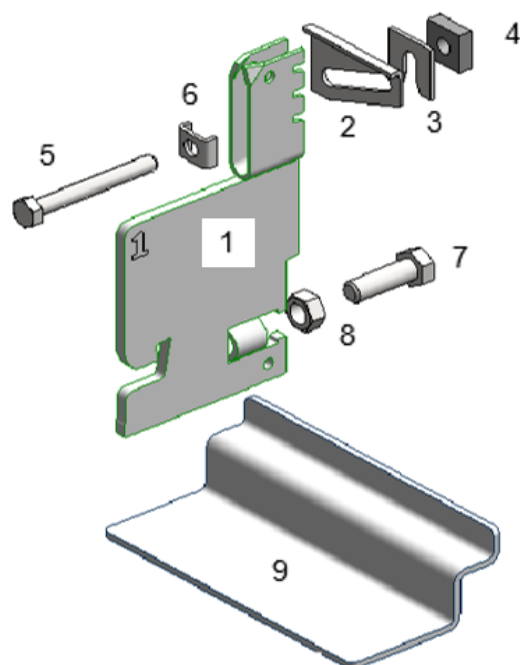


VERWERKINGSVOORSCHRIFTEN METSELWERKONDERSTEUNING



- 1 (J3D) console met drsn. letter als merk
(verwijst naar detailtekening)
- 2 Hoogtestelplaat
- 3 Uitvulplaat (d=2 of d=3mm)
- 4 Uitvulblokje (optioneel)
- 5 Tapbout M12 (of M16) bij schroefhuls
(of draadeind bij lijmanker, of bout bij ankerrail)
- 6 Centreerring (bij M12 sluitring meegeleverd)
- 7 Dieptestelbout M16
- 8 Moer M16 (t.b.v. dieptestelbout)
- 9 3DS profiel (bij JFA; aangelaste hoeklijn)

ALGEMEEN

Voor start montage:

- Controleer bij levering of de geleverde producten overeenkomen met de afleverbon; de afgevinkte onderdelen zijn gecontroleerd en meegeleverd.
- Raadpleeg altijd de technische uitwerking van JORDAHL (ingediend bij afdeling werkvoorbereiding).
- Producten droog, los van de grond opslaan.
- Gebruik geen beschadigde, kromme of afgekeurde materialen.
- Contact met andere (edeler) metalen vermijden, bij roestvaststalen (RVS) instortvoorzieningen horen RVS bevestigingsmiddelen en RVS toebehoren, idem voor thermisch verzinkt.
- Indien een tijdelijke ondersteuning niet mogelijk is dan s.v.p. altijd contact opnemen met JORDAHL afdeling Techniek.

Neem voor vragen of onduidelijkheden altijd contact op met JORDAHL.

REPARATIEVOORSCHRIFTEN

Algemeen

Het is raadzaam om de reparaties aan zichtdelen door een erkende vakman te laten uitvoeren.

Om kleur en structuurverschillen uit te sluiten op zichtvlakken is het raadzaam een proefvlak op te zetten alvorens tot afwerking wordt overgegaan.

Bij beschadigingen van de zinklaag en/ of coating laag het product opnieuw laten produceren. Als de beschadiging kleiner of gelijk aan 500 mm², of de som van de beschadigingen kleiner of gelijk aan 3% van de totale oppervlakte, dan kan als volgt worden gerepareerd:

Procedure bij ACC systeem; Actief Corrosiewerende Conversielaag, gepoedercoat

Bij niet zichtdelen: het herstel kan beperkt worden tot het bewerken van de beschadiging (tot op ondergrond) of roestpuntjes:

1. Verontreiniging verwijderen met een reinigingsmiddel en eventuele roest verwijderen d.m.v. schuren. De coating rondom opruwen met fijn schuurpapier.
2. Product stofvrij maken.
3. De beschadigingen 2x bijwerken met Redox EP-primer (Sikkens/Akzo), waarbij tot minimaal 0,5 cm rondom de beschadiging wordt meegeschilderd.

Bij zichtdelen:

1. Als niet zichtdelen.
2. Bovendien worden de zichtdelen additioneel opnieuw opgeruwd en geschilderd met REDOX PUR Finish Satin in de gewenste kleur (1-2 lagen, afhankelijk van de dekkraft van de kleur).

Procedure bij VCC systeem; thermisch verzinkt, gepoedercoat

1. Ontvetten;
2. Eventuele roestvorming verwijderen en de beschadiging licht schuren met schuurpapier nr. 100;
3. Geschuurde plek met iets overlapping behandelen met zinkspray 90% Zn NEN-EN ISO 1461;
4. Laten drogen volgens voorschriften verpakking zinkspray;
5. Behandeling van stap 3 en 4 twee keer herhalen, of zo vaak tot twee keer de zinkdikte ontstaat, die volgens NEN-EN ISO 1461 aanwezig moet zijn;
6. Afwerken met Redox Pur Finish Satin in de juiste RAL kleur.

Procedure bij V systeem; thermisch verzinkt, niet gepoedercoat

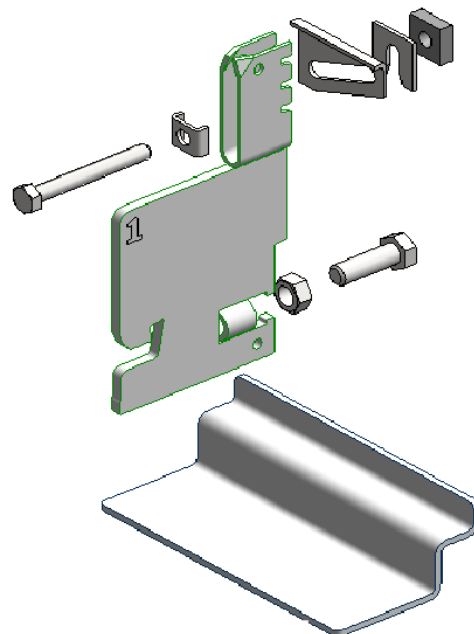
1. Ontvetten;
2. Eventueel gevormde roest verwijderen en de beschadiging licht schuren met schuurpapier nr. 100;
3. Geschuurde plek met iets overlapping behandelen met zinkspray 90% Zn NEN-EN ISO 1461;
4. Laten drogen volgens voorschriften verpakking zinkspray;
5. Behandeling van stap 3 en 4 twee keer herhalen, of zo vaak tot twee keer de zinkdikte ontstaat, die volgens NEN-EN ISO 1461 aanwezig dient te zijn.

VERWERKINGSVOORSCHRIFT J3D GEVELDRAGER



1. J3D console monteren:

- Bij ingestorte ankerrail: console m.b.v. hamerkopbout monteren. Aandraaimoment: zie technische uitwerking JORDAHL.
- Bij geboord gat: draadeind inlijmen, console m.b.v. moer monteren. Aandraaimoment: 40 Nm bij M12 en 60 Nm bij M16.
- Bij ingestorte schroefhuls: console m.b.v. tapbout. (of draadeind + moer) Aandraaimoment: 60 Nm bij M12.
- Bij bevestiging aan staalconstructie derden: console m.b.v. tapbout Aandraaimoment: 60 Nm bij M12.



2. 3DS profiel in de consoles hangen:

- Controleer of de 2 drukpunten in de console goed aansluiten op het profiel.
- Controleer of profiel op juiste peilmaat en waterpas staat.

3. Consoles stellen op hoogte en (spouw)diepte stellen:

- Achterzijde, boven d.m.v. hoogtestelplaat op hoogte stellen. Deze moet de console dragen.
- Achterzijde, onder d.m.v. stelbout onder op (spouw)diepte.
- Achterzijde, boven uitvullen:
 - Per console zijn meegeleverd 2 stalen uitvulplaten; 1x d=2mm + 1x d=3mm.
 - Maximale uitvulmaat: 10mm.
 - Bij toleranties > 10mm of +/- toleranties (kleinere spouw) contact opnemen met JORDAHL.

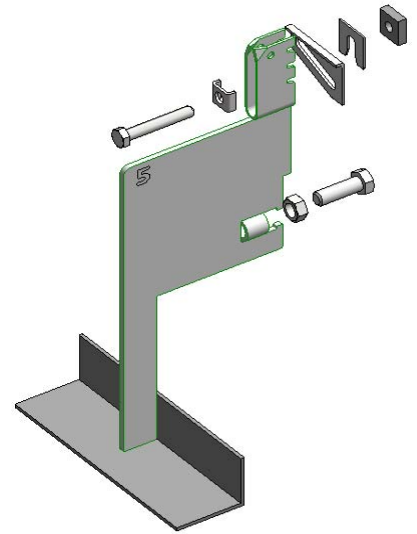
4. T.a.v. stabiliteit metselwerk:

- Tijdelijke ondersteuning plaatsen d.m.v. badding; stempelen h.o.h. maximaal 1000 mm. Niet opduwen.
- Eventuele waterslabbe koud op onderflens (niet hoger in het metselwerk).
- Metselwerk optrekken en tijdelijke ondersteuning verwijderen na uitharden metselwerk.
- Controleer of er, ten behoeve van de horizontale stabiliteit, voldoende spouwankers, worden meegenomen en dat de eerste rij maximaal 40cm boven het opvangniveau zit.

Neem voor vragen contact op met JORDAHL.

VERWERKINGSVOORSCHRIFT JFA (GELASTE) GEVELDRAGER

1. JFA console (met aangelaste hoeklijn, JFA profiel) monteren: zie J3D.
2. Profiel controleren:
 - Controleer of de aangelaste hoeklijn op de juiste peilmaat en waterpas staat.
3. + 4. Zie J3D



Neem voor vragen contact op met JORDAHL.

VERWERKINGSVOORSCHRIFT OPLEG HOEKLIJN HL LATEI



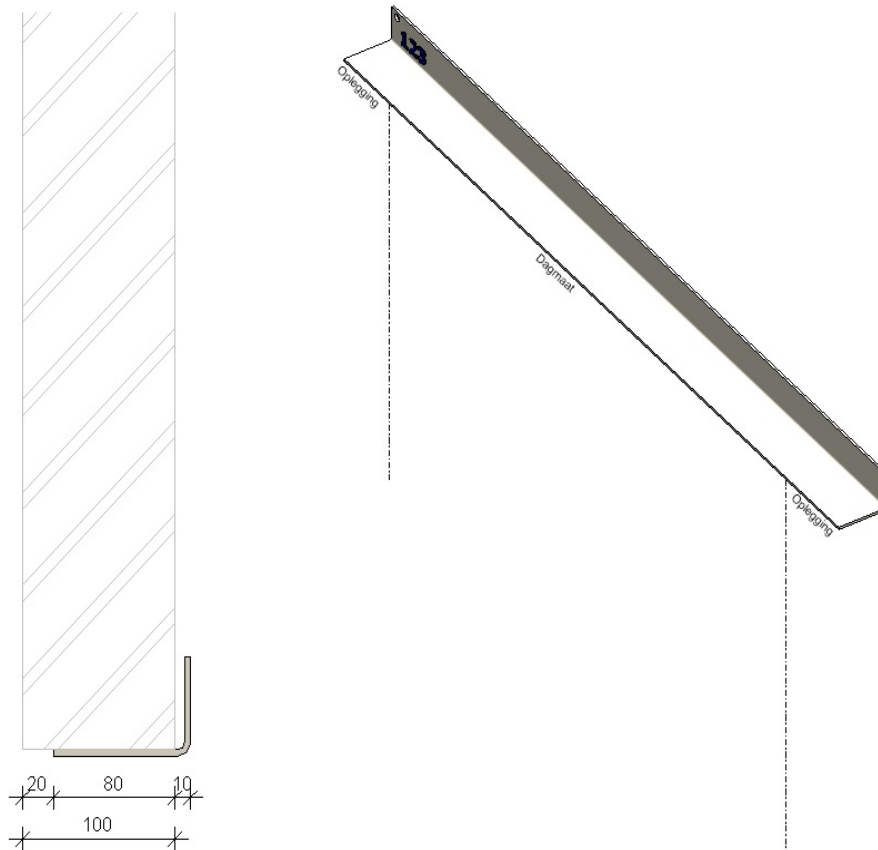
1. Metselwerk optrekken tot bovenzijde gevelopening.

2. Latei links en rechts symmetrisch opleggen, in aardvochtig speciebed.

N.b.: indien verticale dilatatie(s) op de dagmaat -> glijfolie om onderflens t.p.v. oplegging.

3. T.a.v. stabiliteit metselwerk:

- Tijdelijke ondersteuning plaatsen d.m.v. badding; stempelen h.o.h. maximaal 1000 mm.
- Eventuele waterslabbe koud op onderflens (niet hoger in het metselwerk).
- Metselwerk optrekken en tijdelijke ondersteuning verwijderen na volledig uitharden bovenliggende metselwerk.
- Controleer of er, ten behoeve van de horizontale stabiliteit, voldoende spouwankers worden meegenomen en dat de eerste rij maximaal 40cm boven het opvangniveau zit.



Neem voor vragen contact op met JORDAHL.

VERWERKINGSVOORSCHRIFT COMBI LATEI

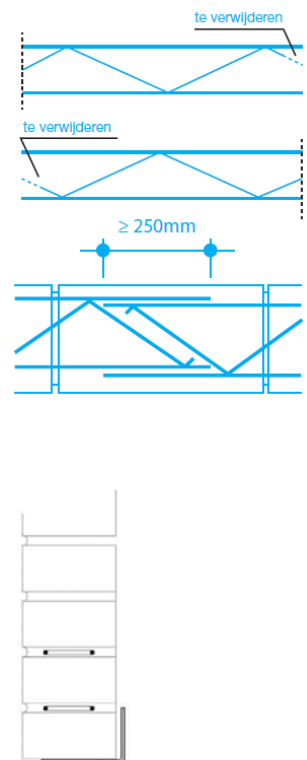
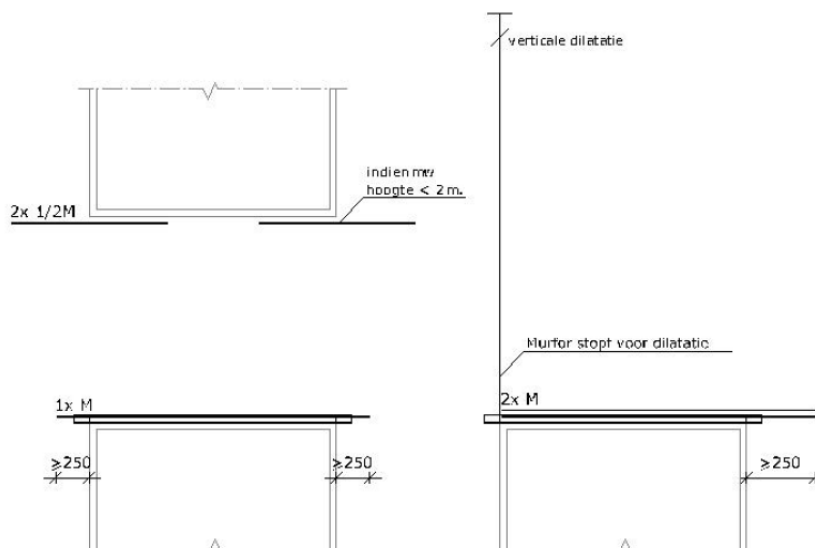
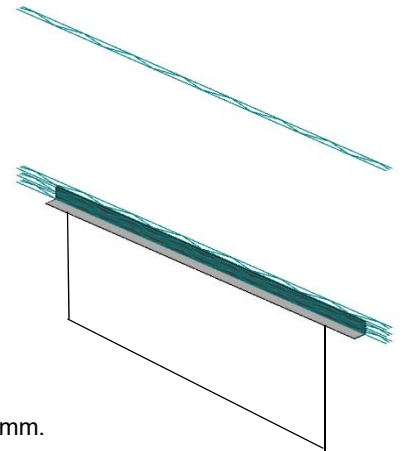
1. Metselwerk optrekken tot bovenzijde gevelopening.

2. Latei links en rechts symmetrisch opleggen, in aardvochtig speciebed.

N.b.: neem indien verticale dilatatie(s) op de dagmaat contact op met JORDAHL.

3. T.a.v. stabiliteit metselwerk:

- Tijdelijke ondersteuning plaatsen d.m.v. badding; stempelen h.o.h. maximaal 1000 mm.
- Eventuele waterslabbe altijd koud op onderflens.
- Waterslabbe dus niet hoger in het metselwerk in metselen.
- Metselwerk optrekken.
- Additionele Murfor wapening in metselen conform technische uitwerking.
- Voorwaarden: opleglengte minimaal 250 mm, laslengte minimaal 250 mm. Lasnaden nooit boven elkaar, maar laten verspringen.
- Voor principe detail en vooraanzicht, hoeveelheid en plaats Murfor: zie de technische uitwerking.
- Controleer of er, ten behoeve van de horizontale stabiliteit, voldoende spouwankers worden meegenomen en dat de eerste rij maximaal 40cm boven het opvangniveau zit.
- Tijdelijke ondersteuning verwijderen na volledig uitharden bovenliggende metselwerk.



Neem voor vragen contact op met JORDAHL.

VERWERKINGSVOORSCHRIFT 3DHL GEVELDRAGER

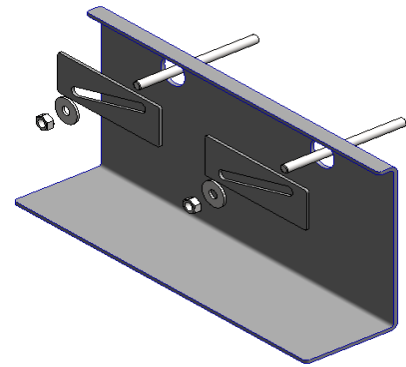
1. 3D-HL profiel monteren: zie J3D.

2. 3D-HL profiel stellen op hoogte:

- Achterzijde, boven d.m.v. hoogtestelplaat op hoogte stellen.
- De hoeklijn dient met de rug volledig, over de gehele lengte, af te steunen tegen de achterliggende constructie.
- Maximale uitvulmaat: 10mm en alleen mogelijk mits over het gehele oppervlak van de rug.

3. n.v.t.

4. Zie J3D



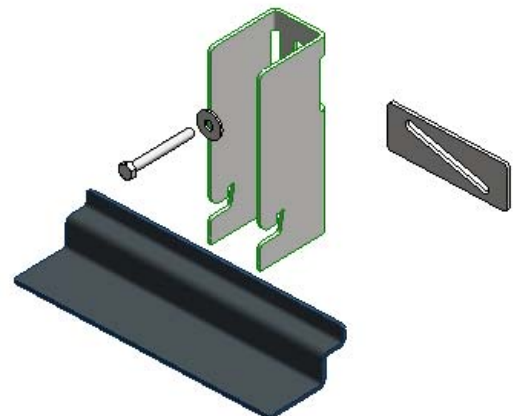
Neem voor vragen contact op met JORDAHL.

VERWERKINGSVOORSCHRIFT 3DU GEVELDRAGER

1. Console monteren: zie J3D.

2. Profiel in de consoles hangen

- Controleer of de 2 drukpunten in de console bek goed aansluiten op het profiel.
- Controleer of profiel op juiste peilmaat en waterpas staat.



3. Consoles stellen op hoogte en (spouw)diepte stellen:

- Achterzijde, boven d.m.v. hoogtestelplaat op hoogte stellen. Deze moet de console dragen.
- Achterzijde, uitvullen met gietmortel. Zie verwerkingsvoorschrift gietmortel.
 - Bij toleranties > 10mm of +/- toleranties (kleinere spouw) contact opnemen met JORDAHL.

4. Zie J3D

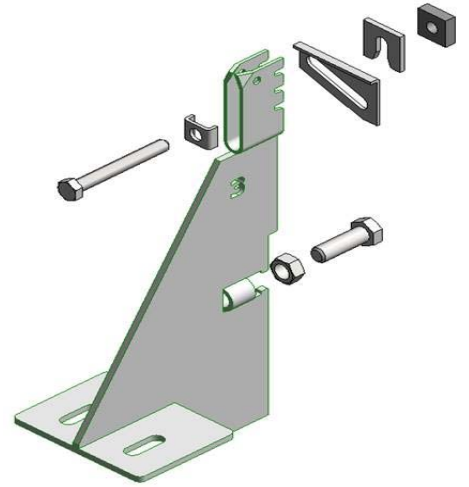
Neem voor vragen contact op met JORDAHL.

VERWERKINGSVOORSCHRIFT JFAB GEVELDRAGER

1. Console monteren: zie J3D.

2. Betonlatei ophangen/ monteren:

- M.b.v. hamerkopbout + moer aan ingestorte ankerrail, of m.b.v. tapbout aan ingestorte schroefhuls.
- Controleer of prefab betonlatei op juiste peilmaat en waterpas staat.



3. Zie J3D



4. Tijdelijke ondersteuning plaatsen:

- Afhankelijk van stijfheid (zie type specificatie) prefab betonlatei.
- Eventuele waterslabbe koud op prefab betonlatei, niet hoger in het metselwerk.
- Metselwerk optrekken.

Neem voor vragen contact op met JORDAHL.