



Verarbeitungshinweise für dünn-schichtige Feinsteinzeugplatten

Empfehlung



SP

Der Autor dieses Merkblattes ist:

Roger Dähler

Hinweis: Dieser Verarbeitungshinweis wurde im Auftrag erstellt von:
Provenza
Via 2 Giugno
I-41040 Spezzano
www.ceramicheprovenza.com

Unsere Partner • Nos partenaires





Inhaltsverzeichnis

1. Einleitung	4
2. Allgemein	4
3. Anwendungsbereich	4
4. Handhabung	4
5. Zuschnitt	5
6. Untergrund	5
7. Klebemörtel	5
8. Verlegung	6
9. Fugen	6
10. Bewegungsfugen	6

1. Einleitung

- 1.1 Diese Vorlage dient als Verarbeitungshinweis für dünnschichtige Feinsteinzeugplatten.
- 1.2 Es enthält wichtige Informationen zur Ausführung von Innenbelägen mit dieser Art von Keramik.

2. Allgemein

- 2.1 Diese Verarbeitungshinweise entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Bei allfällig auftretenden Schäden, auf Grund dieser Vorlage, kann keine Haftung übernommen werden
- 2.2 Die Verarbeitung dieser Art von Platten ist äusserst anspruchsvoll, meist ein Teamwork und sollte nur von qualifizierten Verarbeitern ausgeführt werden.

3. Anwendungsbereich

- 3.1 Die dünnschichtige Keramik kann nahezu in allen Bereichen eingesetzt werden, bei der herkömmliche keramische Beläge ihren Einsatz finden.
- 3.2 Ausgenommen sind Bereiche mit hohen mechanischen und thermischen Belastungen. Dabei sind die minimalen Dicken der Platten für die verschiedenen Anspruchsgruppen einzuhalten.

4. Handhabung

- 4.1 Die dünnschichtigen Feinsteinzeugplatten können bis zu einer Grösse von 1m x 1m problemlos von einer Person verarbeitet werden.
- 4.2 Bei Formaten mit über 1 m Seitenlänge ist es von Vorteil die Platten mit zwei Personen zu verarbeiten.
- 4.3 Grundsätzlich müssen die Platten immer an den langen Seiten vorsichtig angehoben werden. Dabei ist zu beachten, dass die Platte zuerst ganz leicht angehoben wird bis sich der Saugeffekt aufgehoben hat. Danach kann die Platte in senkrechter Position, an der Oberkante gehalten, geradlinig transportiert werden.
- 4.4 Beim Abstellen und Ablegen der Platte ist darauf zu achten, dass diese vorsichtig auf der langen Seite abgestellt wird. Danach wird sie in der Mitte der Oberkante mit beiden Händen gehalten und langsam auf der flachen Oberfläche abgelegt.
- 4.5 Die Ablagefläche muss stets eben und sauber sein. Als Unterlage eignen sich Karton, verschiedene Vliese, Stoffe, Styropor oder Gummi.

5. Zuschnitt

- 5.1 Die dünnenschichtigen Feinsteinzeugplatten können mit handelsüblichen Schneidgeräten, Glasschneidern usw. zugeschnitten werden.
- 5.2 Aussparungen können mit handelsüblichen Bohrmaschinen, Nass- und Trockenfräsen herausgetrennt werden.
- 5.3 Die Keramik sollte immer grossflächig aufliegen.
- 5.4 Das Schneiden benötigt einen kleineren Kraftaufwand als bei herkömmlichen Feinsteinzeugplatten.
- 5.5 Im Handel sind zusätzlich Schnittlineale erhältlich, die mit Saugnäpfen bestückt sind.
- 5.6 Das Brechen erfolgt entweder mit den dafür vorgesehenen Schneidapparaten, oder in dem die Keramik über eine Kante von Hand/Zange gebrochen wird.

6. Untergrund

- 6.1 Bei der Untergrundvorbereitung sind die gleichen Massnahmen wie bei herkömmlichen keramischen Belägen zu beachten.
- 6.2 Der Untergrund muss frei von Staub, Fett, Oel und anderen haftmindernden Stoffen sein.
- 6.3 Der Untergrund muss fest sein und darf keine Risse aufweisen.
- 6.4 Je nach Untergrund muss die Austrocknungsphase und der maximale Feuchtigkeitsgehalt des entsprechenden Untergrundes strikte eingehalten werden.
- 6.5 Der Ebenheit des Untergrundes muss ganz besondere Beachtung geschenkt werden. Selbst die kleinsten Unebenheiten im Untergrund müssen zwingend vor der Verlegung ausgeglichen werden.
- 6.6 Dazu sind bei den ausgewählten Verarbeitungsmaterialien die Hinweise der jeweiligen Hersteller zu befolgen.
- 6.7 Ab einer maximalen Abweichung im Untergrund von ± 2 mm auf einen Meter muss die Unebenheit vorgängig ausgeglichen werden. Dabei sind die Trocknungszeiten der Ausgleichsmörtel strikte einzuhalten.

7. Klebemörtel

- 7.1 Bei der Auswahl der Klebemörtel ist darauf zu achten, dass nur solche eingesetzt werden, die kunststoffvergütet sind und einen möglichst geringen Wasserbedarf haben.
- 7.2 Vorwiegend sollten beschleunigte Klebemörtel oder sogar schnellabbindende Klebemörtel verwendet werden.
- 7.3 Geeignet sind vorwiegend Klebemörtel mit einer möglichst hohen kristallinen Wasserbindung.

8. Verlegung

- 8.1 Bei der Verlegung von dünnenschichtigen Feinsteinzeugplatten ist bei jeder Grösse der zu verlegenden Platte das kombinierte Verlege - Verfahren Buttering/ Floating anzuwenden.
- 8.2 Der Klebemörtel wird mit einem Zahnpachtel der Grösse 4 x 4 x 4mm sowohl auf dem Untergrund als auch auf der Rückseite der zu verlegenden Platte sorgfältig und gleichmässig aufgetragen.
- 8.3 Damit ein gleichmässiger Auftrag des Klebemörtels auf der Rückseite der Platte gewährleistet werden kann, wird diese auf einer geeigneten und festen Unterlage vollflächig aufgelegt.
- 8.4 Beim Auftrag des Klebers ist zusätzlich darauf zu achten, dass die Richtung der Zahnpachtel Spuren des Untergrundes, und die der Platten im Kreuz zu einander sind.
- 8.5 Nach dem vorsichtigen Ansetzen der Platte ist diese mit einem gängigen Fugengummi gleichmässig anzudrücken. Dabei ist darauf zu achten, dass der Druck gegen die Platte von der Mitte her gegen Aussen erfolgt. Dies um allfällige Lufteinschlüsse zu verhindern.
- 8.6 Als Distanzhalter der Fugen eignen sich vorwiegend Schifthölzer. Keile in jeder Form dürfen nicht verwendet werden, da diese beim Entfernen die scharfen Plattenkanten beschädigen können.

9. Fugen

- 9.1 Beim Verlegen von dünnenschichtigen Feinsteinzeugplatten ist eine Mindestfugenbreite von 3 mm anzustreben.
- 9.2 Vor der Verlegung des Belages sind die Fugen sorgfältig auf die ganze Plattendicke auszukratzen, um ein gleichmässiger und ausreichender Fugenquerschnitt zu erreichen.
- 9.3 Bei der Auswahl der Fugenmörtel ist darauf zu achten, dass möglichst nur kunststoffvergütete Fugenmörtel verarbeitet werden. Dies um eine möglichst hohe Flankenhaftung des Fugenmaterials zu erreichen.
- 9.4 Bei Platten die grösser sind als ein Quadratmeter, kann zum Abbau von Spannungen die Verlegung mit Silikonkitt ausgeführt werden.

10. Bewegungsfugen

- 10.1 Die Feldunterteilung ist in der gleichen Art und Weise wie bei herkömmlichen keramischen Belägen auszuführen.
- 10.2 Die SIA Normen 248 und 251 sind zu berücksichtigen.
- 10.3 Bei grösseren vertikalen Flächen sind die Eckfugen als Bewegungsfugen auszubilden und Bewegungsfugen innerhalb der Flächen notwendig.

