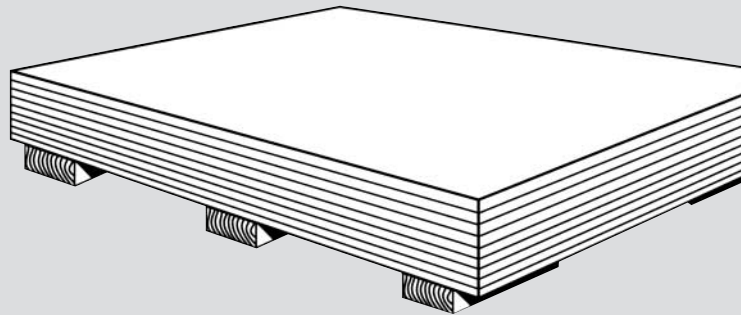
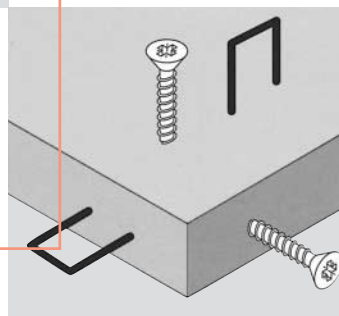


Verarbeitungshinweise Brandschutzplatten



Lagerung auf
ebenen Unterlagen



Leichte Verarbeitung

Lagerung

AESTUVER Brandschutzplatten sollen auf ebenen Unterlagen, Paletten, Brettern oder Ähnlichem gelagert werden. Trotz geringer Feuchtigkeitsaufnahme sollen diese Platten, vor allem aus optischen Gründen, vor ständiger Nässe geschützt werden. Es sind nicht mehr als 2 Paletten übereinander zu stapeln.

Transport

AESTUVER Brandschutzplatten werden auf Paletten angeliefert. Die Platten sollten zur Vermeidung von Bruch hochkant getragen werden.

Bearbeitung

Sägen, Fräsen, Raspeln, Schleifen, Bohren:
Grundsätzlich mit allen üblichen Holzbearbeitungsmaschinen und -handwerkzeugen. Es empfiehlt sich, hartmetallbestückte Schneid- und Bohrwerkzeuge zu benutzen.

Die Staubentwicklung ist gering und abhängig von der Auswahl der Bearbeitungswerkzeuge. Größere Standzeiten lassen sich mit Diamantwerkzeugen erzielen. Eine Staubabsaugung ist zu empfehlen.

Da bei der Bearbeitung von Glasfaserleichtbeton nur grobes Abfallmehl anfällt, wird ein Verstopfen der Filtersäcke wesentlich reduziert.

Verarbeitung

Zuschnitt, Befestigung:
Zuschneiden mit Kreissäge, z.B. mit Widia Sägeblatt 210 x 30 mm, 52 Zähne. Nach Bedarf Ausschnitte mit elektrischer Stichsäge, Handstichsäge, z.B. Typ HS 350, 5 Zähne/Zoll, oder Kreisbohrer herstellen. Für Schraubverbindungen empfehlen wir die Verwendung von Schnellbauschrauben mit Fräßrippen am Senkkopf. Für Verbindungen mit geharzten Klammern sind alle marktüblichen Fabrikate

(z.B. Haubold) geeignet. Klammergeräte sollten grundsätzlich mit Eintreibbegrenzer nach Herstellervorschrift betrieben werden, um Oberflächenschäden zu vermeiden.

Größe und Abstände der Befestigungsmittel sind aus den jeweiligen Konstruktionsunterlagen zu entnehmen (auf unserer Homepage www.aestuver.de im Download-Bereich). Das Verschrauben ist sowohl in der Plattenfläche als auch in der Plattenkante möglich.

In der Plattenfläche:

Mindestabstand bei Schrauben 20 mm; bei Klammern 10 mm.

In der Plattenkante:

Mindestabstand bei Schrauben und Klammern 15 mm.

Für die Verklebung und Abdichtung von Stößen, Flächen und Fugen empfehlen wir AESTUVER Feinspachtel oder Montagemörtel.

Oberflächenbehandlung

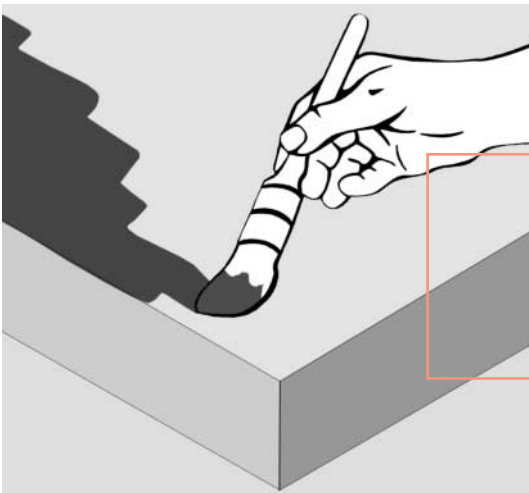
Für eine Oberflächenbehandlung müssen die Platten trocken, staub- und fettfrei sein. Durch die glatte Oberfläche der Sichtseite der AESTUVER Brandschutzplatten ist für die meisten Oberflächenveredelungen eine Spachtelung des alkalischen Untergrundes nicht erforderlich. Wir empfehlen jedoch die Grundierung mit einem Tiefengrund, wenn die Oberflächen gestrichen oder lackiert werden sollen. Verspachtelungen, Anstriche und Lackierungen sind mit handelsüblichen Fabrikaten auf Dispersions-, Kunstharz- oder Acryl-Basis möglich.

Für spezielle Anwendungen ist die Plattenoberfläche ggf. mit alkali-resistenten Produkten zu imprägnieren. Wir empfehlen, sich die Freigabe durch den jeweiligen Hersteller der Beschichtung geben zu lassen.

AESTUVER Bekleidungen, die einer ständigen Bewitterung ausgesetzt sind, sollten bei hohen optischen Ansprüchen einen Oberflächenschutz erhalten. Anstriche und Beschichtungen bis zu 0,5 mm beeinträchtigen die Baustoffklasse A1 nicht.

Entsorgung

AESTUVER Brandschutzplatten sind ein mineralischer Baustoff ohne gesundheitsgefährdende oder grundwasserbelastende Bestandteile und können deshalb auf der Bauschuttdeponie entsorgt werden. AESTUVER Abfälle können in Baustoffrecycling-Anlagen als Zuschlagstoff für verschiedene Anwendungen aufbereitet werden.



**Grundierung vor dem
Streichen oder Lackieren**

AESTUVER® und XELLA® sind eingetragene Marken der XELLA-Gruppe.