



GOTTFRED PETERSEN A/S

# Montagevejledning

## **MIGUTAN**-system

med lang

AAS-Folie



## 1.1. Generel information

MIGUTAN systemet fremstilles på basis af lokal opmåling, hvorved der er opnået en høj grad af nøjagtighed til set aktuelle projekt.

Metaldelene leveres i enkeltlængder på max. 4 meter.

Gummidele leveres helst i én længde. Systemer på 20 meter og derover bliver dog, på grund af håndtering og transport, leveret i mindre dele. I disse tilfælde er det nødvendigt med sammensvejsninger af indlæg og tilslutningsfolie på byggepladsen. På anmodning henviser vi gerne til nogen som kan stå for udførelsen heraf. Vi tilbyder også uddannelse, så De bliver i stand til selv at udføre sammensvejsninger på byggepladsen.

I princippet er montering af MIGUTAN profiler ens og den er f.eks. illustreret for MIGUTAN PROFIL FP 90/35 Ni LF.

Dette produkt kan kun fungere efter hensigten, hvis det udvælges og monteres af professionelle. Dette betyder at fugebredde og mellemrum på indbygningstidspunkt, og i forbindelse med den forventede belastning, skal tages med i overvejelserne.

## 1.2. Mærkning

Til identificering er der på kapperne klæbet et mærkat med ordrenummer.

Ordre nr. 

123456
--------

Alle MIGUTAN systemer benævnes med et systemnummer, fortløbende nummerering og angivelse af systemlængde.

Systemnumrene mærkes på arbejdstegningen med farvede mærkater. Samme type mærkater påføres også kapper og gummidele.

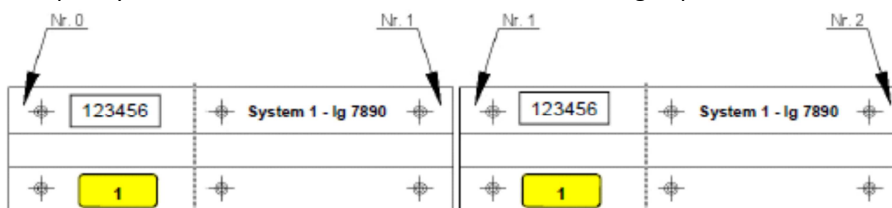
Ved anvendelse af samlefuge-udsparingsprofilerne AAP er mærkaten anbragt under kappen.

SYSTEM Nr. 

1	2	3	4	5
---	---	---	---	---

Ydermere indeholder alle systemer en fortløbende nummerering begyndende med 0. Den fortløbende nummerering skal sikre at metaldelene passer til gummidelene. Nummereringsbegyndelsen (nr. 0) er også noteret på tegningerne. Den fortløbende nummerering kan ses på det gule beskyttelsesbånd, men den er også præget ind i fastgørelsesvinklen.

Hvert systems længde er skrevet på både beskyttelsesbånd, fastgørelsesvinkel og indlæg. Herunder et eksempel. System nr. 1 – Ordre nr. 123456 med en totallængde på 7890 mm.



Venligst fjern mærkater ved afslutning af arbejdet.



### 1.3 Forberedelse

Læg MIGUTAN profilet hen over fugen på gulvet, så der opnås fortrolighed med systemet, og så de korrekte dimensioner kontrolleres.

Kontroller også om der er opstået skader under transport eller lagring.

Alle ender på metaldele er forsynet med et nummer, der stemmer overens med de tilsluttende dele. Læg de dele, der har ens numre, sammen.

Sørg for at gummidelene, på grund af bitumenbanerne, har en vis afstand til vægge, halvvægge m.v. Denne afstand tog vi allerede med i overvejelserne ved opmåling og produktion. Ved gulv/vægge tilslutninger blev afstanden indarbejdet i afstandsholderne, så disse kan lægges direkte op mod vægge, halvvægge, søjler m.v. Ved op- og nedkanter må der tages stilling til afstanden direkte på byggepladsen.

Aluminiumsprofilet rengøres, affedtes og evt. primes.

### 1.4 Generelt

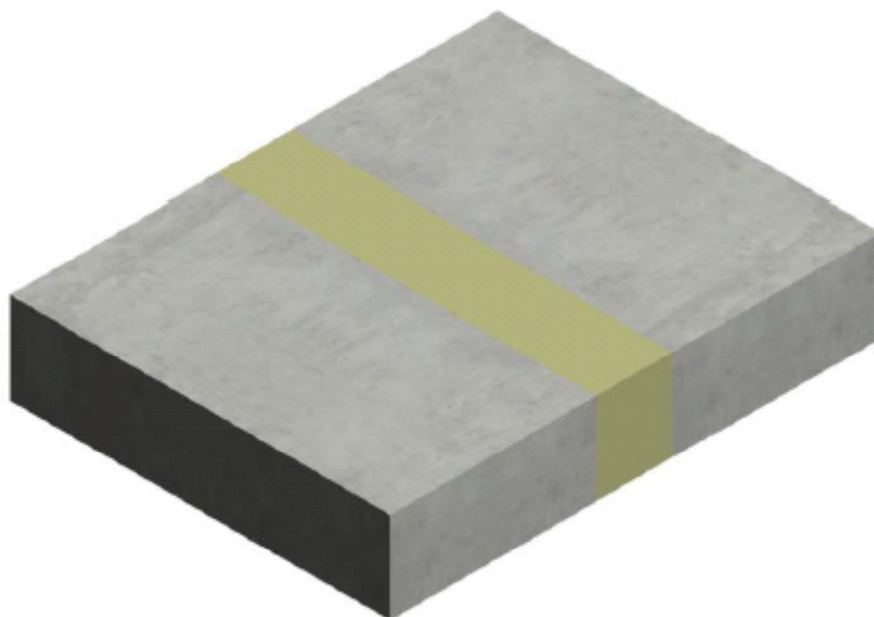
Ved anvendelse af materialer, der ikke leveres af MIGUA, f.eks. afretningsmørtel, fyldmateriale til tilslutningsfuger osv., skal producentens retningslinjer respekteres.

Dette er især relevant når det handler om indbygningstemperatur og fugtighed.

Venligst kontakt os, hvis der er behov for vores hjælp.

## 2. Forberedelse af underbunden

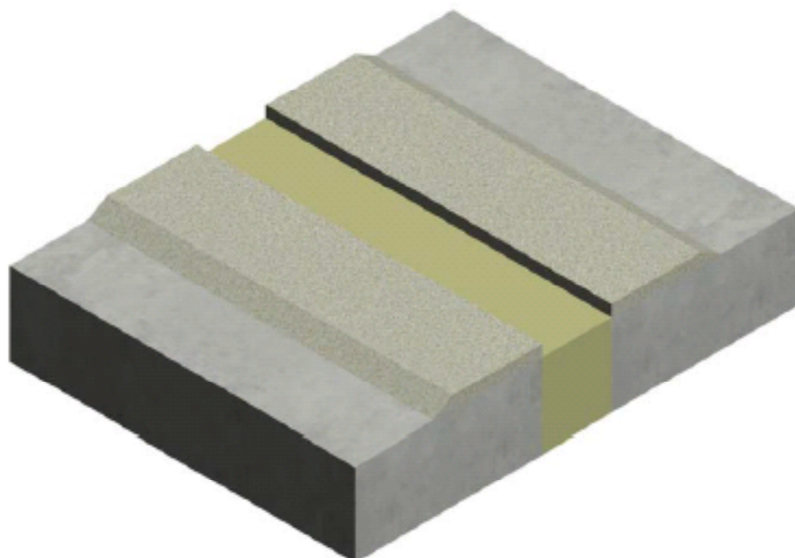
Ud over at være ren, tør, støvfri og bæredygtig, skal betonoverfladen have den rigtige højde under overkanten af det færdige gulv. For at sikre en hel og jævn understøtning, skal knækkede kanter først reprofileres med reparationsmørtel.





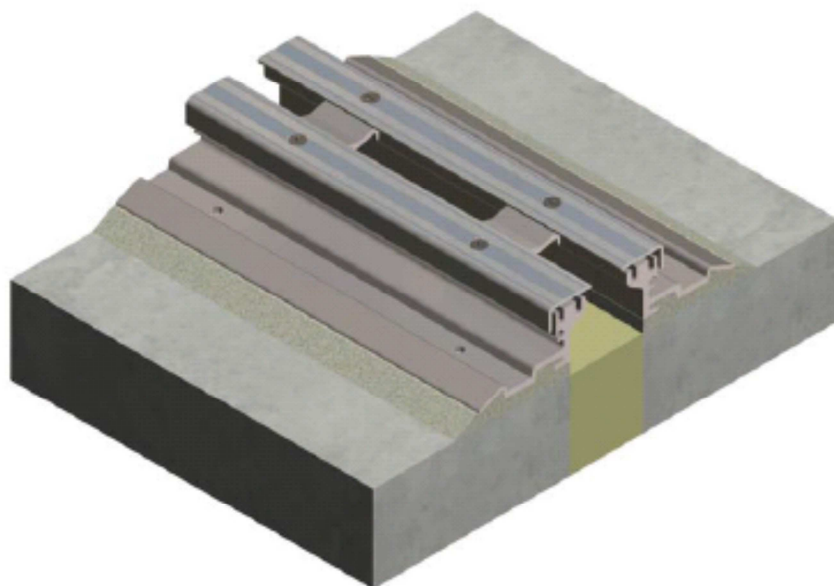
### 3. Udlægning af afretningslag

Det rå betondæk primes med epoxyharpiks, for at opnå den nødvendige klæbeevne. På begge sider af fugen påføres 120 mm bredt epoxymørtellag, så evt. ujævnheder i råbetonens udflignes. Mørtelstriberne skilles i fugeområdet med en skilleplade af mineraluld og jævnes ud, så der ikke løber mørtel ned i fugen. Afretningslagets tykkelse afhænger af rå betondæks, grad af ujævnhed og af afstanden til overkanten på det færdige gulv. Koordiner det færdige gulvs højde med byggeledelsen og niveller mørtellaget, så overkanten af stålappen er i niveau med overkanten af gulvet.



### 4. Sætning af profilet i afretningslaget

Sæt profilet ned i den endnu friske mørtel og niveller så højden passer. Sørg for at fastgørvinklen er uden hulrum og at den er fuldt understøttet på alle flader. Dette er tvungende nødvendigt, da hulrum under fastgørelsesvinkelen, resulterer i skader.



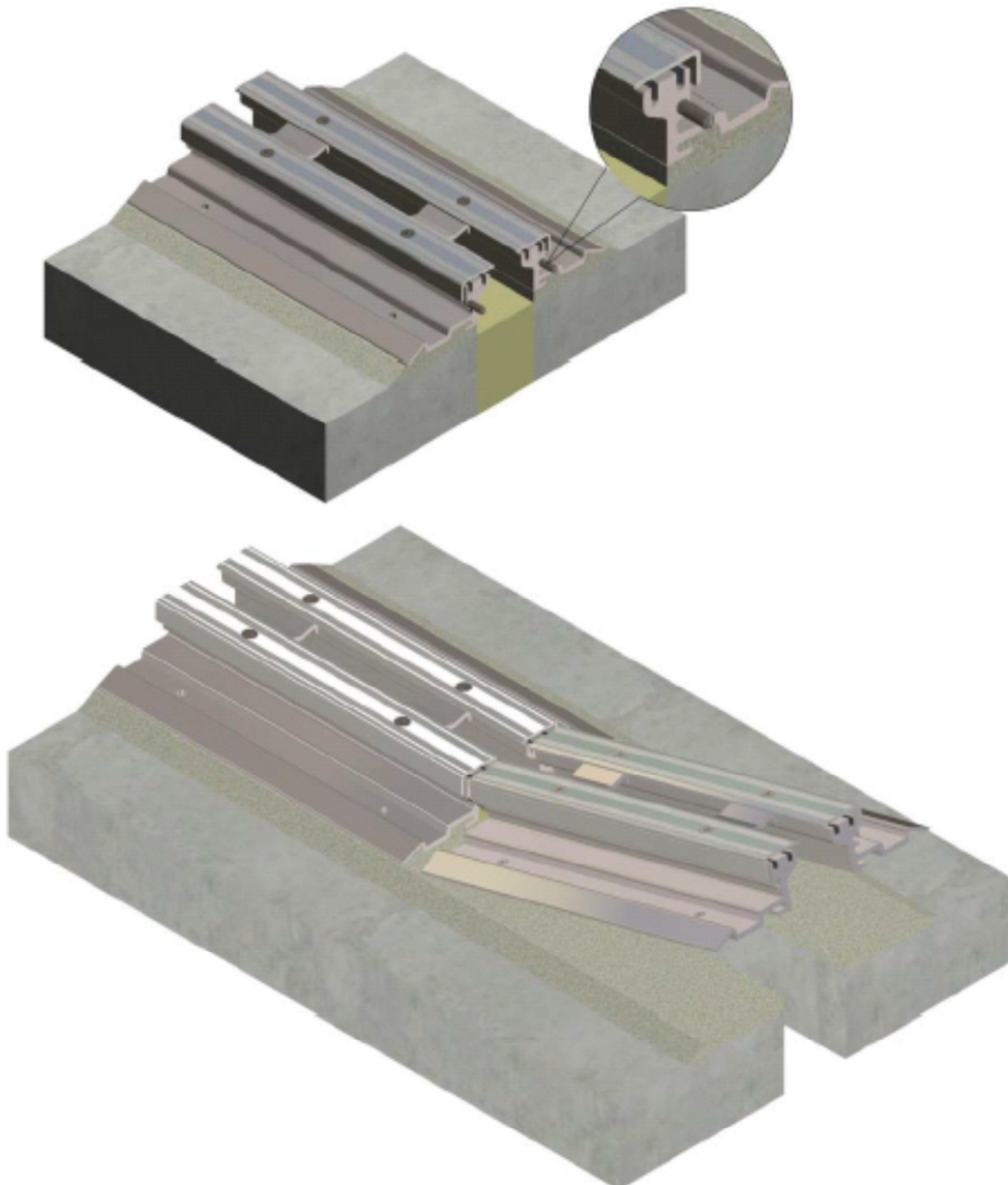


## 5. Sammenføjning af enkeltlængder

Efterfølgende MIGUTAN-profil monteres, under hensyntagen til den iht. pkt. 1.2 fortløbende nummerering, i den endnu fugtige mørtel. Vær omhyggelig med at profilerne er helt tæt forbundet. Gentag dette indtil den ønskede længde er opnået.

Ved sammensatte bæreprøfer, FP.../80, 95, 115 og specialvinkler foretages den højde – og retningstilpassede indbygning ved hjælp af forskudte stødsamlinger.

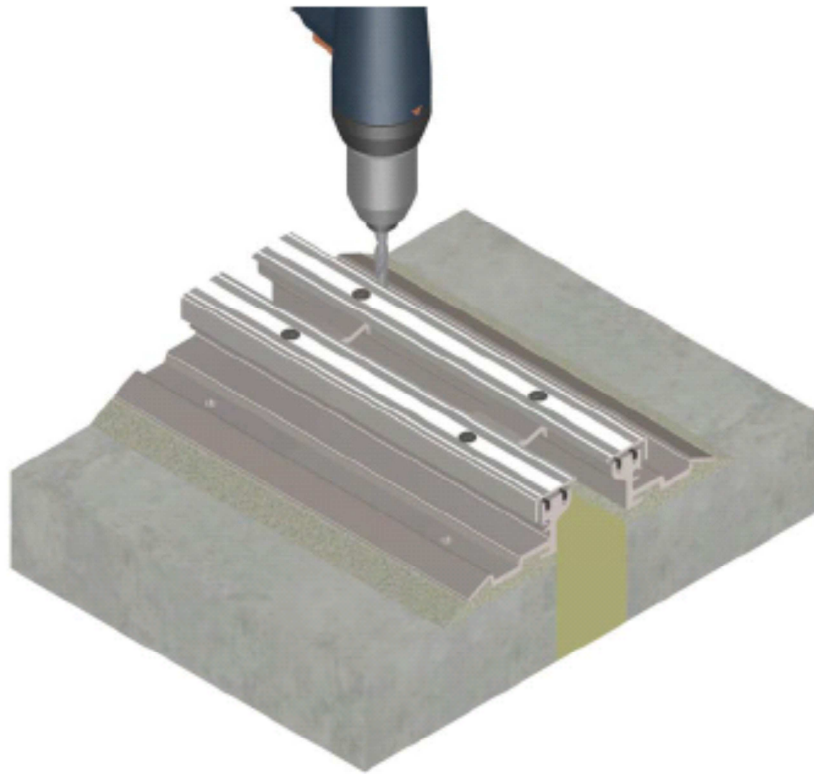
Ved enkelte bæreprøfer, FP .../25, 35, 45 og 60 (S) foretages den højde- og retningstilpassede indbygning ved hjælp af samlestifter.





## 6. Forberedelse af befæstelse

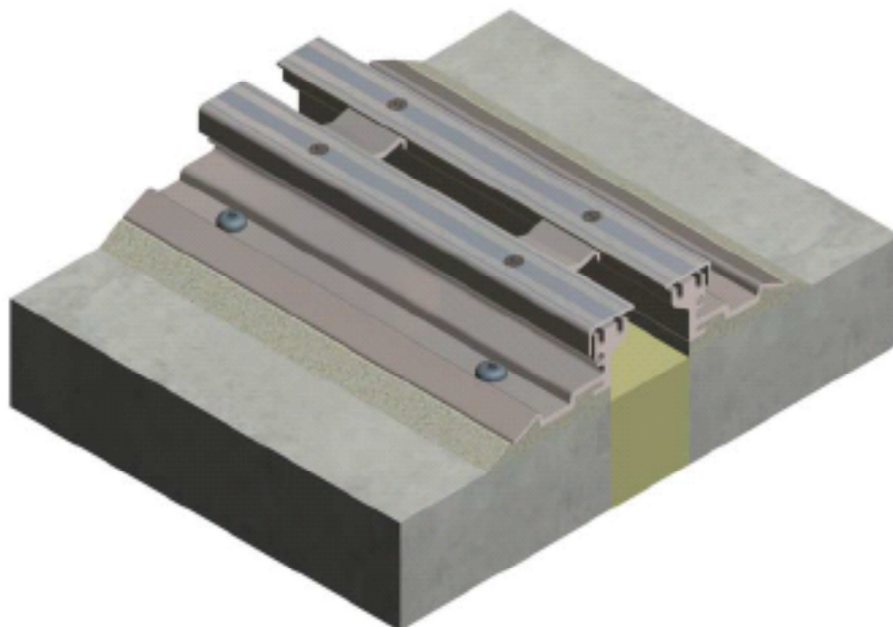
Når mørtelen er hærdet (se data fra producenten) skal profilets fastgørelsesvinkel befæstes vibrationsfrit på begge sider af dilatationsfugen. Hertil anvendes f.eks. ankre type **UPAT UKA M8** eller Multi-Monti-Skruer **MMS P 10X70**. Vær opmærksom på indbygningsvejledning fra skrue-producenten – især når det handler om bordiameter, forløb af boring og rengøring af borhuller





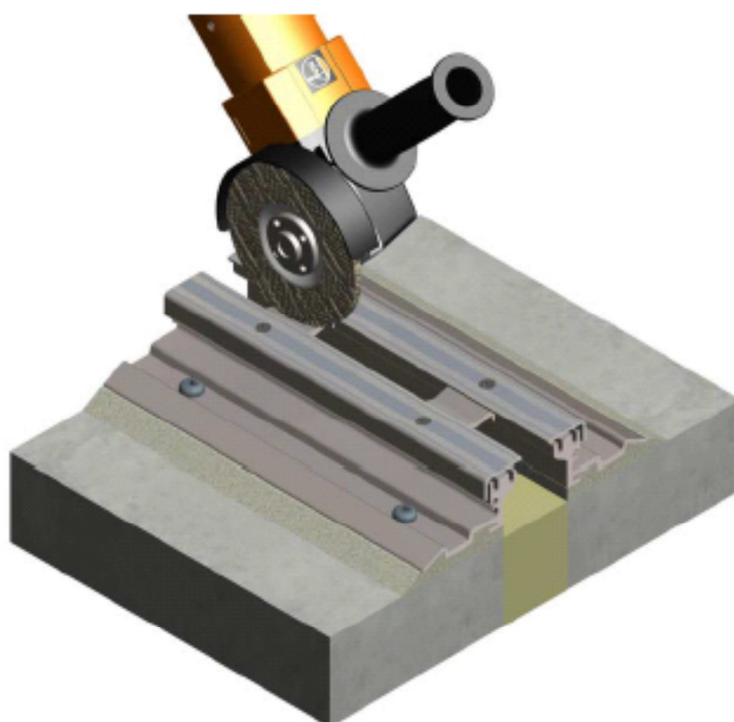
## 7. Fastgørelse

Skrueerne skrues i, iht. vejledning fra producenten. Ved anvendelse af reaktionsharpiks-ankre skal ankerstængernes gevindfremspring afskæres og afslibes, så de ikke beskadiger tætningen.



## 8. Afskæring (eller fjernelse) af afstandsholderne

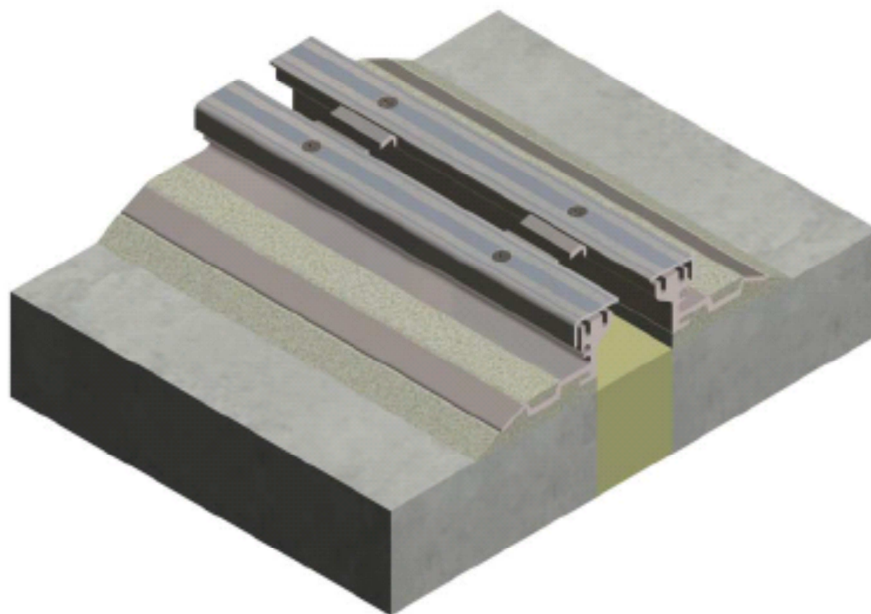
Når bæreprofilerne er forankret, skal afstandsholderne straks skæres af med en vinkelsliber eller fjernes helt. Dette er meget vigtigt da en bevægelse i fugen ellers kan føre til beskadigelser på konstruktionen.





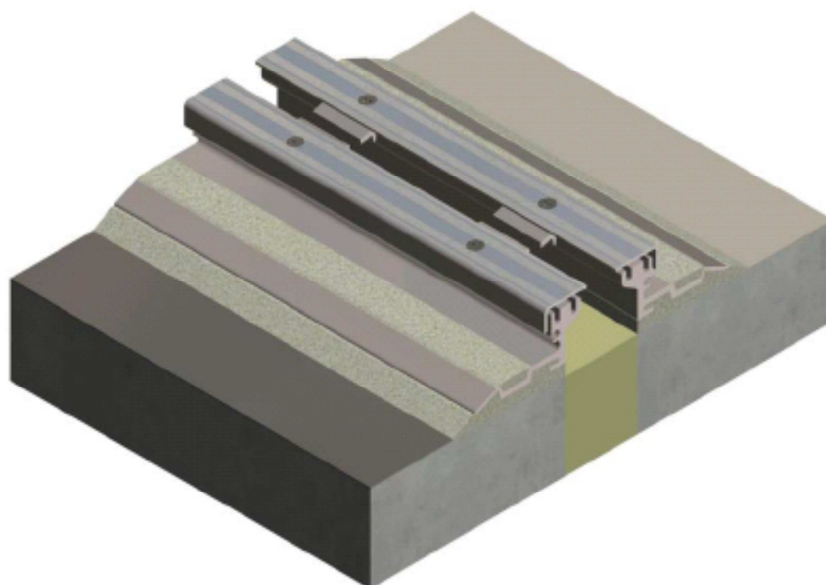
### 9. Opfyldning af skruekanalerne (hvis påkrævet).

Bæreprøferne FP .../60, 80, 95 og 115 har en fordybning til beskyttelse af skruehovederne for at få et plant underlag til bitumenbanen.



### 10. Forberedelse af overfladen

Prim betonoverflade og fastgøringsvinkel med en primer, der er egnet til Bitumenbaner.

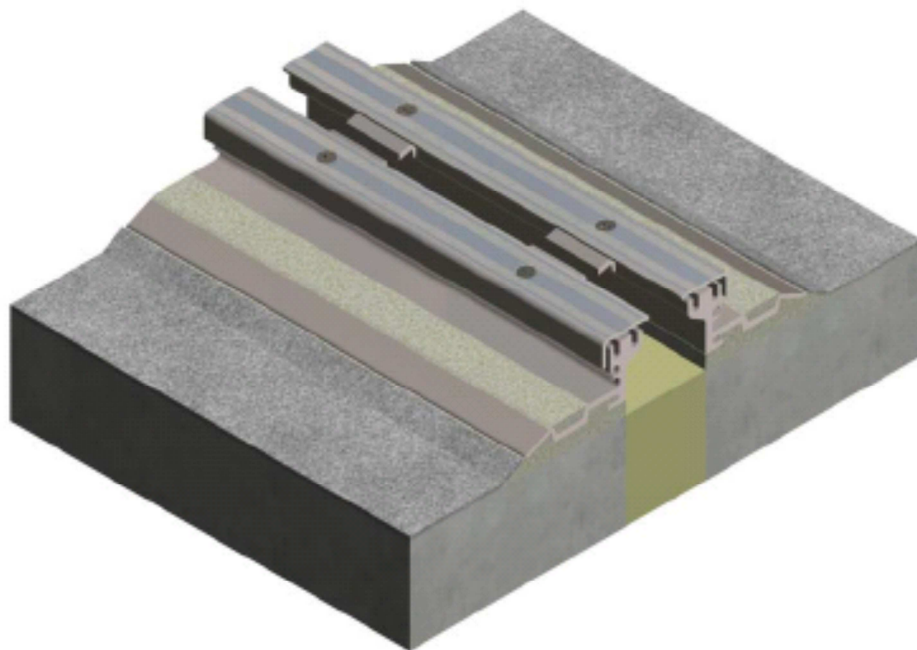






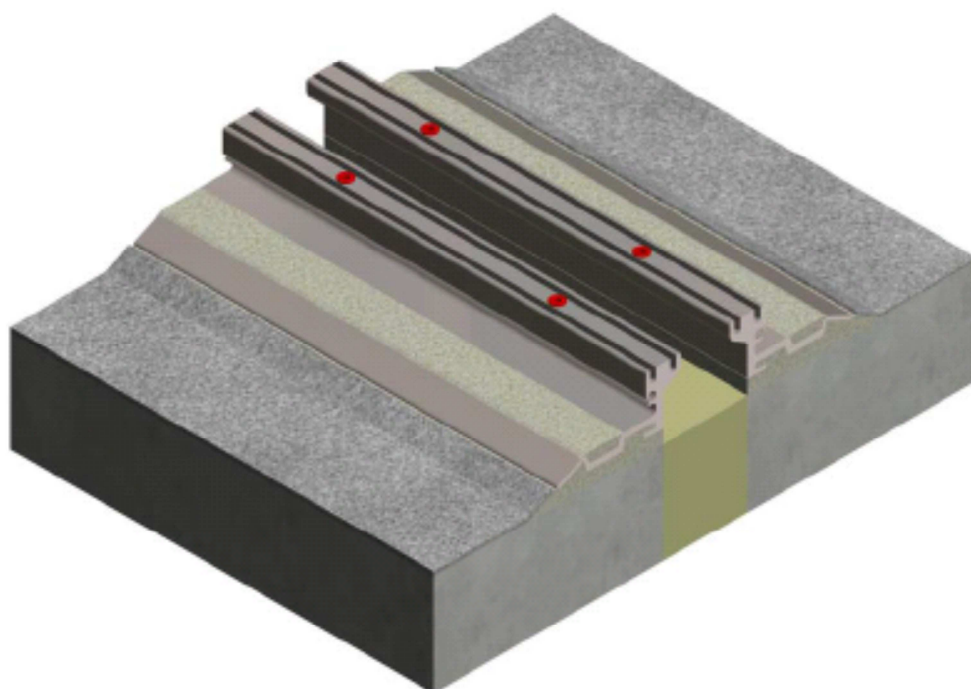
## 11. Udlægning af det første bitumenlag

Læg det første bitumenlag op til fastgørvinklen og epoxymørtlen.



### 12.1 Isættelse af gummidele

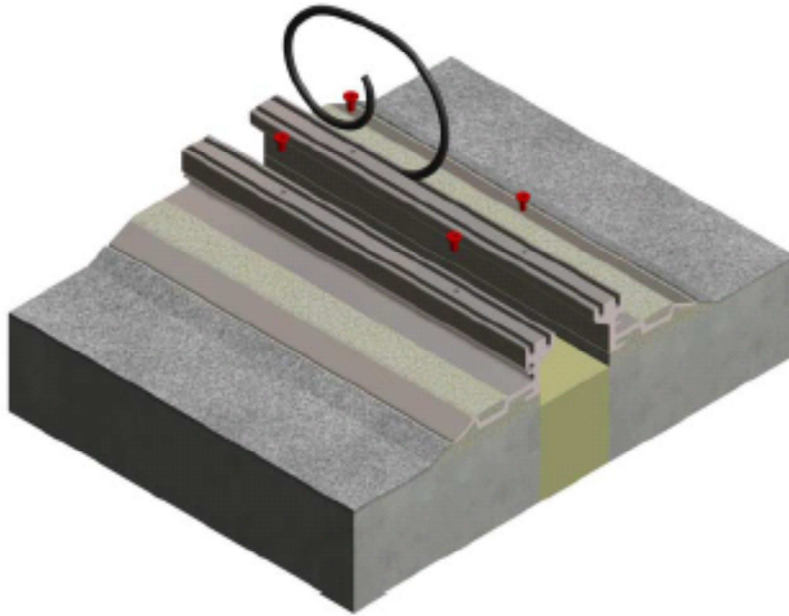
Fjern stålkapperne. Sørg for at de senere påsættes helt samme sted, og ikke byttes rundt.





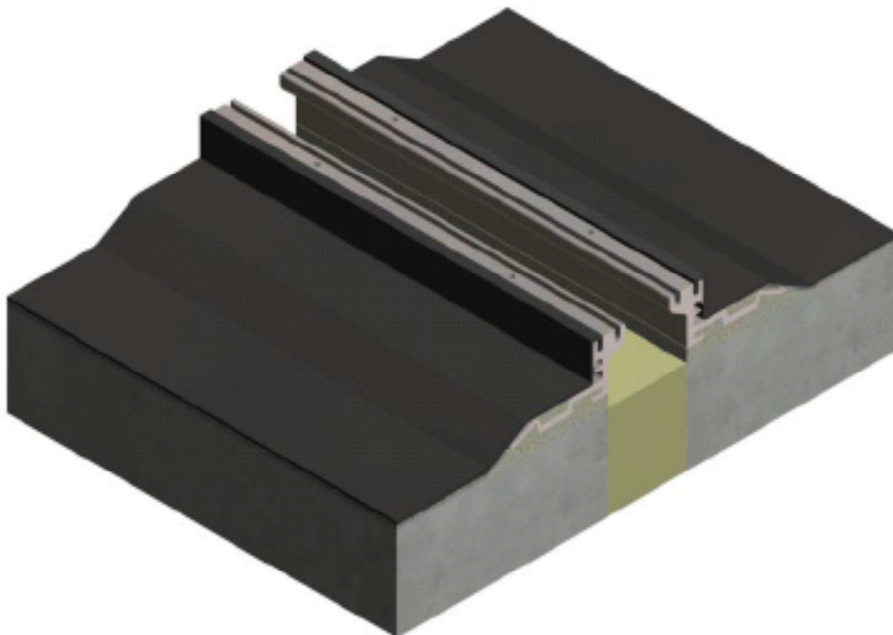
## 12.2 Isættelse af gummidele

Fjern tætningsnor og beskyttelsespropper.



## 12.3 Isættelse af gummidele

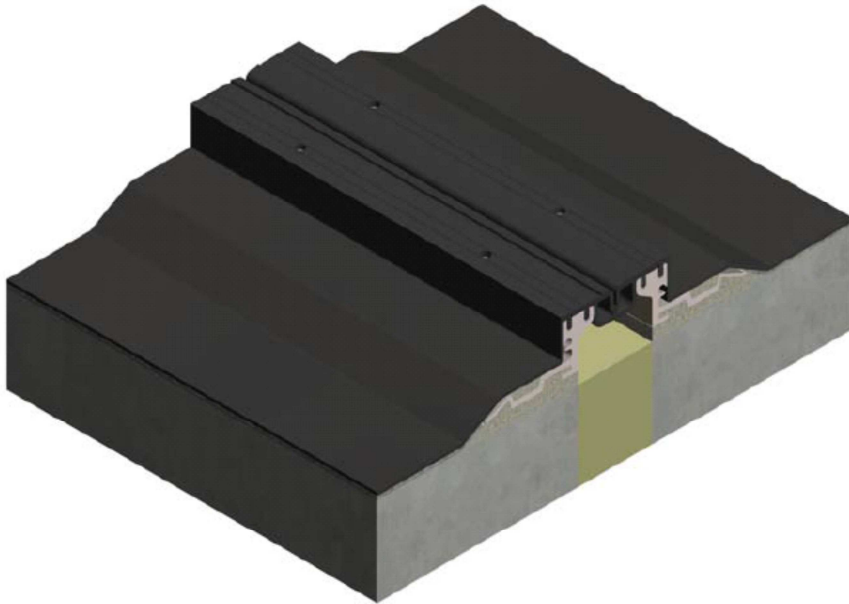
Rul det lange AAS-Folie ud langs med fugen og lad gummiets spænde af. Rengør og affedt folien. Sprøjt ankertapperne i mildt sæbevand så det bliver lettere at trykke i. Tryk ankeret på det lange AAS-Folie ned i bæreprøfilets yderste kanaler. Begynd altid med en formdel (f.eks. et kryds, T-stykke, m.v.). Tryk ankeret ned i kanalerne oppefra og træk ikke i folien, så det undgås at det strækkes.





#### 12.4 Isættelse af gummidele

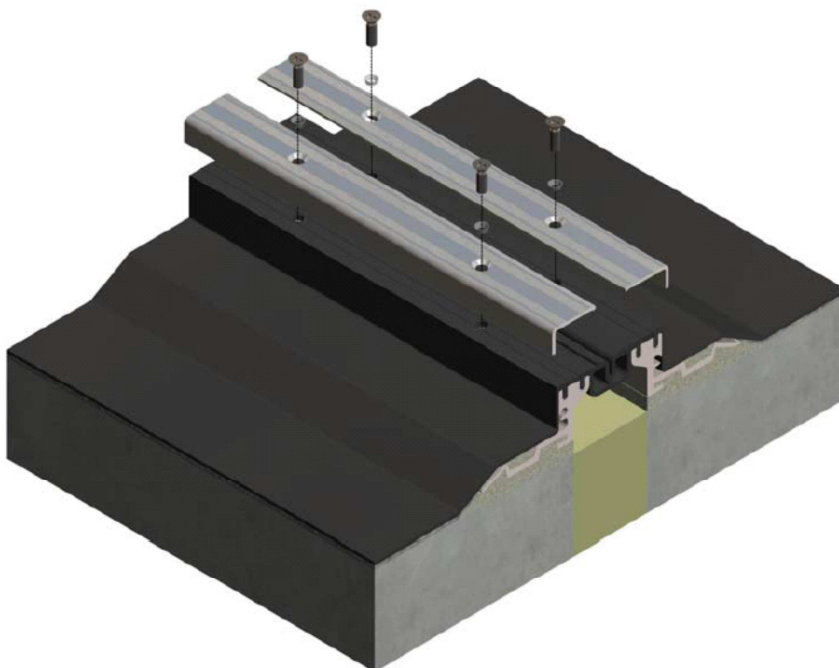
Rul tætningsindlægget ud og tryk ankertapperne ned i de inderste kanaler på bæreprøfilet. Sørg for at hullerne i tætningsindlægget er lige overfor de gevindhuller, der er i bæreprøfilet.



#### 12.5 Isættelse af gummidele

Til sidst påsættes stålkapperne igen og fastgøres med de medfølgende stålskruer (skruer DIN 965, PH3). Placer nylon-tætningsringene mellem skruehovedet og stålkappen. Efterspænd med en momentnøgle (7Nm) for at sikre et sikkert modtryk.

Klæb nu det gule beskyttelsestape på profilet's overflade, for at beskytte det mod tilsmudsning ved pålægning af støbeasfalt.





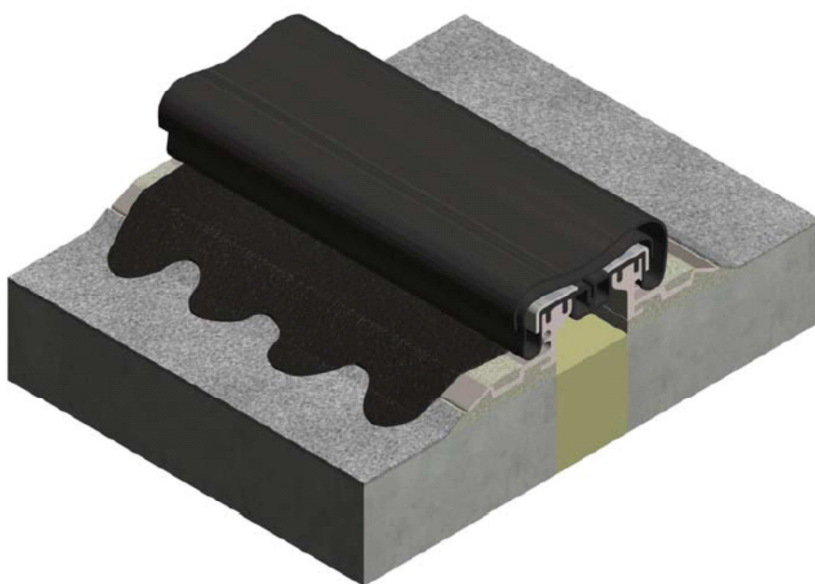
### 13.1 Påklæbning af lang AAS-Folie til underlaget

Slå den lange folie hen over bæreprøfilet og hæld varm bitumen over hele bæreprøfilets horisontale vinkel. Tryk folien fast i den varme bitumen – helt ud til præfilets hjørner.

Hvis der alternativt benyttes en bitumenbane skal det sikres at banen opvarmes så den er flydende. Den korrekte temperatur er vigtig for sammenklæbningen.

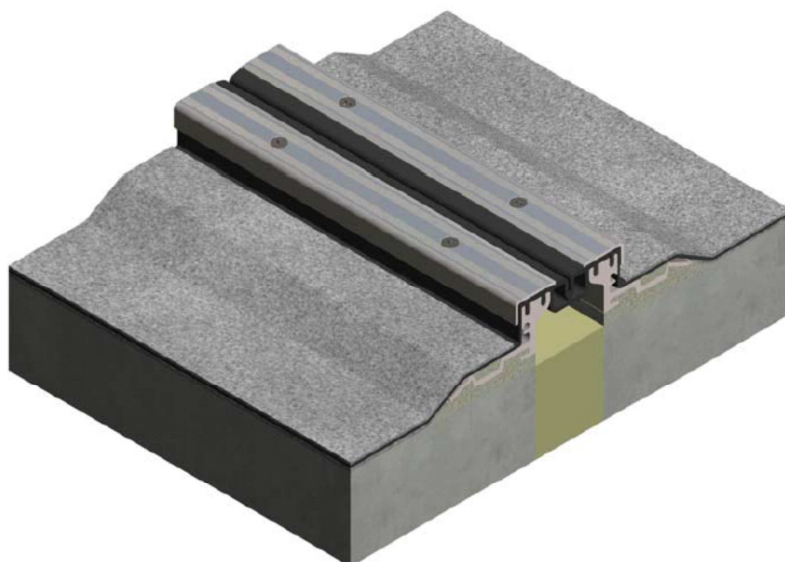
Vi anbefaler en elastomerbitumen med høj elastomerindhold.

Få detaljeret information fra bitumenproducenten.



### 13.2 Påklæbning af lang AAS-Folie på tætningen

Hæld endnu et lag varm bitumen over AAS-folien, så det er helt indkapslet i Bitumen. Tryk det andet lag bitumenbane ned i den varme bitumen.



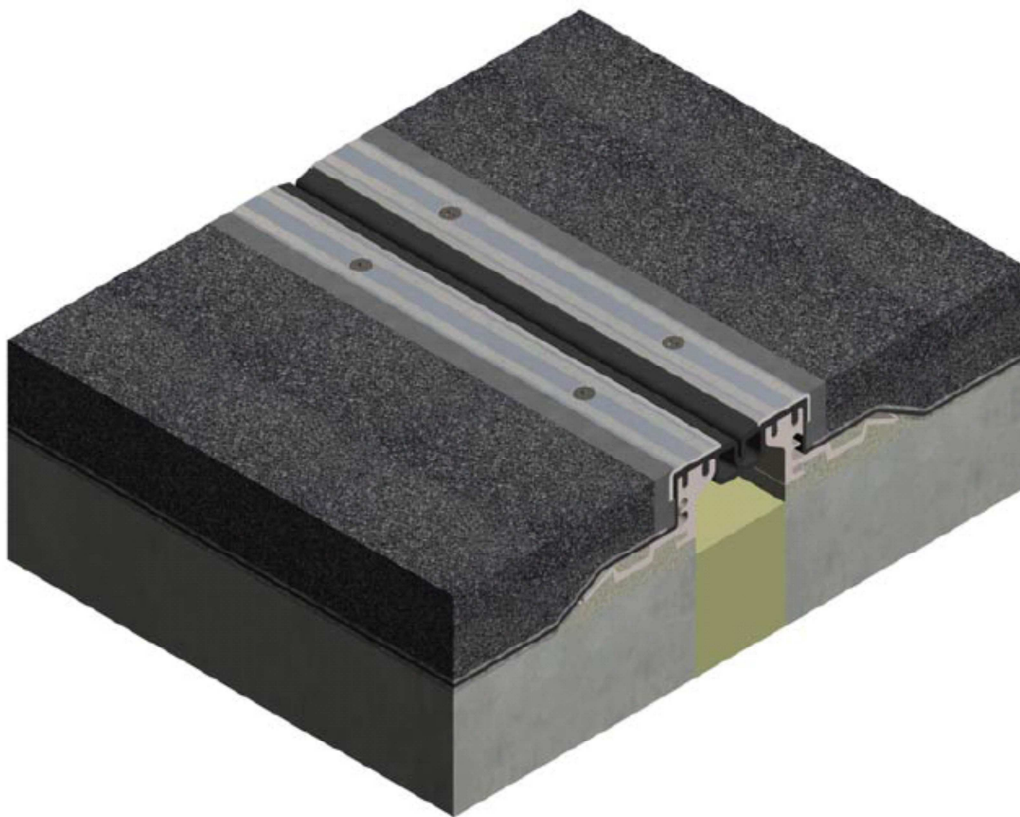


#### 14. Tilslutningsfuge

Vi anbefaler at lave en ca. 10x20 mm tilslutningsfuge, f.eks. med et såkaldt asfalt jern, der efterfølgende, fyldes med et egnet tætningsmateriale, f.eks. PU fugemasse eller en brofuge type A.

Dette muliggør en senere demontering af stålkapperne samt udskiftning af mellemindlægget, hvis påkrævet.

Ydermere undgås kontakt mellem den varme støbeasfalt og folien, hvilket under alle omstændigheder må forhindres.



#### 15. Efterspænding af skruerne

Efter ca. 10-14 dage skal stålskruerne i dækkapperne efterspændes med en momentnøgle (7Nm).