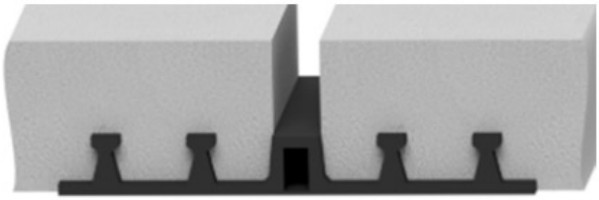
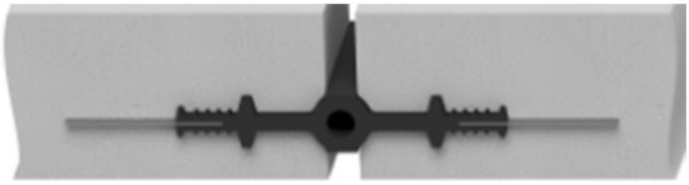
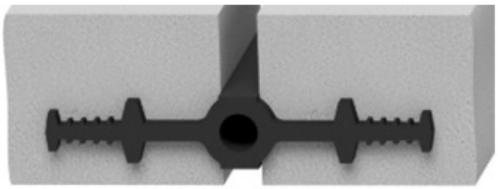
Type AM



Type FMS



Type FM



MONTERINGSANVISNING
ELASTOMER FUGEBÅND

MONTERINGSANVISNING
DATO: 27.04.2021

Varenummer

090013 Elastomer Fugebånd AM 250
201189 Elastomer Fugebånd FM 250
201187 Elastomer Fugebånd FMS 250

Forskaling
Stillas
Engineering

www.peri.no

Vulkaniseringsinstruksjon

Waterstop i elastomer kan ikke skjøtes som Pvc fugebånd med tradisjonell sveising, men må vulkaniseres.
Denne prosedyren krever tilsetning av råolje-gummi ved hjelp av trykk og varme.
Dette er eneste form for vulkanisering utført på byggeplasser som må utføres av en person som har vært igjennom opplæring etter vedlagt instruksjon.
(Instruksjon i henhold til BMV-direktiv og ZTV-ING.)

1.

Vulkaniseringsenheten og formene er forvarmet i minimum 30 minutter. Formene må holde ca. 150 °C - 155 °C. Under oppvarmingsfasen forbedres waterstoppen ihht. vedlagt beskrivelse.

2.

De to waterstoppene som skal skjøtes må være kuttet rektangulært med en skarp kniv.
(må være nøyaktig)
Deretter lager man et slett felt på ca 5 cm på hver side av skjøten. Fjern de små profilene på fugebåndet slik at fugebåndet blir slettest mulig.
Børst den glatte overflaten ru med en stålbørste.

3.

Den grove waterstopoverflaten må være rengjort fra slipestøvet.

Forskaling
Stillas
Engineering

www.peri.no

4.

Waterstopen smøres så med lim av rå-elastomer ca 10 cm på begge sider av skjøten samt kappsnittet.
Forsikre deg om at de belagte overflatene ikke blir berørt av hendene i påsmurt overflater.
Brukstid er ca 5 - 8 minutter.

5.

Legg en plugg med sammenrullet rå-elastomer tape inn i dilatasjonsprofilen i waterstoppen.
Dette er veldig viktig for at vulkaniseringsprosessen av utvidelsesledd i waterstoppen holder profilen, og ikke blir klemt sammen under vulkaniseringen.

6.

Nå er overflaten på skjøtedelen av waterstopen dekket med en tynn limhinne av rå-elastomer.
Så dekkes begge ender med 50 x 1,5 mm rågummi for sammenskjøting av ender.
De oppstikkende endene brettes tilbake.
Forsikre deg om at alle flater er dekket av lim.

7.

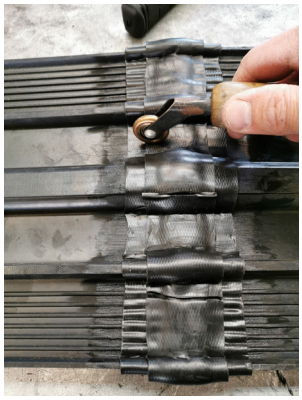
Legg waterstoppen inn i klemmeinnretningene og stram sammen med skruene til overflatene har kontakt i hele snittet.
Det ferdigbehandlede snittet fester seg umiddelbart til hverandre.

Forskaling
Stillas
Engineering

www.peri.no

8.

Nå legges et lag med 50 x 3 mm lag med rågummi rundt hele fugebåndet. Presses med pressrullen slik at rågummilaget har god kontakt med fugebåndet.
Fjern deretter beskyttende folie. Deretter legges et lag 80 x 3 mm lag med rågummi over forrige lag. (samme prosedyre) Fjern også beskyttelsesfolien.



9.

Plasser den forberedte skjøten på waterstoppen i den forvarmede vulkanenheten og lukk den. Strø talkumen på rå-elastomer remsene før du lukker igjen vulkaniseringsenheten. Pass på at fugebåndet ligger rett i vulkaniseringsprofilen. Vent ca. 5 minutter før du strammer til igjen klemskruer. Avhengig av værforhold og utetemperaturer.er rågummi fullstendig vulkanisert etter 20 - 35 minutter og vulkaniseringsenheten kan åpnes. (I vinterhalvåret bør båndet ligge i vulkaniseringsenheten ca 45 min). I sterk vind og ved lave utetemperaturer, bør vulkaniseringsenheten dekkes over for og minske varmetapet. Ved temperaturer rundt frysepunktet og lavere, bør man bygge inn vulkaniseringsenheten og varme opp med vifteovner.

10.

Vulkaniseringen er nå utført. Vulkaniseringsprofilen kan nå åpnes og fugebåndet er ferdig. NB! Skjøten oppnår ikke full styrke før båndet er avkjølt.
Ta en visuell oversikt på skjøten. Om elastomer remsene ikke er helt klebet til fugebåndet er skjøten ikke god nok.
Grunnen kan være for kort tid i vulkaniseringsen-heten eller for lav temperatur.

Forskaling
Stillas
Engineering

www.peri.no

PERI Norge AS | Orhusveien 6, 3070 Sande i Vestfold | Tlf: +47 32204940