Udarbejdet:TDM Kontrolleret: TDM Godkendt: 08-02-2024

# Let facadebeklædning, Fibercement, Lufthærdet, ubehandlet 8 mm

# 4.1 Orientering

bips *B2.290 Basisbeskrivelse - Skeletkonstruktioner* er sammen med denne projektspecifikke beskrivelse gældende for arbejdet.

**NOTE**

*I basisbeskrivelsens generelle specifikationer angives:*

**3.2.7 Fibercementplader**

Følgende fibercementplader skal anvendes:

* Fibercementplade fremstillet af cement, mineralsk filler, PVA- og cellulosefibre
* 8 mm, standard pladestørrelse <1200 x 2500 mm>, <1200 x 3050 mm>.
* Pladerne skal være gennemfarvet og leveres i farve natur
* Pladerne skal leveres med en ubehandlet overflade.
* Brandklasse EN 13501, A2, s1-d0
* Fibercementpladerne skal være omfattet af en 20 års garanti som dækker oprindelige mangler ved pladerne.
* Kompaktdensitet 1550 kg/m3

Fastgørelsesmidler som følgende:

* Rustfri facadeskruer

Følgende inddækninger, løskanter mv. kan anvendes:

* Lysningsprofil
* Lysningsprofil, vandret
* Sålbænk
* Fugeprofil
* L-Profil
* Vandnæseprofil
* Udvendigt hjørne, kvadrat
* Indvendigt hjørne, kvadrat
* Udvendigt hjørne, spids
* Ventilationsprofil

*Øvrige fjernes herefter fra dette afsnit*

# 4.2 Omfang

Arbejdet omfatter:

* levering og montering af let facadebeklædning, inklusiv vindspærre, på skeletunderlag i henhold til tegning

# 4.3 Lokalisering

Facadebeklædningen er lokaliseret............

# 4.4 Tegningshenvisning

Tegning x

Tegning x

Tegning x

# 4.5 Koordinering

Arbejdet skal koordineres med ...

# 4.6 Tilstødende bygningsdele

## 4.6.1 Forudgående bygningsdele

Bærende underlag

x

x

x

x

## 4.6.2 Efterfølgende bygningsdele

x

x

x

# 4.7 Projektering

xx

# 4.8 Undersøgelser

xx

# 4.9 Materialer og produkter

Facadeplade 8 mm fibercementplade, ubehandlet, lufthærdet <6>/<8> mm.

 bredde 1200 mm, <længde 2500 mm> eller <3050 mm>,

 farve Natur

Underlag EPDM bånd, 3 x 50/100 mm

Understøtning min 22 x 95 mm ved pladesamlinger

 22 x 45 mm ved mellemunderstøtning

 Ved anvendelse af stålunderstøtning

skal disse have en godstykkelse, min. 0,7 – 1,5 mm.

Vindspærre 9 mm ubrændbar, fibercementplade, farve grå-natur

Indskudsliste z-aluskinne, h/H galvaniserede stålskinner

Fastgørelse, træ Med forboring ø 8 mm, 4,5 x 30/36/41 mm rustfri facadeskrue

 umalet / farve svarende til facadeplade.

 Uden forboring, 4,9 x 38 mm rustfri vingeskrue

 umalet / farve svarende til facadeplade

Fastgørelse, stål Med forboring ø 8 mm,

 4,8 x 29 mm rustfri skrue,

 umalet / farve svarende til facadeplade.

Aluminiumslister Lysningsprofil, L-profil og hjørneprofiler jf projekt

**Understøtninger**

Understøtninger udføres af min 22 mm høvlet træ eller tilsvarende stålprofil ved fastgørelse med skruer.

Understøtningsafstand skal følge leverandørens monteringsanvisning.

**Fastgørelsesmiddel**

Facadeplader fastgøres med rustfri facadeskruer.

**Aluminiumslister**

Lysningsprofiler, L-profiler samt hjørneprofiler udføres med aluminiumsprofiler i henhold til tegninger

# 4.10 Udførelse

**Forudgående bygningsdele**

Tilstødende bygningsdele forudsættes færdige med måltolerancer som angivet på tegning (xx)x.x.

Installationer, rørføringer og el-kabler forudsættes færdigmonteret i underliggende konstruktion.

**Montering af vindspærre**

Vindspærren skal monteres i tørvejr. Der monteres uden forboring med hærdet stålskrue eller ringsøm, Full Head. Understøtning er min. 45 mm brede træregler eller 40 mm brede stålprofiler. Understøtningsafstandene er max 600 mm og fastgørelsesafstande er max 200/300 mm. Pladerne monteres knas over lodrette understøtninger. I vandrette samlinger monteres z- eller h-profil. Ved montering på vandrette understøtninger monteres H-profil i lodrette samlinger.

**Montering af understøtning for facadeplader**

Understøtninger monteres på fladen og skrues eller sømmes til den bærende konstruktion igennem vindspærren. Ved vandrette understøtninger monteres den nederste understøtning først. Der monteres efter snor, parallelt med soklen. Vandrette understøtninger, monteres med min. 12 mm afstand til vindspærre.

<Understøtningen fastgøres med afstand på maks 600 mm for 8 mm plader.>

<Understøtningen fastgøres med afstand på maks 400 mm for 6 mm plader.>

**Montering af facadeplader**

Opsætningen af facadeplader skal ske i tørvejr. Pladerne opsættes på EPDM bånd. I samlinger anvendes 90/100 mm EPDM bånd og på mellemunderstøtninger 30/50 mm EPDM bånd. Ubehandlede understøtninger, skal dækkes helt med EPDM bånd. EPDM fikseres med klammer.

Pladerne opsættes med fuger svarende til pladetykkelsen – <8 mm><6 mm>.

Pladerne fastgøres med rustfri facadeskruer.

Der skal altid forbores i facadepladerme, med mindre der anvendes skruer med selvskærende borespids.

Facadeplader fastgøres med skrueafstand på maks 400 mm indtil 8 etager, og maks 300 mm over 8 etager. Afstande er angivet for en vindlast på 1,75 kN/m2. Ved plader som tildannes på byggepladsen, skal skårne kanter affases med sandpapir og forsegles med imprægneringsvæske

**Ventilation**

Alle facadeplader skal monteres så der er minimum 22 mm lodret luftspalte som ventilation bag pladerne. Ved top og bund skal den fri åbningsspalte være minimum 10 mm.

Der skal være minimum 10 mm gennemgående luftspalte i facadebeklædningen pr. etagehøjde, ved tætmonteret regnskærm.

**Bearbejdning**

Ved bearbejdning af plader er det vigtigt straks at fjerne bore- og skærestøv, da dette ellers kan "brænde" fast på pladerne. Bore- og skærestøv fjernes med en blød børste og med rindende vand.

**Kantforsegling**

Kanter skal **ikke** kantforsegles ved skæring af pladen.

**Bortskaffelse**

Bortskaffelse af produktet skal ske iht. lokale og nationale regler.

# 4.11 Mål og tolerancer

**Tolerancer**

Bredde +/- 2 mm

Længde +/- 3 mm

Tykkelse +/- 0,6 mm

# 4.12 Prøver

# 4.13 Arbejdsmiljø

**Bearbejdning**

Brugbart værktøj kan opdeles i tre hovedgrupper:

Håndværktøj

Frembringer normalt ikke støvkoncentrationer af problematisk omfang. Anvendes normalt kun til mindre bearbejdninger, og hvor der kun stilles beskedne krav til snitkvaliteten.

Langsomtgående el-værktøj

Elektrisk drevne værktøjer, der arbejder ved lave omdrejninger, frembringer normalt ikke fint støv, men groft støv, smuld eller spåner. Snitkvaliteten afhænger af værktøjstype.

Hurtiggående el-værktøj

Elektriske håndrundsave efterlader en ren og skarp snitflade. Frembringer normalt fint støv, som på grund af skivens periferihastighed slynges ud i operatørens åndedrætszone. Det er derfor nødvendigt at tilslutte saven en effektiv støvafsugning. Vinkelslibere frembringer også fint støv og må derfor kun anvendes, såfremt der er etableret effektiv støvafsugning.

# 4.14 Kontrol

# 4.15 D&V-dokumentation

**4.16 Planlægning**