

Werksnormen der Elmtech Verbundelemente GmbH

Die Technischen Richtlinien der Elmtech Verbundelemente gelten grundsätzlich in neuester Fassung als vereinbart. Abweichungen können nur in den Auftragsbestätigungen von Elmtech vereinbart werden. Es gelten immer die AGB's der Elmtech Verbundelemente GmbH.

A. Lieferzeiten und Liefermengen

1. Lieferzeiten

Die in unseren Angeboten und Auftragsbestätigungen genannten Liefertermine sind immer unverbindlich. Die Lieferzeiten können sich durch unvorhersehbare technische Probleme oder Lieferverzögerungen bei Vorlieferanten verlängern. Abzüge oder Konventionalstrafen wegen Lieferverzug ist unzulässig.

2. Liefermengen

Die in unseren Auftragsbestätigungen genannten Mengen können um bis zu +/- 10% vom Sollwert abweichen.

B. Technische Daten und Toleranzen

1. Technische Daten

Die technischen Eigenschaften von Elmtech Verbundelementen richten sich nach den technischen Eigenschaften der Deckschichten und des Kernmaterials.

Für die Deckschichten und das Kernmaterial gelten die jeweils technischen Richtlinien (DIN oder EN Normen) für diese Materialien. Gleiches gilt für eventuelle Oberflächenbeschichtungen, hier gelten ebenfalls die DIN, EN oder im Falle von Pulverbeschichtungen die GSB. Für das Verbund- oder Sandwichelement gelten die nachfolgenden Werksnormen.

Unterschiedlicher Deckschichtaufbau kann, muss nicht zu Verzug führen, dies gilt auch bei unterschiedlicher Beschichtung.

Sandwich- oder Fassadenelemente werden nur mit einer Dampfsperre an den Kanten versehen, wenn dies ausdrücklich in unserer Auftragsbestätigung vermerkt ist.

2. Oberflächenbeschaffenheit

2.1 unbeschichtet (roh/natur) An eine solche Oberfläche können keine optischen Ansprüche gestellt werden. Das Material erfüllt nur die in der jeweiligen DIN erfaßten mechanischen Merkmale. Kratzer, Verunreinigungen, Dellen, Verfärbungen stellen keinen Mangel dar.

2.2 pulverbeschichtet Die Oberfläche erfüllt die technischen Richtlinien für Pulverbeschichtung gemäß GSB. Zum pulverbeschichten ist es notwendig im Randbereich Aufhänge-Bohrungen einzubringen, diese haben in Abhängigkeit vom Material einen Mindestdurchmesser von 5 mm und sind mit ihrem Außenradius ca. 10 mm vom Blechrand entfernt.

Sollten Ihnen die GSB nicht bekannt sein senden wir sie Ihnen gerne zu.

2.3 nasslackiert Die Oberfläche erfüllt die technischen Richtlinien für Naßlackierung gemäß GSB. Sollten Ihnen diese nicht bekannt sein senden wir sie Ihnen gerne zu.

2.4 eloxiert Die Oberfläche erfüllt die technischen Richtlinien für Eloxal gemäß DIN 17611.

Zum eloxieren ist es notwendig im Randbereich die Bleche einzuklemmen. Diese Klemmstellen sind ca. 10 mm vom Blechrand entfernt und haben einen Durchmesser von ca. 5 mm und weisen technisch bedingt kein Eloxal auf. Sollten Ihnen diese Richtlinien nicht bekannt sein senden wir sie Ihnen gerne zu.

2.5 sonstige Oberflächenbeschichtungen Alle nicht unter Pkt. 2.1 bis 2.4 genannten Oberflächenbeschichtungen unterliegen den Richtlinien der jeweiligen DIN Norm. (sollte keine DIN Norm vorhanden sein, gelten die Technischen Richtlinien des jeweiligen Verbandes oder die Werksnormen des Herstellers).

2.6 Schutzfolie Alle Elmtech Verbundelemente sind in der Regel, mit Ausnahme von

Glasoberflächen, mit einer Schutzfolie versehen. Diese Folie dient zum Schutz vor eventuellen Beschädigungen beim Einbau, sie ist möglichst umgehend, jedoch spätestens 4 Wochen nach Einbau der Paneele zu entfernen.

2.7 Reinigung Alle beschichteten Blechoberflächen sind von uns vorgereinigt und mit einer Schutzfolie versehen. Glasoberflächen werden nur vorgereinigt, die Endreinigung obliegt dem Kunden. Schlieren und sonstige Verunreinigungen auf der Oberfläche sind kein Reklamationsgrund.

3. Maßtoleranzen

3.1 Sandwichelemente

a. Standardformate (unbesäumt)

Länge/Breite	+/- 8,0 mm
Dicke	+/- 2,0 mm
Winkligkeit	+/- 20,0 mm/lfm
Geradheit (Verzug)	+/- 5,0 mm/lfm wenn DS1+2 gleich
Geradheit (Verzug)	+/- 25,0 mm/lfm wenn DS1+2 verschieden

b. Fixmaßzuschnitte

Länge/Breite	+/- 1,0 mm
Dicke	+/- 1,0 mm
Winkligkeit	+/- 3,0 mm/lfm
Geradheit (Verzug)	+/- 5,0 mm/lfm wenn DS1+2 gleich
Geradheit (Verzug)	+/- 25,0 mm/lfm wenn DS1+2 verschieden

3.2 Fassadenelemente

Länge/Breite	+/- 6,0 mm
Einspanndicke	+/- 2,0 mm
Gesamtdicke	+/- 3,0 mm
Winkligkeit	+/- 6,0 mm/lfm
Geradheit (Verzug)	+/- 5,0 mm/lfm wenn DS1+2 gleich
Geradheit (Verzug)	+/- 25,0 mm/lfm wenn DS1+2 verschieden
Alu Folie (50µ Dicke)	übergeklebt im Einspannbereich 12 mm je Seite. +/- 5 mm, Mindestüberklebfläche 7 mm pro Seite. Die Alu Folie darf nicht der Bewitterung ausgesetzt werden. Bei längerer Außenbewitterung ohne geeigneten Schutz kann es zu Ablösungen kommen.

3.3 Passung von Einleimern

Rückstand oder Überstand zu den Deckschichten	+/- 5,0 mm
Winkligkeit des Einleimers zu den Deckschichten	+/- 5,0 mm

3.4 Wärmedämmwerte

Alle Angaben zur Wärmeleitgruppe (WLG) sind Richtwerte und basieren auf den jeweiligen Angaben des Herstellers des Dämmmaterials. Elmtech übernimmt keine Gewährleistung für die Richtigkeit dieser Angaben. Alle von Elmtech ermittelten und genannten U-Werte basieren auf den Angaben der Hersteller zur WLG. Abweichungen von diesen rechnerisch ermittelten Werten sind in der Praxis möglich und müssen nicht mit bei Prüfungen ermittelten Werten übereinstimmen. Die rechnerisch ermittelten Werte beziehen sich immer nur auf die jeweiligen Kernmaterialien. Fugen und spalten sind hierbei unberücksichtigt und können zur Verschlechterung des U-Wertes führen.

3.5 Schallschutzwerte.

Die von uns angegebenen Schallschutzwerte basieren auf Erfahrungswerten mit Paneelen die einen ähnlichen Aufbau haben, sie dienen nur der Orientierung und haben keinen bindenden Charakter.

C. Lagerung

Elmtech Verbundelemente müssen in trockenen Räumen bei Raumtemperatur (10 bis 25 °C) gelagert werden. Es ist darauf zu achten, die Paneele auf planem, ebenem, nicht feuchtem Untergrund zu lagern. Andere Arten der Lagerung führen zum Verlust der Werksgarantie.

D. Abmessungen der Paneele

Elmtech Verbundelemente werden aus den am Markt handelsüblichen Materialien gefertigt. Diese Materialien werden in bestimmten Breiten und Längen von den Herstellern gefertigt. Bei Abweichungen von diesen Abmessungen müssen die Paneele in geteilter Ausführung gefertigt werden. Es entsteht eine Haarfuge die sichtbar ist, die Haarfuge ist mit einem Stoßblech hinterlegt das eingeklebt ist.