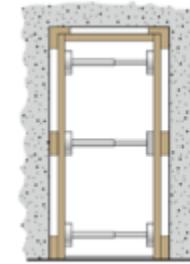


LERN-APP: «2.6.2-3 SCHÄUME UND DICHTUNGEN»

Wie **härten** 1-Komponenten- und wie 2-Komponenten-Schäume aus?

Welche **Eigenschaften** haben Kunststoffschäume?

Wo werden Kunststoffschäume angewendet?



Welches ist die optimale **Verarbeitungstemperatur** von Kunststoffschäumen wie z.B. bei der Montage eines Türfutters?

266 || Kunststoffschäume 1-K / 2-K

267 || Eigenschaften Kunststoffschäume

268 || Anwendungsbereiche

269 || Bearbeitungshinweise

- 1-K-Schäume härten chemisch mit **Luftfeuchtigkeit** als Härter.
- 2-K-Schäume härten chemisch mit **Härter** als 2. Komponente.

- Sehr leicht.
- Hoher Wärmedämmwert.
- Nicht UV-beständig.
- Schlechte Schalldämmung.

1-Komponentenschäume eher zum Dämmen und Ausfüllen von Hohlräumen.
2-Komponenten-Schäume eignen sich dank ihrer kompakten Struktur auch für Montage-/Klebearbeiten.

- Optimale Verarbeitungstemperatur +20°C.
- Über +35°C verliert der Schaum seine Standfestigkeit.
- Unter +5°C wird die chemische Reaktion verlangsamt.

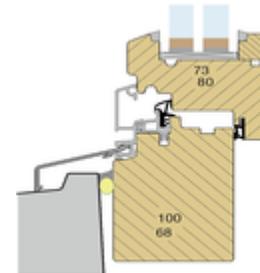
LERN-APP: «2.6.2-3 SCHÄUME UND DICHTUNGEN»

1-K-Schäume sind in **Aerosoldosen** oder **Kolbendosen** erhältlich. Was ist der Unterschied bei der Verarbeitung?

270 || 1-K-Schaumdose

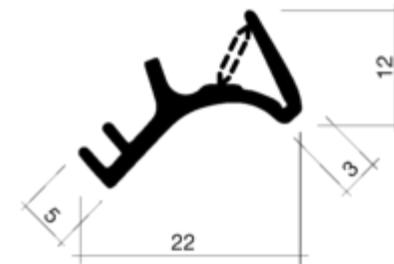
Was ist bei der **Verwendung** von **2-K-Schaumdosen** zu beachten?

271 || 2-K-Schaumdose



Welche Aufgaben müssen Dichtungen dauerhaft erfüllen?

272 || Aufgaben Dichtung



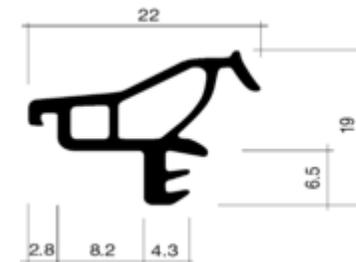
- Welche zwei **Bauarten** werden bei den Dichtungen unterschieden?
- Welche ist aus **bauphysikalischer** Sicht leistungsfähiger?

273 || Bauarten

Aerosoldosen müssen mit dem Ventil nach unten verarbeitet werden.
Kolbendosen sind in jeder Lage verarbeitbar.

Auslöseknopf einmal kurz und kräftig bis Anschlag eindrücken.
Dose vor dem Verarbeiten mit Ventil nach unten ca. 20-30-mal kräftig schütteln.
45 Sekunden "reifen" lassen.
Dose innerhalb 6 - 8 Minuten entleeren.

Schall-, Feuchtigkeits-, Wärme- und Kälteschutz sowie Schutz vor Zugluft.



- Lippendichtungen (Bild Frage) und Hohlkammerdichtungen (Bild Antwort).
- Hohlkammerdichtungen sind aus bauphysikalischer Sicht leistungsfähiger.

LERN-APP: «2.6.2-3 SCHÄUME UND DICHTUNGEN»

Welche Kunststoffarten werden bei der Herstellung von Dichtungen verwendet?

274 || Kunststoffarten

- PVC-Profil
- TPE-Profil
- EPDM-Profil
- Silikon-Profil

Welche Eigenschaften haben **TPE-Profil**?

275 || TPE-Profil

- Ausgezeichnete Alterungsbeständigkeit und Lackverträglichkeit.
- Sehr gut bei Druckverformung und Rückstellvermögen sowie Ozon- und UV-Beständigkeit.
- Recyclingfähig.

Welche Eigenschaften haben **EPDM-Profil**?

276 || EPDM-Profil

- Die schwarzen EPDM-Dichtungen sind sehr gut bei Rückstellvermögen und Alterungs-, Ozon- und UV-Beständigkeit sowie Lackverträglichkeit.
- Günstiger als TPE.
- Helle EPDM haben weniger gute Eigenschaften.

Welche Eigenschaften haben **PVC-Profil**?

277 || PVC-Profil

- Gute Alterungs-, Ozon- und UV-beständigkeit.
- Mässig bei Druckverformung und Rückstellvermögen.
- Preiswert, trotzdem wenig Einsatz, weil mässige Eigenschaften häufig nicht genügen.

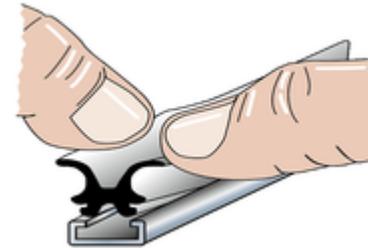
Welche Eigenschaften haben **Silikon-Profile**?

278 || Silikon-Profile

- Ausgezeichnet bei Rückstellvermögen, Alterungsbeständigkeit und Lackverträglichkeit.
- Sehr gut bei Druckverformung, Ozon- und UV-Beständigkeit.
- Hoher Preis, Einsatz vorwiegend bei Brandschutz. BKZ 5.2.

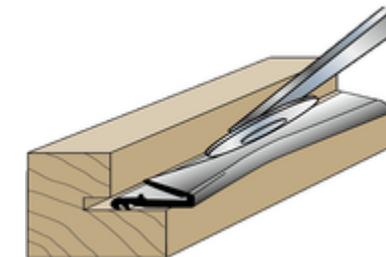
Was ist bei **Lappendichtungen** vor der Montage zu entfernen?

279 || Arbeiten mit Dichtungen



Was ist beim **Zuschneiden** und **Montieren** von Dichtungen in Bezug auf die Länge zu beachten?

280 || Überlänge



- Dichtungen mit einer **Überlänge** von 1 % zuschneiden.
- Dichtungen nie auf Zug, sondern immer durch **Stossen** montieren.

Unter welchen Bedingungen sollen Dichtungen **gelagert** werden?

281 || Lagerung

- Nicht übermässig biegen oder knicken.
- Tageslicht oder gar direkte Sonneneinstrahlung vermeiden.
- Temperatur 10 - 25°C.
- Luftfeuchtigkeit 40 - 70 %.

Wie können **Eckverbindungen** von Dichtungs-Profilen dauerhaft **verbunden** werden?

282 || Eckverbindungen

- **Schweissen:** Kunststoff wird mit Hitze erweicht und zusammengepresst.
- **Kleben:** Klebeflächen müssen vorbehandelt werden z.B. aufrauen, entfetten, primern. Danach Klebstoff nach Herstellerangaben anwenden.