

→ Kassettenfassade Typ „Unterföhring“ und Typ „Frankfurt“

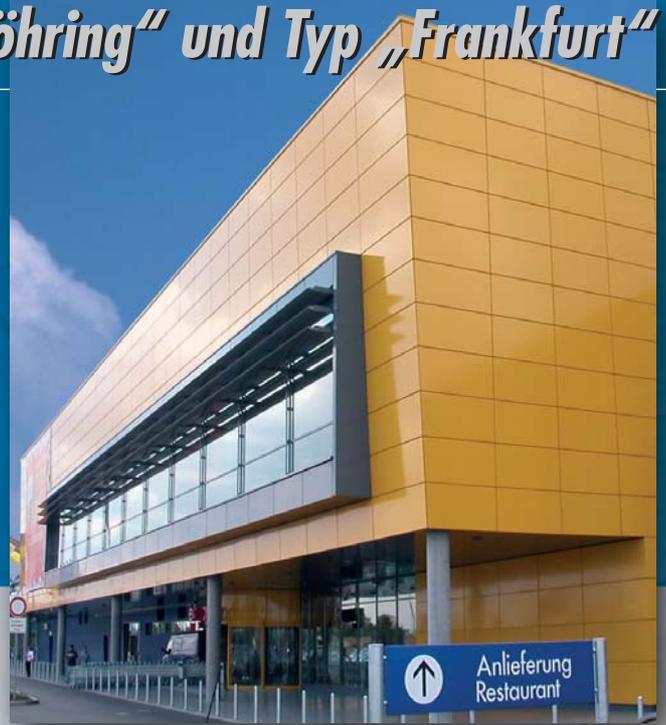
→ Leistungsbeschreibung

Die Ebener-Fassade ist eine vorgehängte, hinterlüftete Kaltfassade entsprechend den Anforderungen der DIN 18516. Auf Grund variabler Abmessungen und individueller Gestaltung der Blechformteile ist eine Verkleidung aller Gebäudetypen möglich. Die Fassade besteht aus Blechformteilen, wasserführender Unterkonstruktion sowie verstellbaren Befestigungselementen.

→ Halterprofile

Die Befestigungselemente zur Wand bestehen aus Aluminium-L- oder -U-Profilen der Legierung AlMg1 hh F15. Zur Befestigung an die wasserführende Unterkonstruktion und an die Gebäudewand sind die Teile vorgelocht. Die Halter sind als Fest- und Gleitlager ausgebildet.

Je Unterkonstruktionsprofil ist der obere Halter als Fest-, die übrigen Halter als Gleitlager ausgebildet. Die Aufnahme der vertikalen Lasten erfolgt durch die Festlager. Der Halterabstand richtet sich nach den statischen Forderungen und den bauseitigen Voraussetzungen.



Die wandseitige Befestigung erfolgt an Ankerschienen oder mittels bauaufsichtlich zugelassenen Dübeln. Die Aluminiumflächen im Kontaktbereich zum Beton und Mauerwerk sind gegen Alkalien mit entsprechend Zwischenlage zu schützen.

→ Unterkonstruktion

Die Unterkonstruktion besteht aus einem an die Wand zu montierenden Befestigungswinkel oder U-Profil, das aus Aluminium hergestellt ist. Die Materialstärke richtet sich nach der statischen Anforderung. An dieses Profil wird eine durchgehende Aluminium-Schiene montiert, an die das Fassadenblech aufgeschraubt – oder je nach System – eingehängt wird. Das Profil dient auch zur Ableitung des anfallenden Niederschlagswassers.

Bei Anordnungen mehrerer Einzellängen übereinander werden die Schienen mittels Stoßelementen verbunden. Die Ausdehnung des Profils wird innerhalb dieser Verbindung aufgenommen.

Zur optimalen Ausrichtung der gesamten Unterkonstruktion sind die Halter- und Trageprofile so ausgeführt, dass eine dreidimensionale Verstellung möglich ist.

bitte wenden



→ Kassettenfassade Typ „Unterföhring“ und Typ „Frankfurt“

→ Fassadenbleche

Die Fassadenbleche bestehen aus der Legierung AlMg1F15 fassadenplan. Die Materialstärke beträgt 3 mm. Die seitliche Umkantung im Winkel von 90 Grad hat eine Mindestbreite von 50 mm und enthält zum Einhängen die erforderlichen Agraffen- ausstanzungen.

Bei Anordnung der einzelnen Ausstanzungen wird darauf geachtet, dass nur der obere Bolzen als Auflager dient und alle senkrechten Lasten übernimmt. Alle anderen Bolzen übernehmen nur horizontale Belastungen und lassen innerhalb der Agraffenausstanzungen die senkrechte Ausdehnung des Fassadenblechs ungehindert zu. Im oberen Bereich sind die Fassadenbleche Z-förmig, im unteren Bereich U- oder L-förmig umgekantet. Die Umkantungen sind dicht beige- kantet, bei technischer oder statischer Notwendigkeit von innen geschweißt und von außen geschliffen.

Beim Typ „Unterföhring“ werden sämtliche Kantungen mit einem Außenkantradius von 2 mm zuzüglich der Materialstärke ausgeführt. Um einen möglichst kleinen Außenkantradius zu erreichen, wird beim Typ „Frankfurt“ die Rückseite eingefräst und anschließend umgekantet, sodass eine scharfe Kante entsteht.

Die Horizontalfuge ist so ausgebildet, dass die obere Umkantung jeweils hinter die untere Kantung greift und somit anfallendes Wasser in die vertikale Fuge abgeleitet wird. Zum Schutz gegen Aushängen und Verschieben wird jedes Blech zusätzlich mit einer Schraube in der Unterkonstruktion gesichert. Der Abstand der Agraffenausstanzungen und Unterkonstruktionsprofile richtet sich nach der Statik.

Sollte aus architektonischen Gründen das Breitenraster größer sein als der laut Statik geforderte Befestigungs- abstand, werden die Fassadenelemente zusätzlich verdeckt liegend aufgehängt oder ausgesteift. Die hierzu erforderlichen Zusatzprofile werden an der Blechinnenseite von außen unsichtbar befestigt.

→ Oberfläche

Die Oberfläche wird je nach Kundenwunsch pulver- beschichtet, naslackiert, eloxiert oder unbehandelt ausgeführt.

→ Pulverbeschichtung/Naslackierung

Alle sichtbaren Aluminiumteile erhalten eine Einbrennlackierung im elektrostatischen Pulver- beschichtungsverfahren oder Naslackierung. Es werden Polyesterpulver- oder Naslacke aufgetragen. Die Vorbehandlung, Lackierung und Prüfung erfolgen nach den Richtlinien der Güte- gemeinschaft Stückbeschichteter Bauelemente e. V., Nürnberg.

→ Eloxierung/Anodisierung

Diese Behandlung wird nach dem Zweistufen-Eloxal- verfahren nach DIN 17611 und DIN 17612 durchge- führt. Die Oberfläche ist E6 (gebeizt) und wird im gewünschten Farbton gemäß festzulegenden Grenz- mustern ausgeführt.

→ Entdröhung (optional)

In Schräg- und Horizontalbereichen werden die Bleche zu ca. 60 % der Flächen mit Antidröhnmasse – mindestens 2 mm stark – versehen. Das Material wird aufgespritzt.

