

Algemene voorwaarden voor de verwerking.

Zoals alle in de bouw gebruikte materialen zijn ook FERMACELL gipsvezelplaten bij invloed van temperatuur en vochtigheid onderhevig aan processen van uitzetten en krimpen.

Om foutloze werkzaamheden bij de droge bouwwijze in het bereik van wanden, plafonds en vloeren te bereiken moeten de volgende verwerkingsvoorwaarden in acht worden genomen:

Het gebouw moet wind en regendicht zijn. FERMACELL gipsvezelplaten en met FERMACELL beplaten bouwdeelen mogen niet bij een gemiddelde relatieve luchtvochtigheid van meer dan 80% worden verwerkt.

Het verlijmen van de FERMACELL gipsvezelplaten moet vanwege de verwerkings-techniek bij een gemiddelde luchtvochtigheid van minder dan 80% en een temperatuur in de ruimte van minimaal 5°C gebeuren. De temperatuur van de lijm zou daarbij hoger moeten zijn dan 10°C. De platen moeten zich aan het klimaat van de omgevingsruimte hebben aangepast en het klimaat mag zich niet essentieel veranderen in de volgende 12 uren. Lagere temperatuur en relatieve luchtvochtigheid verlengen de tijd van het uitharden. Vorst gedurende transport en opslag van FERMACELL voegenlijm is niet schadelijk.

Het afvoegen van de FERMACELL voegen mag pas bij een relatieve luchtvochtigheid van minder dan 70% (dat is het equivalent van een

restvochtgehalte van minder dan 1,3% in de plaat) en na het opstellen van de wand- en plafondelementen gebeuren. De temperatuur in de ruimte moet hoger zijn dan +5°C.

Voor het finishen gelden dezelfde verwerkingsvoorwaarden.

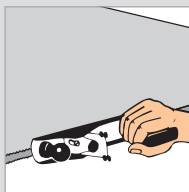
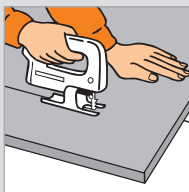
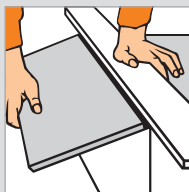
Nat pleisterwerk en natte dekvloeren (rekening houdend met droogtijden) moeten in principe voor de montage van de FERMACELL systemen aangebracht worden. In ieder geval moeten ze zijn aangebracht voor het afvoegen van de FERMACELL voegen. Grote hoeveelheden vocht toevoegen is hinderlijk voor het drogen van het voegengips en leidt bovendien tot uitzetten van de plaat. Draag er zorg voor dat direct intreden van vocht voorkomen wordt door een scheidingsfolie.

Gietafval moet ten alle tijden voor het afvoegen van gipsvoegen worden aangebracht, om dat door de hoge hitte-inwerking de voegen in de onderkant van de wanden kunnen gaan scheuren. Zorg voor een goede warmteafvoer en ventilatie.

Verwarming met gasbranders is door het vrijkomen van vocht bij verbranding van gas niet aan te bevelen. Het moet tevens vermeden worden om snel en of schoksgewijs te verwarmen.

Afbeelding 2: Inkerven van de plaats van de breuk

Afbeelding 3: Afbreken van het snijafval



Afbeelding 4: Zagen met een elektrische zaag

Afbeelding 5: Afwerken van het breukvlak met de schaaaf

Verwerking van FERMACELL.

Gereedschappen voor de bewerking.

Door de vezelversterkte homogene structuur zijn FERMACELL gipsvezelplaten gemakkelijk te bewerken en te verwerken.

Speciale gereedschappen zijn niet nodig.

Gangbaar gereedschap, zoals het gewoonlijk in de droge binnenafbouw gebruikt wordt, is voldoende (afbeelding 1).

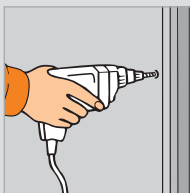
Het op maat maken van de platen met het FERMACELL platenvoorsnijmes is toepasbaar bij de gipsvoegmethode.

Het aangeven van de snijlijn en het op-maat-snijden van de FERMACELL afbouwplaten dient op een gunstige werkhoogte te gebeuren. Bijvoorbeeld op de pallet of op een werkbank. Het op-maat-snijden is heel eenvoudig.

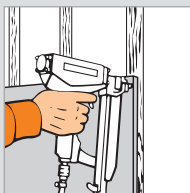
De snijlijn van tevoren met potlood markeren, daarna met het platenvoorsnijmes inkerven, hierbij een rechte lat of rei gebruiken (afbeelding 2). De ingesneden lijn wordt tot de

rand van de werkbank of van de stapel platen geschoven, waarbij het grootste gedeelte van de plaat stevig moet blijven liggen op de plaat. Het uitstekende gedeelte van de plaat wordt over de kant afgebroken (afbeelding 3). Het is niet nodig de FERMACELL gipsvezelplaat aan de achterzijde in te kerven of in te snijden.

Naar keuze (bij de lijmvoegmethode is een vlak lijmoppervlak benodigd) kunnen de FERMACELL afbouwplaten gezaagd worden met een voor gipsvezelplaten geschikte handzaag of bij grotere hoeveelheden kan gebruik gemaakt worden van een cirkelzaag. Een goede stofafzuiging met gesloten huis is hierbij onmisbaar. Om stof aan de onderzijde te voorkomen is het raadzaam de platen op elkaar te laten liggen als men de plaat zaagt. Natuurlijk moet dan wel de cirkelzaag op de goede plaatdikte worden ingesteld om beschadiging van de onderliggende plaat te voorkomen.



Afbeelding 6: Vast-schroeven van de platen op een achterconstructie van metaal (0,6 mm dik)



Afbeelding 7: Het vast-nieten van de platen op een houten achterconstructie

De zaagbladen dienen van hardmetalen punten te zijn voorzien. Door het toerental van de zaagmachine terug te draaien kan de stofverspreiding beperkt worden.

Bij hoekvormige uitkepingen moet een kant worden ingezaagd, de andere kant kan worden ingekerfd met het platenvoorsnijmes en afgebroken. Bij U-vormige uitkepingen moeten twee kanten worden ingezaagd en een kant wordt ingekerfd en afgebroken.

De zijkanten van de FERMACELL afbouwplaten (afbeelding 5) behoeven alleen glad geschaafd te worden, indien zij onderling verlijmd dienen te worden met de lijmvoegmethode of buitenhoeken vormen of in het zicht blijven. Het afvoegen van de platen bij de gipsvoegmethode wordt niet bemoeilijkt door ongeschaafde kanten.

Bevestigen: Schroeven en nieten.

FERMACELL afbouwplaten hebben het voordeel dat ze geschroefd of geniet kunnen worden tot dichtbij de rand (ca. 10 mm), zonder dat deze afbreekt.

Op een metalen onderconstructie moeten de FERMACELL afbouwplaten geschroefd worden met FERMACELL snelbouschroeven, andere schroeven zijn niet geschikt en voorboren is bij FERMACELL snelbouwschroeven niet benodigd. In de praktijk is gebleken dat voor het schroeven, elektrische schroefmachines (vermogen ca 350 W, variabel toerental 0–4000 omw./min) het meest geschikt zijn.

Bij de bevestiging van de FERMACELL afbouwplaten op een houten achterconstructie kan tevens gebruik worden gemaakt van de FERMACELL snelbouwschroeven.

Eenvoudiger en sneller is het vastnieten van de platen met de hiervoor geschikte nietmachine (afbeelding 7).

Voor gegevens over de onderlinge afstanden tussen de schroeven en nieten zie tabel op pagina 20–23.

Nadere gegevens over te gebruiken nieten (merken en types) zijn te vinden in het FERMACELL Montagehandboek.