

Kurzanleitung für Lagerung, Transport und Montage von Profilblechen

LAGERUNG

1. Die Ölung und Passivierung der Zinkbleche gewährleistet den Schutz vor Weißrost nur für die Zeit des Transports. Die Produkte können Reste von produktionsbedingter Schmiermittel nachweisen, was keinerlei Qualitätsdefizit darstellt.
2. Die in Paketen und Coils gelagerten Bleche dürfen nicht an der freien Luft oder in Räumen, die durch Feuchtigkeit oder schwankende Temperaturen betroffen werden können, gelagert werden. Zink- und Aluzinkbeschichtungen - insbesondere die, die von Einflüssen der atmosphärischen Bedingungen noch nicht betroffen sind, sind gegen die Wasserkondensation bei einem gehinderten Luftzutritt empfindlich (in Stapeln gelagertes Blech). Besondere Vorsicht ist bei der Entladung im Winter und der Lagerung in beheizten Lagerräumen geboten. Infolge erheblicher Temperaturunterschiede kann es zur Wasserfällung zwischen den Blechtafeln kommen.
3. Die während des Transports oder der Lagerung feucht gewordenen Bleche sind zu trocknen. Danach sind die einzelnen Tafeln mit Zwischenstücken zu trennen, um eine freie Luftzirkulation zu ermöglichen. Nach dem Trocknen sind die Zink-/ Aluzinkbleche zu überprüfen und ggf. mit Konservierungssöl zu beschichten.
4. Bleche, welche länger gelagert werden sollen, sind zu überprüfen und dann mit Maschinenöl (es betrifft Zink- und Aluzinkbleche) zu beschichten und vor allem vor Feuchtigkeit zu schützen (es betrifft alle Bleche).
5. Das Ergebnis der Verletzung der oben genannten Anweisungen ist die relativ schnelle Entstehung der Zinkkorrosion (bei Zink- und Aluzinkblechen können es lediglich einige Tage sein) – also weißer, locker mit dem Untergrund verbundener Schichten, die keinerlei Schutz gegen Korrosion gewährleisten.
6. Beschichtete Bleche in Fabrikverpackung sollten nicht länger als 3 Wochen ab dem Herstellungstag gelagert werden. Nach der Frist sollten die Verpackungen zerschnitten und die Tafeln mit Zwischenstücken getrennt werden, welche eine freie Luftzirkulation ermöglichen. Die maximale Lagerungszeit sollte nicht länger als 6 Monate ab dem Herstellungsdatum zur Aufrechterhaltung der Garantie betragen.
7. Die Schutzfolien werden eingesetzt, um die beschichteten Bleche vor mechanischen Schäden, Spannungen und anderen Transporteinflüssen, der Verladung oder Profilierung zusätzlich zu schützen. Die Schutzfolien befreien keinesfalls von der Pflicht, die Bleche während der Lagerung oder bei dem Verarbeitungsprozess vor dem schädlichen Einfluss chemischer Mittel zu schützen. Es wird empfohlen, die Folien von den fertigen Profilen, Element für Element kurz vor der Befestigung der Wand- und Dachelemente des Gebäudes zu entfernen. Die Fa. POLMETAL GmbH übernimmt keine Verantwortung für die Entstehung von Weißrost bzw. Korrosion an den gegen die oben genannten Regeln gelagerten Blechen.

TRANSPORT

Im Falle der Abnahme mit einem eigenen Transportmittel sollte das Fahrzeug mit einer offenen Ladeplattform ausgestattet werden, die eine ungestörte Be- und Entladung ermöglicht, die auch den Maßen der bestellten Tafeln angepasst ist – die Bleche sollten nicht über den Fahrzeugrand hinausragen. Die richtige Befestigung des Pakets mit Blech während des Transports lässt die Lackschichtabreibung vermeiden

Die Zink- und Aluzinkbleche sind unbedingt gegen Feuchtigkeit zu sichern!

Die Entladung soll von einer geeigneten Personenanzahl durchgeführt werden, d.h. bei langen Tafeln (ab ca. 5 - 6 lfdm.) sollten bei Handabladung 6 Personen beteiligt werden, 3 Personen je Seite, wobei vor allem zu berücksichtigen ist, dass die Bleche nicht aufeinander geschoben, Seitenränder nicht gebogen und die Tafeln nicht gedehnt werden. Die Blechdeformierung während der Entladung oder des Tragens verursacht dann Probleme mit der richtigen Montage (Spalten in Schlössern und Überlappungen). Die beste Art ist die Entladung in der originalen Herstellerverpackung unter Einsatz von dazu vorgesehenen mechanischen Anlagen oder Maschinen: Kran mit Traverse, bzw. Gabelstapler mit breiten Gabeln.

KONSERVIERUNG

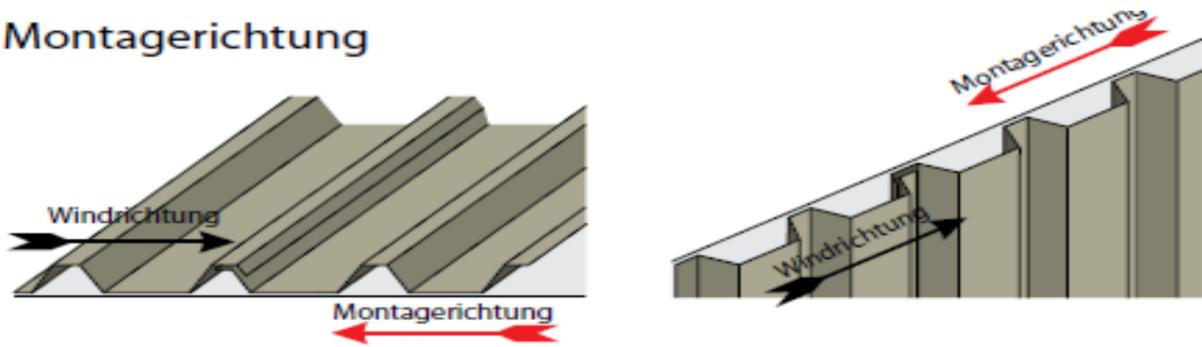
Ohne Rücksichtnahme auf die Lage des Gebäudes sind die Wand- und Dacheindeckungen regelmäßig einmal im Jahr Wartungen und Konservierungsarbeiten zu unterziehen, um dem Risiko seiner vorzeitigen Alterung vorzubeugen. Eventuelle Defekte der Schicht sollen gereinigt und mit speziellen Beizen bestrichen werden.

SCHNEIDEN UND MONTAGE

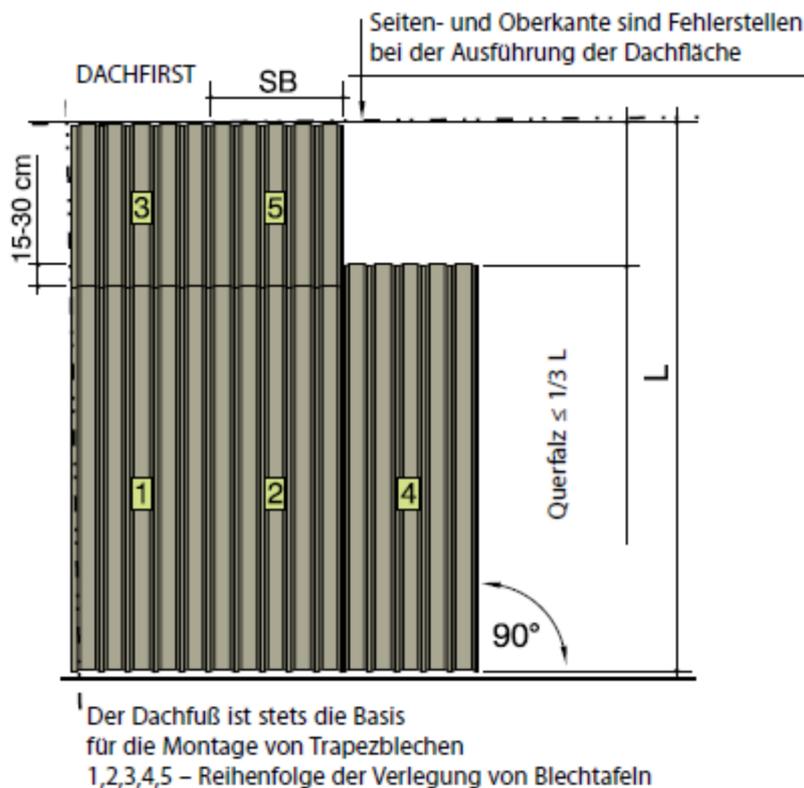
Der Einsatz von Trennschleifern zum Schneiden der Bleche ist untersagt und bewirkt den Verlust von jeglichen Garantieansprüchen

Zum Schneiden der Bleche sollte man eine elektrische Schere mit Rotationskopf benutzen, alternativ eine Blechschere. Es ist erforderlich verzinkte Bleche ausschließlich „kalt“ zu schneiden. Nach der Beendigung der Montage sollte man unbedingt die Fläche von Feilspänen, Schrauben und sonstigen Verschmutzungen reinigen. Im Falle der Beschädigung der Fläche ist möglichst schnell eine Stellen-/Punktnachbesserung durchzuführen, wobei ein der Originalfarbe der Bleche entsprechender Lack einzusetzen ist. Jegliche bei der Montage entstandene Kratzer, bzw. Schäden sind unmittelbar mit vom Hersteller empfohlener Farbe auszubessern. Der Einsatz von Trennschleifern zum Schneiden der Bleche ist untersagt und bewirkt den Verlust von jeglichen Garantieansprüchen - da durch die entstehende Wärme, die Zinkschicht beschädigt wird. Daraus resultierende Reklamationen werden nicht anerkannt.

Montagerichtung



Die Trapezprofile werden an die Unterkonstruktion (Holz, oder Pfetten bei Stahlkonstruktionen) mit Verbindungselementen (Selbstbohrenden Schrauben nach Wahl aus verzinktem Stahl, mit EPDM Dichtung, bzw. nichtrostendem Stahl mit EPDM Dichtung, optional in der Hochsicke mit zusätzlicher Kalotte mit Dichtung), befestigt. Die Montagerichtung sollte der häufigsten Windrichtung in der jeweiligen Gegend entgegengesetzt sein um zu verhindern, dass Oberflächenwasser in die Überlappungsstellen hineingetrieben wird. Prinzipiell ist bei geringen Dachneigungen, Längs- und Querüberlappungen mit Dichtbändern zu arbeiten. Die Befestigung von Trapezprofilen auf Querfalzen findet auf jeder „Unterwelle“ in 2/5 3/5 der Falzlänge statt. Die Verbindung auf jeder Welle w.o. muss auch auf den Latten am Dachfuß und Dachfirst stattfinden. Die Trapezprofile mit Profilhöhe von über 35 mm sollten in der Hochsicke auf Längsverbindungen mindestens alle 60 cm verbunden sein. Die Trapezprofile sind auf einer Dachfläche so zu montieren, dass sie mit der Dachfußlinie den rechten Winkel (90°) bilden. Die Dachfußlinie, die mit Hilfe eines Seils oder einer Anschlagleiste ermittelt wird, bildet stets eine Basis für das Verlegen weiterer Blechtafeln. Alle Fehler der Dachflächen werden durch Bedecken sämtlicher Dachkanten mit Blech behoben.



ACHTUNG! Die Verwendung von Verblechungen und Kanteilen (darunter Schornsteinkanteilen, Abtraufen etc.) aus Kupferblechen an Schornsteinen und Fassaden mit Deckungen aus verzinkten oder lackierten Blechen ist unzulässig. Um die korrekte Verbauung und Dichtigkeit zu gewährleisten, empfehlen wir Kanteile und Abschlüsse zu verwenden. Die Kanteile haben zwei Hauptaufgaben zu erfüllen: Die Dacheindeckung an Dachkehlen und Kanten der Dachflächen abzudichten, für die Ästhetik der Bedachung und der Fassade durch Ausbesserung von eventuell zuvor entstandenen Fehlern zu sorgen.

Antikondensbeschichtung: Diese ist ein Feuchtespeicher, das an der Blechoberfläche anfallendes Kondenswasser aufnehmen und abführen kann und wird werksseitig auf der Unterseite der Profiltafeln aufgebracht (geklebt und mitprofiliert). Um der Kapillarwirkung zu unterbrechen und der Saugwirkung der Antikondensbeschichtung im Traufbereich vorzubeugen ist es erforderlich das Vlies mit einer Heißluftpistole abzuschmelzen, bzw. mit einem Lösungsmittelfreien Klarlack (ebenfalls im Sortiment des Herstellers erhältlich) auf einer Breite von 100-200mm zu versiegeln.

Es sind die jeweils aktuellen Montagerichtlinien des IFBS zu befolgen !