

DEHNUNG XXL

Dehnfugenband Typ SD90 ist eine NEUENTWICKLUNG der SEMMLER Dehnungselemente GmbH. Einzigartig ist sein stark vorgewölbtes und breiteres Gummi-Mittelteil. Durch diese Bauart kann das eingebaute Band konstruktionsbedingte, größere Ausdehnungen (+/- 25 mm) als bisher eingesetzte Dehnungsausgleicher aufnehmen.

Der Band-Typ SD90 ist ein doppelseitig vulkanisiertes Dehnfugenband und mit seinem gewölbten Gummi-Mittelteil vielseitig einsetzbar, wie z.B. in Bauwerken mit besonders hoher Ausdehnung oder in verschiedenen Bauwerken, die aneinander gebaut werden und sich unterschiedlich von einander bewegen.

Eingebaut werden kann das Band sowohl mit der Wölbung nach oben als auch nach unten. Allerdings muss in jedem Fall sichergestellt sein, dass das Gummi-Mittelteil ausreichend Platz zur Verfügung hat und sich frei bewegen kann (Faltenbildung), um Beschädigungen des Gummis zu vermeiden.

Lieferbar ist das Dehnfugenband Typ SD90 in allen Metallen, die im Dachbereich zum Einsatz kommen, wie z.B. Titanzink, Kupfer, Edelstahl, Aluminium, Uginox FTE usw.

Bandbreite Typ SD90: 390 mm
Standard-Bandlänge: 3.000 mm

Sonderzuschnitte auf Anfrage.

Die Gewährleistungsfrist für Band-Typ SD90 beträgt 5 Jahre. Ausgeschlossen von der Gewährleistung sind Schäden, die auf Anwendungs- und Verarbeitungsfehler sowie auf anormale Belastungen zurückzuführen sind.



Semmler
DEHNUNGSELEMENTE

Hinweise zur Bearbeitung und Verlegung von Semmler Dehnfugenband Typ SD90

Bedingt durch die Bauart des Dehnfugenbandes SD90 mit gewölbtem Gummi-Mittelteil ist es notwendig, das Abkanten in einer speziellen Abkantmaschine mit auswechselbaren Biegeschienen (Klaviereinsatz) vorzunehmen. In einer üblichen Abkantmaschine kann das gewölbte Gummi-Mittelteil beschädigt werden.

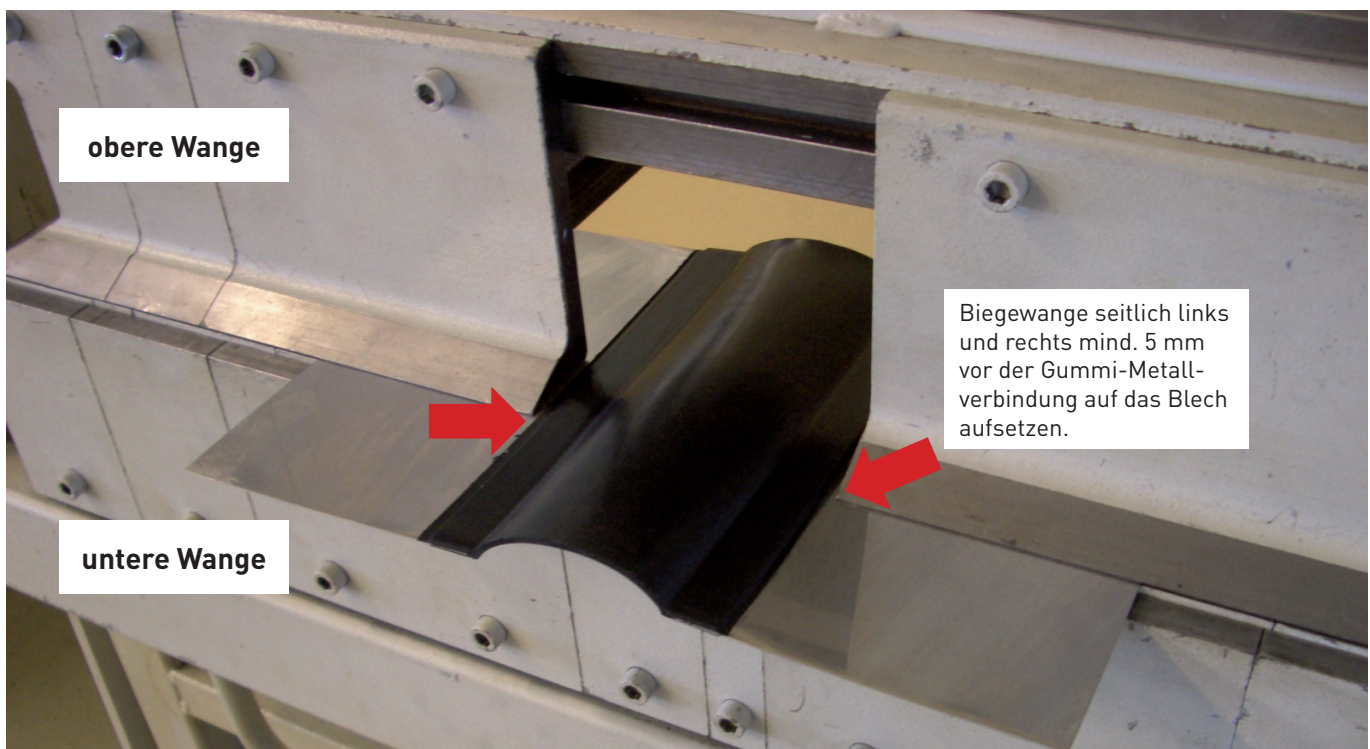
Beim Abkanten des Semmler Dehnfugenband Typ SD90 ist die folgende Vorgehensweise unbedingt zu beachten:

Untere Biegewange der Abkantmaschine

Die untere Biegewange der Abkantmaschine muss entsprechend der Dicke des Gummi-Mittelteiles des Dehnungselementes 3-4 mm tiefer gestellt werden, um eine Abscherwirkung zu vermeiden.

Obere Biegewange der Abkantmaschine

An der oberen Biegewange der Abkantmaschine ist der Klaviereinsatz im Bereich des Gummi-Mittelteiles des Dehnungselementes soweit auszusparen, dass die Biegewange seitlich links und rechts mindestens 5 mm vor der Gummi-Metallverbindung auf das Blech aufsetzt.



Beim Schweißen oder Löten ist darauf zu achten, das Blech **vor** der Gummi-Metallverbindung sowie das Gummi-Mittelteil mit einem nassen Tuch so abzudecken, dass keine Wärme auf das Gummi-Mittelteil übertragen wird.

Ein Mindestabstand von 6 cm zum Mittelteil sollte eingehalten werden.

Die Berührung mit offener Flamme muss in jedem Fall vermieden werden.