

# Montageanleitung für Fassadenplatten



**PEG-1/270 (280)**  
**PEG-2/215**  
**PEG-3/215, 3/320**

Das reichhaltige Angebot an BUDMAT-Produkten umfasst einen bestimmten Produkttyp für die Fertigstellung der Fassade - die PEG-1, PEG-2 und PEG-3-Wandpanelee.

## 1.

### Aufbringen der Streifenverkleidung.

Die Streifenverkleidung ist ein effektives und modernes Fassadensystem, das in den Fassaden von neu errichteten oder modernisierten Gewerbe-, Industrie-, Büro- und öffentlichen Versorgungsgebäuden eingesetzt wird. Die Vielfalt der Materialien, satten Farben und jede Art der Anordnung ermöglichen die ästhetische Gestaltung des Fassadenbildes. Sie passen sehr gut auf Fassaden in Kombination mit traditionellen Materialien wie Glas, Beton oder Aluminium.

Horizontal, vertikal oder diagonal montierte PEG-1- und PEG-2-Platten erzeugen eine attraktive Oberfläche ohne Sicht auf Befestigungselemente (PEG-1) und Rückhaltesysteme. Sie können an internen KSW-Wandwannen (hergestellt von BUDMAT), Zwischenschwellen (Gittern) aus Holz oder Metall und sogar direkt an der Basis, z. B. Mauerwerkswänden, montiert werden. Sie sind ein geeignetes Produkt für die Verwendung von Gebäudefassaden in Form eines p. Kreissegment.



Abb. 1. Ein Beispiel für eine Fassade aus vertikalen Paneelen

## 2.

### Arten von Platten - Breite, Dicke, Länge.

Der Produktionsprozess macht es nicht erforderlich, die Breite der Paneele zu begrenzen, und sie können auf Kundenwunsch in jeder Breite hergestellt werden. Das Unternehmen BUDMAT, das die Entscheidungsfindung hinsichtlich der Auswahl der Fassadenleisten hinsichtlich ihrer angemessenen Steifigkeit und Tragfähigkeit erleichtern wollte, führte als Vorschlag die empfohlene maximale Breite ein. Wir produzieren zwei Arten von Platten:

**PEG-1 Dicke von 0,5 bis 1,0 mm (optimal 0,7 mm) und Breite 270 mm;**  
**PEG-2 Dicke von 0,5 bis 1,0 mm (optimal 0,7 mm) und Breite 200 mm.**  
**PEG-3 Dicke von 0,5 bis 0,8 mm und Breite 215/320 mm.**

Wandpanelee können in Längen von bis zu 6 m hergestellt werden. Wenn diese Länge nicht überschritten wird, können wir optimale ästhetische und Festigkeitswerte erzielen.

# VERSAMMLUNG

Die Struktur der PEG-1-Platte (Abb. 2) ermöglicht die Installation mit einstellbarem Abstand an den Schlössern (zwischen den Platten) innerhalb der Grenzen von 1,0 bis 10 mm. Der Anschluss in dieser Art von Streifen ist ausgeblendet. Bei der PEG-2-Platte (Abb. 3) ist der Abstand zwischen den Streifen konstant und beträgt 15 mm. Der Stecker bleibt in den Boxen sichtbar.

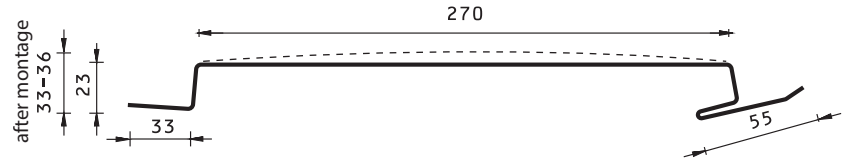


Abb. 2. Querschnitt der PEG-1-Platte

peg-2

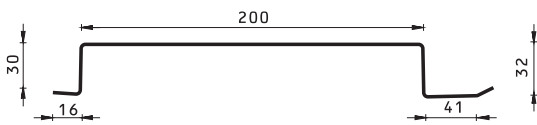


Abb. 3. Querschnitt des PEG-2-Panels

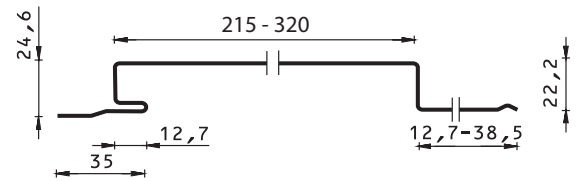


Abb. 4. Querschnitt des PEG-3-Panels

## 3.

### Art des Materials.

Wandpaneele bestehen aus verzinkten Stahlbändern und verzinkten Stahlbändern, die mit organischen Beschichtungen bedeckt sind, was ihre langfristige Haltbarkeit gewährleistet. Auf Anfrage können Lamellen aus Aluminiumblech hergestellt werden.

Stahlkern: S250GD, S280GD wg PN-EN 10326:2005, DX51D wg PN-EN 10327:2005 Rdzeń aluminiowy: EN AW-1050A, EN AW-1200, EN AW-303, EN AW-3004, EN AW-3005, EN AW-3103, EN AW-3105, EN AW-5005A, EN AW-5251, EN AW-5754 wg PN-EN 1396:2002

Die erforderlichen technischen Eigenschaften, Anforderungen an die Kennzeichnung, Kennzeichnung, zulässige Formabweichungen und hygienische Bewertung sind in der ITB AT-15-4991 / 2005-Zulassung und im Hygienezustand enthalten.

**Beachtung:** Die Verwendung und Art der Installation der von der Genehmigung abgedeckten Fassadenplatten sollte den technischen Entwürfen entsprechen, die unter Berücksichtigung der geltenden Normen sowie technischen und baulichen Vorschriften und der Empfehlungen dieses Handbuchs entwickelt wurden.

## 4.

### Korrosionsbeständigkeit.

Aufgrund der Korrosionsschutzanforderungen können PEG-1- und PEG-2-Streifen je nach Art der Beschichtung in folgenden Bereichen eingesetzt werden:

# VERSAMMLUNG

- aus Stahlblech mit Zinkbeschichtung, Gewicht 275g/m<sup>2</sup> oder mit einer Aluminium-Zink-Beschichtung von 150 g/m<sup>2</sup> und SP-Polyesterbeschichtungen mit einer Dicke von 12 und 15 Åµm - in Gebäuden in Umgebungen mit atmosphärischen
- Korrosivitätskategorien C1 und C2wg PN-EN ISO12944-2: 2001 aus Stahlblech mit Zinkbeschichtung, Masse 200 g/m<sup>2</sup> und SP-Polyesterbeschichtungen mit einer Dicke von 12, 15 und 25 µm - in Gebäuden in Umgebungen mit atmosphärischen Korrosivitätskategorien C1 und C2 wg PN-EN ISO12944-2: 2001, z blachy aluminiowej z powłokami poliestrowymi SP
- aus Aluminiumblech mit SP-Polyesterbeschichtungen, 12 und 15 Åµm dick - in Gebäuden in Umgebungen mit atmosphärischen Korrosivitätskategorien C1 und C2 gemäß PN-EN ISO12944-2: 2001,
- aus Aluminiumblech mit Legierungen EN AW-303, EN AW-3004, EN AW-3005, EN AW-3103, EN AW-3105, EN AW-5005A, EN AW-5251, EN AW-5754 ohne organische Beschichtungen in Gebäuden in Umgebungen mit atmosphärischen Korrosivitätskategorien C1 und C2 gemäß PN-EN ISO12944-2: 2001,
- aus Stahlblech mit Zinkbeschichtung, Gewicht 275 g/m<sup>2</sup> oder mit einer Aluminium-Zink-Beschichtung von 150 g/m<sup>2</sup> und Polyesterbeschichtungen SP 25 und 30 µm dick oder SP NOVA 50 50 µm dick oder PVDF 27 µm dick - Innen- und Außengebäude in Umgebungen mit atmosphärischer Korrosivität der Kategorien C1, C2 und C3 gemäß PN-EN ISO12944-2: 2001
- aus Aluminiumblech mit SP-Polyesterbeschichtungen mit einer Dicke von 25 und 30 Åµm oder PVDF mit einer Dicke von 27 Åµm - innerhalb und außerhalb von Gebäuden in Umgebungen mit Korrosivität C1, C2 und C3wg PN-EN ISO12944-2: 2001,
- aus Stahlblech ohne organische Beschichtung, mit Zinkbeschichtung mit einem Gewicht von 200, 225 und 275 g/m<sup>2</sup> oder Aluminium-Zink, Gewicht 150 g/m<sup>2</sup> - in Einrichtungen in Umgebungen mit atmosphärischen Korrosivitätskategorien C1 und C2wg PN-EN ISO12944-2: 2001,
- aus Stahlblech mit einer Zinkbeschichtung von 200, 225 und 275 g/m<sup>2</sup> oder Aluminium-Zink, Gewicht 150 g/m<sup>2</sup> und mit Anstrichen - je nach Anwendungsbereich der Anstriche, die in polnischen Normen oder technischen Zulassungen festgelegt sind;
- aus Stahlblech ohne organische Beschichtung mit einer Zinkbeschichtung von 350 g/m<sup>2</sup> oder Aluminium-Zink-Gewicht 185 g/m<sup>2</sup> - Innen- und Außengebäude in Umgebungen mit atmosphärischen Korrosivitätskategorien C1, C2 und C3wg PN-EN ISO12944-2: 2001.

## 5.

### Kategoriale Korrosion.

Korrosivitätskategorien und Beispiele typischer Umgebungen gemäß PN-EN ISO12944-2001:

- C1 Korrosivitätskategorie C1**  
in beheizten Gebäuden mit sauberer Atmosphäre, z. B. Läden, Geschäfte, Schulen, Hotels.
- C2 Korrosivitätskategorie C2**  
leicht verschmutzte Außenluftobjekte, z. B. ländliches Gebiet;  
in ungeheizten Einrichtungen, in denen Kondensation stattfinden kann, z. B. Lagerhäuser, Sporthallen.
- C3 Korrosivitätskategorie C3**  
außerhalb der Einrichtungen städtische und industrielle Atmosphäre mit mittlerer Kontamination mit Schwefeloxid (IV), z. B. Küstengebiete mit niedrigem Salzgehalt;  
in Produktionsanlagen mit hoher Luftfeuchtigkeit und Luftverschmutzung, z. B. Lebensmittelbetrieben, Wäschereien, Brauereien und Molkereien.
- C4 Korrosivitätskategorie C4**  
im Freien - Industriegebiete und mäßig gesalzene Küstengebiete;  
Innen - Chemiefabriken, Schwimmbäder, Schiffs- und Bootsreparaturhöfe.

# VERSAMMLUNG

## 6.

### Allgemeine Montagerichtlinien.

PEG-1- und PEG-2-Wandpaneele werden durch eine Schutzfolie, die während des Produktionsprozesses auf die Verkleidung aufgebracht wird, vor Kontamination und Beschädigung geschützt.

Die Schutzfolie von Außenverkleidungen sollte spätestens am Montagetag entfernt werden. Bei längerer Installation - bis zu 1 Monat ab Herstellung der Paneele. Dadurch wird vermieden, dass die Folie dauerhaft mit dem Schutzlack des Blechs verbunden wird und der Lack beim Entfernen der Folie nicht verschmutzt wird.

Um eine Beschädigung der Farbbeschichtungen zu vermeiden, wird empfohlen, Paneele und Leisten auf Schneiden zu schneiden, die mit einem weichen Material, z. B. Filz, Polystyrol, bedeckt sind. Verwenden Sie zum Schneiden von Wandpaneelen Sägen mit feinzahnigen

Klingen und für Blecharbeiten eine Handschere. Verwenden Sie keine Winkelschleifer und andere Werkzeuge, die beim Schneiden hohe Temperaturen erzeugen. Dies kann die Korrosionsschutzbeschichtung der Stahlbleche beschädigen.

Beim Verlegen der Wandpaneele wird empfohlen, die Installation unter Spannung so durchzuführen, dass der Meniskus auf der Vorderseite der Paneele konvex ist. Bei der Verwendung einer Unterkonstruktion wird empfohlen, die Möglichkeit zu berücksichtigen, die Struktur anzupassen, um eine Ebene zu erstellen. Das Weglassen der Möglichkeit der Einstellung kann zu ungleichmäßigen Lichtreflexionen an den Wandpaneelen führen.

**Beachtung:** *Beim Entwerfen sollte der Konstrukteur das Problem der Wärmeausdehnung von Stahl oder Aluminium unter Berücksichtigung der Lage der Fassade in Bezug auf die Richtungen der Welt (Sonnenlicht), die Länge der Paneele und die Blechdicke analysieren und daher berechnen, ob die Löcher, durch die das Paneel befestigt werden soll, vergrößert werden müssen.*

## 7.

### Arten der Unterstützung.

1. Der Holzrost besteht aus Latten mit einem Querschnitt von 4 x 6 cm (imprägniertes Holz der Klasse II);
2. Metallgitter - Elemente aus 0,7 mm verzinkten Stahlbändern (gemäß Ausführung):
  - Omega-Hutprofile,
  - Z-Formen,
  - C-Formen,
  - interne Kassetten (KSWprodukcji BUDMAT).

In speziellen Fällen, z. B. wenn eine horizontale Platte an den internen Kassetten montiert ist, ist ein Doppelgitter erforderlich (interne Kasette + „Omega“ -Profil). Zwischen der Wärmedämmschicht und der Fassade sollte eine hochdampfdurchlässige winddichte Folie verwendet werden.

3. Die Unterlage kann auch eine Mauer sein - sporadisch verwendet, da es schwierig ist, eine perfekt ebene Oberfläche zu erhalten. Um diese Art von Oberfläche auszugleichen, empfehlen wir die Verwendung einer Z-Form, die durch Verbinden zweier Winkel hergestellt

wird. Ein entsprechend geformtes Loch („Bohnen“-Form) ermöglicht die Einstellung der Höhe der Unterkonstruktion und damit die Oberfläche der Unterkonstruktion. Die Wahl des Primertyps ist aus folgenden Gründen entscheidend:

- Standort der Anlage (Luftfahrtzone),
- Art der Einrichtung (geschlossen oder offen),
- Höhe, Breite und Länge des Objekts.

Die obigen Daten sind die Grundlage für die Bestimmung der dynamischen Belastung, einschließlich Winddruck oder Saugkraft, der die Fassade des Gebäudes ausgesetzt ist. Die Höhe der Windlast ist die Grundlage für die Bestimmung des Querschnitts und der Dicke des Rosts, seines Abstands sowie der Anzahl und Art der Befestigungselemente.

**Beachtung:** *Die Art der Unterkonstruktion und die Montagemethode sollten im technischen Entwurf angegeben werden. Die Empfehlungen des Designers müssen strikt befolgt werden. Auf Wunsch gibt es individuelle Möglichkeiten [dobraniapodkonstrukcji przezBUDMAT - inwestycje@budmat.com.pl](mailto:dobraniapodkonstrukcji.przezBUDMAT-inwestycje@budmat.com.pl)*

# VERSAMMLUNG

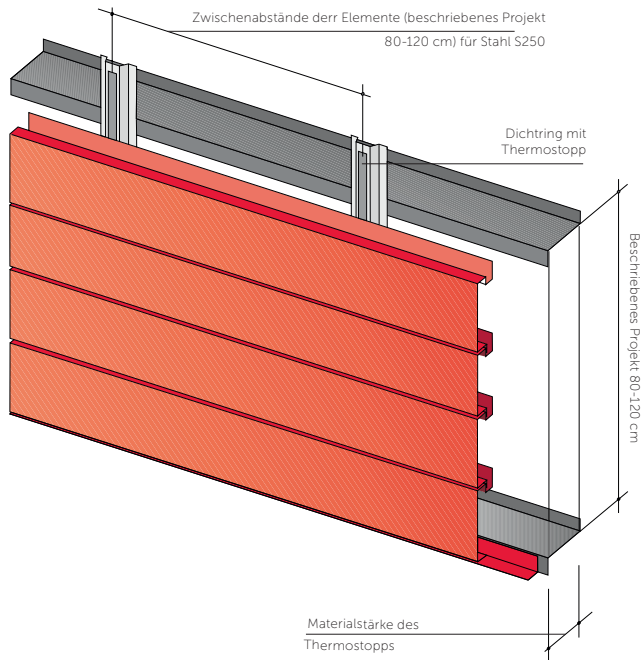


Abb. 5. Montage der horizontalen Streifenverkleidung

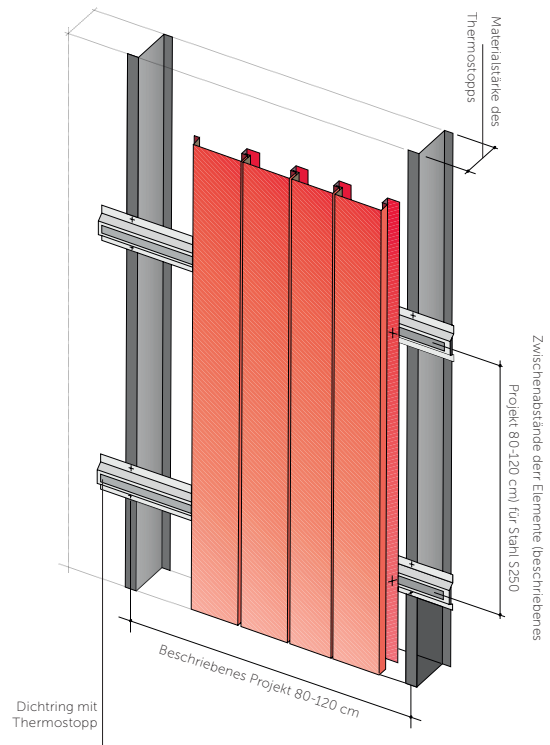


Abb. 6. Vertikale Montage der Streifenverkleidungen

Dem Einbau der Verkleidung muss eine sehr genaue Messung der Fassadenoberfläche unter Berücksichtigung von Fenstern, Türen und allen anderen architektonischen Elementen vorausgehen.

## 8.

### Die Reihenfolge der Montage.

1. Montage der Unterkonstruktion, Fassadenunterplatten
2. Montage der notwendigen Blitze:
  - Auß- und Innenecken
  - Starterstreifen
  - Randstreifen („J“)
  - Trennbalken („H“)
  - andere
3. Montage der Fassadenplatten
4. Montage der Endverkleidungen
  - obere Verschlussstreifen
  - Bearbeitung von Öffnungen (Fenster, Türen usw.)

## 9.

### Montage der Streifenverkleidung.

Die Installation von Lattenauskleidungen in einem horizontalen System (Fig. 4) erfolgt durch leichtes Drücken der Unterkante der Auskleidung in den Sitz des zuvor montierten Startstreifens (wodurch eine leichte Ausbuchtung der Oberfläche erhalten wird). Es ist darauf zu achten, dass die Schleusen so angeordnet sind, dass das Regenwasser nicht in den Vorort zwischen den Lamellen fließt.

# VERSAMMLUNG

Die Installation von Lattenauskleidungen in einem horizontalen System (Fig. 4) erfolgt durch leichtes Drücken der Unterkante der Auskleidung in den Sitz des zuvor montierten Startstreifens (wodurch eine leichte Ausbuchtung der Oberfläche erhalten wird). Es ist darauf zu achten, dass die Schleusen so angeordnet sind, dass das Regenwasser nicht in den Vorort zwischen den Lamellen fließt. Die Installation der Streifenverkleidung in vertikaler Anordnung (Abb. 5) sollte auf die gleiche Weise erfolgen, wie oben für die horizontale Anordnung beschrieben, wobei die Installation von der Ecke des Gebäudes aus begonnen wird.

## 10.

### Montage und Bearbeitungsarten.

Die folgenden Zeichnungen zeigen Beispiele für die Arten von Abdeckungen, die für die umfassende Ausführung der Fassade unter Verwendung von PEG-1- und PEG-2-Fassadenplatten erforderlich sind.

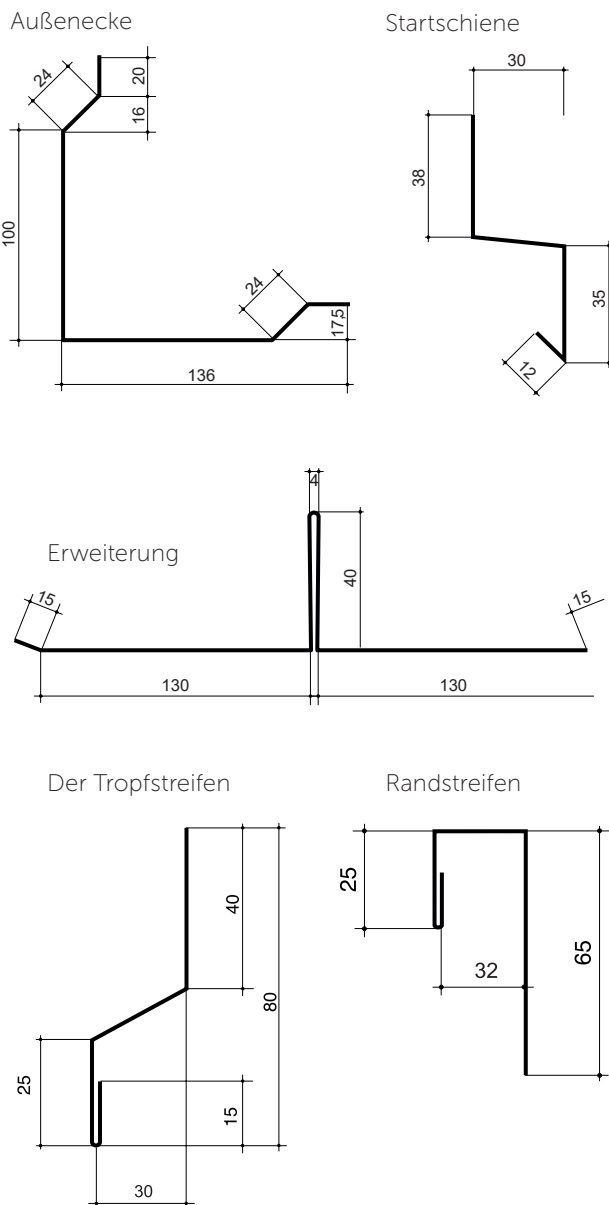


Abb. 8.

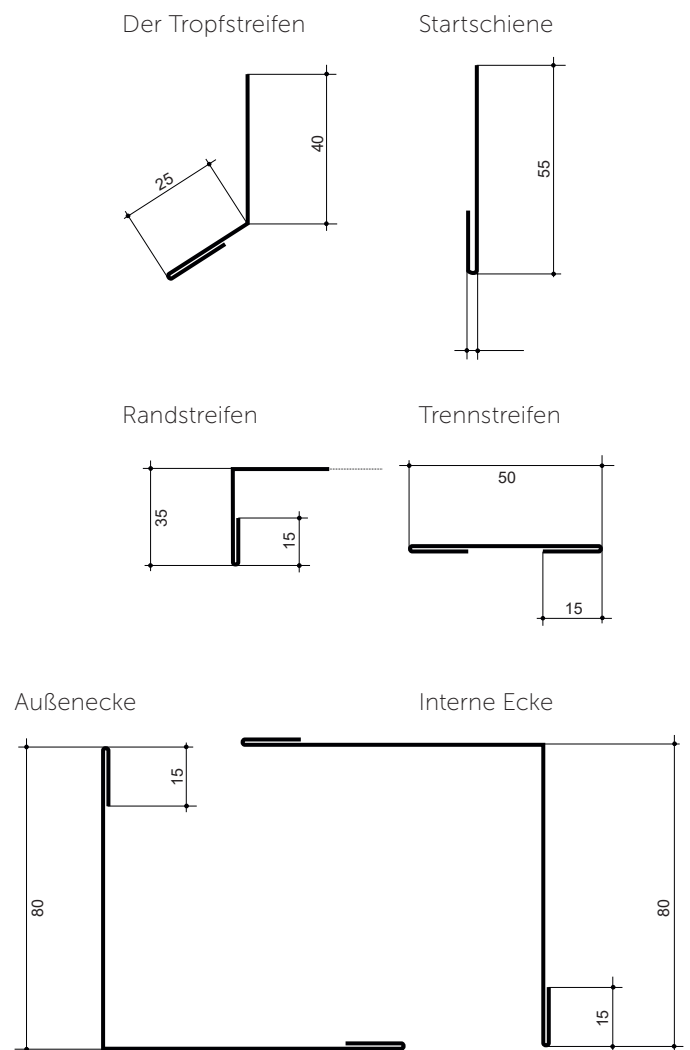


Abb. 9. Ein Beispiel für die Verwendung zusätzlicher Eckelemente an der Basis zur Wärmedämmung

# VERSAMMLUNG

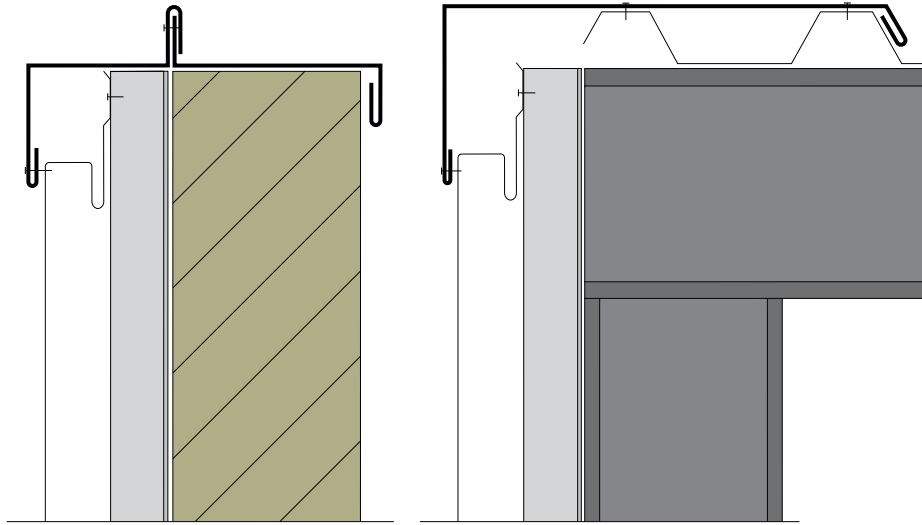
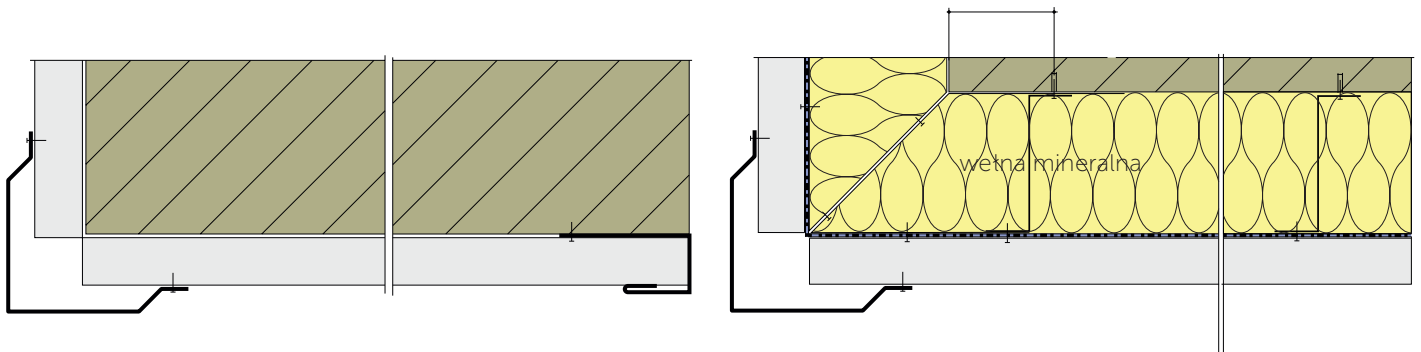


Abb. 7. Ein Beispiel für eine Top-Bearbeitungsanwendung



Ein Beispiel für die Verwendung zusätzlicher Eckenelemente an der Basis zur Wärmedämmung

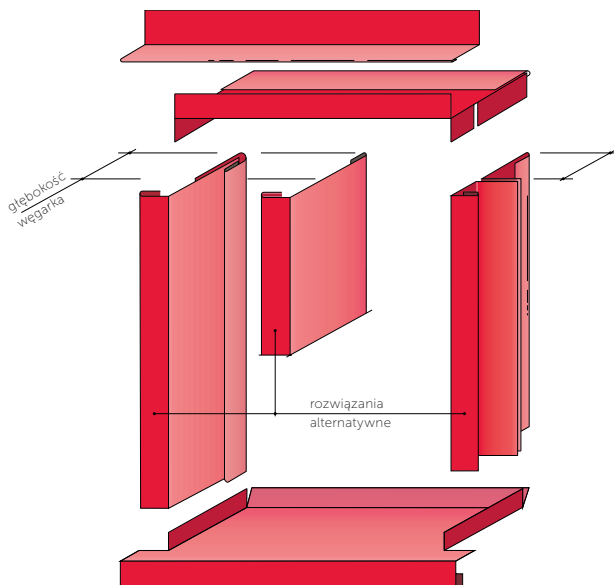


Abb. 11. Ein Beispiel für die Verarbeitung einer Fensteröffnung

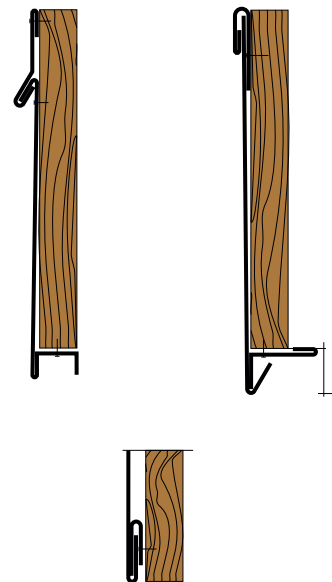


Abb. 12. Beispiele für die Verarbeitung von Friesen, Dachboden und Gesimse

# VERSAMMLUNG

## 11.

### Transport und Lagerung.

1. Überprüfen Sie, ob die Lieferspezifikation mit der tatsächlich gelieferten Ware übereinstimmt. Die gelieferte Ware sollte sorgfältig geprüft werden. Wenn sichtbare Schäden oder Mängel festgestellt werden, sollten diese im Abnahmebericht oder auf dem Frachtbrief genau beschrieben und durch die Unterschrift des Spediteurs bestätigt werden.
2. Zum Entladen wird empfohlen, Schlingen oder Gabelstapler mit angemessenem Gabelabstand zu verwenden, die vor Oberflächenschäden (Kratzer, Dellen usw.) geschützt sind.
3. Die Ladebox eines Autos, das für den Transport der fertigen Blätter verwendet wird, sollte ein einfaches Entladen ermöglichen. Die Kastengröße darf nicht kleiner sein als die Abmessungen der transportierten Trapezplatten. Während des Transports müssen die Blätter so am Ladekasten befestigt werden, dass sie sich nicht relativ zueinander und zum Boden verschieben können. Der Träger sollte das Material vor Nässe und Beschädigung schützen.
4. Vermeiden Sie es, die Blätter beim manuellen Entladen und Laden immer wieder zu verschieben Substrat. Blätter sollten angehoben werden. Besonders lange sollten vertikal ausgerichtet sein und vom Koch unterstützt werden. 3m.
5. Es wird empfohlen, Pakete in einer Schicht zu speichern. Der Abstand zwischen den Paketen und dem Boden sollte mindestens 20 cm betragen. Bleche und Produkte sollten unter einem Dach in trockenen und luftigen Räumen gelagert werden. Während der Lagerung vor plötzlichen Änderungen der Temperatur und Luftfeuchtigkeit schützen, die zur Kondensation von Wasserdampf (Aufnahme von Feuchtigkeit aus der Luft) führen können, insbesondere auf den Oberflächen von Metallblechen, die miteinander in Kontakt stehen und weiße Flecken verursachen können Korrosion an verzinkten Blechen und Beschädigung von Beschichtungen beschichteter Bleche. Lassen Sie keine Feuchtigkeit zu, indem Sie beispielsweise einzelne Blätter mit geeigneten Abstandshaltern verschieben. Der freie Luftstrom zwischen den einzelnen Platten verhindert eine Beschädigung der Beschichtungen durch Feuchtigkeit. Das Blech darf nicht in der Nähe von Düngemitteln, Säuren, Laugen usw. und in anderen aggressiven Umgebungen gelagert werden.
6. Wenn eine kurzfristige Platzierung von Blechen und Produkten im offenen Raum (für die Dauer der Montagearbeiten) erforderlich ist, stellen Sie sicher, dass die Verpackungen entlang des Blechs geneigt sind, um

das Wasser abzulassen. Schützen Sie die Verpackung vor Regen und sorgen Sie für freie Luftzirkulation. Kontrollieren Sie den Feuchtigkeitszustand.

7. Wenn die Spulen nass werden, sollten sie vor der Lagerung unbedingt ausgepackt und getrocknet werden. Wenn die Blätter nass werden, trocknen Sie sie gründlich und lassen Sie dann durch die Verwendung von Abstandshaltern freien Luftstrom zwischen ihnen. Verzinkte oder Aluzink-Platten sollten zusätzlich mit einem Schutzöl eingefettet werden. Setzen Sie Bleche und Produkte mit einer Schutzfolie (falls gekauft) Sonnenlicht und Feuchtigkeit aus.
8. die Ursache für Schäden an Lackbeschichtungen. Nach der Installation sollte die Schutzfolie SOFORT entfernt werden.
9. Nach Abschluss der Montagearbeiten sollten die Blechoberflächen gründlich gereinigt werden, damit keine Rückstände (insbesondere keine Metallrückstände) entstehen, die die Lack- und Zinkbeschichtungen (Kratzer, Rostflecken, Perforationen usw.) beschädigen könnten.
10. Das Auftreten von Schäden an der Oberfläche der Blätter infolge von Feuchtigkeit und mechanischen Schäden führt zur Zurückweisung von Beschwerden.
11. Es wird empfohlen, Blätter mit organischen Beschichtungen innerhalb von 3 Monaten ab Lieferdatum zu verarbeiten.
12. Vermeiden Sie die Verarbeitung von Folien mit organischen Beschichtungen bei Temperaturen unter Null. Die empfohlene Temperatur liegt über + 15 ° C.

#### Beachtung:

*Aluzinkbeschichtete Bleche sind eine Gruppe von beschichteten Blechen.*

*Das Unternehmen BUDMAT behält sich das Recht vor, von der Garantie zur Lückzutreten, wenn die oben genannten Regeln für die Lagerung von Blättern nicht eingehalten werden.*

