

EPS Montagezylinder 3844

EPS-Hartschaum Zylinder zur wärmebrückenfreien Montage von leichten Bauteilen und als Druckunterlage in WDV-Systemen



Anwendungsbereich

Zur sicheren, wärmebrückenfreien und präzisen Montage von leichten, nicht beweglichen Bauteilen wie, z. B. Rohrschellen und Rückhalter mit Holzgewinde, Kleiderbügelträger, in WDV-Systemen ab einer Dämmstoffdicke ≥ 60 mm. Darüber hinaus auch einsetzbar als Druckunterlage für mittelschwere Lasten.

Eigenschaften

- formgeschäumte Montagezylinder
- aus druckbeständigem EPS-Hartschaum
- mit hoher Rohdichte
- fäulnisresistent
- wärmebrückenfrei
- in zwei Durchmessern erhältlich

Werkstoffbeschreibung

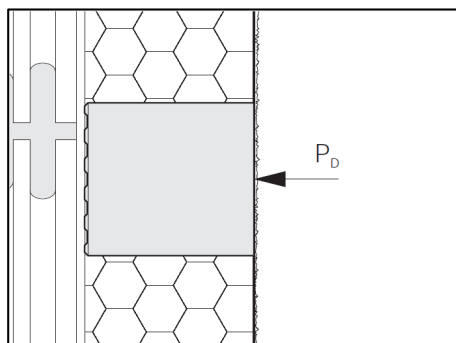
Farbton	weiß
Werkstoffbasis	EPS-Hartschaum
Rohdichte	160 kg/m ³
Bemessungswert der Wärmeleitfähigkeit λ_B	0,051 W/(m·K) nach DIN 4108-4
Brandverhalten	Brandklasse E nach DIN EN 13501-1
Abmessungen	Durchmesser: 90 mm, Nutzfläche Durchmesser: 70 mm Durchmesser: 125 mm, Nutzfläche Durchmesser: 105 mm
Dicke	60–300 mm

Empfohlene Gebrauchslast

Druckkraft P_D auf ganze Zylinderfläche

Ø 90 mm = 0.80 kN

Ø 125 mm = 1.50 kN



Zugkraft P_Z auf einwandfrei versetzte Montagezylinder

Ø 90 mm

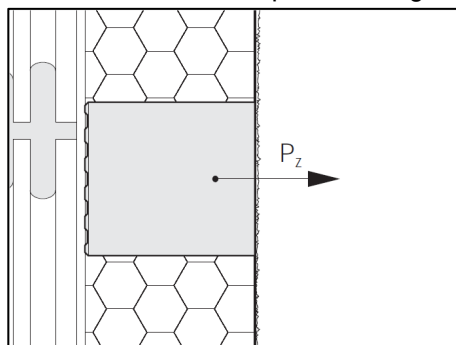
in EPS-Dämmplatten 15 kg/m³: 0.13 kN

in Mineralwolle-Dämmplatten 48 kg/m³: 0.09 kN

Ø 125 mm

in EPS-Dämmplatten 15 kg/m³: 0.25 kN

in Mineralwolle-Dämmplatten 48 kg/m³: 0.17 kN



Querkraft P_Q auf einwandfrei versetzte Montagezylinder

Ø 90 mm

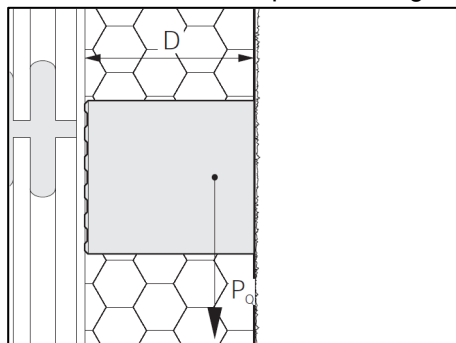
in EPS-Dämmplatten 15 kg/m³: 0.18 kN

in Mineralwolle-Dämmplatten 48 kg/m³: 0.12 kN

Ø 125 mm

in EPS-Dämmplatten 15 kg/m³: 0.30 kN

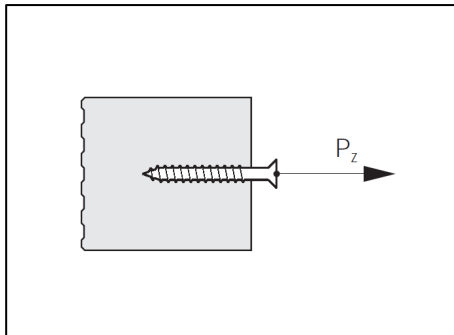
in Mineralwolle-Dämmplatten 48 kg/m³: 0.20 kN



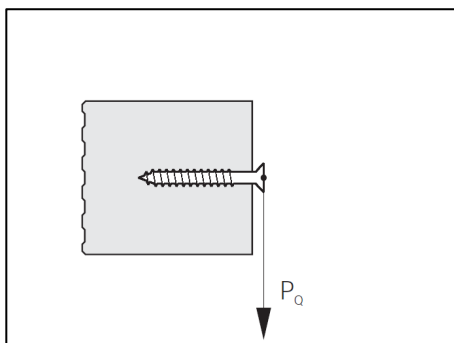
Werkstoffbeschreibung

Empfohlene Gebrauchslast

Zugkraft P_z auf Verschraubung. Wert basierend auf Schraubendurchmesser 7 mm und Setztiefe 60 mm: 0.30 kN pro Schraube



Querkraft P_Q auf Verschraubung. Wert basierend auf Schraubendurchmesser 7 mm und Setztiefe 60 mm: 0.15 kN pro Schraube



Verpackung 1 Stück

Lagerung

Trocken, vor Verunreinigung geschützt lagern.

Verarbeitung

Untergrundvorbereitung

EPS Montagezylinder 3844 sind nach der Verklebung der WDVS Hartschaum-Dämmplatten und vor der Armierungsausbildung anzubringen. Erforderliche Schleifarbeiten an gedämmten Flächen müssen durchgeführt sein.

Anforderung für maximale Belastbarkeit

Die maximale Belastbarkeit der EPS Montagezylinder 3844 setzt den einwandfreien Einbau im Wärmedämm-Verbundsystem voraus. Die Systemvorgaben sowie die fachgerechte Ausführung des WDV-Systems sind einzuhalten. Die EPS Montagezylinder 3844 müssen einen Mindestrandabstand von 250 mm und untereinander einen Mindestachsabstand von 500 mm in allen Richtungen aufweisen. Montagezylinder mit kleineren Achsabständen sind als Gruppe zu betrachten und es sind die Einzelwerte eines Montagezylinders zu verwenden. Jeder Montagezylinder darf nur einer Gruppe zugeordnet werden. In begründeten Fällen können die Mindestwerte der Rand- und Achsabstände reduziert werden. Die angegebenen Lastwerte gelten für eine Beanspruchung in die entsprechende Belastungsrichtung. Bei kombinierten Beanspruchungen (Schrägzug) ist die Interaktion der Zug- und Querkraftbelastung nachzuweisen.

Montage Vor Ausführung der Armierung den Montagebereich ermitteln, anzeichnen und mit dem Fräswerkzeug 3851 für Montagezylinder ein Loch in die Dämmplatte fräsen.



Die Restdicke mit geeignetem Werkzeug herauskratzen und Ausfräsung vom Frässtaub reinigen.



Auf die Rückseite des Montagezylinders den jeweils zur Verklebung der Dämmplatten eingesetzten Kleber (WDVS Pulverkleber 3550 oder WDVS Klebe- und Armierungsmörtel L 3500) auftragen. Der Montagezylinder muss vollflächig verklebt werden.



Den Zylinder dämmplattenbündig in die Aussparung einsetzen und anpressen.



Fremdmontage (nachträgliche Arbeiten)

Die EPS Montagezylinder 3844 können mit handelsüblichen Beschichtungsmaterialien für Wärmedämm-Verbundsysteme ohne Voranstrich beschichtet werden. Die Montage des Bauteils erfolgt auf der getrockneten Putzbeschichtung. Für die Verschraubung in die Montagezylinder eignen sich Holz- oder Blechschrauben, sowie solche mit zylindrischem Gewinde und großer Steigung (Rahmenschrauben). Die Verschraubungen dürfen nur in die dafür vorgesehenen Nutzflächen erfolgen.

Ein Vorstechen mit einer Ahle erleichtert das Ansetzen der Schraube. Vorbohren ist nicht erforderlich.



Montageobjekt im EPS Montagezylinder 3844 verschrauben.



Hinweise

Keinen Polyurethanschaum verwenden

Polyurethanschäume sind nicht für die Verklebung der EPS Montagezylinder 3844 in den WDVS-Dämmplatten geeignet.

Schleifarbeiten

Erforderliche Schleifarbeiten an gedämmten Flächen müssen durchgeführt sein, bevor das Montageelement eingebracht wird.

Montagestelle markieren

Vor der Armierung die Position der Montageelemente durch z. B. mittiges Einschrauben einer Blechschraube markieren.

Schwere Lasten verankern

Verschraubungen von Bauteilen im EPS Montagezylinder sind nur für leichte, nicht bewegliche Lasten zulässig, schwere Lasten müssen im Untergrund verankert werden.

Weitere Angaben

Die Angaben in den Praxismerkblättern der zur Anwendung kommenden Produkte beachten.

Technische Beratung

Weitere technische Auskünfte erteilt der Brillux Beratungsdienst unter:
Tel. +49 251 7188-239
Fax +49 251 7188-106
tb@brillux.de
oder Ihr persönlicher Kontakt im Technischen Außendienst.

Anmerkung

Dieses Praxismerkblatt basiert auf intensiver Entwicklungsarbeit und langjähriger praktischer Erfahrung. Der Inhalt bekundet kein vertragliches Rechtsverhältnis. Die Verarbeitenden/Kaufenden werden nicht davon entbunden, unsere Produkte auf ihre Eignung für die vorgesehene Anwendung in eigener Verantwortung zu prüfen. Darüber hinaus gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Mit Erscheinen einer Neuauflage dieses Praxismerkblatts mit neuem Stand verlieren die bisherigen Angaben ihre Gültigkeit. Die aktuelle Version ist im Internet abrufbar.

Brillux
Weseler Straße 401
48163 Münster
Tel. +49 251 7188-0
Fax +49 251 7188-105
info@brillux.de
www.brillux.de