

Verarbeitungsempfehlung – Verfugung von nora[®] Bodenbelägen

nora[®] Bodenbeläge brauchen grundsätzlich nicht ganzflächig ausgefugt zu werden.

Eine Verfugung empfiehlt sich jedoch bei feuchtigkeitsempfindlichen Unterböden und in Räumen mit intensiver Nassreinigung (z. B. Hygienebereiche/OPs in Krankenhäusern und Laborräume/Speziallabors).

Verfugt werden müssen:

- Beläge mit trittschalldämmender Unterschicht (noraplan[®] acoustic)
- noraplan[®] ed Beläge generell mit nora[®] 1-K-Fugenmasse
- Verfugungen von Belägen an die Sockelleiste S 3003 generell mit nora[®] 1-K-Fugenmasse

Ausführung frühestens 24 Std. nach der Verlegung. (Ausnahme: nora nTx Bodenbeläge und Verklebung mit nora Trockenklebern)
Für noraplan[®] unita und noravant[™] uneo ist für die Fugenfräse ein Diamantfräsblatt zu empfehlen.

Bei noravant[™] timber beträgt die Fräsbreite für die Fräsmaschine (mit dem HM-Fräsblatt Fräsmaster (Wolff, Art.-Nr. 89625)) 2,8 mm und für den Fugenzieher (mit entsprechender Bügelklinge) 2,5 mm.

Wenn mit nora[®] 1-K-Fugenmasse quer und längs verfugt wird, müssen zwischen beiden Arbeitsschritten 12 Stunden liegen.

Die Ausfugung ersetzt nicht Abdichtungen nach DIN 18195.

Wenn Fugen zu aufsteigenden Bauteilen, z. B. Mauerwerk, Türzargen etc., geschlossen werden müssen, empfehlen wir hierfür nora[®] 1-K-Fugenmasse.

A. nora[®] 1-Komponenten-Fugenmasse

Eine 300 ml Kartusche mit ca. 450 g nora[®] 1-K-Fugenmasse ergibt je nach Fugenbreite ca. 20 – 25 lfm

Die Fugen dürfen bis zum Aushärten nicht begangen werden. Vertropfte Fugenmasse muss sofort entfernt werden, eine spätere Reinigung ist nicht möglich.

1. Verwendung eines dünnen Malerlebebands

1. Fugen mit dem Fugenzieher oder der Fugenfräse mittig aufziehen bzw. ausfräsen.

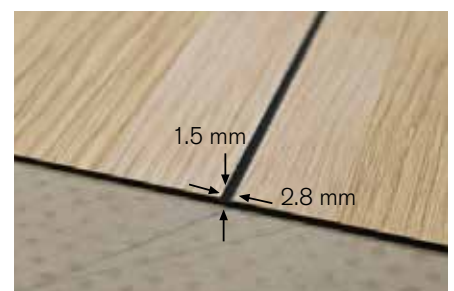
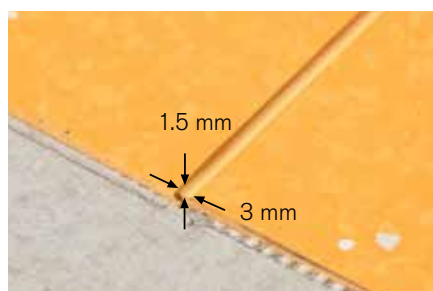
Für noraplan[®] unita und noravant[™] uneo ist für die Fugenfräse ein Diamantfräsblatt zu empfehlen.

Fugenbreite ca. 3 mm;
Fugentiefe max. 1,5 mm

Ausnahmen:

noravant[™] timber - Fugenbreite 2,8 mm (HM-Fräsblatt Fräsmaster (Wolff, Art. 89625) oder 2,5 mm Bügelklinge für Fugenzieher)

norament[®] 992 – Fugentiefe 3 mm
norament[®] 945 – Fugentiefe 5 mm.



2. Frässpäne entfernen (absaugen).



3. Um ein Anhaften der nora[®] 1-K-Fugenmasse an der Oberfläche des Bodenbelags zu verhindern, wird ein dünnes Malerклеbeband links und rechts von der Fuge appliziert.



4. Zunächst die Fugen in der Längsrichtung, nach Erhärten der Fugenmasse in Querrichtung ausfugen. Dazu wird die Fugenmasse lückenlos in die Fugen eingespritzt, bis ein kleiner Wulst über der Naht entsteht.



5. Die eingespritzte Fugenmasse wird unmittelbar nach dem Ausspritzen mit der großen Rundung des nora[®] Glättspatels in die Fuge gedrückt und geglättet. Die überschüssige Fugenmasse wird dabei links und rechts neben die Fuge gedrückt. Es ist darauf zu achten, dass eine Trennung der Fugenmasse in der Fuge von dem zur Seite gedrängten Material erfolgt. Spatel möglichst flach halten, da sonst Hohlfugen entstehen.



6. Das Klebeband kann sofort abgezogen werden.



2. Verwendung eines transparenten Klebebands aus Polyethylenfolie (z. B. tesa 4646)

Vor dem Applizieren des Klebebands muss dessen Anhaftung zum Belag überprüft werden. Bei zu geringer Anhaftung sollten Verunreinigungen auf der Belagsoberfläche wie Baustellenstäube und Trennmittel vor dem Aufbringen des Bands entfernt werden.

1. Das Klebeband mittig über die Naht kleben und sorgfältig anreiben, so dass das Klebeband vollständig mit dem Belag verklebt ist.



2. Fugen mit dem Fugenzieher oder einer elektrischen Fugenfräse mittig aufziehen bzw. ausfräsen. (Keine Akkufräsen verwenden, da deren Drehzahl zu gering ist!) Für noraplan[®] unita und noravant[™] uneo ist für die Fugenfräse ein Diamantfräsblatt zu empfehlen. Die Fräsgeschwindigkeit darf angepasst werden; ein zu schnelles Fortbewegen der Maschine kann allerdings zum Ausfransen des Klebebands führen.

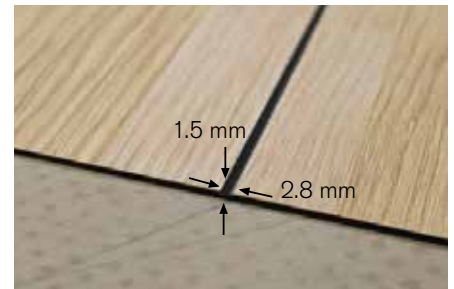
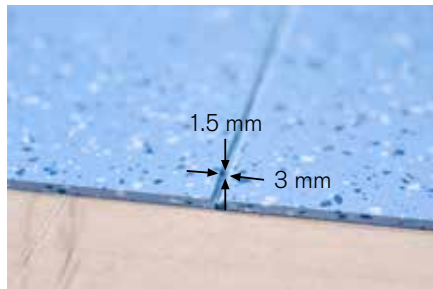


Fugenbreite ca. 3 mm;
Fugentiefe max. 1,5 mm

Ausnahmen:

noravant[™] timber - Fugenbreite 2,8 mm (HM-Fräsblatt Fräsmaster (Wolff, Art. 89625) oder 2,5 mm Bügelklinge für Fugenzieher)

norament[®] 992 – Fugentiefe 3 mm
norament[®] 945 – Fugentiefe 5 mm



3. Randbereiche können mit einem Handfugenzieher durch das transparente Klebeband aufgezoogen werden. Alternativ kann ein dünnes Malerklebeband sauber neben der aufgezoogenen Naht appliziert werden



4. Frässpäne entfernen (absaugen).



5. Zunächst die Fugen in der Längsrichtung, nach Erhärten der Fugenmasse in Querrichtung ausfugen. Dazu wird die Fugenmasse lückenlos in die Fugen eingespritzt, bis ein kleiner Wulst über der Naht entsteht.



6. Die eingespritzte Fugenmasse wird unmittelbar nach dem Ausspritzen mit der großen Rundung des nora[®] Glättspatels in die Fuge gedrückt und geglättet. Die überschüssige Fugenmasse wird dabei links und rechts neben die Fuge gedrückt. Es ist darauf zu achten, dass eine Trennung der Fugenmasse in der Fuge von dem zur Seite gedrängten Material erfolgt. Spatel möglichst flach halten, da sonst Hohlfugen entstehen.



7. Klebeband sofort nach dem Glätten schräg nach außen entfernen.



3. Verwendung von nora[®] Flüssigwachs

1. Nahtbereich mit nora[®] Flüssigwachs einwachsen. Wachs unbedingt komplett abtrocknen lassen!



2. Fugen mit dem Fugenzieher oder der Fugenfräse mittig aufziehen bzw. ausfräsen.

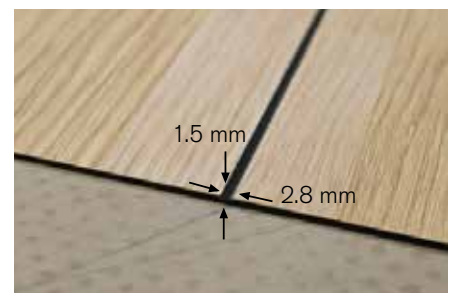
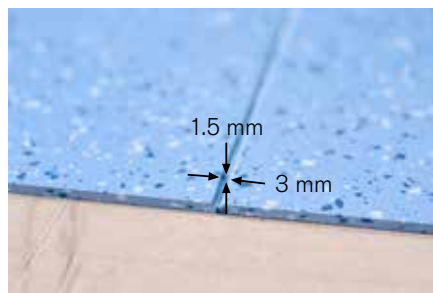
Für noraplan[®] unita und noravant[™] uneo ist für die Fugenfräse ein Diamantfräsblatt zu empfehlen.

Zum erschütterungsfreien Fräsen wird bei hoher Profilierung das nora[®] Lineal unter die Laufräder der Fräse gelegt.

Fugenbreite ca. 3 mm;
Fugentiefe max. 1,5 mm

Ausnahmen:
noravant[™] timber - Fugenbreite 2,8 mm (HM-Fräsblatt Fräsmaster (Wolff, Art. 89625) oder 2,5 mm Bügelklinge für Fugenzieher)

norament[®] 992 – Fugentiefe 3 mm
norament[®] 945 – Fugentiefe 5 mm



3. Frässpäne entfernen (absaugen).



4. Zunächst die Fugen in der Längsrichtung, nach Erhärten der Fugenmasse in Querrichtung ausfugen. Dazu wird die Fugenmasse lückenlos in die Fugen eingespritzt, bis ein kleiner Wulst über der Naht entsteht.



5. Die eingespritzte Fugenmasse wird unmittelbar nach dem Ausspritzen mit der flachen Seite des nora[®] Glättspatels in die Fuge gedrückt und geglättet. Die überschüssige Fugenmasse wird dabei links und rechts neben die Fuge gedrückt. Es ist darauf zu achten, dass eine Trennung der Fugenmasse in der Fuge von dem zur Seite gedrängten Material erfolgt. Spatel möglichst flach halten, da sonst Hohlfugen entstehen.

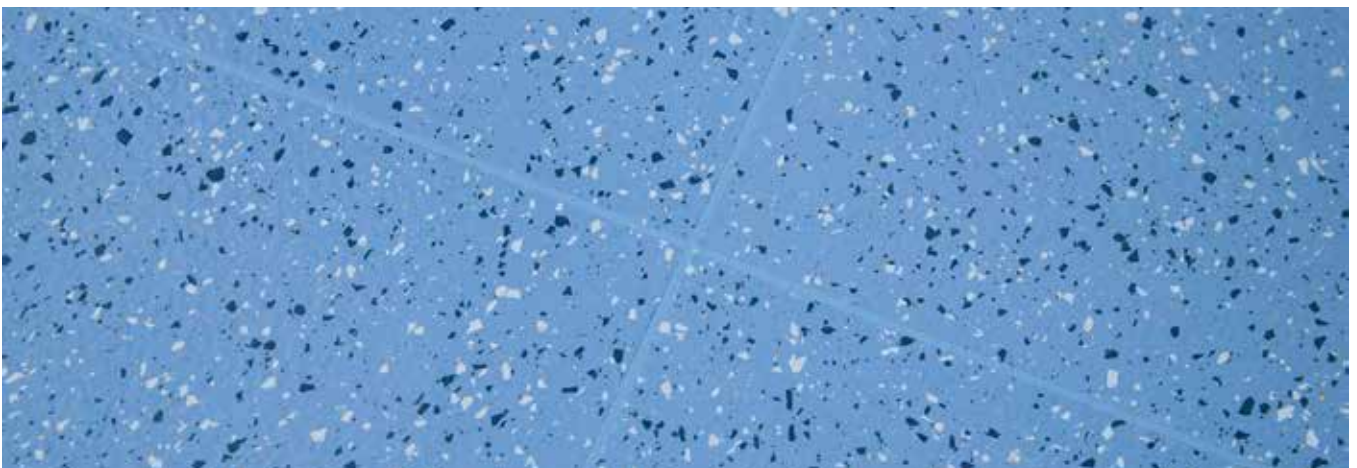


6. Die zur Seite gedrückte Fugenmasse kann nach ca. 12 Stunden entfernt werden.



Selbst wenn nach der Verlegung keine Erstreinigung erforderlich ist, sind die Wachsrückstände ca. 12 Stunden nach der Verlegung und mind. 48 Stunden nach der Verlegung mit einem geeigneten Grundreiniger oder Öl- und Fettentferner und geeigneter Methode zu entfernen.

Bei der Verlegung von Bodenbelägen mit Fugenmassen ist es Stand der Technik, dass diese während der Aushärtungsphase minimal einfallen.



B. Thermoschnur

rund, Durchmesser ca. 4,0 mm

Verpackungseinheit: Rolle mit ca. 100 lfm, Gewicht: ca. 1,3 kg/Rolle

Verbrauch:

Bahnen 122 cm breit: ca. 0,85 lfm/m²

Fliesen 610 x 610 mm: ca. 3,50 lfm/m²

Die nora[®] Thermoschnur ist zum Verfugen von noraplan[®] Belägen mit Ausnahme von noraplan[®] ed Belägen geeignet. Letztere müssen mit nora[®] 1-K-Fugenmasse verfugt werden.

Die Thermoschnur wird mit den gleichen Geräten verarbeitet, die auch zum Verschweißen von Kunststoffbelägen verwendet werden.

Benötigte Werkzeuge für das Verschweißen mit Thermoschnur



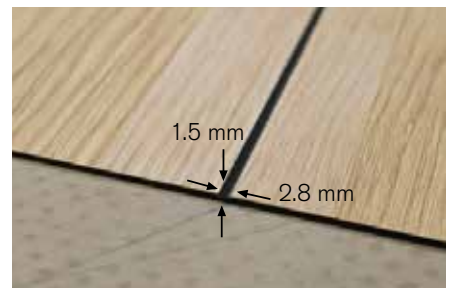
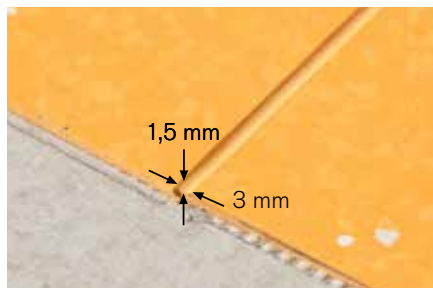
1. Die Fugen werden mit der Fugenfräse und/oder dem Fugenzieher mittig ausgefräst bzw. aufgezogen.

Für noraplan[®] unita und noravant[™] uno ist ein Diamantfräsblatt für die Fugenfräse zu empfehlen.



2. Fugenbreite ca. 3 mm;
Fugentiefe max. 1,5 mm

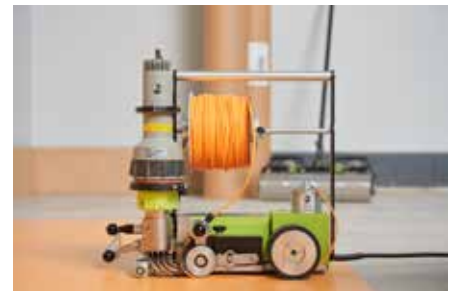
Ausnahme:
noravant[™] timber - Fugenbreite
2,8 mm (HM-Fräsblatt Fräsmaster
(Wolff, Art. 89625) oder 2,5 mm
Bügelklinge für Fugenzieher)



3. Frässpäne entfernen (absaugen).



4. Die Thermoschnur kann mit dem Handschweißgerät mit aufgesteckter Schnellschweißdüse (bei noravant™ mit schmalen Luftaustritt) oder dem Schweißautomaten mit Teflonrolle verarbeitet werden. Die Arbeitstemperatur der Geräte ist erreicht, wenn die Thermoschnur links und rechts am Fugenrand etwas herausquillt.



5. Die Verarbeitungstemperatur liegt bei 350–400 °C (bei noravant™ max. 300 °C). Beim Verarbeiten der Thermoschnur mit Schweißautomaten ist die Geschwindigkeit auf ca. 2 lfm/Min. einzustellen. Die Laufgeschwindigkeit und Temperatureinstellung kann bei den meisten Automaten reguliert werden.



6. Ist eine Temperatureinstellung nicht möglich, ist die Laufgeschwindigkeit entsprechend einzustellen.

Achtung:

Die Geschwindigkeit ist langsamer als bei Lino- oder PVC-Belägen.



7. Nach dem Verschweißen kann sofort mit dem Mozartmesser mit Distanz 0,7 mm der Vorschnitt ausgeführt werden.



8. Nach dem Erkalten wird mit dem Mozartmesser der 2. Schnitt durchgeführt.



Für die Durchführung über die Standard-Verlege-Ausstattung hinaus benötigtes Spezial-Werkzeug:

Glättspatel



120184

Mozart Abstoßmesser



120622

Kontakt:

Tel.:

DE +49 (0) 6201 - 80 56 66

AT +43 (0) 7242 - 7 40 01-0

CH +41 (0) 44 - 8 35 22 88

E-Mail: info@nora.com

interface.com