

-Ökologischer Werkstoff für technologische Anwendungen-



Montageanleitung für ableitfähige Industrieböden aus dem Hause Delignit[®]

Blomberger Holzindustrie GmbH

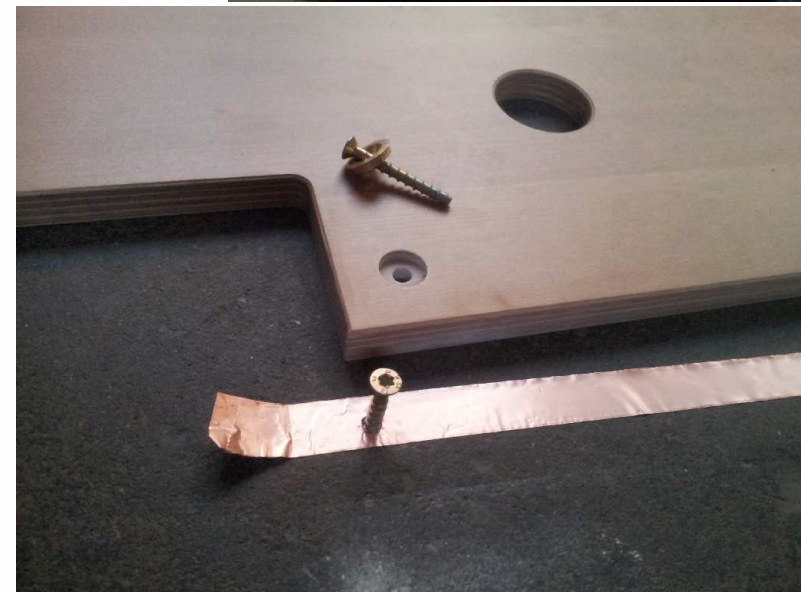
Montagefehler vermeiden

Installationsanweisung, Bohren und Verschrauben von Industrieböden

Bei der Montage von Industrieböden auf Stahl- oder Betonböden sind einige Hinweise hilfreich, um Montagefehler und Reklamationen zu vermeiden.

Grundsätzlich erfüllt die Verschraubung mit der Ronde zwei Funktionen.

1. Die Befestigung der Platten auf dem Untergrund, gleich ob Stahl oder Beton.
2. Die elektrostatisch leitfähige Verbindung der leitfähigen Oberfläche von Industriebodenplatten über die Ronde und die Schraube in eine leitfähige und geerdete Unterkonstruktion.
Entweder als Stahlprofile oder über ein zusätzliches Erdungsband auf Holz- oder Betonboden realisiert.



Montagefehler vermeiden

Installationsanweisung, Bohren und Verschrauben von Industrieboden

Mögliche Fehler und deren Vermeidung

Die Übertragung des Lochbildes der Platte auf die Unterkonstruktion birgt mehrere Risiken:

- Kernbohrung nicht mittig
Ein typisches Abbohren der Bodenplatten ohne Führungsbuchse oder Körnung führt immer zu einer außermittigen Kernlochbohrung, weil der Bohrer durch seine Rotation an den Rand der Durchgangsbohrung der Platte läuft. Der Gewindebohrer bzw. die Schraube können durch den Unterschied im Durchmesser Kernbohrung zu Schraubendurchmesser nicht mehr passen, ohne dass die Platte verschoben wird.
Die vorher vermittelten Spaltmaße passen nicht mehr. Größere Durchgangsbohrungen lösen das Problem nicht.

Zu vermeiden ist das recht einfach durch Abkönnen der Durchgangsbohrung in der Platte oder durch die Verwendung von Buchsen. Die verwendeten Ronden können als Bohrbuchsen verwendet werden und führen somit zu einer annähernd mittigen Kernbohrung. Bei dickeren Platten empfiehlt sich ein Stufenbohrer oder eine Führungshülse.



Montagefehler vermeiden

Installationsanweisung, Bohren und Verschrauben von Industrieboden

Mögliche Fehler und deren Vermeidung

- Anzugsmomente zu hoch:
Beim Anziehen der Schrauben ist auf die passende Einstellung am Akkuschrauber zu achten. Hier sind eigene Versuche zur Drehmomenteinstellung erforderlich, weil sich die Anzugsmomente und die Einstellungen je nach Hersteller unterscheiden.
In Versuchen haben wir festgestellt, dass 5-10 Nm Anzugsmoment gut geeignet sind.
Höhere Anzugsmomente führen dazu, dass die Oberfläche rund um die Ronde eingedrückt wird. Dies kann neben der optischen Beeinträchtigung zu einem verstärkten Eindringen von Feuchtigkeit bei der Reinigung führen.
- Flecken durch Öl:
Beim Gewindebohren kann Fett statt Öl verwendet werden. Keinesfalls soll Öl oder Fett auf die Oberfläche der Bodenplatte gelangen. Bei ableitfähigen Flächen wird das Öl durch die Oberfläche aufgenommen und hinterlässt Flecken, die nicht mehr entfernt werden können.



Montagefehler vermeiden

Installationsanweisung, Bohren und Verschrauben von Industrieböden

Sonderformen:

- Schnell- und Knebelverschlüsse mit Klemmwirkung.
- Betonschrauben zur direkten Verschraubung im Betonboden.
- Ronden für Toleranzausgleich mit verschiebbarer Innenscheibe



Montagefehler vermeiden

Übersicht Verschraubungen:

Ronden-Typ aus Messing	Anzugs- moment	Durchgangsbohrung im Industrieboden	Verwendbarer Schraubentyp	Senkung / Flachbohrung in der Ronde	Zeichnungs- Nr. Ronde
Senkkopfschraube M6	5-10 Nm	9 mm	ISO 10642 DIN 7991 M6	Kegelsenkung 90° Durchmesser ca. 13 mm	BHI-1980-B
			DIN 7500 M6		
			DIN 7982 6,3mm Blechschaube		
			Spanplattenschraube 6mm		
Zylinderkopfschraube M6	5-10 Nm	9 mm	Zylinderkopfschraube DIN 912, DIN 7984	Flachsenkung Durchmesser 13x6 mm	neu
Betonschraube 7,5 mm 6 mm im Beton vorbohren	5-10 Nm	10 mm	Betonschraube TSM 7,5 mm	Kegelsenkung 90° Durchmesser ca. 15 mm	BHI-3120-B
			Zebra pias 6,3 mm Holz		
			Bohrschraube 8 mm		
Senkkopfschraube M8	5-10 Nm	11 mm	ISO 10642 DIN 7991 M8	Kegelsenkung 90° Durchmesser ca. 17,0 mm	BHI-5030-B
			DIN 7500 M8		
			Spanplattenschraube 8 mm		
Kompressionsverschluss	10-15 Nm	24 mm	Kompressionsverschluß für Montageklappen	Flachsenkung D=29 mm t= 7,9 mm	BHI-3470-B
Zylinderkopfschraube M8	5-10 Nm	11 mm	Zylinderkopfschraube M8 z.B. DIN 912	Flachsenkung 16 mm, 8,5 mm tief	BHI-5530
Senkkopfschraube M10	5-10 Nm	13 mm	ISO 10642 DIN 7991 M10 DIN 7500 M10	Kegelsenkung 90° Durchmesser ca. 21 mm	BHI-5980-B

Kontakt Anwendungstechnik: Blomberger Holzindustrie GmbH, Reinhold Bentler Tel. 01725190631, Reinhold.Bentler@delignit.de