

ENTLADUNG VON TRAPEZPROFILEN

Die Handhabungsrichtlinien bitte vor Arbeitsbeginn sorgfältig lesen und beachten. Alle Transport-, Lager- und Verarbeitungsbewegungen müssen mit großer Sorgfalt durchgeführt werden. Beschädigungen, die durch Nichtbeachten der Handhabungsrichtlinien sowie der Pflegeempfehlung entstehen, stellen keinen Reklamationsgrund dar.

POLMETAL haftet nicht für das Auftreten von Rost auf Blechen, die nicht gemäß der vorliegenden Hinweisen gelagert werden.

TRANSPORT

Der LKW muss über eine offene Ladebrücke verfügen, die das Be- und Entladung erleichtert und an die Länge der bestellten Bleche angepasst ist (die Bleche dürfen nicht über den LKW herausragen). Beim Transport sind die Bleche (verzinkte Bleche und Bleche mit Aluzink) gegen Verrutschen und Nasswerden zwingend zu sichern.

ANLIEFERUNG

Die Lieferung ist vor der Entladung auf Vollständigkeit und etwaige Transportschäden hin zu überprüfen. Beanstandungen sind in den Lieferpapieren unter Angabe der Art / des Umfangs und dem zugehörigen LKW-Kennzeichen zu vermerken und sofort zu melden.

ENTLADUNG

Die Entladung ist mit Spezialeinrichtungen und/oder einer entsprechenden Personenzahl durchzuführen.

Eine Blechtafel darf **nie** auf einer anderen Blechtafel oder auf dem Boden gezogen werden (Abb. 2).



Tafellänge ca. 6 m

Abb. 1

Zum Abladen von langen Blechtafeln (bis 6 m) sollten 4 Personen, je 2 an jeder Seite teilnehmen (Abb. 1).



Abb. 2

Tafellänge < 6 m



Abb. 3

Profiltafeln bis zu einer Länge von 6 Metern können mit einem Gabelstapler entladen werden (Abb. 3).



Tafellänge > 6 m

Abb. 4

Profiltafeln, die länger als 6 Meter sind, müssen mit einem Kran oder mit Traverse entladen werden. Um Verformungen und Beschädigungen der Paneele zu vermeiden, müssen zusätzliche Stützen und Seitenschutz installiert werden (Abb. 4).

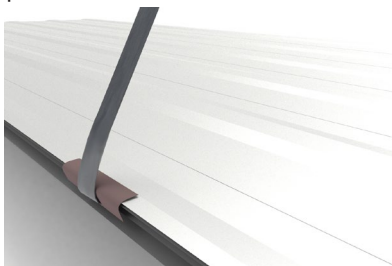


Abb. 5

Bei Kranentladung sollten ausschließlich Gurte verwendet werden. Zusätzlich kann man auch zwischen Gurt und Plattenboden Entladehölzer zur Gurtspreizung verwenden (Abb. 5).

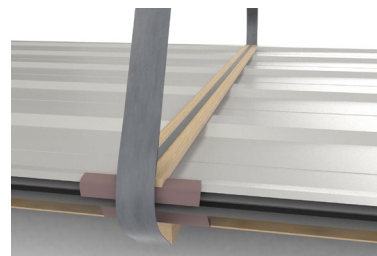


Abb. 6

Es ist stets darauf zu achten, dass Gurte entlang der Hölzer verlaufen, um Kantschutz der Profiltafeln zu gewährleisten (Abb. 6).



Tafellänge > 10 m

Abb. 7

Bei Profiltafeln mit einer Länge von mehr als 10 Metern muss eine zusätzliche Stützvorrichtung mit einer ausreichenden Anzahl von Hebeseilen verwendet werden, um eine gleichmäßige Lastverteilung zu gewährleisten (Abb. 7).

SCHUTZFOLIE

Schutzfolien müssen sofort nach der Montage, spätestens jedoch bis zum Ende des Arbeitstages entfernt werden. Ein teilweises Abreißen der Folie kann zu Schmutzrändern führen.

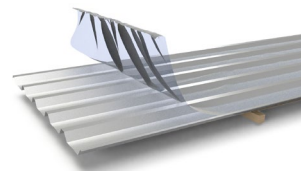


Abb. 8

LAGERUNG

- Die Lagerung von Blechen in Paketen und Rollen darf nicht im Freien oder in Räumlichkeiten mit Feuchtigkeit und Temperaturschwankungen stattfinden.
- Auf die Entladearbeiten im Winter und die Lagerung in beheizten Lagerhäusern ist besonders zu achten. Bei großer Temperaturdifferenz wird Wasser zwischen den Tafeln freigesetzt, das Abblätterungen verursacht.

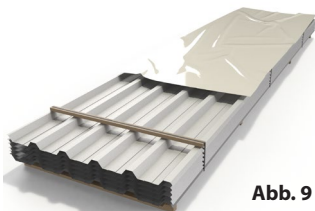


Abb. 9

- Die Blechpakete dürfen nicht direkt auf dem Boden, sondern auf ca. 20 cm hohen Klötzen übereinander gestapelt werden.
- Beim Transport nass gewordene oder unsachgemäß gelagerte Bleche werden getrocknet, dann werden die Blechtafeln mit entsprechenden Zwischenlagen voneinander getrennt, um eine freie Luftzirkulation zu ermöglichen.
- Nach dem Trocknen sind verzinkte Bleche (mit Aluzink) zu prüfen und mit Konservierungsöl zu behandeln.



- Für eine Langzeit-Lagerung bestimmte Bleche sind zu prüfen, und verzinkte Bleche (mit Aluzink) sind mit Konservierungsöl zu behandeln.
- Beschichtete Bleche in Fabrikverpackungen sind nicht länger als 3 Wochen ab Herstellungsdatum zu lagern.

BLECHSCHNEIDEN / ZUSCHNITT

- Für das Schneiden von verzinkten Stahlblechen und verzinkten Stahlblechen mit organischen Beschichtungen Handblechscheren oder Maschinenscheren wie Aushauschere verwenden.
- Keine Werkzeuge wie Winkelschleifer verwenden, die beim Schneiden die verzinkte und beschichtete Blechoberfläche durch Wärmezeugung beschädigen.
- Die benötigten Zuschnitte sind immer mittels einer Blechschere, Schlagschere oder eines sogenannten Blechknabbers herzustellen.

AUSBESSERUNG

Kleine Montageschäden mit Farbe ausbessern. Die Oberfläche muss sauber und fettfrei sein.



Abb. 14

MONTAGE

Die Montage muss nach und in Übereinstimmung mit den anerkannten technologischen Regeln, insbesondere den IFBS - Installationsrichtlinien, durchgeführt werden. Zum Schneiden sollten nur Werkzeuge verwendet werden, die keine Funken verursachen. Die Oberflächen der Bauteile müssen gegen Fremdkörper wie z.B. Metallspäne geschützt werden. Unsere Projektvorschläge und die Beratung durch unsere Mitarbeiter enthalten immer nur Beispiele für praktische Lösungen, die als unverbindliche Empfehlungen anzusehen sind.

- Die Bleche sind in trockenen und gut belüfteten Räumlichkeiten zu lagern.



Abb. 10

- Danach wird jede Verpackung aufgeschnitten, und zwischen die Blechtafeln werden Zwischenlagen gelegt, die eine freie Luftzirkulation ermöglichen.
- Die Blechpakete sind mit einer Neigung zu lagern, so dass von naß gewordenen Blechtafeln das Wasser herunterfließt.
- Die maximale Lagerungszeit darf nicht länger als 6 Monate ab Herstellungsdatum sein, unter Androhung des Garantieverlustes. Bei Beachtung vorstehender Richtlinien werden die Bleche vor Entfärbungen und Abblätterungen (Weißanlauf) geschützt.

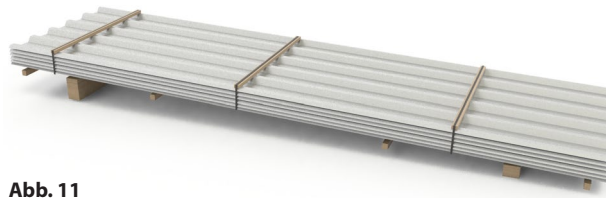


Abb. 11

- Auf keinen Fall sollten die Schnitte mittels eines Trennschleifers durchgeführt werden, da dadurch die Temperatur an der Schnittkante so hoch wäre, dass die Verzinkung und die Beschichtung „wegbrennen“ würde und somit kein Korrosionsschutz mehr gegeben ist.



Abb. 12



Abb. 13

REINIGUNG

Nach Bohrungen Stahlspäne umgehend mit einem weichen Besen entfernen, weil bei Rostbildung die Blechoberfläche beschädigt wird. Den bei der Arbeit entstehenden Schmutz mit üblichen Waschmitteln entfernen.

WARTUNG

Die Trapezblechdächer und Fassaden sind generell wartungsarm. Notwendig ist jedoch: - von der Dachfläche abgefallenes Laub zu entfernen, weil es verfault und die organische Blechbeschichtung entfärbt, - Industriestaub (z.B. aus Kalk- und Zementfabriken, Hütten und Bergwerken) zu entfernen, das in Reaktion mit Wasser die organische Blechbeschichtung beschädigt

Dokumente zum Download auf www.polmetal.de