

1. VORBEREITUNG DER OBERFLÄCHE

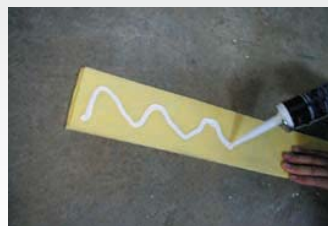
Die Plattenkonstruktion ZIPS® wird an bestehenden Wänden aus Beton, Hohlblocksteinen oder Ziegeln, an Massivsäulen aus Stahlbeton, sowie an Trägerplatten montiert. Das Plattensystem sollte nicht an Konstruktionen unter 80 mm Wandstärke montiert werden. Vor der Montage sind Unebenheiten der Oberfläche mit Grobputz auszugleichen. Abweichungen bis zu 10 mm/m sind zulässig und werden durch die Platten kompensiert.



2. MONTAGEVORBEREITUNG

Alle Schnittstellen der Sandwich-Platten wie Seitenwände, Decken und Boden, werden mit zwei Schichten schwingungsisolierendem Band „Vibrostek-M“ oder einem gleichwertigen Produkt, belegt. Das Band wird mit Hilfe des Abdichtmittels „Vibrosil“ oder einem gleichwertigen Produkt fixiert.

Bei Deckenmontage müssen ebenso alle Schnittstellen zu den Seitenwänden mit zwei Schichten schwingungsisolierendem Band belegt werden.



3. VERLEGUNG VON SANDWICH-PLATTEN

Jede Sandwich-Platte hat acht integrierte Schwingungselemente, welche die Befestigung durch die Oberfläche ermöglichen. Die Platten dürfen ausschließlich durch diese montiert werden. Der optimale Montageverlauf ist von unten nach oben und von links nach rechts. Bei der ersten Platte werden die Einsteckfedern an der linken und unteren Seite abgeschnitten, bei den weiteren Platten der ersten Reihe an der Unterseite.

Die Platten werden aufgestellt indem die erste Platte an die Wand/Decke gedrückt wird, so dass durch die Schwingungselemente in der hinter den Platten befindlichen Wand/Decke, 60 mm tiefe Löcher gebohrt werden können. In die Befestigungsbohrungen der Platte werden Schrauben mit Konusscheiben und aufgeschraubten (2-3 Gewindegänge) Dübeln eingeführt. Danach wird jede Schraube mit Konusscheibe und Dübel vorsichtig mit einem Hammer bis zum Anschlag des Dübels in die Wand geschlagen und anschließend festgezogen.

!!! ACHTUNG !!! Der Schraubenkopf darf maximal 2 mm in die Schwingungselemente geschraubt werden.



4. PLATTENUNTERSCHNEIDUNG

Die Sandwichplatten werden durch Nut und Feder verbunden. Die Nut/Feder-Verbindungen werden mit Schnellbauschrauben 3 x 25 mm, maximaler Abstand 150 mm, fixiert. Die letzte Platte einer Reihe wird mittels Hand-, Stich- oder Kreissäge zugeschnitten, wobei die Glasfaser oder Basaltschicht mit einem scharfen Messer getrennt wird. Der Abschnitt dient als erster Teil der nächsten Reihe, die Überlappung der Fugen muss jedoch mindestens 25 cm betragen, kleinere Abschnitte werden nicht weiterverarbeitet.



5. VERBINDUNGSSTELLEN

Die Platten werden unter Versatz der Querfugen flächenbündig aneinander gefügt. Ist aufgrund der Wandlänge kein Zuschnitt der Platte erforderlich, müssen die Nuten mit Streifen aus 10 mm dicken Gipsfaser- oder Gipskartonplatten ausgelegt werden.



6. EINSATZ VON BEFESTIGUNGSELEMENTEN

Lässt sich eine Sandwich-Platte vollständig auf der Wandoberfläche unterbringen, erfolgt die Montage ausschließlich durch sechs Schwingungselementen (die zwei zentralen Schwingungselementen werden dabei nicht verwendet). Muss eine Wandplatte abgeschnitten werden, so werden alle verfügbaren Schwingungselemente verschraubt. Bei der Montage von Sandwich-Platten auf der Decke werden alle acht Schwingungselemente mit Metallankerschrauben verschraubt. Auf die gleiche Weise werden die Platten ZIPS®-CINEMA montiert.



Zum verschrauben von Schwingungselementen für Sandwich-Platten kommen zwei Typen von Ankerschrauben zum Einsatz. Standardankerschrauben (Länge = Plattenstärke + 50 mm) und gekürzte Ankerschrauben. Gekürzte Ankerschrauben werden für Montage auf Hohlplatten in Spannbetondecken verwendet.

7. ABSCHLUSSSCHICHT AUS GIPSKARTON

Nach der erfolgten Montage werden die Verbindungsstellen zwischen Sandwich-Platten mit dem Abdichtungsmittel „Vibrosil“ oder einem gleichwertigen Produkt, verklebt. Auf die montierten Sandwichplatten werden als Abschlusschicht 12,5 mm starke Gipskartonplatten verschraubt. Die Platten sollen an die anliegende Oberfläche mittels zwei Schichten schwingungsisolierendenschwingungsisolierenden Bandes „Vibrostek-M“ oder einem gleichwertigen Produkt, angeschlossen werden (siehe auch Punkt 2). Für die Verschraubung der Gipskartonplatten verwendet man Schnellbauschrauben 3,9 x 41 mm. Die Schnellbauschrauben dürfen nicht auf die Schwingungselemente der Sandwich-Platten treffen.



8. ENDBEARBEITUNG

Überstände des Bandes „Vibrostek-M“ oder einem gleichwertigen Produkt, werden flächenbündig mit der Abschlusschicht aus Gipskartonplatten abgeschnitten. Die Fugen werden mit akustischer Silikonabdichtung „Vibrosil“ oder einem gleichwertigen Produkt, gefüllt. Nötigenfalls wird die Oberfläche der Plattenkonstruktion zwecks einer nachfolgenden Abschlussbearbeitung ausgeglichen.

