



VERLEGEEMPFEHLUNG

PVC-FREIE ENOMER® BAHNENWARE KÄHRS ZERO SOUND

1. ALLGEMEINES

Die Ausführung der Bodenbelagsarbeiten ist eine Bauleistung im Sinne der VOB. Diese Verlegeanleitung ist deshalb in Anlehnung an die DIN 18365: VOB Vergabe- und Vertragsordnung für Bauleistungen – Teil C, erarbeitet.

2. ALLGEMEINE VORBEREITUNGEN

PRÜFEN DES BELAGES

Enomer® Bodenbeläge werden unter hohen Qualitätsansprüchen und Qualitätssicherungsmaßnahmen hergestellt. Dennoch muss der Bodenbelag vor dem Zuschnitt auf eventuelle Mängel geprüft werden. Sind Mängel, wie z.B. Farb- oder Prägefehler zu erkennen, müssen diese vor dem Zuschnitt und der Verlegung angezeigt werden.

Nach dem Zuschnitt oder der Verlegung werden Mängelrügen nicht mehr anerkannt.

CHARGENGLEICHHEIT

Bei der Verlegung von Bahnen und Fliesen in einem Raum, dürfen nur chargengleiche Waren aus einer Fertigung verlegt werden. Bei der Bestellung ist darauf zu achten, dass chargen- und farbgleiches Material bestellt wird.

Leichte Farbverläufe sind innerhalb einer Charge jedoch möglich.



Beispiel Etikett auf der Bahnenware Zero Sound mit
(1) Farb-,
(2) Chargen- und
(3) Rollen-Nr.,
(4) Rollenlänge
und Menge.

Um eine optimale Farbgleichheit zu erreichen, empfehlen wir, die Ware in der entsprechenden Fertigungsfolge nach aufsteigenden Rollennummern zu verlegen.

RAUMKLIMATISCHE VORAUSSETZUNGEN

Enomer® Bodenbeläge müssen vor der Verlegung an die Raumtemperatur angepasst werden.

Um das zu erreichen, ist der Bodenbelag mindestens 24 Stunden vor Verlegung auszulegen. Die Raum- und Belagstemperatur sollte min. 18 °C betragen. Bei hohen Temperaturen ist auf eine besondere Klimatisierung zu achten. Hohe Temperaturen und starke raumklimatische Veränderungen können sich negativ auf die Dimensionsstabilität und auf die Verlegetechnik auswirken.

Die Bodentemperatur sollte min. 18 °C betragen. Die relative Luftfeuchtigkeit sollte 65 % nicht überschreiten. Die raumklimatischen Bedingungen sind 4-5 Tage vor Verlegung, während und bis zu 10 Tage nach der Verlegung einzuhalten.

VERLEGUNG AUF FUSSBODENHEIZUNG

Enomer® Bodenbeläge sind für die Verlegung auf Bodenheizsystemen geeignet. Die Bodentemperatur sollte bei der Verlegung zwischen 18 und 22 °C betragen. Während der Heizperiode sollte darauf geachtet werden, dass eine Oberflächentemperatur von 29 °C nicht überschritten wird. Für das Heizprotokoll ist der ausführende Heizungsbauer zuständig und übergibt dies ausgefüllt mit Unterschrift dem Bodenleger.



3. VORBEREITUNG DER UNTERGRÜNDE

Der Untergrund ist unter Berücksichtigung der VOB, Teil C, DIN 18365 anhand der gültigen Normen für Bodenbelagsarbeiten sowie den allgemeinen Regeln des Fachs vorzubereiten.

Er muss eben, fest, sauber, rissfrei, zug- und druckfest sowie dauer trocken sein.

Die notwendigen Prüfungen sind mit geeigneten und dem Stand der Technik entsprechenden Werkzeugen/Geräten, wie z.B. einem CM-Feuchtigkeitsprüfgerät, durchzuführen und zu protokollieren.

Bei der Prüfung der Restfeuchte sind folgende Werte einzuhalten:

<i>Estrichart</i>	<i>zulässige Restfeuchte</i>
Zementestrich unbeheizt	< 2,0 CM-%
Zementestrich beheizt	< 1,8 CM-%
Calciumsulfat-/Anhydritfließestrich	< 0,5 CM-%
Calciumsulfat-/Anhydritfließestrich beheizt	< 0,3 CM-%

Beim Verarbeiten von Spachtelmasse muss eine Schichtdicke von min. 2 mm erreicht werden, um einen gleichmäßig saugenden und ebenen Untergrund zu erzielen.

Der Auftragnehmer für Bodenbelagsarbeiten hat vor der Verlegung zu beurteilen, ob die Untergründe zur Verlegung geeignet sind. Eventuelle Bedenken sind schriftlich anzumelden.

4. VERLEGUNG KLEBSTOFFE

Für Enomer® Bodenbeläge dürfen nur Klebstoffe verwendet werden, die von Kährs empfohlen und freigegeben sind. Die Liste der zugelassenen Klebstoffe finden Sie online unter **www.kahrs.com** bei den Produktinformationen und im Downloadbereich. Bitte prüfen Sie vor der Verarbeitung die aktuelle Klebstoffempfehlung.

Vor, bei und nach der Verklebung sind zusätzlich die Verarbeitungshinweise und Richtlinien des Klebstoffherstellers zu beachten.

Bei Verwendung anderer Klebstoffe oder Systeme, die zum Zeitpunkt der Verarbeitung von Kährs nicht in Verbindung mit diesem Belagstyp freigegeben sind, übernimmt Kährs keine Haftung bei evtl. auftretenden Mängeln, die auf das Zusammenwirken von Klebstoff und Belag zurückzuführen sind.

Der Klebstoff muss mit der vom Klebstoffhersteller vorgeschriebenen Zahnung aufgetragen werden.

Bei der Verwendung verschiedener Verlegetwerkstoffe sollte die Auswahl innerhalb eines Herstellersystems erfolgen.

DIE VERLEGUNG VON BAHNENWARE KÄHR'S ZERO SOUND

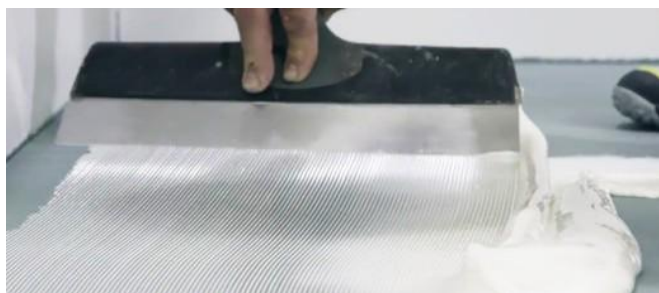
Enomer® Bahnenware wird kantenbeschnitten geliefert, muss jedoch bei Bedarf oder bei Beschädigungen nachgeschnitten werden, um ein dichtes Naht-Bild zu erhalten.

Zum Nahtschnitt werden die Bahnen überlappend ausgerichtet, die Schnittlinie wird ggf. markiert und mit einem Universalmesser geschnitten. Dabei kann ein Stahllineal als Hilfsmittel genutzt werden. Beim Schneiden der unteren Bahn kann die Schnittkante der oberen als Führung dienen. Erfahrene Bodenleger können auch andere Verfahren anwenden.



Anschließend wird eine Bahn in Längsrichtung zur Hälfte zurückgeschlagen. Anhand der noch liegenden Bahn wird nun die Nahtstelle markiert (Leitlinie). Danach werden die restlichen Bahnen zur Hälfte umgeschlagen.

Beim Klebstoffauftrag ist darauf zu achten, dass der Klebstoff parallel zur Umschlagskante aufgetragen wird. Die Kährs Zero Sound Bahnenware sollte ins halbnasse Klebebett eingelegt werden. Der Bodenbelag sollte erst entlang der ersten Bahn und Leitlinie eingelegt werden. Anschließend muss der Bodenbelag mit einer Walze von mindestens 50-70 kg längsseitig pro Bahn, von der Mitte nach außen abgefahren werden.



THERMISCHES VERSCHWEISSEN DER BAHNENWARE

Kährs Zero Sound Bahnenware wird grundsätzlich thermisch verschweißt und die Verschweißung sollte frühestens 24 Stunden nach dem Verkleben erfolgen. Es dürfen nur original Kährs Zero Schweißschnüre mit einem Nenndurchmesser von 4mm verwendet werden.

Eine fachgerechte Verschweißung erfolgt in folgenden Arbeitsschritten:

Der Kährs Zero Bodenbelag wird zu drei Viertel der Belagsdicke, also ca. 1,5mm tief mit einem 3,3 mm Fräsblatt ausgefräst.



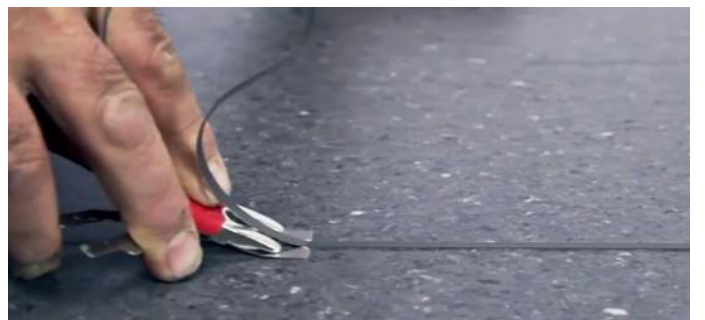
Kährs Zero Bodenbeläge werden mit einer Temperatur von ca. 500 °C und entsprechendem Schweißgerät verschweißt.



Anpressdruck, Geschwindigkeit sowie die optimale Schweißtemperatur werden vorab durch Testverschweißungen ermittelt.



Das Abstoßen der Schweißschnur erfolgt in zwei Arbeitsschritten mit dem Mozart-Abstoß-Messer oder dem Viertelmondmesser. Das erste Abstoßen mit Distanzschlitten wird unmittelbar nach der Verschweißung durchgeführt.



Erst nach dem vollständigen Erkalten der Schweißschnur nach mind. 6 Stunden wird die Schweißschnur bündig abgestoßen.

Erfahrene Verarbeiter können hier auch ein scharfes Viertelmondmesser verwenden, um ein noch besseres Fugenbild zu erzielen.

Die Qualität und Festigkeit der Verschweißung muss regelmäßig, insbesondere nach den ersten Metern überprüft werden.



5. REINIGUNG UND PFLEGE

Entsprechend der DIN 18365: VOB – Teil C hat der Auftragnehmer dem Auftraggeber eine schriftliche Pflegeanleitung zu überreichen.

6. NACHHALTIGKEIT

Kährs Zero Sound Bahnenbelag ist mit unterschiedlichen Umweltzeichen zertifiziert.

Bei Auswahl entsprechend zertifizierter Verlegetwerkstoffe kann der gesamte Systemaufbau mit Enomer® Bodenbelägen nach den Kriterien dieser Umweltzeichen realisiert werden.

7. ALLGEMEINE HINWEISE

BÜROSTÜHLE UND STUHLGLEITER

Bürostühle müssen für den Gebrauch auf elastischen Bodenbelägen mit geeigneten Rollen des Typs W nach EN 12529 ausgestattet sein. Kontaktflächen von Stuhl- und Möbelgleitern müssen mit geeigneten, weichen Schonern ausgestattet sein, plan aufliegen und an den Kanten abgerundet sein. (z.B. Scratchnomore von Dr. Schutz)

Möbelgleiter müssen regelmäßig gereinigt und bei Bedarf ausgetauscht werden. Wichtig ist, dass sich kein Schmutz auf dem Bodenbelag befindet, damit bei Verschieben der (Sitz-)Möbel keine Kratzer auf dem Boden entstehen.

Diese Empfehlung beruht auf Erfahrungen in der Praxis und entspricht dem neuesten Stand der Verlegetechnik zum Zeitpunkt der Drucklegung. Im Einzelfall kann für die Vollständigkeit und Richtigkeit jedoch keine Haftung übernommen werden.

Mit dem Erscheinen dieser Verlegeanleitung verlieren alle bisherigen ihre Gültigkeit.