Vorgehensweise wird dann bis zur Fertigstellung beibehalten.

6. Verschweißen

Die Stufenfalzplatten werden während der Verlegung im Falz kaltverschweißt (PVC-Kaltschweißmittel der Fa. Müller). Das Kaltschweißmittel wird mithilfe eines Dosiergerätes Düse C (spezial) auf die nach der Verlegung sichtbare Falzseite aufgebracht.

Bei diesem Verfahren werden die gegenüberliegenden Falzseiten kurzzeitig angelöst und verbinden sich im gesamten Falzverlauf fest und dauerhaft miteinander.

Nachdem die Verlegung abgeschlossen ist, werden die Stoßfugen aufgefräst (z.B. Mafell Fugenfräse - Fräsbreite 4,3 mm, Frästiefe 2,0 bis max. 2,5 mm) und mit einer 5 mm PVC-Rundschnur thermisch verschweißt. Hierfür kann entweder ein Handschweißgerät oder ein Schweißautomat (z.B. der Fa. Zinser) verwendet werden. Die Temperatureinstellung ist nach Erfahrungswerten sehr unterschiedlich und vom Gerätetyp abhängig. Sie sollte in jedem Fall



vorab durch Probeschweißungen auf einem Restmaterial ermittelt werden. Nach dem Verschweißen Zugproben durchführen. Hierbei wird festgestellt, ob sich die Schnur fest mit dem Belag verbunden hat.

Die überstehende Schweißschnur wird nach Erkaltung (ca. 20 Minuten) mit einem Mozartmesser abgestoßen, sodass Fugen und Bodenplatten eine ebene Fläche bilden.

7. Wandabschluss

Zwischen Bodenplatten und allen aufsteigenden Bauteilen, wie z.B. Wände, Pfeiler oder Maschinen sollte ein Abstand von wenigen Millimetern eingehalten werden.

Dieser kann entweder mit einem Dichtmittel (z.B. Sikaflex Pro 3) oder durch einen entsprechenden Abschluss in Form von Sockelleisten verschlossen werden.

**Wenn Sie sich bei einem der vorgenannten Themen nicht sicher sind, sprechen Sie uns an...
Wir unterstützen und beraten Sie gerne!**

WALA Service GmbH

Am Bahndamm 14 | D-41334 Nettetal

Tel. +49 (0) 2153 / 9775 - 0

Fax +49 (0) 2153 / 9775 - 55

mail@wala-floor.de | www.wala-floor.de