

Montageanleitung für Fugendichtbänder (siehe Anhang zur DIN18542)

Vor Einsatz und Verarbeitung von imprägnierten Fugendichtungsbändern sind folgende Merkmale zu beachten:

- Auswahl des Dichtungsbandes entsprechend Einsatzzweck und Einbausituation (siehe auch DIN 4108, Teil 7)
- Richtige Wahl der Beanspruchungsgruppe gemäß DIN 18542 (BG1, BG2, BG-R)
- Die Verträglichkeit des Fugendichtungsbandes mit den angrenzenden Materialien muss gegeben sein
- Die Dichtungsbanddimensionierung ist entsprechend der tatsächlichen (max.) Fugenbreite auszuwählen. Dabei sind die Herstellervorgaben zum Einsatzbereich unter Berücksichtigung von temperaturbedingten Längenveränderungen bzw. Bauteilbewegungen zu beachten.
- Das Aufgeverhalten der Dichtungsbänder ist abhängig von den Umgebungs- und Materialtemperaturen (ggf. klimatisierte Lagerung der Bänder vor der Verarbeitung) sowie dem Alter des Bandes
- Aus optischen Gründen und um ein Herausquellen zu vermeiden, Dichtband immer mit Rücksprung $r = 1$ bis 2 mm einbauen
- Am Bandanfang und Bandende jeweils 2 cm abtrennen.

Fugenvorbehandlung/Untergrund: Die Untergründe/Pressflächen müssen weitgehend eben sein. Verunreinigungen (z. B. Mörtelreste) sind zu entfernen. Die Fugenflanken sollten weitgehend parallel verlaufen (ggf. sind ein Glattstrich und/oder eine Reprofilierung der Fugenflanken (Altbau) erforderlich). Die Vorgaben für die Fugenbreiten dürfen weder überschritten werden, dies gilt auch im Bereich von Unebenheiten.

Verarbeitung: Abdeckpapier der Klebeschicht für ca. 20–30 cm entfernen und das Band 1–2 mm rückversetzt und kantenparallel in die Fuge einbringen. Band mit der Klebeschicht an geeignete Fugenflanke andrücken (z. B. mit Spachtel). Abschnitt für Abschnitt zügig unter leichter Stauchung weiter arbeiten (Restrolle ggf. mit Klebestreifen oder Klammer sichern). **Das Band keinesfalls dehnen!** Bei Verwendung unkomprimierter Streifenware, Dichtungsband auf Fugenlänge PLUS 2–3 % Stauchreserve ablängen und auf geeigneten Untergrund aufbringen. Das Bauteil an das Bauwerk, mit zwischenliegendem Dichtungsband anpressen und bis zur sicheren Bauteilbefestigung halten (z. B. Zwingen). Der Anpressdruck bestimmt die Kompriermstufe und somit die Dichtheit. Um eine optimale Montage zu gewährleisten, ist das Band mit einem verzögerten Rückstellverhalten ausgerüstet. Dieses ist temperaturabhängig. Bei Temperaturen über 20 °C ist das Band auch auf der Baustelle kühl zu lagern. Bei geringeren Temperaturen empfiehlt es sich, das Band vorzuwärmen.

Kreuz- oder T-Fugen: Fugendichtband bei Kreuzfugen zuerst in der senkrechten Fuge durchgehend verlegen und die restlichen Fugen von außen zur ersten Fuge hin verlegen. Dabei das Bandende unter leichtem Druck gegen das dachlaufende Band einbringen.

Eckausbildung: Um undichte Fugen zu verhindern, Fugendichtband niemals um Ecken legen, sondern die Eckausbildung entsprechend Bild vornehmen.

Stückeln: Bandenden mit leichtem Druck exakt gegeneinander legen. Nicht anschrägen und keinesfalls überlappend verlegen!

Unterschiedliche Fugenbreiten: Bei zu stark wechselnden Fugenbreiten verschiedene Banddimensionen in einer Fuge verlegen. Die Bandenden stumpf stoßen, keinesfalls überlappend verlegen.

Nasse oder staubige Fugen: Wenn der Kleber in nassen, staubigen, frostigen Fugen nicht ausreichend greifen kann, Dichtungsband an einigen Stellen der Fuge mit Keilen festklemmen und diese nach Expansion des Bandes entfernen.

Lagerung: Die Lagerstabilität ist abhängig vom Produkt und beträgt zwischen 9 und 24 Monaten ab Produktionsdatum. Siehe Technische Merkblätter. Kühl und trocken im Originalgebinde bei +5 bis +25 °C. Kartons nur stehend (Rollen liegend) lagern. Einzelne Rollen nur vollständig aufliegend lagern und transportieren. Punktuelle Belastung der Scheiben vermeiden. Ein Verschieben der einzelnen Lagen vermeiden. Mechanische Einwirkungen auf die komprimierte Rolle vermeiden. Rollen in geöffneten Kartons sollten beschwert werden, um das Aufgehen (Teleskopieren) zu vermeiden. Mechanische Belastung (insbesondere senkrecht zur Scheibe und Druckbelastung auf die Scheibenkante) kann dazu führen, dass sich die einzelnen Lagen der komprimierten Rolle verschieben und die Rollen teleskopieren.

in Deutschland
 Hanno Werk GmbH & Co. KG
 Hanno-Ring 3-5
 30880 Laatzen
 Germany
 Tel. +49 5102 7000 0
 Fax +49 5102 7000 102
 info@hanno.com
 www.hanno.com

in der Schweiz
 Hanno (Schweiz) AG
 Gewerbestraße 10
 4450 Sissach
 Switzerland
 Tel. +41 619 7386 02
 Fax +41 619 7386 03
 info@hanno.ch
 www.hanno.ch

in den USA
 Hanno Werk GmbH & Co. KG
 c/o German American Chamber of Commerce, Inc.
 80 Pine Street, 24th Floor
 New York, NY 10005, USA
 Tel. +1 646 405 1038
 Fax +1 646 405 1027
 info@hanno.com
 www.hanno.com



Instruction for Use of Joint Sealing Tapes (see also appendix to DIN 18542)

Please note the following points before using and working with joint sealing tapes:

- Ensure correct choice of tape for the job at hand and its location (see also DIN 4108, part 7)
- Correct choice of application grouping according to DIN 18542 (BG1, BG2, BG-R)
- The compatibility of the joint sealing tape with adjacent materials must be ensured
- The choice of tape size and width should match the true (max.) width of joint to be sealed. In this context, the manufacturer's specifications with regard to application areas allowing for temperature or movement based differences in length should be taken into consideration.
- The expansion behaviour of the sealing tapes depends on the environment and material temperatures (store the tape at a climate controlled condition before processing, if necessary) and the age of the tape
- For visual reasons and to prevent oozing out of the joint, always install the sealing tape with a recess of $r = 1$ to 2 mm from the edge
- Cut off 2 cm at both ends of the tape

Preparation of joint/application base: The substrate/pressure section base should be as level as possible and cleaned (e. g. plaster leftovers removed completely). The joints should run parallel where possible (in some cases a re-plastering or re-profiling of the joints in older buildings could be necessary). The specified joint sealing tape range must not be exceeded or fallen below. This also applies for sections with uneven surfaces.

Using the tapes: Remove approx. 20 – 30 cm of the adhesive protection backing paper and place the tape into the joint, parallel to the edge and offset by 1 – 2 mm. Press the adhesive side of the tape on the appropriate joint flank (e. g. with a spatula) and proceed by pushing smoothly, little by little using only gentle pressure. (Eventually fix the end of the remaining tape on the roll with a clip or sticky tape). **The tape must never be stretched!** When using uncompressed strips, place the tape along the total length of the joint considering an additional 2 – 3 % shrinking reserve, then adhere it to the suitable substrate. Press the element onto the appropriate building area with the tape in between and fix in place with a clamp until securely fastened. The applied pressure determines the compression rate and thus the effectiveness of the seal. To optimize fitting, the tape has a delayed expansion mechanism, which is sensitive to temperature. At temperatures of more than 20 °C (70 °F), it needs to be stored in a cool place even at the construction site. At lower temperatures, it is recommended to pre-warm the tape.

Cross- or T-joints: At cross joints position the vertical tape first and then work inwards from the outer edges with the horizontal tapes. Use light pressure when the horizontal tape ends meet the vertical tape.

Corners: To avoid leaky joints never place the tape around corners but apply as shown in the diagram. Form a proper corner.

Patching: Press the tape ends slightly against each other. Do not cut the tape slantwise and never overlap.

Varying joint widths: In case the joint widths vary significantly, use tapes with different joint tolerance ranges and press the ends slightly together. Never overlap the ends.

Wet or dusty joints: In case the tape cannot adhere properly to the substrate in wet, dusty or frosted joints, wedge the tape at various points along its length when in position and remove after expansion has occurred.

Storage: Storability depends on the product and is between 9 and 24 months from date of production. See technical data sheets. Store in the original packaging in a cool and dry place at temperatures of between +5 and +25 °C (+40 and +80 °F). Only store the boxes in an upright position (rolls lying down). Only store and transport single rolls lying down with full surface contact. Avoid the rolls being subjected to spot loads. Prevent shifting of individual layers. Avoid the compressed role from being subjected to mechanical influences. Weight is to be applied to rolls in opened boxes in order to prevent their expansion (telescoping). The application of mechanical loads (especially perpendicular to the roll and the application of pressure to the edge of the roll) can result in a shifting of the individual layers of the compressed roll and it may expand (telescoping effect).

in Germany
 Hanno Werk GmbH & Co. KG
 Hanno-Ring 3-5
 30880 Laatzen
 Germany
 Telephone +49 5102 7000 0
 Fax +49 5102 7000 102
 info@hanno.com
 www.hanno.com

in Switzerland
 Hanno (Schweiz) AG
 Gewerbestraße 10
 4450 Sissach
 Switzerland
 Telephone +41 619 7386 02
 Fax +41 619 7386 03
 info@hanno.ch
 www.hanno.ch

in the USA
 Hanno Werk GmbH & Co. KG
 c/o German American Chamber of Commerce, Inc.
 80 Pine Street, 24th Floor
 New York, NY 10005, USA
 Telephone +1 646 405 1038
 Fax +1 646 405 1027
 info@hanno.com
 www.hanno.com



Instructions de montage pour les bandes d'étanchéité (voir annexe sur NF P 85-570)

Veuillez suivre les recommandations suivantes avant l'utilisation et le traitement des bandes d'étanchéité imprégnées :

- Choisir la bande selon l'utilisation voulue et la situation de montage (voir aussi DTU 22.1 / DTU 36.1 / DTU 37.1 / cahier CSTB 3521)
- Choisir correctement le groupe de revendication selon NF P-85-570 (classe 1, classe 2)
- La compatibilité de la bande avec les matériaux avoisinants doit être donnée
- Les dimensions de la bande doivent être choisies en fonction de la largeur réelle (max.) du joint. Pour cela, veuillez respecter les recommandations du fabricant pour le domaine d'utilisation sous prise en considération des changements de longueur dépendant de la température ainsi que des mouvements des éléments.
- Le comportement en dilatation des bandes d'étanchéité dépend de la température ambiante et de celle des matériaux (prévoir éventuellement un stockage climatisé des bandes avant leur pose), ainsi que de l'âge de la bande.
- Pour des raisons d'aspect et pour éviter que la mousse ne ressorte des joints, monter toujours la bande d'étanchéité en laissant une marge de 1 à 2 mm
- Couper le début et la fin de la bande resp. à 2 cm

Traitement préalable des joints/supports : Les supports/surfaces à presser doivent être les plus réguliers possible. Il faut enlever les impuretés (par ex. les restes de mortier). Les joints doivent être parallèles (le cas échéant, un enduit lisse et/ou un nouveau profilage des côtés des joints (constructions anciennes) sont nécessaires). Les largeurs des joints ne doivent ni être au-dessus ni en-dessous de celles données. Ceci est également valable en ce qui concerne les supports irréguliers.

Traitement : Retirer env. 20 à 30 cm du papier recouvrant la couche de colle et monter la bande en laissant 1 à 2 mm et les mettre dans le joint parallèlement aux bords. Presser la bande avec le côté adhésif de la bande sur le bord du joint choisi (par ex. avec une truelle). Continuer à travailler morceau par morceau en appuyant légèrement (maintenir le reste du rouleau avec un morceau de bande ou une pince). **Ne dilater en aucun cas la bande !** Si vous utilisez du matériel en bandes non comprimées, coupez selon la longueur du joint en ajoutant 2 à 3 % de bande supplémentaires en réserve et la monter sur le support adéquat. Presser l'élément de construction contre le bâtiment avec la bande d'étanchéité entre les 2. La maintenir jusqu'à adhésion complète. (par ex. avec des brides de fixation). La force de pression détermine le degré de compression et donc l'étanchéité. Pour garantir un montage optimal, la bande doit être équipée d'un comportement de retrait retardé. Ceci dépend de la température. En cas de températures supérieures à 20 °C, la bande doit aussi être entreposée au frais sur le chantier. En cas de températures inférieures, il est alors recommandé de réchauffer la bande.

Joints en croix et en T : Pour les joints en croix, mettre tout d'abord la bande d'étanchéité dans le joint vertical en un seul morceau, puis poser les bandes restantes de l'extérieur en direction du premier joint. Presser légèrement le bout de la bande contre la bande déjà en place.

Joints en coins : Pour éviter les joints non étanches, ne jamais poser la bande d'étanchéité dans un coin, mais former un angle selon le schéma correspondant.

Morceaux : Mettre les bouts de bandes exactement l'un en face de l'autre et appuyer légèrement. Ne pas les poser en biais et surtout ne pas les faire se chevaucher !

Largeurs de joints différentes : Quand les largeurs de joints varient de façon extrême, poser des dimensions de bandes différentes dans le joint. Mettre les extrémités de la bande bout à bout. Ne les faire en aucun cas se chevaucher !

Joints humides ou poussiéreux : Quand la colle ne peut pas adhérer suffisamment dans le joint humide, poussiéreux ou gelé, presser la bande à plusieurs endroits à l'aide de cales et les enlever après extension de la bande.

Stockage : La stabilité au stockage dépend du produit et varie entre 9 et 24 mois à partir de la date de production. Voir notices techniques. À conserver au frais et au sec, entre +5 et +25 °C dans l'emballage d'origine. Ne stockez les cartons que debout (bobines couchées). Ne stockez et transportez chaque bobine que couchée en appui sur toute sa surface. Évitez d'appliquer des charges ponctuelles sur les bobines. Évitez que les différentes couches se décalent. Évitez de soumettre la bobine comprimée à des contraintes mécaniques. Il faudrait poser un poids sur les bobines se trouvant dans les cartons entamés pour empêcher la dilatation (le télescopage). Une contrainte mécanique (en particulier perpendiculaire à la bobine et une compression s'exerçant sur le bord de la bobine) peut provoquer le décalage de chaque couche de bobine comprimée et un télescopage des bobines.

en Allemagne

Hanno Werk GmbH & Co. KG
Hanno-Ring 3-5
30880 Laatzen
Allemagne
Téléphone +49 5102 7000 0
Fax +49 5102 7000 102
info@hanno.com
www.hanno.com

en Suisse

Hanno (Schweiz) AG
Gewerbestraße 10
4450 Sissach
Suisse
Téléphone +41 619 7386 02
Fax +41 619 7386 03
info@hanno.ch
www.hanno.ch

aux USA

Hanno Werk GmbH & Co. KG
c/o German American Chamber of Commerce, Inc.
80 Pine Street, 24th Floor
New York, NY 10005, USA
Téléphone +1 646 405 1038
Fax +1 646 405 1027
info@hanno.com
www.hanno.com



Руководство по монтажу уплотнительных лент для ШВОВ (см. также приложение к DIN 18542)

Для работы с пропитанными шовными лентами и до начала их монтажа необходимо учесть следующие особенности:

- Выбор ленты должен соответствовать цели ее применения и специфике условий монтажа (см. также приложение к DIN 4108, раздел 7)
- Правильное определение класса нагрузки по нормам DIN 18542 (BG1 – класс нагрузки 1, BG2 – класс нагрузки 2, BG-R – класс нагрузки R)
- Совместимость уплотнительной ленты со смежными материалами
- Размер ленты выбирается в зависимости от действительной (максимальной) ширины шва. Соблюдайте указания изготовителя относительно области применения данного типа уплотнительной ленты и учитывайте возможное изменение ее длины вследствие температурных или деформационных колебаний
- Герметизирующая способность уплотнительных лент за счёт их расширения после монтажа зависит от температуры окружающей среды и материала (при необходимости перед применением следует обеспечить хранение рулонов при рекомендованной температуре), а также от возраста лент
- Чтобы лента не вывалилась наружу и по эстетическим соображениям, ПСУЛ необходимо укладывать, сместив ее начало внутрь шва на 1–2 мм
- Отрезать по 2 см от начала и конца ленты

Предварительная обработка швов и основание: Основания/поверхности прижима должны быть максимально ровными. Удалять все загрязнения (например, остатки строительного раствора). Кромки швов должны проходить, по возможности, параллельно (при необходимости сгладить шов и/или обновить профиль кромки шва (старые здания). Соблюдать рекомендуемую ширину ленты – не допускать изменений ни в большую, ни в меньшую сторону. То же самое касается и участков с неровными поверхностями.

Монтаж: Снять бумажную ленту с клеевого слоя на 20–30 см, затем уложить ПСУЛ в шов параллельно боковой кромке, сместив начало ленты внутрь шва на 1–2 мм. Прижать клеевый слой ленты к боковой кромке шва (напр., шпателем). Шаг за шагом продолжить работу с лентой, сохраняя небольшой резерв для усадки (Остаток ПСУЛ закрепить липкой лентой или зажимом). **Ни в коем случае не натягивать ленту.** Если уплотнительный материал применяется в виде нескольких нарезных полос, то необходимо отрезать полосу по длине шва, предусмотрев дополнительно 2 % – 3 % в качестве резерва на усадку, и уложить ее на подготовленное основание. Подготовленный строительный элемент прижать, например, тисками к конструкции (уплотнительная лента находится между ними) вплоть до дальнейшего закрепления обеих частей конструкции. Давление прижима определяет степень сжатия материала и тем самым влияет на герметичность уплотнения. Для обеспечения оптимального монтажа лента имеет задержку расширения. Данная функция зависит от температуры. При температуре выше 20 °C необходимо хранить ленту на участке работ в прохладном месте. При низких температурах ленту рекомендуется предварительно нагреть.

Крестообразные и У-образные швы: При уплотнении крестообразных швов сначала уложить ленту непрерывно в вертикальном шве. В остальные швы лента укладывается снаружи и ведется по направлению к первому шву. При этом конец ленты нужно слегка прижать на стыке с непрерывно проходящей вертикальной лентой.

Монтаж углов: Во избежание проницаемости швов никогда не укладывать уплотнительную ленту через углы, а выполнять монтаж углов в соответствии с указаниями на изображении. Работа с кусками ленты: Концы двух лент укладываются точно друг против друга легким прижатием. Не соединять куски ленты наискосок и ни в коем случае не укладывать их нахлестку.

Разная ширина швов: В случае сильного колебания ширины швов в одном шве укладываются ленты различных размеров. Выполнить стыковку концов ленты впритык, но ни в коем случае не нахлестку.

Влажные или запыленные швы: Если клеящая способность ленты достаточна для схватывания во влажных, запыленных или промерзлых швах, то ПСУЛ следует зафиксировать в нескольких местах шва шпонкой, которая удаляется после расширения ленты.

Хранение: Стойкость при хранении зависит от продукта и составляет от 9 до 24 месяцев с даты производства. См. технические памятки. Хранить ленты следует в прохладном и сухом месте в оригинальной упаковке при температуре от +5 до +25 °C. Картонные коробки нужно хранить в вертикальном положении (так, чтобы рулоны лежали горизонтально, а боку). Отдельные рулоны следует хранить и транспортировать только в горизонтальном положении. Необходимо избегать точечной нагрузки на рулоны, смещения отдельных слоёв, а также механического воздействия на находящиеся под нагрузкой рулоны. Лежащие в открытой коробке рулоны должны быть под грузом во избежание их самопроизвольного роспуска (телескопирования). Механическая нагрузка (особенно направленная вертикально к поверхности ленты, а также нагрузка на кромки рулона) может привести к смещению отдельных слоёв свёрнутой ленты и роспуску рулона.

В Германии
Hanno Werk GmbH & Co. KG
Hanno-Ring 3-5
30880 Laatzen
Germany
Тел. +49 5102 7000 0
Факс +49 5102 7000 102
info@hanno.com
www.hanno.com

В Швейцарии
Hanno (Schweiz) AG
Gewerbestraße 10
4450 Sissach
Switzerland
Тел. +41 619 7386 02
Факс +41 619 7386 03
info@hanno.ch
www.hanno.ch

В США
Hanno Werk GmbH & Co. KG
c/o German American Chamber of Commerce, Inc.
80 Pine Street, 24th Floor
New York, NY 10005, USA
Тел. +1 646 405 1038
Факс +1 646 405 1027
info@hanno.com
www.hanno.com