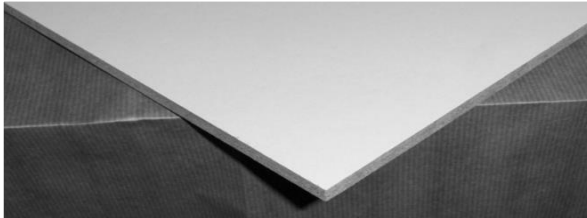




Empfehlungen zur Beschichtung von Bauplatten Rockpanel Ply (AS)



Plattenbeschreibung

Rockpanel Ply ist eine langlebige Fassadenbekleidung auf Steinfaserbasis. Die Platten sind mit einer Grundierung auf Wasserbasis (vernetztes System) versehen und können auf der Baustelle oder in der Werkstatt farbig endbehandelt werden. Aufgrund ihrer speziellen Zusammensetzung sind Rockpanel-Ply-Platten äusserst dimensionsstabil, d. h. die Veränderung von Länge, Breite oder Stärke infolge wechselnder Luftfeuchtigkeit oder Temperatur ist sehr gering. Eine weitere positive Eigenschaft dieses Materials ist das Verhalten in Bezug auf die Wasseraufnahme: auch bei längerer Einwirkung von Wasser nehmen Rockpanel-Ply-Platten so gut wie keine Feuchtigkeit auf.

Kennwerte

Wasserdampfdiffusionsäquivalente Luftschichtdicke s_d	< 1.8m
Wärmeleitfähigkeit λ	0.35 W/mK
Baustoffklasse	A1

Bauseitige Vorarbeiten

Rockpanel-Ply-Platten sind gemäss Herstellerangaben vor-schriftsgemäss anzubringen und vorzubereiten.

Gebäude und Leibungskanten

Rockpanel-Ply-Platten müssen an den Kanten angefasst werden. Sie lassen sich mit offener Fuge verarbeiten. Bei Anwendungen mit offenen horizontalen Fugen und bei nicht hinterlüfteten Anwendungen sind die Planungshinweise des Herstellers zu beachten. Beim Einsatz dauerelastischer Fugendichtstoffe sollte kein Silikon verwendet werden (nicht überstreichbar), sondern überstreichbare Materialien wie z.B. Hybride.

Vorbereitungsarbeiten

Die Rockpanel-Ply-Platten sind, wenn immer möglich, werkseitig vor der Montage zu beschichten. Dadurch können die Schnittkanten ebenfalls beschichtet werden, wodurch aufwändige Nachstreicherarbeiten am Bau wegfallen.

Die Plattenoberfläche muss staubfrei und trocken sein.

Beschichtungsvarianten

1. Top-Variante lösemittelhaltig

Grundbeschichtung: 1x ETOKAT Grund, min. 40 μm

Schlussbeschichtung: 1x NUVOVERN WR Emallack sdgl.
min. 40 μm

2. Normal-Variante lösemittelhaltig

Schlussbeschichtung: 1x NUVOVERN WR Emallack sdgl.
min. 40 μm

Wichtige Hinweise

Nach dem Spritzen muss zwingend eine Trocknungszeit von 72 Std. eingehalten werden.

Für den Transport müssen die Platten so geschützt werden, dass ein Zerkratzen und ein Zusammenkleben verhindert wird.

Wegen des hohen Anpressdrucks, dürfen bei liegender Lagerung nicht zu viele beschichtete Platten aufeinander gelegt werden.

Technische Merkblätter

Die Technischen Merkblätter der einzusetzenden Produkte können in einer unserer Verkaufsstellen bezogen werden.