

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 Kranken-häusern 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)

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

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

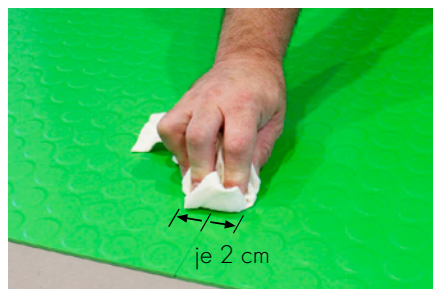
A. nora[®] 1-Komponenten-Fugenmasse

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

Benötigte Werkzeuge für die Verfugung mit nora[®] 1-K-Fugen- masse

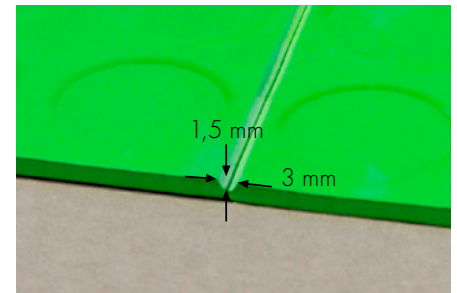


1. Nahtbereich mit nora[®] Flüssigwachs einwachsen. Dabei darauf achten, dass kein Wachs in die Fugen gelangt, ggfs. mit dem Fugenzieher nachschneiden. Wachs unbedingt komplett abtrocknen lassen!



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

Fugenbreite ca. 3 mm;
Fugentiefe max. 1,5 mm
(Ausnahme: norament[®] 992 Fugentiefe 3 mm und norament 945 - Fugentiefe 5 mm).



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



- 4.** Frässpäne entfernen (absaugen).



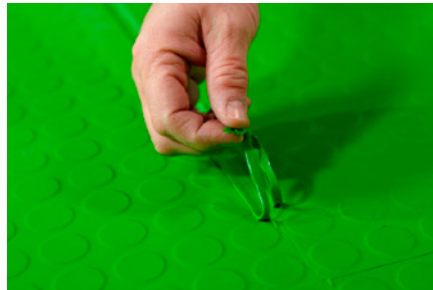
- 5.** Zunächst die Fugen in der Längsrichtung, nach Erhärten der Fugenmasse in Querrichtung ausfugen. Dazu wird die Fugenmasse lückenlos in die Fugen eingespritzt, bis ein kleiner Wulst über der Naht entsteht.



6. Die eingespritzte Fugenmasse wird unmittelbar nach dem Ausspritzen mit dem nora[®] Glättspatel in die Fuge gedrückt und eben abgezogen. 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. Die zur Seite gedrückte Fugenmasse kann nach ca. 12 Stunden entfernt werden.



Die Fugen dürfen bis zum Aushärten nicht begangen werden. **Vertropfte Fugenmasse muss sofort entfernt werden, eine spätere Reinigung ist nicht möglich. Selbst wenn nach der Verlegung keine Erstreinigung erforderlich ist, sind die Wachsrückstände ca. 12 Stunden nach der Verfugung und mind. 48 Stunden nach der Verlegung mit einem geeigneten Grundreiniger oder Öl- und Fettentferner und geeigneter Methode zu entfernen.**

Die Ausfugung ersetzt nicht Abdichtungen nach DIN 18195.

Bei der Verfugung 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.

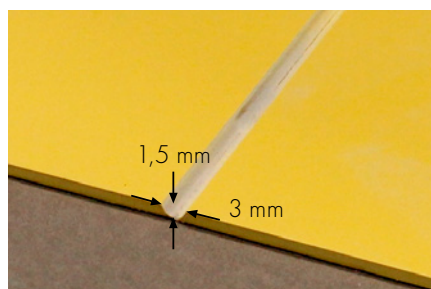
Benötigte Werkzeuge für das Verschweißen mit Thermoschnur



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



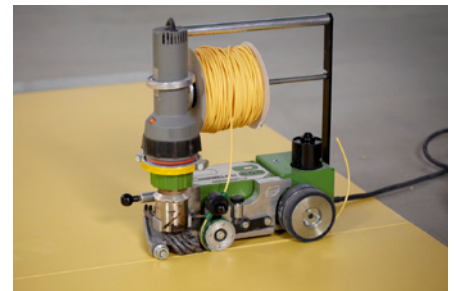
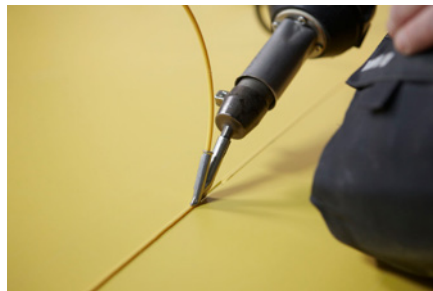
2. Fugenbreite ca. 3 mm;
Fugentiefe max. 1,5 mm



3. Frässpäne entfernen (absaugen).



4. Die Thermoschnur kann mit dem Handschweißgerät mit aufgesteckter Schnellschweißdüse 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. 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.

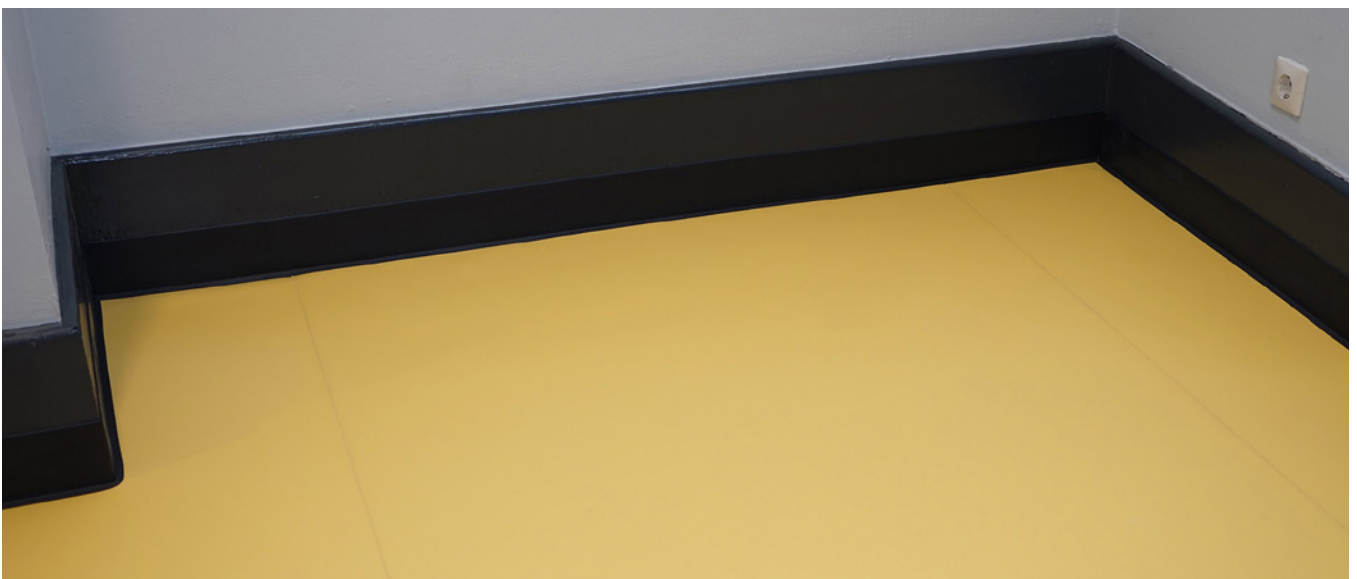
Achtung:
Die Geschwindigkeit ist langsamer als bei Lino- oder PVC-Belägen.



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.



Kontakt:

Tel.:

DE +49 (0) 6201 - 80 56 66

AT +43 (0) 7242 - 88 30 19

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

E-Mail: info@nora.com

www.nora.com

Link zum Video:

www.nora.com/installation

