

*Aluform*

# **Aluform Siding-FM System**

Verlegeanleitung



## Inhalt

	Seite
<b>1. Allgemeines</b>	<b>3</b>
<b>2. Siding</b>	<b>4</b>
2.1 Anwendung	4
2.2 Werkstoffe, Baubreiten, Beschichtungen	4
2.3 Zubehör	6
2.4 Qualität	6
<b>3. Lieferung, Transport und Lagerung</b>	<b>6</b>
<b>4. Montage</b>	<b>7</b>
4.1 Aluform FM Unterkonstruktion – Distanzkonstruktionen	7
4.2 Wärmedämmung	7
4.3 Durchführung der Verlegung	8
4.4 Bauteile FM Unterkonstruktionssystem	8
4.5 Verbindungen Siding zu FM Unterkonstruktion	9
4.6 Vertikalverlegung	10
4.7 Horizontalverlegung	12
4.8 Verblechungen	14
4.9 Siding Kurzlängen	14
4.10 Runden von Sidings	14
4.11 Innen- und Außenecken	14
<b>5. Nachträgliche Farbbeschichtung</b>	<b>14</b>
<b>6. Demontage und Austausch von Sidings</b>	<b>14</b>
<b>7. Bearbeiten der Sidings auf der Baustelle</b>	<b>15</b>
<b>8. Brandschutz</b>	<b>15</b>

# Aluform Siding-FM System

## Verlegeanleitung

### 1. Allgemeines

Diese Montageanleitung soll dem Planer und Verleger als Richtlinie zur Planung und Verarbeitung des Aluform „FM Unterkonstruktionssystem für Aluform Siding“ dienen. Sind in dieser Montageanleitung keine Antworten oder Hinweise auf spezielle Fragen oder Anwendungen zu finden, stehen im Aluform Werk Bernsdorf qualifizierte Mitarbeiter der Anwendungstechnik für entsprechende Auskünfte zur Verfügung.

Über diese Anleitung hinausgehende Informationen finden Sie

- ☞ unter [www.aluform.de](http://www.aluform.de)
- ☞ in den Prospekten „Lieferprogramm“ und „Aluform Siding“
- ☞ in der Dokumentation „Alutherm – Aluform – Planung – Anwendung“

Bernsdorf, Juni 2020

Aluform Anwendungstechnik

Aluform System GmbH & Co. KG

Es wurde größtmögliche Sorgfalt angewandt, um zu gewährleisten, dass der Inhalt dieser Montageanleitung korrekt ist. Aluform übernimmt jedoch keine Verantwortung oder Haftung für Fehler oder Informationen, die als irreführend erachtet werden. Es obliegt dem Kunden, die von Aluform hergestellten oder gelieferten Produkte vor deren Einsatz auf ihre Eignung hin zu prüfen. Vertragsrechtliche Gesichtspunkte werden von dieser Montageanleitung nicht angesprochen. Klagbare Ansprüche können aus ihr nicht abgeleitet werden.

Alle Angaben dieser Montageanleitung entsprechen dem Stand der technischen Entwicklung und den fertigungstechnischen Möglichkeiten zur Zeit der Drucklegung. Das Dokument unterliegt nicht dem Änderungsdienst.

## 2. Siding

Sämtliche nachfolgende Bestimmungen und Aussagen gelten nur für Aluform Sidings in Kombination mit dem FM Unterkonstruktionssystem. Für weitere Gestaltungsmöglichkeiten und Siding-Varianten kontaktieren Sie bitte unsere Mitarbeiter im Werk Bernsdorf.

### 2.1 Anwendung

Aluform Sidings aus Aluminium werden als Bekleidungssystem für vorgehängte und hinterlüftete Fassaden eingesetzt. Sie können sowohl horizontal als auch vertikal verlegt werden. Sie sind als einschalige oder mehrschalige Fassadenaufbauten einsetzbar.

### 2.2 Werkstoffe, Baubreiten, Beschichtungen

Aluform Sidings werden aus der Aluminium-Legierung AlMn1Mg0,5 (EN AW 3005) mit der Festigkeit  $\frac{3}{4}$ -hart ( $R_{p0,2} > 175 \text{ N/mm}^2$ ;  $R_m > 195 \text{ N/mm}^2$ ) hergestellt. Dabei handelt es sich um einen Werkstoff, der in Bezug auf Festigkeit, Umformbarkeit und Witterungsbeständigkeit optimal für die Verwendung als Fassadenbekleidungssystem geeignet ist.

Aus den Aluminiumbändern werden Sidings in den Standard-Baubreiten von 200 bis 500 mm im Rasterabstand von 50 mm hergestellt. Individuelle Breiten und Sonderbaubreiten sind auf Anfrage möglich.

Die Siding-Sichtfläche wird in den nachfolgenden Ausführungen angeboten:

- » ebene Sichtfläche (Grundform)
- » Oberfläche mit Makrolinierung
- » Oberfläche mit Mikrolinierung (Linierte Oberflächen sind nur in den Baubreiten 250 und 300 und in einer Blechdicke von 1,2 mm lieferbar.)

Eine weitere Ausführungsvariante ist eine in der Geometrie veränderte Randausbildung, die ein Fassadendesign mit einer 15-mm-Schattenfuge erlaubt.

Alle Aluform Sidings können mit normaler Schnittkante am Siding-Ende (Standard) oder mit einer zusätzlichen ein- oder beidseitigen Kopfkantung geliefert werden. Die Höhe der Kopfkantung an den Siding-Enden beträgt ca. 10 mm. Die Kopfkantungen reduzieren die Möglichkeit des Einsehens in die Siding-Enden und verhindern eine Querwölbung. Eine weitere Ausführungsvariante ist die Herstellung der Sidings mit einer gelochten Ansichtsfläche in den Lochbildern Rv 2-3, 3-5 und 5-8. In dieser Ausführung sind die Sidings auf der Sichtseite standardmäßig mit einer Polyesterbeschichtung mit einer Schichtdicke von 25  $\mu\text{m}$  erhältlich. Gelochte und beschichtete Sidings werden generell mit Schutzfolie ausgeliefert. Standardmäßig ist die Rückseite des Sidings mit einem transparenten oder einem grau schimmernden Schutzlack, ca. 3-5  $\mu\text{m}$ , mit einem aufgedrucktem Richtungspfeil der Beschichtung versehen. Für akustische Anwendungsfälle, bei denen eine Schall- bzw. Lärmabsorption erreicht werden soll, können die gelochten Sidings optional mit einem Akustikvlies versehen werden. Die Sidings können in einer Standardlänge bis 6,0 m hergestellt werden. Bei größeren Längen ist eine Rücksprache mit der Anwendungstechnik oder Produktionsleitung im Werk Bernsdorf notwendig.

Da nicht alle Sidings in allen Blechdicken, Oberflächenvarianten oder Fugenausbildungen hergestellt werden können, ist vor Planungsbeginn eine Rücksprache mit den Mitarbeitern im Werk Bernsdorf oder Ihrem Fachberater im Außendienst erforderlich.

Die Liefermöglichkeiten von Aluform Sidings mit Lochungen oder mit vom Standard abweichenden Farben und Oberflächen sind in erster Linie von Mindestmengen abhängig. Sonderfarbtöne oder andere Farbsysteme sind in der Regel erst ab einer Menge von 500 m<sup>2</sup> möglich. Bei Sidings in Naturaluminium mit einer walzblanken Oberfläche ist eine erhöhte Vorsicht beim Handling und der Verlegung erforderlich. Siehe hierzu das gesonderte Merkblatt „Produkte in Naturaluminium walzblank“.



Aluform Siding 25/200 bis 25/500, Oberfläche glatt



Aluform Siding 25/200 bis 25/500 mit Schattenfuge, Oberfläche glatt



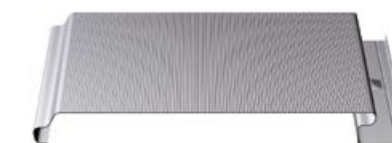
Aluform Siding 25/250, 25/300, Oberfläche makroliniert



Aluform Siding 25/200 bis 25/500 mit Kopfkantung, Oberfläche glatt



Aluform Siding 25/200 bis 25/500 mit Schattenfuge und Kopfkantung, Oberfläche glatt



Aluform Siding 25/250, 25/300, Oberfläche mikroliniert

Siding <sup>1</sup>	Nennblechdicke in mm	Oberfläche	Schattenfuge (15mm)	Antidröhn	Akustikvlies <sup>2</sup>	Lochung	Schutzfolie	Kopfkantung
25/200	1,20	Glatt	möglich	ja	ja	Rv 2-3 Rv 3-5 Rv 5-8	Standard	möglich
25/250	1,20 1,50	Glatt mikroliniert <sup>3</sup> makroliniert <sup>3</sup>	möglich	ja	ja	Rv 2-3 Rv 3-5 Rv 5-8	Standard	möglich
25/300	1,20 1,50	Glatt mikroliniert <sup>3</sup> makroliniert <sup>3</sup>	möglich	ja	ja	Rv 2-3 Rv 3-5 Rv 5-8	Standard	möglich
25/350	1,20 1,50	Glatt	notwendig	ja	ja	Rv 2-3 Rv 3-5 Rv 5-8	Standard	notwendig
25/400	1,20 1,50	Glatt	möglich	ja	ja	Rv 2-3 Rv 3-5 Rv 5-8	Standard	notwendig
25/450	1,50	Glatt	möglich	ja	ja	Rv 2-3 Rv 3-5 Rv 5-8	Standard	notwendig
25/500	1,50	Glatt	möglich	ja	ja	Rv 2-3 Rv 3-5 Rv 5-8	Standard	notwendig

1. In Kombination mit dem FM Unterkonstruktionssystem sind nur die in der Tabelle aufgeführten Nennblechdicken möglich.

Für weitere Ausführungsmöglichkeiten kontaktieren Sie bitte unsere Mitarbeiter im Werk Bernsdorf.

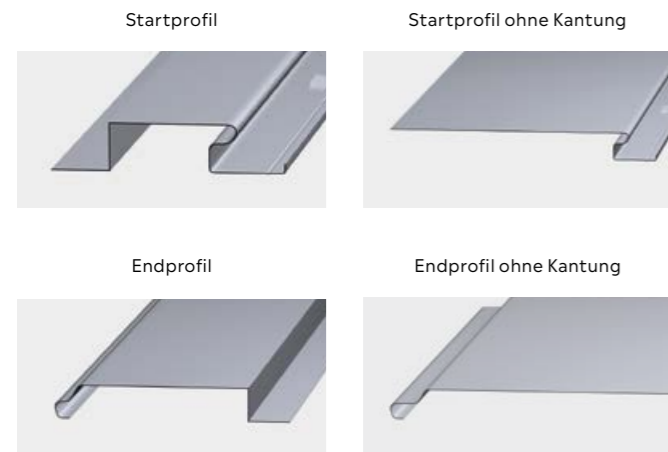
2. Nur bei gelochter Oberfläche (kein Körperschall!)

3. Mikrolinierung und Makrolinierung nur möglich bei einer Nennblechdicke von 1,20 mm.

### 2.3. Zubehör

Neben den Aluform Sidings können farblich passende Flachbleche in  $\frac{3}{4}$ (H46)- oder  $\frac{1}{2}$ (H44)-harter Qualität, Kantteile (Eckbleche, Geschosstrennungen, Lisenen), Verbindungsmittel und Start- oder Endprofile geliefert werden.

Die Start- und Endprofile werden so hergestellt, dass am jeweiligen Siding eine der beiden Fugenprofilierungen abgetrennt wird. Die Breite des Sidings ist somit abhängig von der Baubreite des Ausgangssidings. An der abgeschnittenen Seite können dann werks- oder kundenseitig entsprechende Kantungen vorgenommen werden.



### 2.4 Qualität

Die Qualität des verarbeiteten Bandmaterials, einschließlich seiner Beschichtung, unterliegt der ständigen werksseitigen Qualitätskontrolle. Da es für Sidings keine Norm mit Toleranzfestlegungen der Geometrien gibt, wurde eine eigene Werksnorm erstellt, die sich entweder an Normen für Profiltafeln für vorgehängte und hinterlüftete Fassaden anlehnt oder eigene Festlegungen enthält. Bei der Planung sind diese Festlegungen, insbesondere die zu Breiten- und Längentoleranzen, zu beachten. Diese Werksnorm kann unter [www.aluform.de](http://www.aluform.de) abgerufen werden.

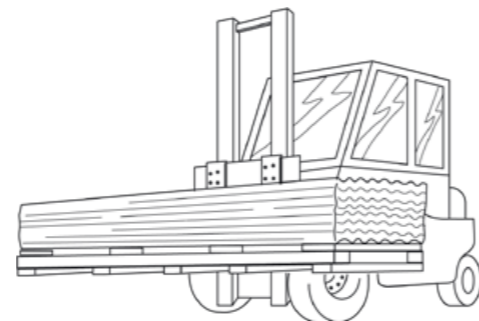
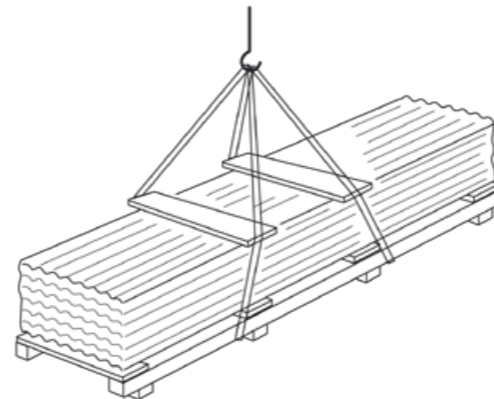
## 3. Lieferung, Transport und Lagerung

Aluform Sidings werden werksseitig je nach Ausführung in Kartons oder auf Einwegpaletten gestapelt, verpackt und mit einem Kunststoffband gegen Verrutschen umreif.

Sie werden grundsätzlich in geschlossenen Lkws an den Bestimmungsort geliefert. Der werksseitige Lieferumfang endet auf der Baustelle unabgeladen, d. h., geeignete Hilfsmittel für eine sachgemäße Entladung sind durch den Kunden bereitzustellen bzw. zu organisieren.

Die Lieferung ist bei Erhalt auf eventuelle Schäden, Richtigkeit und Vollständigkeit hin zu überprüfen. Unregelmäßigkeiten sind auf den Frachtpapieren zu vermerken. Die Entladung erfolgt in Abhängigkeit von der Paketlänge mit einem oder zwei Gabelstaplern mit maximaler Gabelspreizung bzw. mittels Kran und Gurten, wobei die Gurte zu spreizen sind. Der maximale Überhang der Paletten darf beidseitig nicht mehr als 2,0m betragen.

Die Sidings können kurzzeitig im Freien unter einer luftdurchlässigen Abdeckung gelagert werden. Bei längerer Lagerung oder der Lagerung von Sidings mit walzblanker Oberfläche ist generell eine überdachte Lagerung erforderlich. Bei blanken Sidings sind außerdem Temperatur- und Luftfeuchteänderungen zu vermeiden, um der Bildung von Brunnenwasserschwärze vorzubeugen.



## 4. Montage

### 4.1 Aluform FM Unterkonstruktion - Distanzkonstruktionen

Aluform Sidings müssen auf einer geeigneten Unterkonstruktion, die aus Wandkonsolen mit einem Thermostop zur Vermeidung von Wärmebrücken versehen sind, sowie auf geeigneten FM Systemschienen verlegt werden. Die darauf montierbare FM Schiene verfügt über ein 50-mm-Profiltraster zur Aufnahme des FM Systemhalters mit FM Retainer. Dadurch können die Sidings durchdringungsfrei durch Einhängen und Einklicken befestigt werden. Zur Lagesicherung und zu einer kontrollierten Längenausdehnung ist jedes Siding mit einem Befestigungsmittel in der FM Systemschiene zu sichern. Die FM Unterkonstruktion wird in Abhängigkeit von der Verlegeart des Sidings entweder horizontal (bei Siding vertikal) oder vertikal (bei Siding horizontal) gespannt. Der maximal mögliche Abstand der Unterkonstruktion ist abhängig von der Blechdicke der Sidings, deren Baubreite und der vorhandenen Windlast und kann aus den in den Unterlagen vorhandenen Stützweitentabellen entnommen werden.

Die gelochten FM Systemschienen für Aluform Sidings werden als T-Profil oder L-Profil aus stranggepresstem Aluminium in der Lieferlänge 6000 mm angeboten. Das Raster der Lochung beträgt in der Längsrichtung jeweils 50 mm. Damit können Sidings mit den Baubreiten 200, 250, 300, 350, 400, 450 sowie 500 mm, auch in kombinierten Baubreiten, verlegt werden.

Die FM Systemschienen werden mit Bohrschrauben oder geeigneten Blindnieten an den Wandhaltern der Unterkonstruktion befestigt. Die Fixierung an den Gleitpunkten sowie an den Gleitstoßpunkten erfolgt durch die werksseitig vorgesehene Langlochung in der Wandkonsole. Das Verbindungsmittel ist mittig in dieses Langloch zu setzen, um die Längenausdehnung der FM Systemschiene zu gewährleisten. Im Bereich des Festpunktes werden die Rundlochungen für die Verbindungsmittel genutzt. Die Einstandstiefe der FM Systemschiene an der Wandkonsole sollte 20 mm nicht unterschreiten. Die Ausrichtung der FM Systemschiene muss fluchtgerecht in der Fassadenebene sowie in der Achse der werksseitig angebrachten Profiltrasterlochung erfolgen.

### 4.2 Wärmedämmung

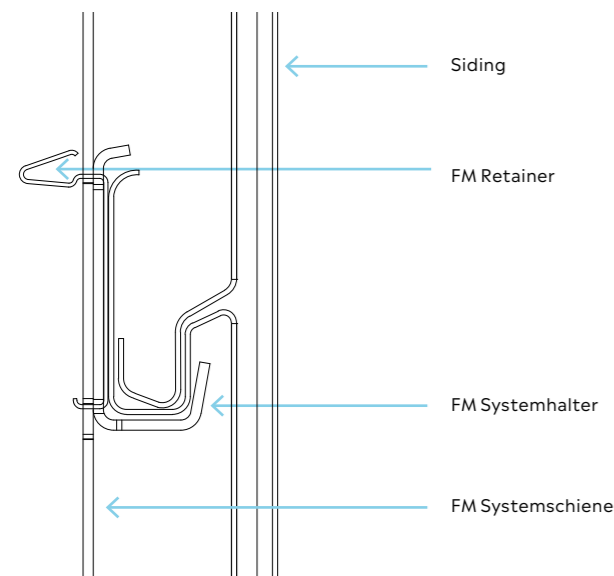
Die Verlegung der Sidings ist sowohl als ungedämmtes Fassadenbauteil als auch als Bestandteil einer mehrschaligen Fassadenkonstruktion auf Massivbauteilen oder Profiltafeln möglich.

Mehrschalige Konstruktionen werden in der Regel gedämmt ausgeführt. Die Dämmstärke richtet sich dabei nach den Nutzungsanforderungen des Gebäudes und der EnEV.

Der Abstand zwischen tragendem Bauteil und dem Siding wird durch eine entsprechende Distanzkonstruktion überbrückt. Zwischen der äußeren Oberfläche der Dämmung und dem Siding ist entsprechend DIN 18516 Teil 1 eine Hinterlüftungsebene mit einem Abstand von 20 mm zu gewährleisten. Diese Hinterlüftungsebene ist zur Reduzierung der Luftfeuchtigkeit, der Ableitung von eventuell eingedrunenem Niederschlag und zur Ableitung von Kondensat an der Innenseite der Bekleidung erforderlich. Der geforderte Abstand ist bei Vertikalverlegung der Sidings bereits durch deren Paneelhöhe (25 mm) gegeben. Bei Horizontalverlegung ist der Abstand durch entsprechende Ausführung der Distanzkonstruktion zu schaffen. Im Falle einer erforderlichen Hinterlüftung sind am Sockel und am oberen Anschluss Lufteintritts- bzw. Luftaustritts-Öffnungen von mindestens 50 cm<sup>2</sup>/m zu gewährleisten.

### 4.3 Durchführung der Verlegung

Die Aluform Sidings haben an einer Längsseite eine nutartige, an der anderen Seite eine federartige und somit asymmetrische Fugegeometrie. Im Auslauf der Nutprofilierung ist eine Stanzung (Schlosssicherung) einprofiliert.



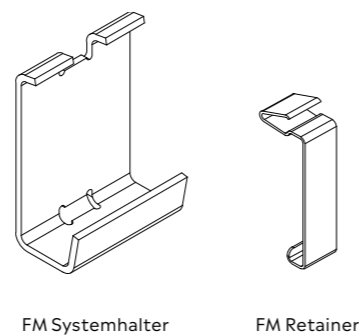
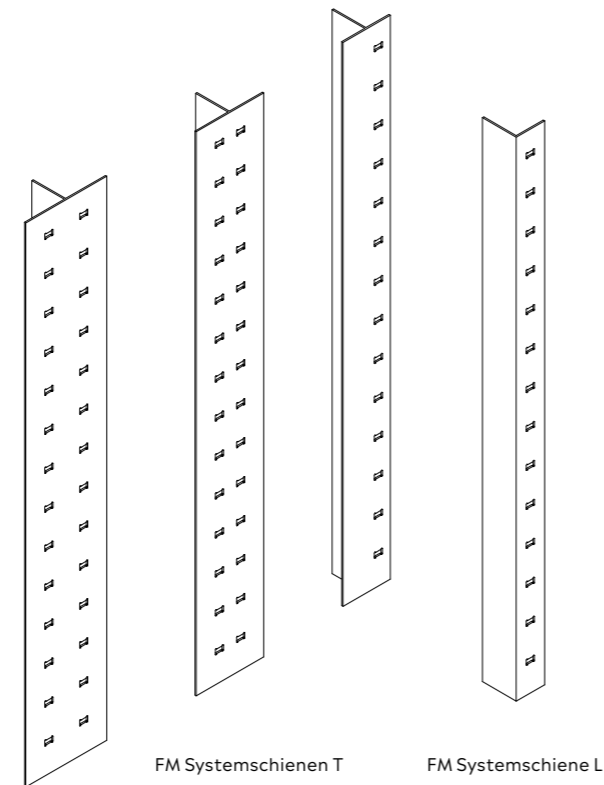
Die Schlosssicherung hat die Aufgabe, ein Aushängen der Sidings nach der Montage infolge Windsogbelastungen zu verhindern. Bei der Montage muss die Schlosssicherung durch das nächste Paneel komplett überwunden werden. Hierbei ist sicherzustellen, dass das Siding-Paneel über die gesamte Länge vollständig einrastet. Häufig entsteht beim Einklicken ein metallischer Ton. Die Halterung des Sidings erfolgt mittels FM Systemhalter inklusive FM Retainer, der in die gelochte FM Systemschiene eingeklickt wird.

In der Bohrnut wird der Festpunkt des Sidings mittels Bohrschraube (z. B. JT 3-3-5,5 x 25) ausgeführt. Die Bohrschrauben müssen die Korrosionsschutzanforderungen der DIN EN 1090-5 erfüllen.

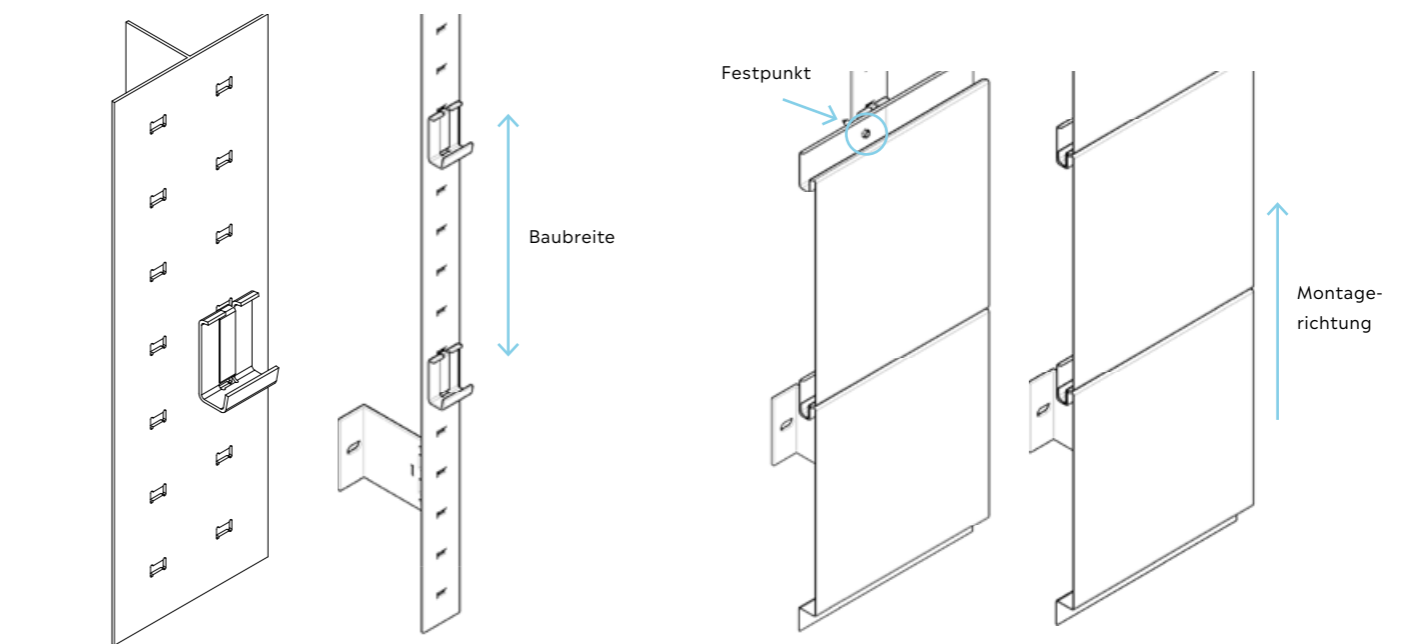
Aluform Sidings können sowohl vertikal als auch horizontal verlegt werden. Aufgrund der asymmetrischen Fugenausbildung und der erforderlichen Einhaltung der Beschichtungsrichtung oder Oberflächenveredelung der Siding-Sichtseite ist die Montage jeweils nur in eine Richtung möglich.

Während bei einer Vertikalmontage eine Verlegung sowohl von links nach rechts als auch von rechts nach links möglich ist, muss die Montage bei Horizontalverlegung immer von unten nach oben erfolgen. Ein Wechsel der Montagerichtung innerhalb einer Wand ist nicht möglich. Es sollte außerdem darauf geachtet werden, dass am gesamten Objekt der Farbpfel der Lackierung (falls nicht aus gestalterischen Gründen absichtlich gewollt) immer in die gleiche Richtung zeigt.

### 4.4 Bauteile FM Unterkonstruktionssystem

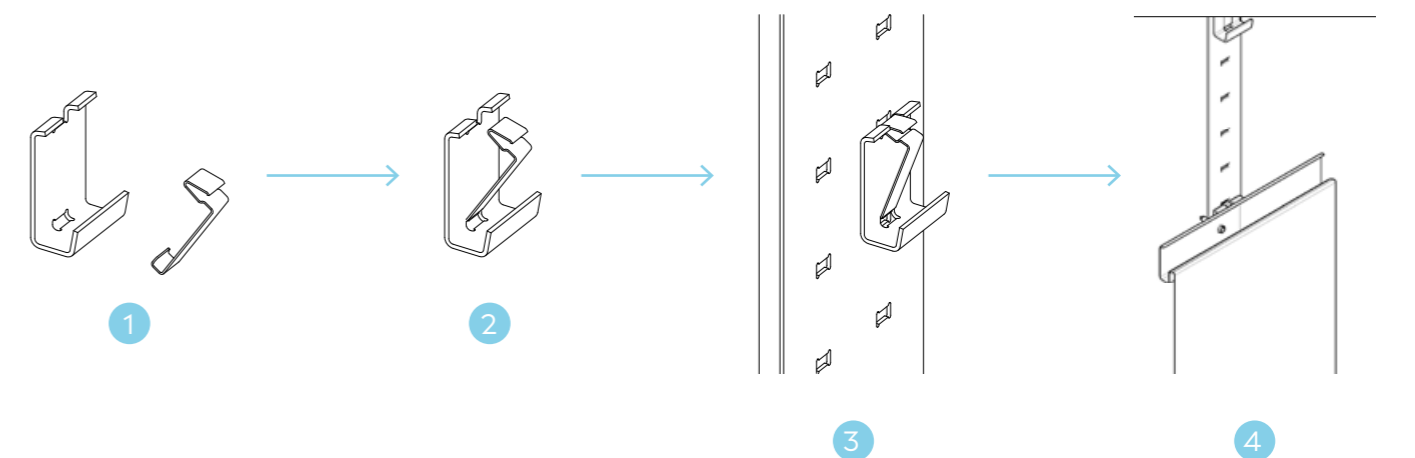


### 4.5 Verbindungen Siding zu FM Unterkonstruktion



Die Montage beginnt auf der in horizontaler und vertikaler Richtung ausgerichteten Unterkonstruktion. Der FM Systemhalter wird mittels des FM Retainers im Abstand der jeweils eingesetzten Baubreite durch Einklicken fixiert.

Ein Festpunkt ist für jedes Siding erforderlich und wird mittels Bohrschraube durch den Schenkel des Sidings hindurch direkt in die FM Systemschiene hergestellt. Anschließend wird das nächste Paneel aufgesetzt und verdeckt somit den Festpunkt.



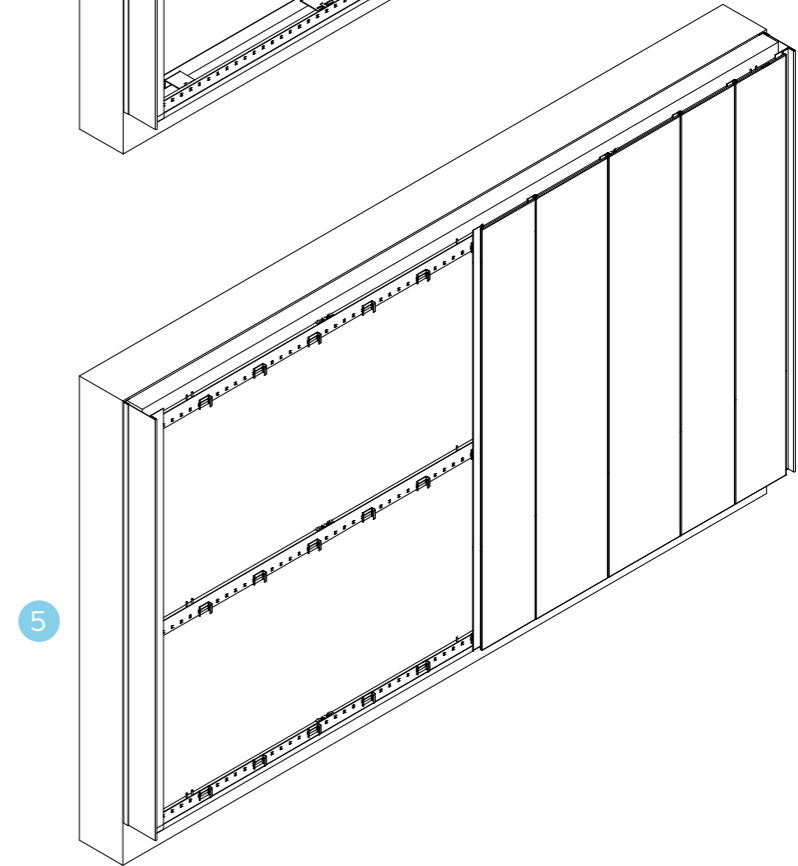
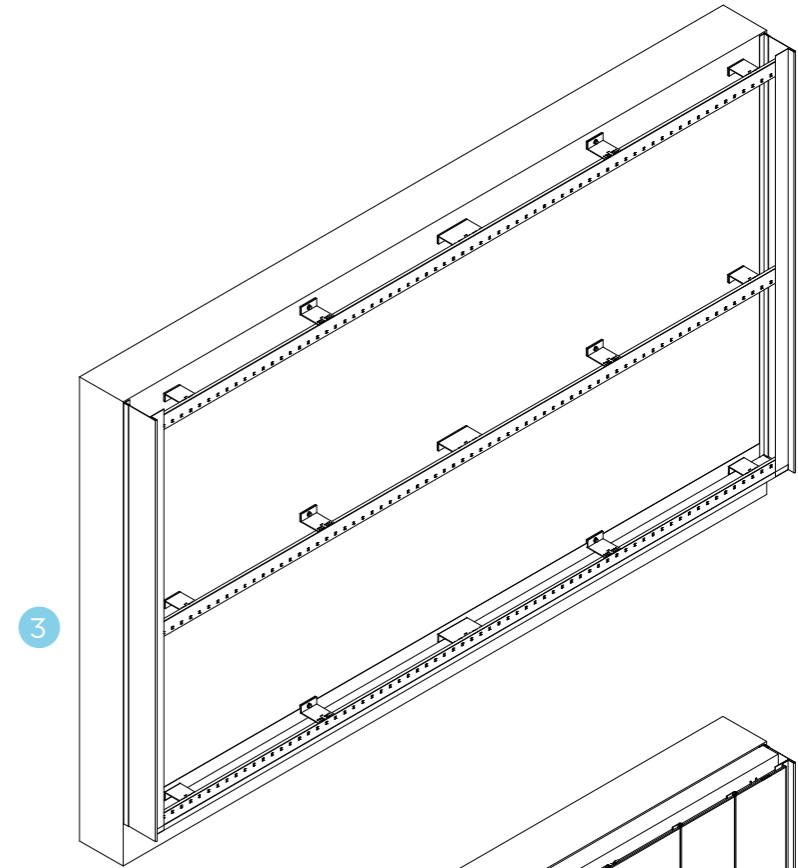
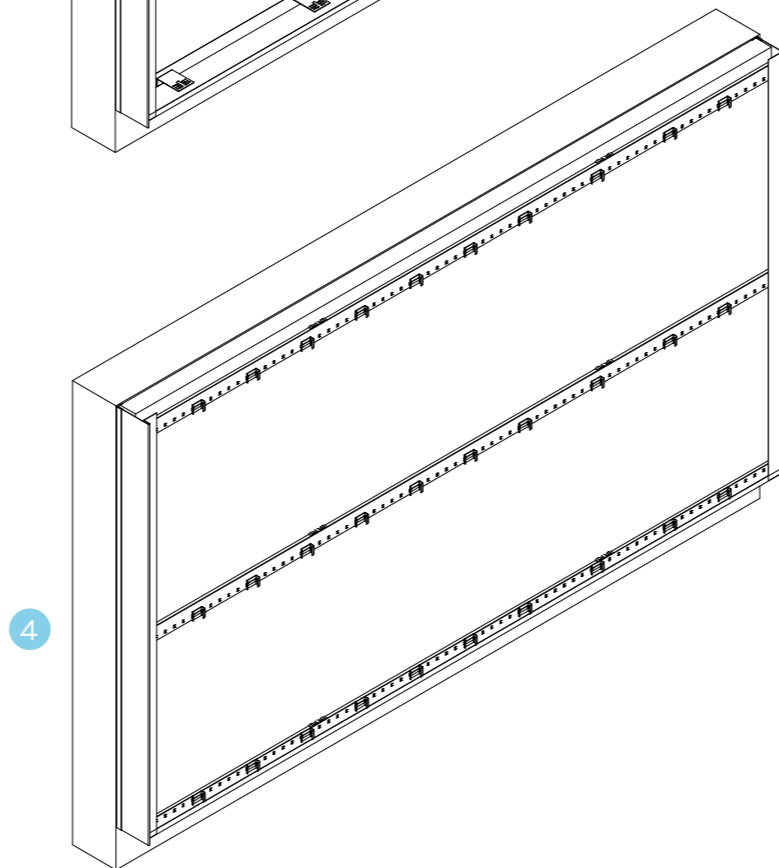
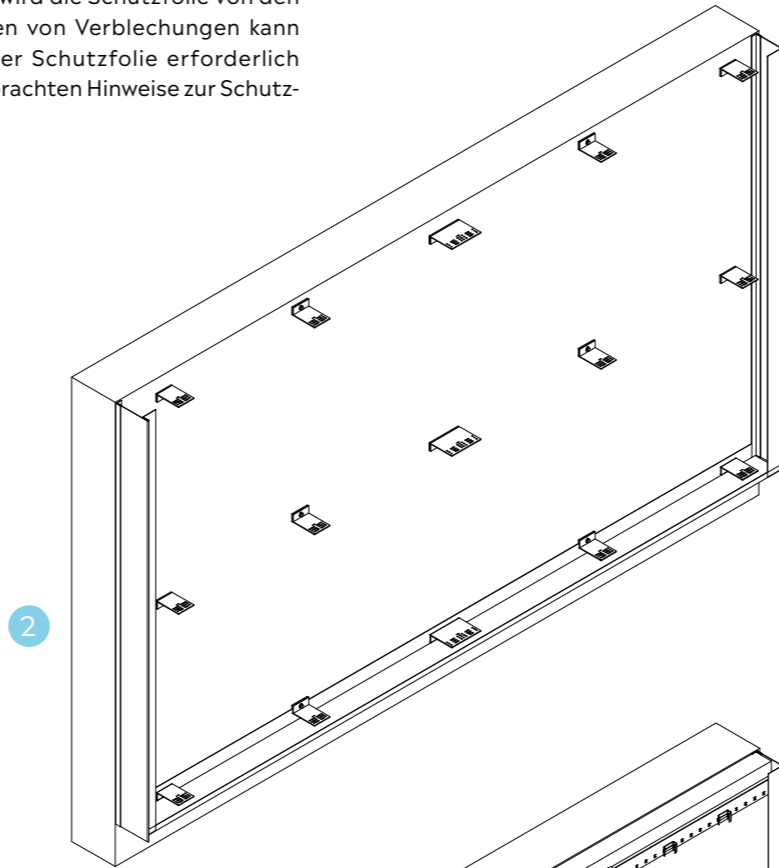
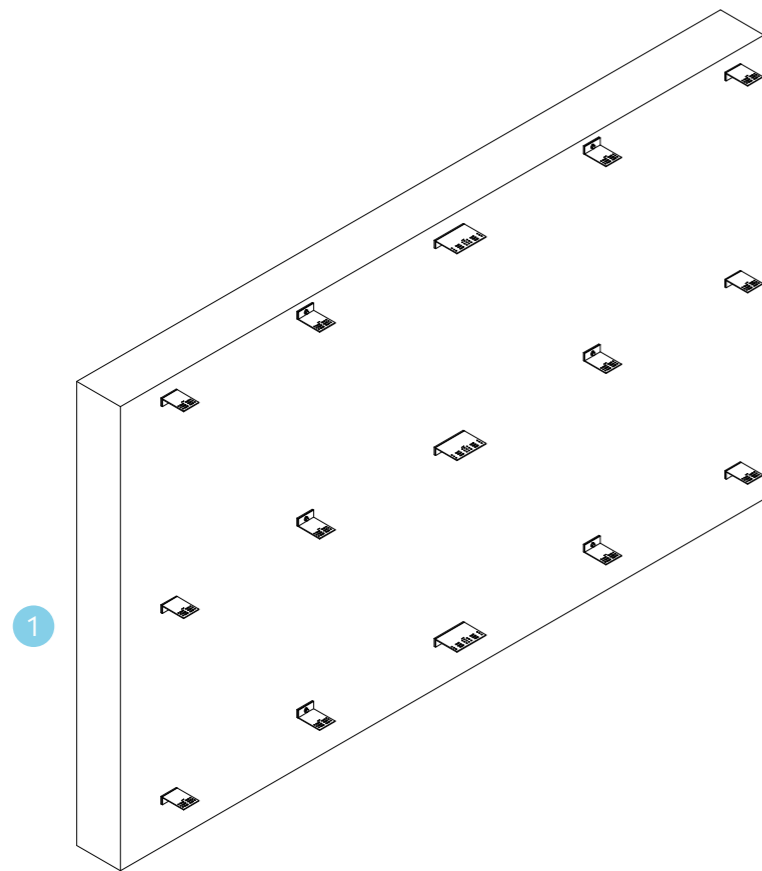
#### 4.6 Vertikalverlegung

Die Montage beginnt in der Regel an einer Wandecke mit einem Startprofil (Nutseite), dessen erforderliche Breite aus dem Verlegeplan oder der Rasteraufzeichnung ermittelt werden kann. Bei Geschossbauten oder höheren eingeschossigen Bauwerken wie auch bei einreihiger Verlegung des Sidings beginnt die Montage im Sockelbereich über einem bereits montierten Sockel-Abweiserblech. Das Startprofil wird dabei einseitig sichtbar befestigt. Bei Eckverblechungen kann die Befestigung des Eckbleches mit der Befestigung des Startprofils kombiniert werden.

Ebenso können als Ekelement gekantete Sidings verwendet werden. Die Montage des jeweils nächsten Sidings erfolgt durch leicht schräges Ansetzen der Federseite und Einklicken der Profilierung über die Schlosssicherung in die Nutseite des vorherigen Sidings. Danach erfolgen das Ausrichten (Höhenlage und Lot) sowie die Fixierung des Sidings in der erforderlichen Lage (z.B. durch Setzen des Festpunktes in die Unterkonstruktion).

Bei höheren Gebäuden, in denen mehrere Reihen von Sidings übereinander montiert werden müssen, werden die einzelnen Reihen durch ein entsprechendes Geschosstrennungsprofil (Kantteil) getrennt. In Abhängigkeit von der Lage der Wand zur Himmelsrichtung ist mit Längenänderungen von ca. 1,0 mm/m Aluminium Siding zu rechnen.

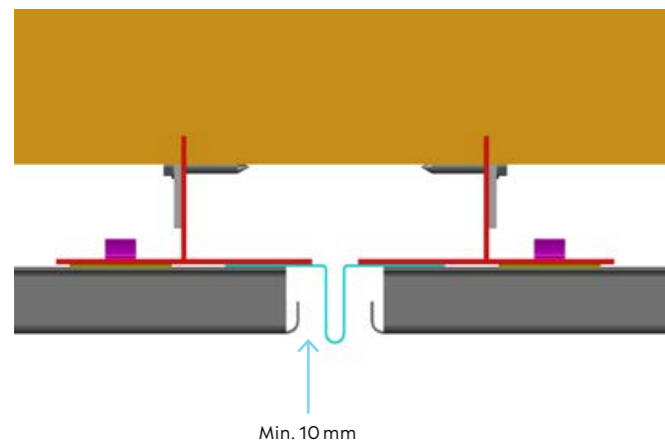
Bei der Montage der nächsten Siding-Reihe ist auf lotrechtes Übereinanderliegen der unteren und oberen Fugen zu achten. Erst nach vollständiger Montage wird die Schutzfolie von den Sidings entfernt. Beim Anbringen von Verblechungen kann vorher ein örtliches Abziehen der Schutzfolie erforderlich werden. Die an den Paketen angebrachten Hinweise zur Schutzfolie sind zu beachten.



#### 4.7 Horizontalverlegung

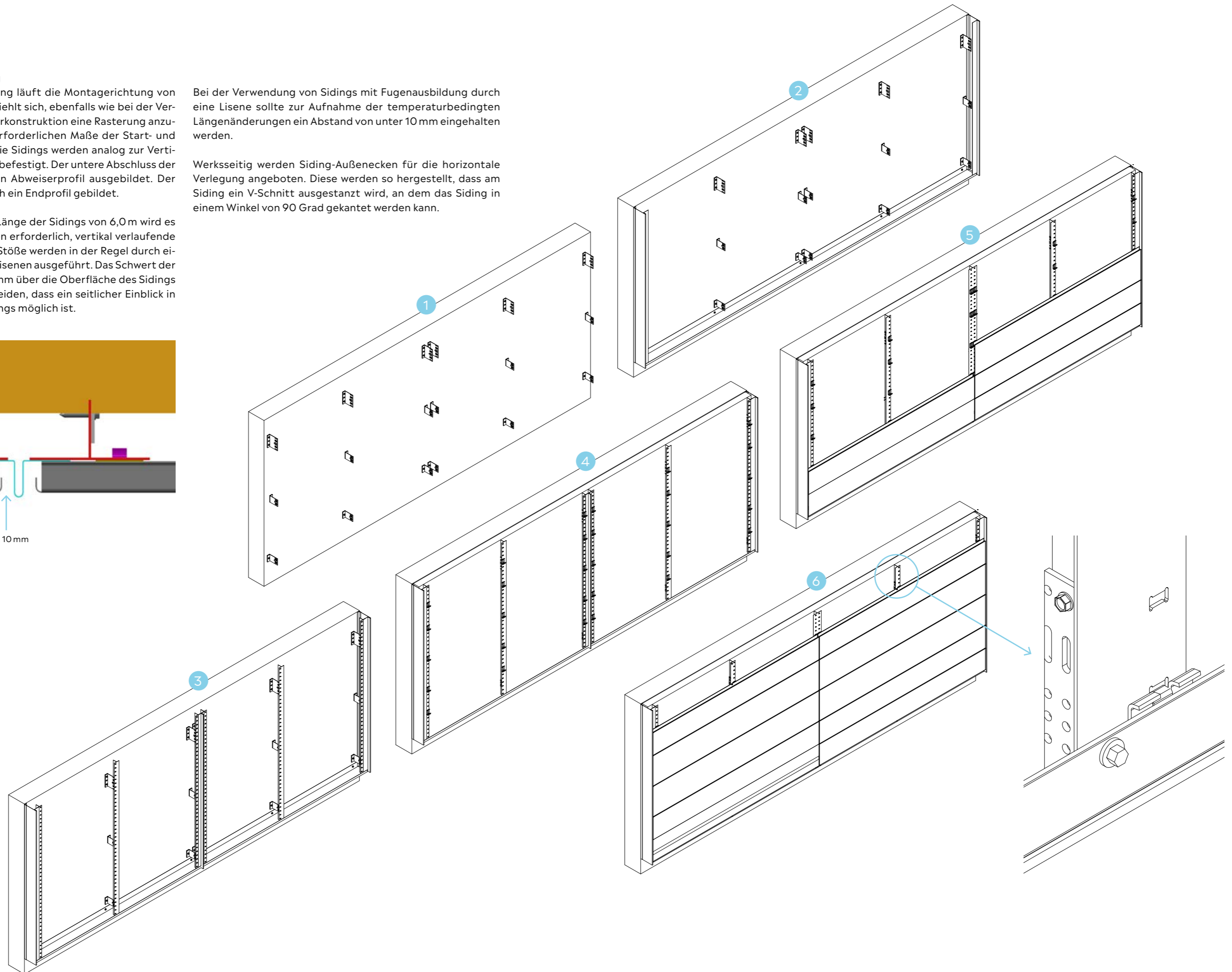
Bei der Horizontalverlegung läuft die Montagerichtung von unten nach oben. Es empfiehlt sich, ebenfalls wie bei der Vertikalmontage auf der Unterkonstruktion eine Rasterung anzuzeichnen und somit die erforderlichen Maße der Start- und Endprofile zu ermitteln. Die Sidings werden analog zur Vertikalmontage montiert und befestigt. Der untere Abschluss der Wand wird dann durch ein Abweiserprofil ausgebildet. Der obere Abschluss wird durch ein Endprofil gebildet.

Aufgrund der maximalen Länge der Sidings von 6,0 m wird es bei großflächigen Fassaden erforderlich, vertikal verlaufende Stöße auszubilden. Diese Stöße werden in der Regel durch einen Stoß der Profile über Lisenen ausgeführt. Das Schwert der Lisene sollte dabei ca. 10 mm über die Oberfläche des Sidings hinausgehen, um zu vermeiden, dass ein seitlicher Einblick in die Schnittkanten der Sidings möglich ist.



Bei der Verwendung von Sidings mit Fugenausbildung durch eine Lisene sollte zur Aufnahme der temperaturbedingten Längenänderungen ein Abstand von unter 10 mm eingehalten werden.

Werkseitig werden Siding-Außenecken für die horizontale Verlegung angeboten. Diese werden so hergestellt, dass am Siding ein V-Schnitt ausgestanzt wird, an dem das Siding in einem Winkel von 90 Grad gekantet werden kann.



#### 4.8 Verblechungen

Die Verblechungen (Lisenen, Abweiserbleche, Eckverblechungen etc.) sind je nach Lage entweder vor, während oder nach der Montage anzubringen. Die Verbindung zur FM Unterkonstruktion oder zum Siding erfolgt in der Regel durch eine Vernietung/Verschraubung.

Die Stöße von Verblechungen sind mindestens 100 mm zu überlappen. Am Überlappungsstoß darf zur Gewährleistung temperaturbedingter Längenänderungen keine Verbindung untereinander vorgenommen werden.

Eine Ausführung ohne Überlappung ist auch zulässig, wenn das Kantteil mit einem Stoßblech (mind. 100 mm lang) hinterlegt ist und die Längendehnung zwischen den Bauteilen gewährleistet ist.

#### 4.9 Siding Kurzlängen

Aluform Sidings werden standardmäßig ab einer Länge von 500 mm bis maximal 6000 mm angeboten. Andere Längen bzw. Kurzlängen auf Anfrage.

#### 4.10 Runden von Sidings

Gebogene Paneele für die Siding-Fassade können in ihrer Längsrichtung maschinell gerundet werden (bombiert). Der kleinstmögliche Radius liegt dabei bei 1,0 m. Vor der Planung gerundeter Paneele ist Rücksprache mit den Mitarbeitern im Werk Bernsdorf erforderlich.

#### 4.11 Innen- und Außenecken

Für die Ausführung von Innen- und Außen-Eckausbildungen sind Aluform Sidings als Eckelement herstellbar. Die Schenkellänge der Eck-Sidings betragen minimal 500 und maximal 1500 mm. Die Unterkonstruktion ist entsprechend auf die vorgesehene Eckausbildung anzupassen.

### 5. Nachträgliche Farbbeschichtung

Kleinere Siding-Mengen können oft nicht in den gewünschten Farben geliefert werden. Aus diesem Grund werden blanke Sidings nachträglich farbbeschichtet.

Diese Beschichtungen werden in der Regel durch Pulverbeschichtungen oder Einbrennlackierungen vorgenommen, die mit einer Wärmebehandlung verbunden sind. Durch diese Wärmebehandlungen können im Material der Sidings Spannungen freigesetzt werden, die zu einer erhöhten Oberflächenwelligkeit führen. Welligkeiten sind insbesondere bei Lackierungen mit hohem Glanzgrad sichtbar. Eine Alternative zu Einbrennlackierungen stellt die Verwendung von lufttrocknenden Lacken dar.

### 6. Demontage und Austausch von Sidings

Sollen einzelne beschädigte Sidings aus der Wandfläche oder vollständige Flächen demontiert werden, ist dies nur in umgekehrter Richtung der Montage möglich. Dazu müssen die Federseiten des Sidings mittels eines langen Schraubendrehers o. Ä. über die Schlosssicherung der Nutseite gehebelt werden.

### 7. Bearbeiten der Sidings auf der Baustelle

Bei der Verlegung der Aluform Siding-Paneele können verschiedene Bearbeitungsmaßnahmen erforderlich werden. Diese können wie folgt ausgeführt werden:

- ⊕ **Querschnitte oder Schrägschnitte** – mittels Kreissäge oder Handkreissäge mit Trennscheiben für NE-Metalle oder Sägeblatt mittlerer Zahnung und Hartmetallbestückung und zusätzlicher Verwendung von Schneidwachs.
- ⊕ **Längsschnitte** – mittels Kreissäge oder Handkreissäge oder elektrischer Blechschere oder Elektrokabber
- ⊕ **Ausschnitte** – mittels Kabber oder Stichsäge
- ⊕ **Kantungen** – in Abhängigkeit von der Materialfestigkeit  
H 44 → Kantung mit  $R_{\min} = 2,5 \times \text{Blechdicke}$   
H 46 → Kantung mit  $R_{\min} = 3,5 \times \text{Blechdicke}$

### 8. Brandschutz

Gemäß § 28 Abs. 4 der Musterbauordnung 2012 (MBO) sind bei Außenwandkonstruktionen mit geschossübergreifenden Hohl- oder Lufträumen, wie z. B. vorgehängten hinterlüfteten Fassaden, gegen die Brandausbreitung besondere Vorkehrungen zu treffen.

Eine dieser möglichen Vorkehrungen stellen Brandsperren dar. Sie behindern eine Brandausbreitung im Hinterlüftungsraum durch Unterbrechung oder partielle Reduzierung des freien Querschnitts. Dabei darf die Tiefe des Hinterlüftungsraumes nicht mehr als 50 mm (Unterkonstruktion aus Holz) bzw. 150 mm (Unterkonstruktionen aus Metall) betragen.

Gemäß § 28 Abs. 5 der MBO 2012 gelten diese Anforderungen nicht für Gebäude der Gebäudeklassen 1 bis 3. Für diese Gebäudeklassen sind keine besonderen Vorkehrungen zu treffen.



**Aluform System GmbH & Co. KG**

Dresdener Straße 15  
02994 Bernsdorf, Germany

T +49 (0) 35723 99-0  
F +49 (0) 35723 99-403  
info@aluform.de

[www.aluform.de](http://www.aluform.de)

Es wurde größtmögliche Sorgfalt angewandt, um zu gewährleisten, dass der Inhalt dieser Veröffentlichung korrekt ist. Aluform übernimmt jedoch keine Verantwortung oder Haftung für Fehler oder Informationen, die als irreführend erachtet werden. Es obliegt dem Kunden, die von Aluform hergestellten oder gelieferten Produkte vor deren Einsatz auf ihre Eignung hin zu prüfen.

© 2020 Aluform System GmbH & Co. KG

DE 06/20