

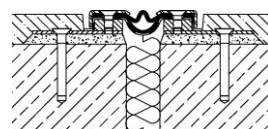
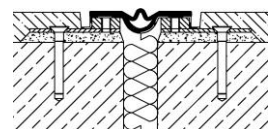
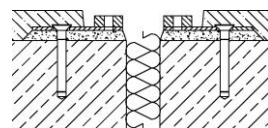
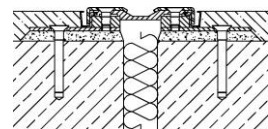
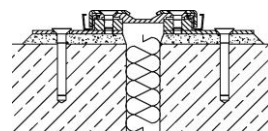
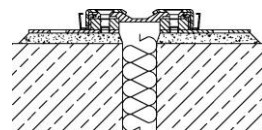
## Verarbeitungsanleitung für wasserdichte Fugenprofile mit kurzer Folie und VP

Für Profiltypen: VA.8.95 (siehe Abb. rechts), VA.8.115, VA.8.135, VA.8.110, VA.8.130, VA.8.60  
 sämtlich Fugenprofile mit VP (Vergussprofil)

Diese Verarbeitungsanleitung gilt jeweils für alle laut dem entsprechenden Datenblatt des Fugenprofiltyps aufgeführten Profilhöhen sowie unabhängig vom Einbau einer eventuell glatten Dehneinlage. Der Einbau der Fugenprofile sollte durch die Fa. Buchberger selbst oder durch ein von der Fa. Buchberger geschultes Personal erfolgen.

Wir empfehlen, diese Verarbeitungsanleitung als Einbauvorschlag vor Beginn der Arbeiten komplett zu lesen!

- Die Lieferung der Fugenprofile erfolgt mit werksseitig montierten Einbaudistanzlehren (Abstandhalter), die den genauen Mittelabstand des Fugenprofils halten, sowie den beidseitigen Vergussprofilen (VP). Schwerlastanker bzw. Dübel und/oder Unterfüttungsmörtel sind nach entsprechender Bestellung im Lieferumfang enthalten.
- Untergrund der Fuge beidseitig ab Fugenkante auf ca. 150 mm Breite vorbereiten, d.h. alle Verunreinigungen und losen Bestandteile entfernen, damit eine Haftung des Unterfüttungsmörtels (Glattstrich) gegeben ist.
- Zum Ausgleich von Unebenheiten der Rohdecke muss beidseitig der Fuge auf ca. 100 mm (bzw. 120 mm bei den Fugenprofilen VA.8.110 sowie VA.8.130) Breite ein Glattstrich aus druckfestem und schwindfreiem Mörtel (z.B. PCC- oder EP-Mörtel) als Unterfüttungsmörtel entsprechend der Verarbeitungsrichtlinien des Herstellers aufgebracht werden. Es ist darauf zu achten, dass die Bauwerksfuge frei bleibt; z.B. durch Einlegen von Schaumstoffstreifen oder Mineralwolle – eventueller Brandschutz ist zu beachten.
- Dehnfugenprofil im Verlauf der Fuge auslegen und in der Flucht gerade ausrichten, sowie durch eindrücken in den frischen Glattstrich auf die vorgegebene Höhe einnivellieren. Es ist darauf zu achten, dass der stirnseitig überstehenden Abstandhalter je Profillänge in die vorgegebene Öffnung der nächsten Profillänge eingeschoben wird, um einen höhen-gleichen Übergang der Gesamtlänge zu gewährleisten.
- Nach Erhärten des Mörtels erfolgt der kraftschlüssige Verbund mit dem Untergrund mittels Verdübelung (benötigte Dübel: Hilti HUS3-H 8x65, bei Profilhöhe unter 30 mm benötigter Dübel: Hilti HUS3-C 8x65 mit Torx TX45 o.ä.; Dübellänge ist der Verankerungstiefe zzgl. der Stärke des Unterfüttungsmörtels anzupassen) im Abstand von ca. 300 mm.
- Anarbeiten Bodenbelag (z.B. Aussparung verfüllen oder Estrichbelag anarbeiten) und auf OK-Vergussprofil abziehen.
- Edelstahlkappen (Klemmleisten) und Abstandhalter sowie Vergussprofil (VP) demontieren und die Edelstahlkappen an der entsprechenden Profisseite ablegen (es ist darauf zu achten, dass die Edelstahlkappen untereinander nicht vertauscht werden).
- Auslegen der mitgelieferten Dichtbahn Wolfin IB. Bei Längsstößen, Eck-, T- und Kreuz-Stücken muss die Dichtbahn mit einem Heißluftschweißgerät bei einer Temperatur von etwa 450°C (abhängig von Umgebungstemperatur, Witterung sowie der verwendeten Heißluftdüsen) homogen verbunden werden (Überlappung und Schweißnahtbreite von mind. 6 cm; Achtung: Verbrennungsgefahr). Bei Bedarf werden werksseitig vorgefertigte Innen- bzw. Außenecken mitgeliefert. Achtung: Es ist auf eine ausreichende Schlaufenbildung der Dichtbahn in der Mitte des Fugenprofils zu achten. Die Dichtbahn muss beidseitig des Fugenprofils jeweils im fertig eingebauten Zustand ca. 10 mm waagrecht herausragen (eventuell nach Endmontage nachschneiden).
- Dehneinlage (EPDM-Kautschuk) einlegen und Edelstahlkappen am Fugenanfang beginnend ausrichten.
- Dehneinlage und Dichtbahn an den vorgefertigten Senkbohrungen der Edelstahlkappen vorsichtig mit einem Bohrer bei M8 mit Ø 6 mm bzw. bei M10 mit Ø 8 mm durchbohren. Achtung: darunter liegendes Gewinde nicht beschädigen.
- Edelstahlkappen mit den mitgelieferten Edelstahlschrauben M8 bzw. M10 (DIN 7991) befestigen. Die Schrauben dürfen beim Ansetzen nicht verkantet werden (Beschädigung des Gewindes möglich). Um einen sicheren Anpressdruck zu gewährleisten, müssen die Schrauben mit einem Drehmoment bei M8-Schrauben von ca. 25 Nm und bei M10-Schrauben von ca. 40 Nm angezogen werden. Bei einem eventuellen Rückbau müssen die bereits verwendeten Schrauben durch neue ersetzt werden; auf Grund der Dichtheit.
- Zum Schutz vor Verunreinigungen sollten die später sichtbaren Teile des Fugenprofils mit einem Klebestreifen (nicht im Lieferumfang enthalten) abgeklebt werden.



### Benötigte Maschinen:

Allgemeine Stahlbauwerkzeuge (Bohrer, Bit, Schraubenschlüssel, Drehmomentenschlüssel, Gewindeschneider etc.), Bohrmaschine, Bohrhammer, Winkelschleifer, Schlagschrauber, Heißluftschweißgerät zum Schweißen der Dichtbahn, Staubsauger, Laser zum einnivellieren, Rührgerät