Vælg det rigtige værktøj

- Til Swisspearl Facadeprodukter

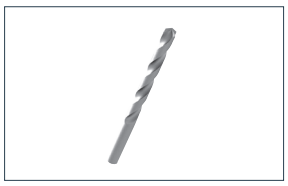
Swisspearl Klinge
For at sikre at den færdige facadeløsning modsvarer Swisspearl produkternes høje kvalitet, er det vigtigt at have den rigtige klinge til opskæringen. Swisspearl Klingerne er med trapezformede diamanttænder, og giver en fremragende snitkvalitet ved tilskæring af alle Swisspearls facadeprodukter. Swisspearl Klingerne er beregnet til fx Festo dyksav og andre håndrundsave samt til stationære rundsave.

Ved anvendelse af Swisspearl Klinge til skæring af produkter i fibercement fra Swisspearl, mindskes støvgener væsentligt sammenlignet med andre skæreskiver. Swisspearl Klingen er et højkvalitetsprodukt, der kan genopslibes, hvilket giver en ekstrem lang holdbarhed.

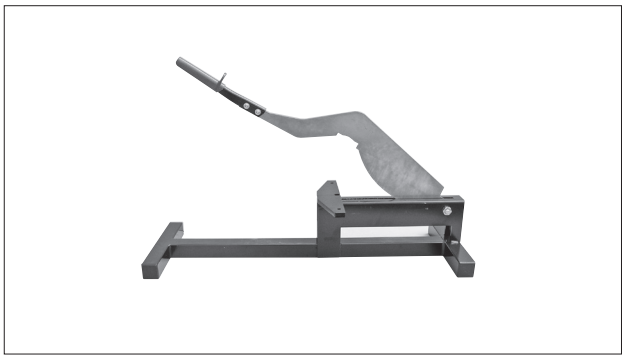
SWISSPEARL KLINGE			
Diameter	160	216	250
Snitbredde	2,2 mm	2,2 mm	2,6 mm
Huldiameter	20 mm	30 mm	30 mm
Sav	Dyksav	kap-/ geringssav	Stationær rundsav
Omdrejninger	4800	3500	3000
DB	1745107	1745110	1745111
Periferihastighed/ snithastighed	30-40 m/s	30-70 m/s	

Dyvelbor

Format	Ø7	Ø8
DB nr.	1266014	1851196



Swisspearl Håndklipper
Effektivt værktøj til tilpasning af Swisspearl Plank.



Swisspearl Gecko Bræddeholder
Hjælpeværktøj til montering af Swisspearl Plank.

	Kantforsegling	Forboring
Transparent	Ja	Ø8
Solid	Ja	Ø8
Cover	Ja	Ø8
Swisspearl Patina	Nej	Ø7
Plank	Ja	Nej

	Værktøj	Fra pladens forside/bagside
Tilskæring	Rundsav med diamantklinge og tilsluttet støvafsugning	Håndrundsav: bagside Stationær rundsav og dyksav: forside
Boring af huller	Dyvelbor eller Universalbor v/1500 omdr. /min.	Forside
Udskæringer	Stiksav med hårdmetal klinge eller klinge med diamantbestrøning	Bagside

Ved al bearbejdning af Swisspearl Facadeprodukter er det vigtigt straks at fjerne bore- og skærestøv, da dette ellers kan “brænde” fast på pladerne.

Vælg det rigtige værktøj

- Til Bølgeplader

Skæring af bølgeplader
Til mindre skæreopgaver anvendes fx ridsekniv, stiksav eller bajonetsav med hårdmetalklinge.

Ved skæring af flere plader på én gang anvendes vinkelsliber med diamantklinge eller en rundsav med en hårdmetalklinge.

SWISSPEARL KLINGE		
Diameter	160	190
Snitbredde	2,2 mm	2,2 mm
Huldiameter	20 mm	30 mm
Sav	Dyksav	Rundsav
Omdrejninger	4800	4000
DB	1745107	1745109
Periferihastighed/snithastighed	30-40 m/s	

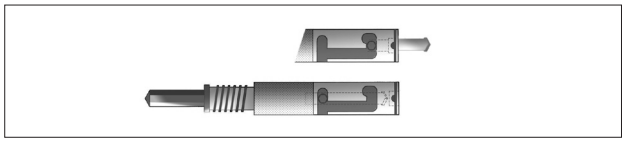
Maling
Afskårne kanter kan eventuelt efterfølgende males med Swisspearl Maling. Dette gøres udelukkende af æstetiske grunde.

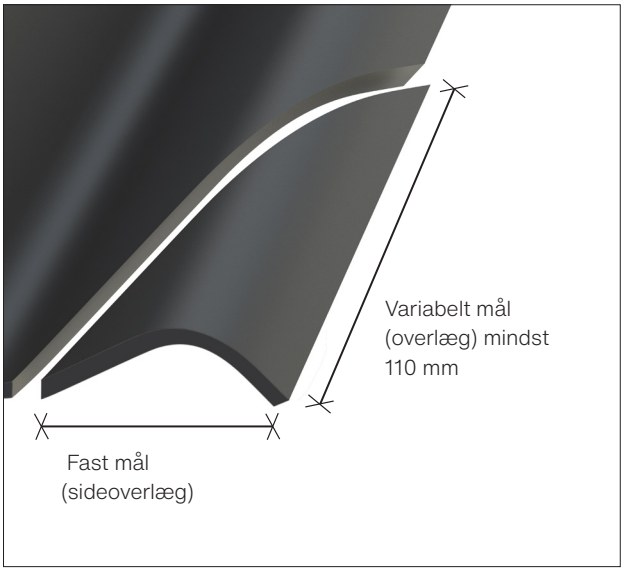
Boring i bølgeplader
Ved oplægning af fuldkantede tagplader eller ved montering af vinkelrygninger foretages boring. Ved vinkelrygninger foretages boringen af skruehuller først, når den enkelte plade er placeret på montagestedet. Skruehullerne bores i bølgetoppene ved bølgeplader og ved rygninger over en bølgetop. Der bores vinkelret på tagfladen. Skruehul placeres minimum 75 mm fra underkant tagplade/vinkelrygning. Benyt et Ø9 bor med hårdmetalskær. Ved anvendelse af Swisspearl Ankermontagesæt dog Ø10.

Ved brug af hurtiggående værktøj til skæring eller boring, kan der frembringes støv, hvorfor man altid skal følge de gældende regler vedr. sikkerhed og beskyttelse.

Regler vedr. sikkerhed og beskyttelse kan findes på Arbejdstilsynets hjemmeside at.dk.

Swisspearl M-System
Et "to-i-et" tagpladeværktøj for boring og fastgørelse af tagskruer.





Hjørneafskæring
Ved fuldkantede tagplader, hvor hjørneafskæringen tildannes på byggepladsen, udføres dette ved at ridse pladen et par gange med ridsekniv og derefter brække hjørnet af med en knibtang.

Hjørneafskæringen er i bredden lig med sideoverlægget (fast mål) og i længden lig med det vandrette overlæg (variabelt mål). Dog skal der, for at tilgodese bevægelse i pladerne og for at give plads til tætningsmaterialer i hjørnesamlingerne, tilstræbes en afstand mellem hjørneafskæringerne på 10-15 mm.

Nøjagtig hjørneafskæring opnås lettest ved at anvende en afskåret plade som skabelon for de øvrige plader.

Ved al bearbejdning af Bølgeplader er det vigtigt straks at fjerne bore- og skærestøv, da dette ellers kan "brænde" fast på pladerne.

Undgå arbejdsmetoder, der forringer sikkerhed og sundhed.

398_MARTS_2023