



Endbearbeitung von Dichtstoff-Fugen

Folgende Punkte sind wichtig dafür:

1. Verarbeitungsgegenstände
2. Verfahren der Anwendung
3. Verfahren der Endbearbeitung

1. Verarbeitungsgegenstände

Als Verarbeitungsgegenstand ist die Verpackung gemeint, in welcher der Dichtstoff geliefert wird.

Die am meisten verwendeten Gebinde sind:

- ▶ Kartuschen mit ca. 310ml (PE oder Aluminium)
- ▶ Alu-Folienbeutel -4,8 cm.

Inhalte sind üblicherweise 310 ml, 400 ml, 550 ml und 600 ml.

Für beide Gebinde werden spezielle Dichtstoffpressen verwendet, die manuell oder mit Druckluft funktionieren. Weiterhin sind auch elektrische (batteriebetriebene) Dichtstoffpressen erhältlich. Dichtstoffpressen gibt es in verschiedenen Qualitäts- und Preisklassen. Die Wahl wird meist je nach der Intensität der Nutzung getroffen.

Manuelle Dichtstoffpressen für Kartuschen mit 310 ml

Bei diesen Pressen wird die Kartusche einfach in die Presse gegeben. Durch das Betätigen des Abzugs wird eine Schubstange nach vorne bewegt, die den Dichtstoff aus der Kartusche drückt.

Für eine optimale Funktionsfähigkeit muss die runde Platte auf der Schubstange einen guten Kontakt mit dem Kolben in der Kartusche haben, um eine gute Druckverbreitung zu sichern und den Kolben in der Kartusche gerade zu halten.

Halten Sie bei der Anwendung normalen Druck. Erhöhen Sie diesen nicht zu sehr, weil der Dichtstoff sonst zwischen der Kartuschenwand und dem Kolben zurückgedrückt werden kann.

Manuelle Dichtstoffpressen für Alu-Folienbeutel

Halten Sie den Innenraum dieser Pressen sehr sauber, damit kein Schmutz zwischen dem Kolben und der Wand der geschlossenen Dichtstoffpresse festkleben kann.

Druckluftpressen für Kartuschen mit 310 ml

Der Vorteil von Arbeiten mit Druckluft ist der geringe Kraftaufwand beim Dosieren des Dichtstoffes. Ein Nachteil ist, dass ein Kompressor gebraucht wird, der elektrischen Strom benötigt und über die ganze Baustelle bewegt werden sollte.

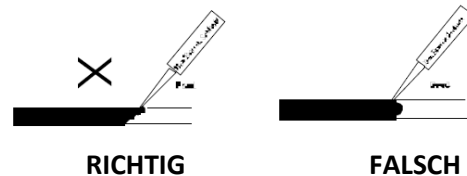
Als Erfahrungswert können wir einen maximalen Anwendungsdruck von 6 bar nennen. Mit höherem Druck kann die Kartusche verformt werden, wodurch Luft zwischen Kartusche und Kolben kommen kann. Das wird auf ein zischendes Austreten von einem Luft/Dichtstoff-Gemisch hinauslaufen. Zu hoher Druck kann auch dazu führen, dass der Kolben aus der Rückseite der Kartuschen gedrückt werden kann, wenn der Druck frei wird.

Druckluftpressen für Alu-Folienbeutel

Grundsätzlich können diese Pressen einem Druck von maximal 9 bar Stand halten. Wenn ein höherer Druck angewendet wird, kann Luft zwischen Kolben und der Wand der Presse eintreten. Das wird auf ein zischendes Austreten von einem Luft/Dichtstoff-Gemisch hinauslaufen. Diese "falsche" Luft drückt auch den Kolben zurück, was dazu führt, dass der Dichtstoff langsamer aus der Presse kommt. Ein Eindringen von Luft kann auch dann auftreten, wenn die Innenwand der Presse schmutzig oder abgenutzt ist. In diesem Fall muss die Presse gereinigt oder der Kolben ausgetauscht werden. Um einen Nachteil durch das Eindringen von Luft zu vermeiden, wird empfohlen, zwei kleine Löcher, so nah wie möglich zur Spitze, in die Wand der Presse zu machen, um die "falsche" Luft austreten zu lassen.

2. Verfahren der Anwendung

Nachdem die Kartusche oder der Beutel geöffnet ist und in der Presse platziert wurde, wird die Spitze in der richtigen Breite abgeschnitten. Normal sollte die Breite der Spitze mit der Breite der Fuge übereinstimmen.



Die Anwendung des Dichtstoffes sollte mit Bedacht erfolgen, wobei es wichtig ist, die komplette Fuge zu füllen. Das kann dann erreicht werden, wenn man den Dichtstoff ausreichend tief in die Fuge oder auf das Füllmaterial aufbringt. Dadurch presst sich der Dichtstoff an die Seiten der Fuge, bildet so eine gute Basis für die Verklebung von Dichtstoff und Fuge.

Während der Anwendung kann man prüfen, ob die Fuge voll befüllt ist, in dem man darauf achtet, ob sich der Dichtstoff vor der Spitze aufbaut. Um letztendlich eine dichte Fuge zu erhalten, ist es wichtig, den Dichtstoff fest an den Flanken der Fuge einzubringen. In verwinkelten Fugen, die häufig in Sanitärbereichen auftreten, bedeutet das, dass die Spitze permanenten Kontakt mit beiden Untergründen haben soll, um eine dichte Fuge zu erhalten. Bei einer Anwendung in dieser Art wird kein Abdeckband benötigt.

Besonders wichtig bei Verglasungen ist es, die Fuge komplett mit 4 x 6 mm Dichtstoff auszufüllen. Wenn zu wenig Dichtstoff verwendet wird, besteht das Risiko, dass der Dichtstoff nicht genug Kontakt mit der Glashaltleiste oder dem Fensterrahmen hat. An diesen Stellen kann die Verbindung brechen und der Dichtstoff wird austreten.

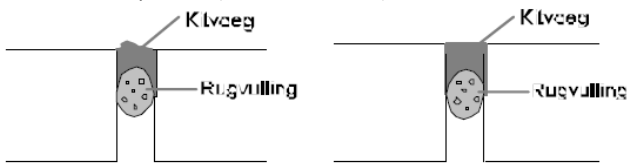


3. Verfahren der Endbearbeitung

Nachdem der Dichtstoff eingebracht wurde, wird die Oberfläche glatt endbearbeitet. Das kann mittels Zwaluw Finisher, verdünnt mit Wasser, erfolgen. Auch der Zwaluw Mixed Finisher Spray ist erhältlich (Sprühdose, richtiges Mischverhältnis). Die Oberfläche des Dichtstoffes und anliegender Materialien mit Zwaluw Finisher benetzen. Abhängig von der Art der Fuge kann die Endbearbeitung wie unten gezeigt, erfolgen:

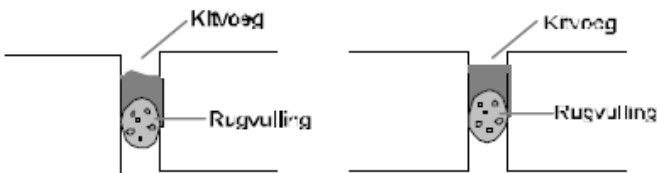
► **Volle Schnitffuge**

Mit benetzter Spachtel (Zwaluw Finisher).



► **Vertiefte Fugen**

Mit benetzten Fugeneinzugsstäbchen aus Holz (Zwaluw Finisher).



► **Winkelfugen**

Mit benetzter Holzspachtel (Zwaluw Finisher).



Wenn Sie Zwaluw Finisher selbst mischen, dann mit einem Verhältnis von 1-5 Teilen von Finisher zu 100 Teilen Wasser. Die Verwendung von Reinigungsmitteln wird nicht empfohlen, weil diese oft Zusätze wie Zitronensäure, Glycerin usw. enthalten, was die Qualität der ausgehärteten Fuge beeinflussen kann. Nachdem die Fugen benetzt wurden, können sie mit dem Finger geglättet werden, der auch mit Zwaluw Finisher benetzt ist.

Für Verglasungsfugen werden spezielle Verglasungsdichtstoffe wie Zwaluw Windowseal-P und Zwaluw Superseal verwendet. Diese Dichtstoffe können trocken geglättet werden.

Achten Sie darauf, den Dichtstoff nicht über die Glashalteleiste oder den Fensterrahmen zu streichen.

Reinigung der Werkzeuge:

Solange der Dichtstoff noch weich ist, können Sie die Werkzeuge so gut wie möglich mit einem Tuch reinigen. Die letzte dünne Schicht kann mit Terpentin entfernt werden. Ausgehärtete Dichtstoffe müssen mechanisch entfernt werden.

Garantie

Den Braven Sealants garantiert, dass alle Produkte innerhalb deren Haltbarkeit ihre Spezifikationen erfüllen.

Die Haftung darf nicht höher sein als der Wert, der in den Zahlungsbedingungen definiert wurde. Den Braven Sealants haftet nicht für jegliche Form von mittelbaren oder unmittelbaren Schäden.

Haftung

Alle genannten Informationen basieren auf Tests und Erfahrungswerten und sind allgemeiner Natur.

Jedoch beinhalten sie keine Haftung. Es liegt in der Verantwortung des Anwenders, selbst zu testen, ob das Produkt passend für dessen Anwendung ist.

The information in this document and also in all our print and digital publications is based on our present knowledge and experience. Den Braven cannot be held responsible for any mistakes, inaccuracies or editorial faults that result from technological changes or research between the date of issue of this document and the date the product is acquired. Den Braven reserves the right to make changes to formulations. Before applying the product the user should acquaint themselves with the information presented in this document and/or in our other product related documents. Before applying the product the user should carry out any necessary tests to ensure the product is suitable for the application. The application method, conditions during storage and transport fall beyond our control and therefore responsibility. Liability under this product sheet cannot be accepted. Deliveries only in accordance with our conditions of delivery and payment terms. The information detailed in the present technical data sheet is given by way of indication and is not exhaustive.