

## Verarbeitungshinweise

Die nachstehenden Verarbeitungshinweise und Montageanleitungen sind bei der Fertigung und Montage zu beachten. Diese Angaben entsprechen dem derzeitigen Erfahrungsstand.

Des Weiteren sind einschlägige Normen und Richtlinien sowie Verarbeitungsrichtlinien von weiteren Zulieferern, wie z. B. für Dichtstoffe, Befestigungsmittel usw. einzuhalten. Für Schäden, die aus nicht sachgemäßer Verarbeitung entstehen, übernehmen wir keine Haftung

Bei Erneuerungsmontagen ist die Eignung bereits verwendeter Profile und Systembauteile zu prüfen.

## Profilzuschnitt

Profilzuschnitte sind mit Sägeblättern aus Hartmetall auszuführen.

Bei Festlegung der Profillänge muss die thermisch bedingte Längenänderung berücksichtigt werden. Die Längenänderung beträgt bei 50°C Temperaturunterschied ca. 1,2 mm/m. Bei Stoßverbindern muss die beidseitige Längenänderung berücksichtigt werden.

## Montage am Bau

Bei der Lagerung ist unbedingt Feuchtigkeit und Tauwasser insbesondere unter Folien zu vermeiden, da sonst Oberflächenverfärbungen entstehen können.

Zur Befestigung der Systemprofile und -bauteile sind Schrauben in A2-Qualität zu verwenden.

Die Montage und Bauandichtung muss entsprechend den Normen und anerkannten Richtlinien erfolgen.

Grobe Mörtel- bzw. Putzreste müssen sofort entfernt werden. Dies gilt auch für folierte, eloxierte und beschichtete Oberflächen.

## Schutz während der Montage- und Bauzeit

Während der Montage- und Bauzeit werden Aluminiumbauelemente häufig mechanischen und chemischen Einwirkungen ausgesetzt. Bereits kleine Kratzer schaden der Oberfläche und sollten vermieden werden. Kalk- und Zementspritzer verursachen helle Flecken und unter Umständen Korrosionsangriff. Alkalische Verunreinigungen müssen daher sofort entfernt werden, da bei längerer Einwirkung die Behebung der Schäden an der Baustelle meist nicht mehr möglich ist. Werden Aluminiumprofile vor dem Verputzen eingebaut, so sollten Maßnahmen ergriffen werden, durch die das Aluminium ausreichend geschützt wird.

## Reinigung oberflächenveredelter Bauteile

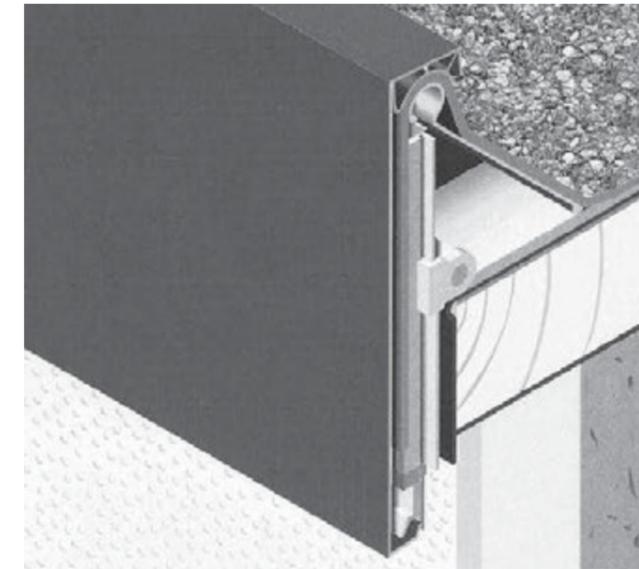
Wir empfehlen eine Grundreinigung nach Montage der Bauteile sowie Reinigungsintervalle entsprechend der Umweltbelastung.

Eloxierte Oberflächen werden durch Abwaschen mit warmem Wasser gereinigt. Zur Unterstützung der Reinigungswirkung können dem Wasser chlorfreie Netzmittel beigegeben werden. Bei stark verschmutzten Oberflächen empfiehlt sich der Einsatz spezieller Eloxalreiniger.

Beschichtete Oberflächen lassen sich ebenfalls durch Abwaschen mit warmem Wasser reinigen. Auch hier können dem Wasser zur Unterstützung der Reinigungswirkung Netzmittel beigegeben werden. Nach Verwendung netzmittelhaltiger Reinigungsmittel mit karem Wasser gut nachspülen.

Bei stark verschmutzten Oberflächen dürfen abrasive Reiniger nicht eingesetzt werden. Geeignet sind jedoch Lackreiniger und Lackpolituren, die zur Kraftfahrzeug-Pflege angeboten werden. Die Anwendung kann entsprechend den Empfehlungen der Pflegemittelhersteller erfolgen.

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Aluminium-Merkblatt A 05, Reinigen von Aluminium im Bauwesen, Herausgeber Gesamtverband der Aluminiumindustrie e. V. (GDA).



## Systemdetails der OV 2000

Das individuelle Flachdachabschluss-System für hohe Blenden mit Toleranzausgleichender Halterkonstruktion,

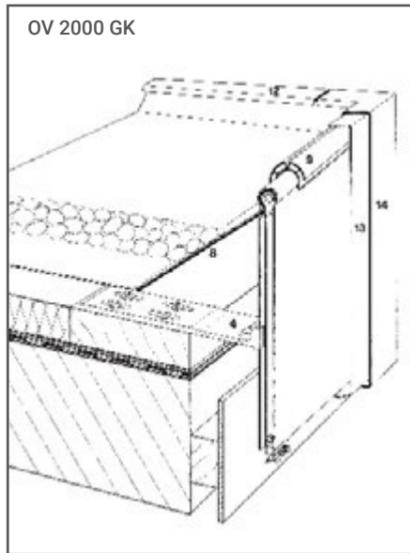
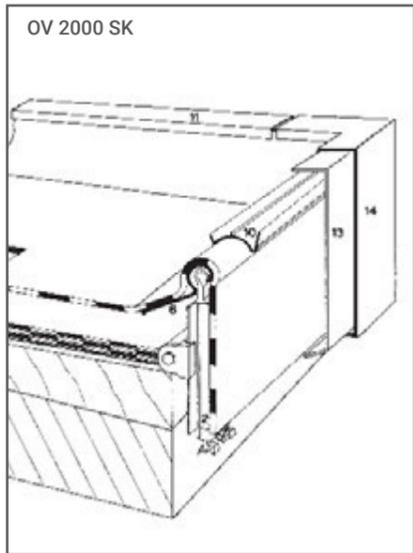
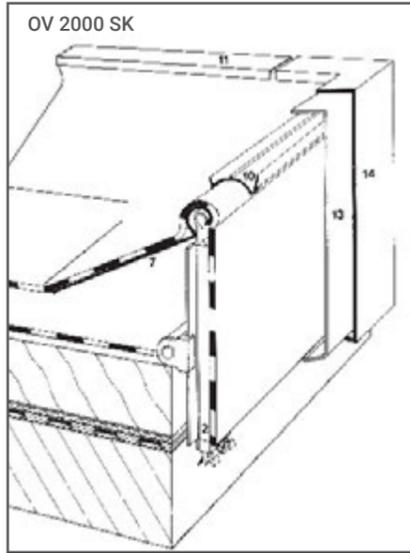
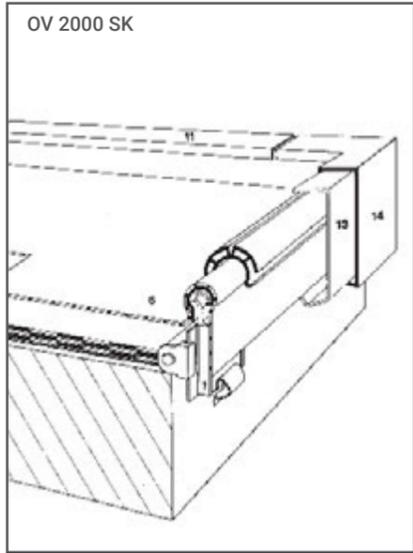
- geeignet für alle gängigen Dachabdichtungen bis 5 mm Dicke
- Automatikhalter mit integrierter selbsttätiger Sturmsicherung der Blende
- montagefreundlich durch Klipsen
- durch Gelenkhaltewinkel stufenlos höhenverstellbar und schwenkbar

Im Dachrandbereich bietet das BUG Flachdachabschluss-System OV 2000 einen optimalen Anschluss für die Flachdach-Abdichtungsbahn. Außerdem zeichnet sich das System durch eine präzise und schnelle Montage aus. Das System bildet mit der Dachhaut eine konstruktive Einheit und ist in der Farbgebung ein wichtiges Gestaltungselement für den Baukörper.

Die Unterkonstruktion der OV 2000 lässt sich mittels Gelenkhalter optimal an den Gebäudeuntergrund anpassen. Entsprechend dem Überstand über den Dachrand wird das geeignete Anschlussprofil ausgewählt und in den Kopf des Halteprofils eingehängt, wobei eine Neigung von ca. 45° anzustreben ist.

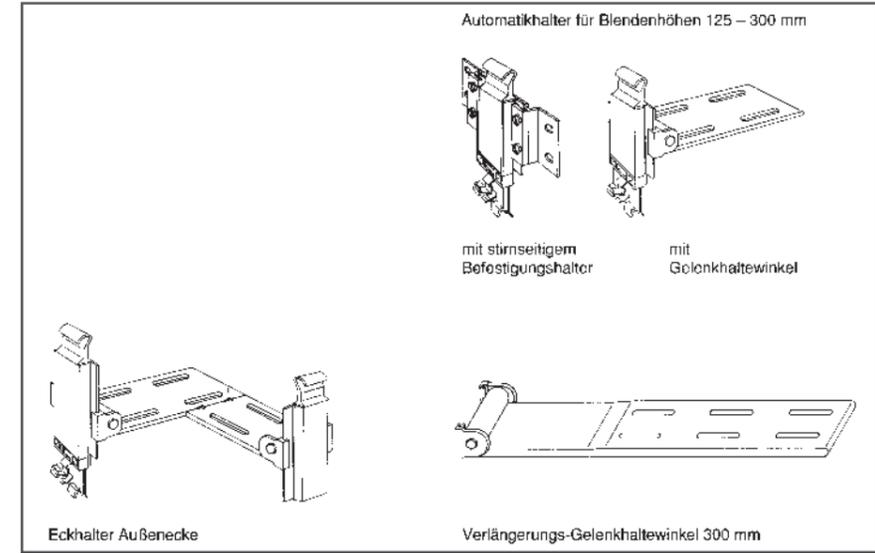
Die Auswahl der Halte- und Gleitprofile 2 oder 5 erfolgt entsprechend der Dicke der eingesetzten Dichtungsbahn für den Anschluss – bzw. Randstreifen. Nach Aufsetzen der Aluminiumblende sorgt eine selbsttätige Haltermechanik für den sicheren Sitz der Blende. Bei hohen Blenden sichern stirnseitige Befestigungshalter die Lage des Systems.

Hinsichtlich der Anschlussbahnen sind die Vorschriften des jeweiligen Herstellers einzuhalten.

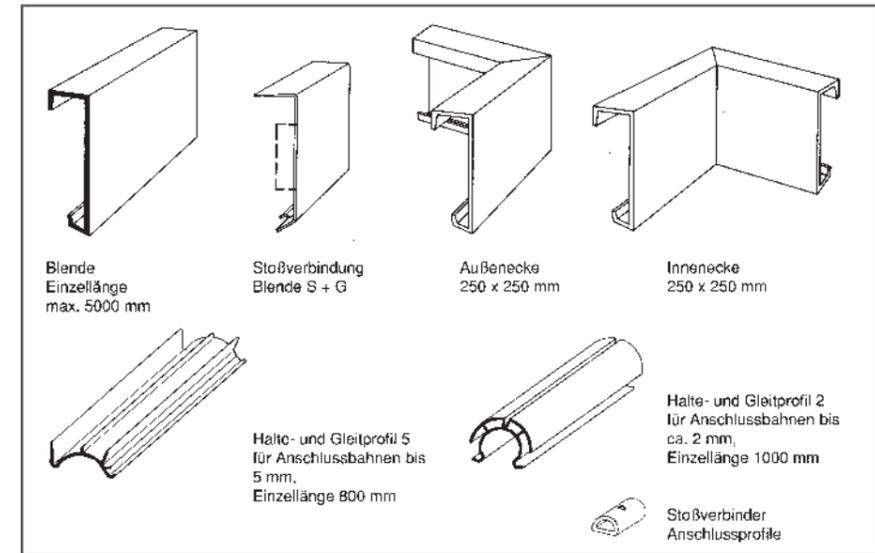


- S Stranggepresste Blenden aus Aluminium, Verkleidungshöhen 125, 150, 200, 250, 300 mm
- G Gekantete Blenden aus Aluminium, Verkleidungshöhen 325 bis 750 mm
- K Für Kunststoff, Kautschuk und Kunststoff-Bitumen-Anschlussbahnen bis 5 mm Materialdicke
- 2 Automatikhalter OV 2000 SK
- 3 Automatikhalter OV 2000 GK
- 4 Verlängerungs-Gelenkhalte-winkel
- 6 Anschlussprofil 40 oder 70
- 7 Anschlussprofil 110
- 8 Anschlussprofil 170
- 9 Gleitprofil 2
- 10 Gleitprofil 5
- 11 Blende OV 2000 SK
- 12 Blende OV 2000 GK
- 13 Stoßverbinder-Blende
- 14 Außenecke
- 16 Stoßverbinder für Anschlussprofil

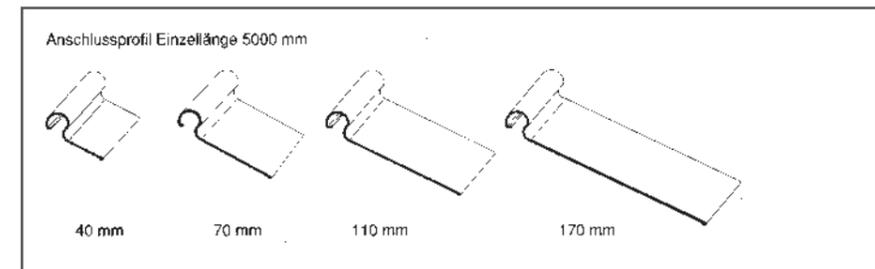
## Befestigungshalter Gelenkhalter

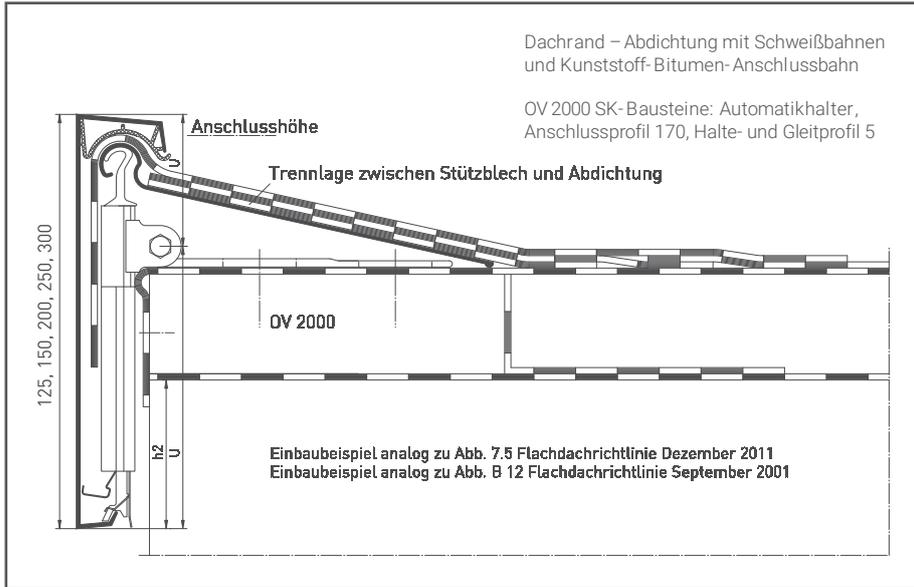


## Blenden Halteprofile



## Anschlussprofile





Überstände der Ortgangverkleidungen, sowohl nach oben als auch nach unten, müssen nach den jeweiligen Bauhöhen und Dachneigungsgruppen gewählt werden (siehe Flachdachrichtlinien).

Ab dem Überstand  $U = 180$  mm ist je nach statischer Anforderung eine oder mehrere stirnseitige Befestigungen erforderlich.

