

Verarbeitungshinweise

DIE VERARBEITUNG



Lagerung. Schalungsplatten sind auf einem trockenen, ebenen Kantholzuntergrund zu lagern. Vor Witterungseinflüssen schützen.

Zuschnitt mit allen hochtourigen, hartmetallbestückten Sägen möglich.

Kantenbehandlung. Um ein Eindringen der Feuchtigkeit und damit die Dickenquellung von Sperrholzplatten zu reduzieren, müssen Zuschnittkanten mit Speziallack gestrichen und Bohrlöcher mit Spachtel geschlossen werden.

Die Befestigung ist abhängig von der Betonoberfläche und der Einsatzhäufigkeit. Die Auswahl reicht von Schraubnägeln, Senkkopf-, Kreuzschlitz- bis Schloßschrauben.

Reinigen unmittelbar nach dem Ausschalen. Betonrückstände nicht mit harten Gegenständen entfernen. Danach **Trennmittel** hauchdünn auftragen.

Entsorgung. Reste von Schalungsplatten können in industriellen Feuerungsanlagen bzw. kommunalen Müllverbrennungsanlagen gefahrlos verbrannt werden. Abfallschlüssel (EAK): 170201 (Holz). (Europäischer Abfall-Katalog/EAK- Gruppe: Holz, Glas und Kunststoff)

Betonschalungsplatten aus Furnierplatten bestehen aus wetterfest verleimten Hartholz Furnieren mit einer ausgeprägt niedrigen Feuchtigkeitsaufnahme und hochwertiger Oberflächenbeschichtung mit phenolharz imprägnierten Papieren. Die Schmalflächen sind mit einem Spezial-Acryl-Wasserlack wasserabweisend behandelt.

Beachten Sie bitte folgende Richtlinien für eine problemlose Nutzung der Platten:

1. Lagerung: Trocken auf ebenen Kanthölzern. Bei längerer Lagerung im Freien sind Schutzfolien zu hinterlüften, um stauende Nässe und Kondenswasser zu vermeiden. Schalungsplatten sind aus Holzwerkstoffen produziert. Die unvermeidbaren Quell- und Schwindverformungen der Werkstoffe in Länge, Breite und Dicke sind bei allen Anwendungen zu beachten.

2. Zuschnitt unter Verwendung von Hartmetallwerkzeugen unter den Schnittbedingungen für beschichtete Holzwerkstoffe. Bei stumpfen Werkzeugen besteht die Gefahr von Kantenausrissen. Feinzahnige Sägeblätter verwenden. Umfangsgeschwindigkeit des Sägeblattes mindestens ca. 50 m/s, d.h. bei einem Sägeblattdurchmesser von 30 cm sollte die Mindestdrehzahl über 3000/min betragen.

3. Schonende Behandlung der Filmbeschichtung ist die wichtigste Voraussetzung für fehlerfreie Betonoberflächen und lange Lebensdauer. Die häufigsten Ursachen für Filmbeschädigungen sind:

- Verfehlte Hammerschläge beim Nageln
- Zerkratzen z.B. durch Bewehrungseinbau, Material- und Gerätelagerung auf der Schalung, besonders bei Deckenschalungen
- Scheuerstellen beim Transport
- Rüttlerkontakte beim Verdichten, Hartgummikappen vermindern Filmbeschädigungen
- Abrutschen mit Bohrmaschinen und

Schraubern
- Schraubenköpfe nicht unter der Plattenoberfläche versenken

4. Notwendige Spachtelstellen sorgfältig schleifen, ohne den Originalfilm zu beschädigen. Plattenstöße mit Fugenband abdichten. Die Platten im Originalformat sind werkseitig mit Kantenanstrich versehen. Zur Verminderung der Wasseraufnahme sind die Kanten von Zuschnitten, Ankerbohrungen usw. im Schalungshof oder auf der Baustelle durch Schutzanstrich zu versiegeln.

5. Mechanische Beschädigungen der Oberflächen können mit Spachtel ausgebessert werden.

6. Vor der Betonierung sind die Oberflächen dünn und gleichmäßig mit einem möglichst farblosen Trennmittel zu behandeln. Die zu verwendenden Trennmittel sind auf Verträglichkeit mit der Kantenschutzfarbe zu prüfen, um ein Anlösen zu vermeiden, das zur Abfärbung auf der Betonoberfläche führen kann. In der Zeit zwischen Schalölaufrag und Betonierung sind die Schalelemente vor Verunreinigung zu schützen. Auch ist bekannt, dass Phenolharze bei intensiver UV-Bestrahlung gelbliche Substanzen freisetzen. Nur in seltenen Einzelfällen wurde über Betonverfärbungen berichtet, die darauf zurückgeführt werden können. Der Arbeitsablauf an der Baustelle (Schutz der Schalhaut, Ausschallfristen) ist anzupassen.

7. Zur Erzielung von Sichtbetonflächen ist folgendes zu beachten:

- Schutz der Schalhaut vor Feuchtigkeitsaufnahme und Austrocknen
- Direkte Sonnenbestrahlung der Elemente ist zu vermeiden
- Schalung am besten stehend lagern (im Sommer im Schatten), 2 Elemente mit Schalhaut zueinander. Bei horizontaler Lagerung sind Abdrücke der Stapelleisten möglich.

8. Saugende Schalhaut ist vor dem Einbau ausreichend zu wässern (Di-

mensionsänderungen beachten!) Schalungsplatten werden zielgerichtet mit einer matten Oberfläche hergestellt, um eine gleichmäßige nicht glänzende Betonoberfläche zu erzeugen und um Glanzgradunterschiede bei Dauereinsatz zu vermeiden. Bei Kontakt mit dem alkalischen Beton neigen die Phenolharze bei hellen Beschichtungen zu einer Farbveränderung zu braunrötlichen Farben. Diese Farbveränderung ist eine unveränderliche Eigenschaft der Phenolharze und ist nicht die Ursache von Oberflächenverfärbungen des Betons.

Diese Angaben erfolgen nach bestem Wissen über den Stand der Technik, sind aber keine Gewähr für fehlerfreie Verarbeitung der Platten.