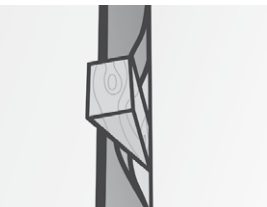
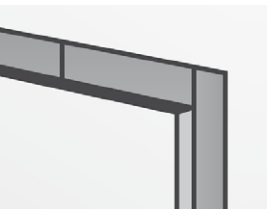
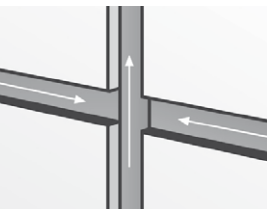
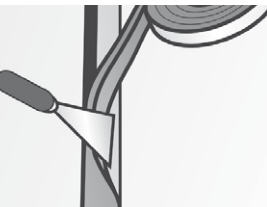
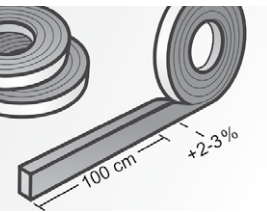




HANNO

deutsch

Montageanleitung für Fugendichtbänder (siehe Anhang zur DIN18542)



Vor Einsatz und Verarbeitung von imprägnierten Fugendichtungsbandern sind folgende Merkmale zu beachten:

- Auswahl des Dichtungsbandes entsprechend Einsatzzweck und Einbausituation (siehe auch DIN 4108, Teil 7)
- Richtige Wahl der Beanspruchungsgruppe gemäß DIN 18542 (BG1, BG2, BG-R)
- Die Verträglichkeit des Fugendichtungsbandes mit den angrenzenden Materialien muss gegeben sein
- Die Dichtungsbanddimensionierung ist entsprechend der tatsächlichen (max.) Fugenbreite auszuwählen. Dabei sind die Herstellervorgaben zum Einsatzbereich unter Berücksichtigung von temperaturbedingten Längenveränderungen bzw. Bauteilbewegungen zu beachten.
- Das Aufgehrverhalten der Dichtungsbander ist abhängig von den Umgebungs- und Materialtemperaturen (ggf. klimatisierte Lagerung der Bänder vor der Verarbeitung) sowie dem Alter des Bandes
- Aus optischen Gründen und um ein Herausquellen zu vermeiden, Dichtband immer mit Rücksprung $r = 1$ bis 3 mm einbauen
- Am Bandanfang und Bandende jeweils 2 cm abtrennen.

Fugenvorbehandlung/Untergrund: Die Untergründe/Pressflächen müssen weitgehend eben sein. Verunreinigungen (z. B. Mörtelreste) sind zu entfernen. Die Fugenflanken sollten weitgehend parallel verlaufen (ggf. sind ein Glatzstrich und/oder eine Reprofilierung der Fugenflanken (Altbau) erforderlich). Die Vorgaben für die Fugenbreiten dürfen weder überschritten werden, dies gilt auch im Bereich von Unebenheiten.

Verarbeitung: Abdeckpapier der Klebeschicht für ca. 20–30 cm entfernen und das Band 1–2 mm rückversetzt und kantenparallel in die Fuge einbringen. Band mit der Klebeschicht an geeignete Fugenflanke andrücken (z. B. mit Spachtel). Abschnitt für Abschnitt zügig unter leichter Stauchung weiter arbeiten (Restrolle ggf. mit Klebestreifen oder Klammer sichern). **Das Band keinesfalls dehnen!** Bei Verwendung unkomprimierter Streifenware, Dichtungsband auf Fugenlänge PLUS 2–3 % Stauchreserve ablängen und auf geeigneten Untergrund aufbringen. Das Bauteil an das Bauwerk, mit zwischenliegendem Dichtungsband anpressen und bis zur sicheren Bauteilbefestigung halten (z. B. Zwingen). Der Anpressdruck bestimmt die Komprimierstufe und somit die Dichttheit. Um eine optimale Montage zu gewährleisten, ist das Band mit einem verzögerten Rückstellverhalten ausgerüstet. Dieses ist temperaturabhängig. Bei Temperaturen über 20 °C ist das Band auch auf der Baustelle kühl zu lagern. Bei geringeren Temperaturen empfiehlt es sich, das Band vorzuwärmen.

Kreuz- oder T-Fugen: Fugendichtband bei Kreuzfugen zuerst in der senkrechten Fuge durchgehend verlegen und die restlichen Fugen von außen zur ersten Fuge hin verlegen. Dabei das Bandende unter leichtem Druck gegen das dachlaufende Band einbringen.

Eckausbildung: Um undichte Fugen zu verhindern, Fugendichtband niemals um Ecken legen, sondern die Eckausbildung entsprechend Bild vornehmen.

Stückeln: Bandenden mit leichtem Druck exakt gegeneinander legen. Nicht anschrägen und keinesfalls überlappend verlegen!

Unterschiedliche Fugenbreiten: Bei zu stark wechselnden Fugenbreiten verschiedene Banddimensionen in einer Fuge verlegen. Die Bandenden stumpf stoßen, keinesfalls überlappend verlegen.

Nasse oder staubige Fugen: Wenn der Kleber in nassen, staubigen, frostigen Fugen nicht ausreichend greifen kann, Dichtungsband an einigen Stellen der Fuge mit Keilen festklemmen und diese nach Expansion des Bandes entfernen.

Lagerung: Die Lagerstabilität ist abhängig vom Produkt und beträgt zwischen 9 und 24 Monaten ab Produktionsdatum. Siehe Technische Merkblätter. Kühl und trocken im Originalgebinde bei +5 bis +25 °C. Kartons nur stehend (Rollen liegend) lagern. Einzelne Rollen nur vollflächig aufliegend lagern und transportieren. Punktuelle Belastung der Scheiben vermeiden. Ein Verschieben der einzelnen Lagen vermeiden. Mechanische Einwirkungen auf die komprimierte Rolle vermeiden. Rollen in geöffneten Kartons sollten beschwert werden, um das Aufgehen (Teleskopieren) zu vermeiden. Mechanische Belastung (insbesondere senkrecht zur Scheibe und Druckbelastung auf die Scheibenkante) kann dazu führen, dass sich die einzelnen Lagen der komprimierten Rolle verschieben und die Rollen teleskopieren.

in Deutschland
Hanno Werk GmbH & Co. KG
Hanno-Ring 3-5
30880 Laatzen
Germany
Tel. +49 5102 7000 0
Fax +49 5102 7000 102
info@hanno.com
www.hanno.com

in der Schweiz
Hanno (Schweiz) AG
Gewerbestraße 10
4450 Sissach
Switzerland
Tel. +41 619 7386 02
Fax +41 619 7386 03
info@hanno.ch
www.hanno.ch

in den USA
Hanno Werk GmbH & Co. KG
c/o German American Chamber of Commerce, Inc.
80 Pine Street, 24th Floor
New York, NY 10005, USA
Tel. +1 646 405 1038
Fax +1 646 405 1027
info@hanno.com
www.hanno.com



Instruction for Use of Joint Sealing Tapes (see also appendix to DIN 18542)

Please note the following points before using and working with joint sealing tapes:

- Ensure correct choice of tape for the job at hand and its location (see also DIN 4108, part 7)
- Correct choice of application grouping according to DIN 18542 (BG1, BG2, BG-R)
- The compatibility of the joint sealing tape with adjacent materials must be ensured
- The choice of tape size and width should match the true (max.) width of joint to be sealed. In this context, the manufacturer's specifications with regard to application areas allowing for temperature or movement based differences in length should be taken into consideration.
- The expansion behaviour of the sealing tapes depends on the environment and material temperatures (store the tape at a climate controlled condition before processing, if necessary) and the age of the tape
- For visual reasons and to prevent oozing out of the joint, always install the sealing tape with a recess of $r = 1$ to 3 mm from the edge
- Cut off 2 cm at both ends of the tape

Preparation of joint/application base: The substrate/pressure section base should be as level as possible and cleaned (e. g. plaster leftovers removed completely). The joints should run parallel where possible (in some cases a re-plastering or re-profiling of the joints in older buildings could be necessary). The specified joint sealing tape range must not be exceeded or fallen below. This also applies for sections with uneven surfaces.

Using the tapes: Remove approx. 20 – 30 cm of the adhesive protection backing paper and place the tape into the joint, parallel to the edge and offset by 1 – 2 mm. Press the adhesive side of the tape on the appropriate joint flank (e. g. with a spatula) and proceed by pushing smoothly, little by little using only gentle pressure. (Eventually fix the end of the remaining tape on the roll with a clip or sticky tape). **The tape must never be stretched!** When using uncompressed strips, place the tape along the total length of the joint considering an additional 2 – 3 % shrinking reserve, then adhere it to the suitable substrate. Press the element onto the appropriate building area with the tape in between and fix in place with a clamp until securely fastened. The applied pressure determines the compression rate and thus the effectiveness of the seal. To optimize fitting, the tape has a delayed expansion mechanism, which is sensitive to temperature. At temperatures of more than 20 °C (70 °F), it needs to be stored in a cool place even at the construction site. At lower temperatures, it is recommended to pre-warm the tape.

Cross- or T-joints: At cross joints position the vertical tape first and then work inwards from the outer edges with the horizontal tapes. Use light pressure when the horizontal tape ends meet the vertical tape.

Corners: To avoid leaky joints never place the tape around corners but apply as shown in the diagram. Form a proper corner.

Patching: Press the tape ends slightly against each other. Do not cut the tape slantwise and never overlap.

Varying joint widths: In case the joint widths vary significantly, use tapes with different joint tolerance ranges and press the ends slightly together. Never overlap the ends.

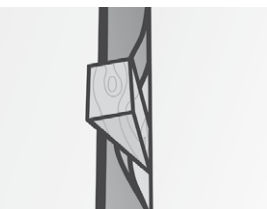
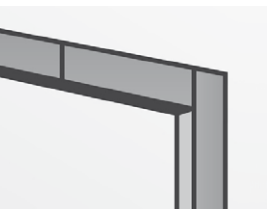
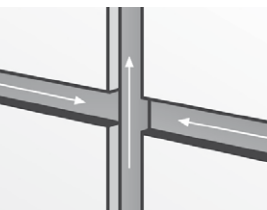
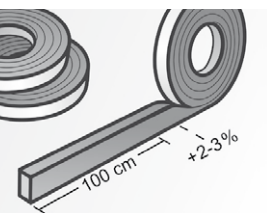
Wet or dusty joints: In case the tape cannot adhere properly to the substrate in wet, dusty or frosted joints, wedge the tape at various points along its length when in position and remove after expansion has occurred.

Storage: Storability depends on the product and is between 9 and 24 months from date of production. See technical data sheets. Store in the original packaging in a cool and dry place at temperatures of between +5 and +25 °C (+40 and +80 °F). Only store the boxes in an upright position (rolls lying down). Only store and transport single rolls lying down with full surface contact. Avoid the rolls being subjected to spot loads. Prevent shifting of individual layers. Avoid the compressed role from being subjected to mechanical influences. Weight is to be applied to rolls in opened boxes in order to prevent their expansion (telescoping). The application of mechanical loads (especially perpendicular to the roll and the application of pressure to the edge of the roll) can result in a shifting of the individual layers of the compressed roll and it may expand (telescoping effect).

in Germany
 Hanno Werk GmbH & Co. KG
 Hanno-Ring 3–5
 30880 Laatzen
 Germany
 Telephone +49 5102 7000 0
 Fax +49 5102 7000 102
 info@hanno.com
 www.hanno.com

in Switzerland
 Hanno (Schweiz) AG
 Gewerbestraße 10
 4450 Sissach
 Switzerland
 Telephone +41 619 7386 02
 Fax +41 619 7386 03
 info@hanno.ch
 www.hanno.ch

in the USA
 Hanno Werk GmbH & Co. KG
 c/o German American Chamber of Commerce, Inc.
 80 Pine Street, 24th Floor
 New York, NY 10005, USA
 Telephone +1 646 405 1038
 Fax +1 646 405 1027
 info@hanno.com
 www.hanno.com





Instructions de montage pour les bandes d'étanchéité (voir annexe sur NF P 85-570)

Veillez suivre les recommandations suivantes avant l'utilisation et le traitement des bandes d'étanchéité imprégnées :

- Choisir la bande selon l'utilisation voulue et la situation de montage (voir aussi DTU 22.1 / DTU 36.1 / DTU 37.1 / cahier CSTB 3521)
- Choisir correctement le groupe de revendication selon NF P-85-570 (classe 1, classe 2)
- La compatibilité de la bande avec les matériaux avoisinants doit être donnée
- Les dimensions de la bande doivent être choisies en fonction de la largeur réelle (max.) du joint. Pour cela, veuillez respecter les recommandations du fabricant pour le domaine d'utilisation sous prise en considération des changements de longueur dépendant de la température ainsi que des mouvements des éléments.
- Le comportement en dilatation des bandes d'étanchéité dépend de la température ambiante et de celle des matériaux (prévoir éventuellement un stockage climatisé des bandes avant leur pose), ainsi que de l'âge de la bande.
- Pour des raisons d'aspect et pour éviter que la mousse ne ressorte des joints, monter toujours la bande d'étanchéité en laissant une marge de 1 à 3 mm
- Couper le début et la fin de la bande resp. à 2 cm

Traitement préalable des joints/supports : Les supports/surfaces à presser doivent être les plus réguliers possible. Il faut enlever les impuretés (par ex. les restes de mortier). Les joints doivent être parallèles (le cas échéant, un enduit lisse et/ou un nouveau profilage des côtés des joints (constructions anciennes) sont nécessaires). Les largeurs des joints ne doivent ni être au-dessus ni en-dessous de celles données. Ceci est également valable en ce qui concerne les supports irréguliers.

Traitement : Retirer env. 20 à 30 cm du papier recouvrant la couche de colle et monter la bande en laissant 1 à 2 mm et les mettre dans le joint parallèlement aux bords. Presser la bande avec le côté adhésif de la bande sur le bord du joint choisi (par ex. avec une truelle). Continuer à travailler morceau par morceau en appuyant légèrement (maintenir le reste du rouleau avec un morceau de bande ou une pince). **Ne dilater en aucun cas la bande !** Si vous utilisez du matériel en bandes non comprimées, coupez selon la longueur du joint en ajoutant 2 à 3 % de bande supplémentaires en réserve et la monter sur le support adéquat. Presser l'élément de construction contre le bâtiment avec la bande d'étanchéité entre les 2. La maintenir jusqu'à adhésion complète. (par ex. avec des brides de fixation). La force de pression détermine le degré de compression et donc l'étanchéité. Pour garantir un montage optimal, la bande doit être équipée d'un comportement de retrait retardé. Ceci dépend de la température. En cas de températures supérieures à 20 °C, la bande doit aussi être entreposée au frais sur le chantier. En cas de températures inférieures, il est alors recommandé de réchauffer la bande.

Joints en croix et en T : Pour les joints en croix, mettre tout d'abord la bande d'étanchéité dans le joint vertical en un seul morceau, puis poser les bandes restantes de l'extérieur en direction du premier joint. Presser légèrement le bout de la bande contre la bande déjà en place.

Joints en coins : Pour éviter les joints non étanches, ne jamais poser la bande d'étanchéité dans un coin, mais former un angle selon le schéma correspondant.

Morceaux : Mettre les bouts de bandes exactement l'un en face de l'autre et appuyer légèrement. Ne pas les poser en biais et surtout ne pas les faire se chevaucher !

Largeurs de joints différentes : Quand les largeurs de joints varient de façon extrême, poser des dimensions de bandes différentes dans le joint. Mettre les extrémités de la bande bout à bout. Ne les faire en aucun cas se chevaucher !

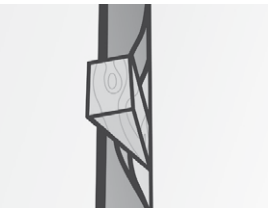
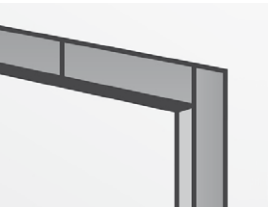
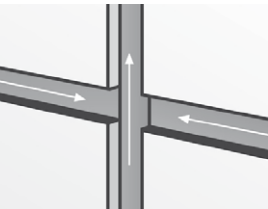
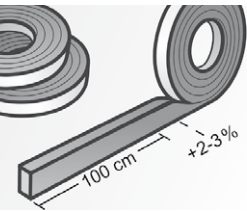
Joints humides ou poussiéreux : Quand la colle ne peut pas adhérer suffisamment dans le joint humide, poussiéreux ou gelé, presser la bande à plusieurs endroits à l'aide de cales et les enlever après extension de la bande.

Stockage : La stabilité au stockage dépend du produit et varie entre 9 et 24 mois à partir de la date de production. Voir notices techniques. À conserver au frais et au sec, entre +5 et +25 °C dans l'emballage d'origine. Ne stockez les cartons que debout (bobines couchées). Ne stockez et transportez chaque bobine que couchée en appui sur toute sa surface. Évitez d'appliquer des charges ponctuelles sur les bobines. Évitez que les différentes couches se décalent. Évitez de soumettre la bobine comprimée à des contraintes mécaniques. Il faudrait poser un poids sur les bobines se trouvant dans les cartons entamés pour empêcher la dilatation (le télescopage). Une contrainte mécanique (en particulier perpendiculaire à la bobine et une compression s'exerçant sur le bord de la bobine) peut provoquer le décalage de chaque couche de bobine comprimée et un télescopage des bobines.

en Allemagne
 Hanno Werk GmbH & Co. KG
 Hanno-Ring 3-5
 30880 Laatzen
 Allemagne
 Téléphone +49 5102 7000 0
 Fax +49 5102 7000 102
 info@hanno.com
 www.hanno.com

en Suisse
 Hanno (Schweiz) AG
 Gewerbestraße 10
 4450 Sissach
 Suisse
 Téléphone +41 619 7386 02
 Fax +41 619 7386 03
 info@hanno.ch
 www.hanno.ch

aux USA
 Hanno Werk GmbH & Co. KG
 c/o German American Chamber of Commerce, Inc.
 80 Pine Street, 24th Floor
 New York, NY 10005, USA
 Téléphone +1 646 405 1038
 Fax +1 646 405 1027
 info@hanno.com
 www.hanno.com



Instrucciones de montaje para cintas de sellado de juntas (véase el anexo DIN 18542)

Antes de utilizar y aplicar las cintas impregnadas de sellado de juntas, se deben considerar los siguientes aspectos:

- Elegir la junta de sellado conforme al uso previsto y a las condiciones de instalación (véase también DIN 4108, Sección 7).
- Elegir correctamente la clase según el uso previsto y conforme a DIN 18542 (BG1, BG2, BG-R).
- Se debe asegurar que la cinta de sellado de juntas sea compatible con los materiales con los que vaya a entrar en contacto.
- Las dimensiones de la cinta de sellado se deben determinar conforme al espacio real (máx.) de la junta. A este respecto, deben tenerse en cuenta las indicaciones del fabricante acerca de su aplicación, considerando las modificaciones de longitud debidas a la temperatura y a los movimientos de los elementos constructivos.
- La posibilidad de que las juntas de sellado se despeguen depende de la temperatura ambiental y del material (puede ser necesario, antes de la aplicación, almacenar las cintas en condiciones climáticas reguladas) y de su antigüedad.
- Por motivos estéticos y para evitar que se salga, colocar la cinta de sellado siempre con un margen de $r = 1-3$ mm.
- Se deben cortar 2 cm de ambos extremos de la cinta.

Tratamiento previo de la junta o de la superficie base: Las superficies base o de presión deben estar completamente lisas. Se deben eliminar las impurezas, como, por ejemplo, los restos de mortero. Los cantos de las juntas deben quedar totalmente en paralelo; puede ser necesario alisarlos y/o perfilarlos de nuevo (en el caso de edificios antiguos). Se debe garantizar que no se superen ni se excedan las anchuras indicadas para las juntas; esto se aplica también en caso de irregularidades en la superficie.

Aplicación: Retirar unos 20-30 cm el papel cobertor del adhesivo y colocar la cinta en la junta en paralelo al canto y dejando respecto al mismo un margen de 1-2 mm. Presionar la cinta con la capa adhesiva contra el canto de la junta correspondiente (p. ej., mediante una espátula). Continuar trabajando de forma ininterrumpida tramo por tramo y haciendo una ligera presión (en caso necesario, asegure el resto del rollo con cinta adhesiva o grapas). **¡No estire nunca la cinta!** Si se utilizan tiras no comprimidas en rollos, las cintas de sellado se deben cortar a la medida de la junta dejando un 2-3 % de margen adicional para permitir la aplicación a presión y se deben colocar sobre una superficie adecuada. A continuación, montar el elemento constructivo en el edificio, con la cinta de sellado haciendo de unión entre ambos, y presionar hasta garantizar la seguridad de la instalación (p. ej., mediante un gato). La presión ejercida determina el grado de compresión y, con ello, la estanqueidad del sellado. Para garantizar un montaje óptimo, la cinta está fabricada de manera que requiere un tiempo determinado hasta quedar adherida por completo. El tiempo necesario varía según la temperatura. Si las temperaturas superan los 20 °C, la cinta se debe guardar en un lugar fresco de la obra. Si las temperaturas son inferiores, es recomendable calentarla previamente.

Uniones en cruz o en T: En el caso de uniones en cruz, colocar la cinta de sellado de juntas primero cubriendo por completo la junta vertical y, a continuación, cubriendo el resto de juntas desde fuera hacia dentro hasta empalmar con la junta vertical. Se debe presionar ligeramente el extremo de la cinta contra la cinta central vertical.

Forma en esquina: Para evitar un mal sellado de la junta, no se debe pasar nunca la cinta de sellado de juntas sobre el canto de la esquina, sino que se debe colocar tal y como se muestra en la imagen.

Juntar trozos: Colocar los extremos de las cintas uno contra otro con precisión, aplicando una ligera presión. No se deben acaflonar ni, bajo ningún concepto, colocar uno sobre otro.

Anchuras de junta diferentes: Si las anchuras de junta varían significativamente, se deben colocar en la misma junta cintas de distinto tamaño. Los extremos de las cintas se deben unir con el borde redondeado y nunca deben colocarse uno sobre otro.

Juntas húmedas o con polvo: Si el pegamento no consigue adherirse adecuadamente a una junta húmeda, helada o con polvo, fijar la cinta de sellado en algunos puntos de la junta mediante cuñas y retirarlas una vez la cinta se haya expandido.

Almacenamiento: La estabilidad de almacenamiento varía en función del producto y alcanza entre 9 y 24 meses desde la fecha de fabricación. A este respecto, se debe consultar la ficha de datos técnicos. Se deben almacenar en un lugar fresco y seco, dentro del embalaje original y a una temperatura de entre +5 y +25 °C. Las cajas deben colocarse siempre en vertical (los rollos deben quedar apoyados). Los rollos sueltos se deben almacenar y transportar siempre de manera que queden apoyados en su superficie. Evitar cargar peso sobre puntos concretos de los discos. Evitar que las diferentes capas se deslicen. Evitar fuerzas mecánicas sobre los rollos comprimidos. Se debe colocar peso sobre los rollos guardados en cajas abiertas para evitar que se desenrollen. La carga mecánica (en particular, en perpendicular al disco y la presión de carga sobre el canto de los discos) puede provocar que las capas que componen los rollos comprimidos se deslicen y los rollos se desenrollen.

En Alemania
Hanno Werk GmbH & Co. KG
Hanno-Ring 3-5
30880 Laatzen
Alemania
Tel. +49 5102 7000 0
Fax +49 5102 7000 102
info@hanno.com
www.hanno.com

En Suiza
Hanno (Schweiz) AG
Gewerbestraße 10
4450 Sissach
Suiza
Tel. +41 619 7386 02
Fax +41 619 7386 03
info@hanno.ch
www.hanno.ch

En Estados Unidos
Hanno Werk GmbH & Co. KG
c/o German American Chamber of Commerce, Inc.
80 Pine Street, 24th Floor
New York, NY 10005, EE.UU.
Tel. +1 646 405 1038
Fax +1 646 405 1027
info@hanno.com
www.hanno.com