Dienstleistungen für Spengler-Baubleche

Dienstleistungen der Debrunner Acifer AG für Spenglerei- und Dachbedarf

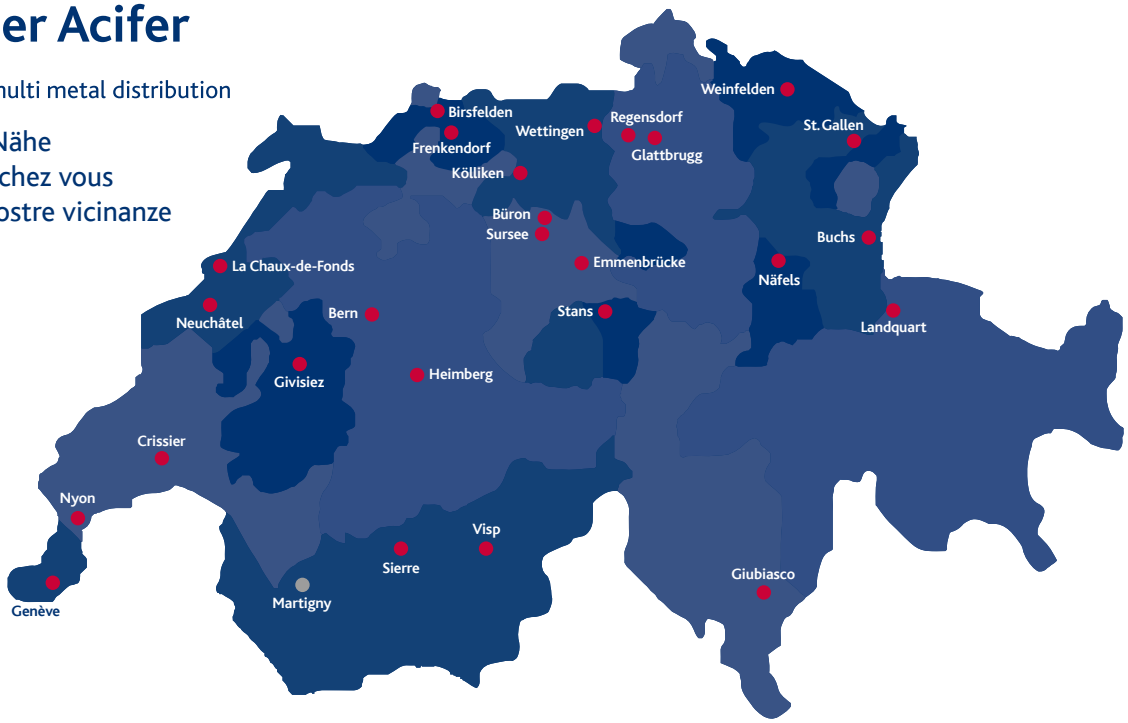
Debrunner Acifer

klöckner & co multi metal distribution

Debrunner Acifer

klöckner & co multi metal distribution

überall in Ihrer Nähe
partout près de chez vous
ovunque nelle vostre vicinanze



		☏	Fax	E-Mail
3008	Bern, Güterstrasse 15	031 384 20 70	031 384 20 89	haustechnik_be@d-a.ch
6021	Emmenbrücke, Werkstrasse 2	041 925 75 38	041 925 75 39	sales_zs@d-a.ch
4402	Frenkendorf, Bächliackerweg 4	061 905 23 38	061 905 22 58	sales_nw@d-a.ch
8152	Glattbrugg, Bäulerstrasse 20	056 437 83 34	056 437 82 52	sales_za@d-a.ch
7302	Landquart, Löserstrasse 1	081 307 27 37	081 307 27 39	sales_gr@d-a.ch
8752	Näfels, Schwärzistrasse 4	055 618 83 68	055 618 82 52	sales_gl@d-a.ch
9014	St. Gallen, Hechtackerstrasse 33	071 274 33 68	071 274 32 52	sales_sg@d-a.ch
6370	Stans, Oberstmühle 10	041 925 75 38	041 925 75 39	sales_zs@d-a.ch
6210	Sursee, Münchrütistrasse 12	041 925 75 38	041 925 75 39	sales_zs@d-a.ch
3930	Visp, Industrie West	027 948 31 11	027 948 31 10	sales_vi@d-a.ch
8570	Weinfelden, Walkestrasse 33	071 626 53 58	071 626 52 52	sales_tg@d-a.ch
5430	Wettingen, Seminarstrasse 92	056 437 83 34	056 437 82 52	sales_za@d-a.ch
1227	Carouge/GE, Rte des Jeunes 63-65	022 307 94 20	022 307 94 49	sales_ge@d-a.ch
1023	Crissier, Rte de Bussigny 29	021 637 53 68	021 637 52 54	ferblantiers_ro@d-a.ch
1762	Givisiez, Rte du Tir Fédéral 14	026 460 23 58	026 460 22 51	sales_fr@d-a.ch
2300	La Chaux-de-Fonds, Bd des Eplatures 50	032 911 40 40	032 911 40 30	sales_cf@d-a.ch
1920	Martigny, Rue de Saragoux 16	027 948 32 60	027 948 32 61	sales_vs@d-a.ch
2000	Neuchâtel, Rue des Tunnels 3	032 737 88 32	032 730 60 20	sales_ne@d-a.ch
1260	Nyon, Rte de Divonne 50b	022 365 43 60	022 365 43 61	ferblantiers_ro@d-a.ch
3960	Sierre, Rue du Stade 15	027 451 26 66	027 451 26 56	sales_sr@d-a.ch
6512	Giubiasco, Via Moderna 15	091 850 13 58	091 850 12 52	sales_ti@d-a.ch

weitere Gesellschaften / autres sociétés / altre società:
Birsfelden (Zentrallager Stahl), Buchs, Heimberg, Kölliken (Zentrallager Befestigungstechnik, Werkzeuge und Maschinen)., Regensdorf

www.d-a.ch

Debrunner Acifer – Ein Unternehmen der
Debrunner Koenig Gruppe

Inhaltsverzeichnis

B
Baubleche allgemein 11
Blechbahnen für Doppelfalzdach 14
Blechbahnen für Relieffalz 16
Blechbahnen für Schnappfalz 18
Brustbleche 21

D
Dachflächenskizze 12
Deckstreifen 32
Dilatationen am Flachdach 37
Dilatationen am Steildach 38

E
Einlaufblech 23
Einlaufblech mit Einhängenase für Doppelfalzdach 20
Einlegerinnen 24

F
Fensterbänke 34
Firstblech 27

G
Geschichte / Hintergrundwissen 5
Gratblech 29

K
Kehlbleche 22

M
Materialien / Bleche im Spenglereisektor 6
Mauerabdeckungen 13

O
Ortabschlüsse bei Blechdächern 20
Ortbleche 26
Ortbrett- / Stirnladenverkleidungen 30

R
Randbleche (Z-Bleche) 33

S
Seitenbleche 31
Soba Dilatationen 36
suissetec-Merkblätter 39

W
Winkelbestimmung 10

Notizen

Die Geschichte der Metallgewinnung begann vor ungefähr 100 000 Jahren. Damals benutzte der Mensch Werkzeuge aus Stein. Die ersten Metalle, die der Mensch fand (Klumpen), waren Gold und Kupfer. Bearbeiten konnte er das Metall aber viele Jahrtausende nur gering, ganz zu schweigen von einschmelzen.

Erst 8000 vor Christus wurde erstmals Bergbau zur Gewinnung von Metallen betrieben. Mit Beginn der Kupferzeit (5000 v.C.) wurde mit Kupfer ein Metall entdeckt, das sich wegen seiner Härte sehr gut zur Herstellung von Werkzeugen und damit auch Waffen eignete. Die Sumerer waren die erste Hochkultur (Mesopotamien), die auch die Metallgewinnung und deren Nutzung mit erstaunlicher Präzision beherrschte.

Wirkliche Fortschritte wurden erst mit der Entdeckung des Zinns gemacht, denn damit konnte man das härtere Metall Bronze herstellen.

Den absoluten Durchbruch gelang der Menschheit mit der Gewinnung und Verhüttung von Eisen, das auch heute noch meistverwendete Industriematerial auf der Welt.

Enzyklopädie:

Steinzeit:	2.5 Mio. bis 8000 v. Chr.
Kupfersteinzeit:	8000 bis 3000 v. Chr. (Anatolien) 4300 v. Chr. (Europa)
Bronzezeit:	3000 bis 1000 v. Chr. (nur Asien, Nordafrika und Europa)
Eisenzeit:	1100 v. Chr. (Griechenland) 800 v. Chr. (Kelten und Germanen in Nord-, Mittel und Osteuropa)

Bleche auf dem Bau

Alle auf dem Bau verwendeten Bleche kommen in der Natur vor und werden im Tag- oder Untertagbau gewonnen. Das edelste davon ist das Kupfer. Die Gewinnung des Metalls (durch Einschmelzen) aus der Erde oder Gestein nennt man Verhüttung.

Dieses Metall wird in den Werken zu Stabstahl, Rohre, Tafelblech oder Rollenblech verarbeitet.

Man unterscheidet Blech zwischen:

- Coils (meistens Originalrollen von Abw. 1 000, 1 250 und 1 500 mm). Diese haben ein Gewicht von 1 000 bis 20 000 kg.
- Spenglerrollen (Diese werden aus den Coils gespalten in die Abw. 165 bis 1250 mm). Sie sind +/- 100 kg schwer.
- Tafelblech (Diese werden ebenfalls aus den Coils gespalten). Sie werden in Originalpaketen zu ca. 2 000 kg angeboten.

Neben anderen Abmessungen gibt es drei übliche Lagerformate:

- Kleinformat (1 000 x 2 000 mm)
- Mittelformat (1 250 x 2 500 mm)
- Grossformat (1 500 x 3 000 mm)

verzinktes Stahlblech

Dichte	7.94 kg / dm³
Schmelzpunkt	1534 °C
übliche Dicken	0.62 und 0.87 mm

Sehr gute Verformbarkeit, Verzinktes Stahlblech ist ein ferritisches Stahlblech, dessen Oberfläche verzinkt ist. Dazu gibt es zwei Verfahren:

a) EVZ (elektrolytisch verzinkt): Nur für den Innenbereich verwendbar, ist ein Konstruktionsblech. Besitzt gute Schweisseigenschaften, ist aber ungeeignet für Spenglerarbeiten.
b) SVZ (sendzimir verzinkt): Durch die dickere Verzinkung schlecht schweissbar. Bedingt als Baublech verwendbar.

Chromnickelstahl 1.4301 / 2D

Dichte	7.85 kg / dm³
Schmelzpunkt	1554 °C
übliche Dicke	0.50 mm
Zusammensetzung	Cr 18 %, Ni 10 %, Si 1 %, Fe 71 %

Sehr gute Widerstandseigenschaften gegen Umwelteinflüsse, schlechter Stromleiter, sehr hart, fremdrostanfällig. Beim Löten zinkchloridhaltige Lötwasser unbedingt meiden. Verändert Farbe nach Bewitterung kaum.

Titanzink (Zink)

Dichte	7.2 kg / dm³
Schmelzpunkt	418 °C
übliche Dicke	0.70 mm
Zusammensetzung	Zink 99.995 %, Cu > 1.0 %, Ti < 0.2 %, Al < 0.015 %

Sehr geschmeidiges und formbares Material, gute Widerstandseigenschaften gegen Umwelteinflüsse, verträgt kein Kondenswasser (Lochfrass), verträgt keine Betonauswaschungen. Ist sehr gut lötbar, unter 8 °C nicht biegen (Bruchgefahr). Vor allem in Frankreich gibt es Zink-Blechdächer, die schon mehrere hundert Jahre alt sind! Erhält Jahre nach der Bewitterung eine matte, graue Farbe. Beim Doppelfalzdach unbedingt auf richtige Unterkonstruktion und Hinterlüftung achten. Auf dem Markt als VM-Zink, Rheinzink usw. erhältlich. In verschiedenen Farbtönen (chemische Vorbewitterung) erhältlich.

Kupfer

Dichte	8.93 kg / dm³
Schmelzpunkt	1084 °C
übliche Dicken	0.60 mm

Beste Eigenschaften zum löten, schweissen, hartlöten, biegen und falzen, schweifen und einziehen. Ist anfällig gegen Betonausschwemmungen (Grünspan). Bildet als natürliche Schutzschicht gegen Umwelteinflüsse eine sogenannte Patina. Wird in der Dicke 0.55 mm nur für den CH-Markt hergestellt. Sehr guter Strom- und Wärmeleiter. Wird nach der Bewitterung dunkel, nach vielen Jahren und je nach Umwelteinfluss grün (Kirchtürme). Kupfer bieten wir an als: Kupfer blank (0.55 und 0.60 mm) Kupfer Tecu Patina (grün vorpatiniert) Kupfer Tecu Zinn (verzinnt) Kupfer Tecu Oxyd (voroxidiert braun)

mattplus®

Dichte	7.9 kg / dm³
Schmelzpunkt	1500 °C
übliche Dicke	0.50 mm
Zusammensetzung	Cr 18 %, Ni 10 %, Si 1 %, Fe 71 %

Sehr gute Widerstandseigenschaften gegen Umwelteinflüsse, schlechter Stromleiter, sehr hart, fremdrostanfällig. Ein Chromnickelstahl mit gestrahlter Oberfläche. Vorteil gegenüber Chromnickelstahl 2D: matte Oberfläche, keine Lichtverwerfungen. Keine oder geringfügige Farbveränderung bei der Bewitterung. Keine zinkchloridhaltige Lötwasser verwenden!

UGINOX® Patina K41 (FTE) Chromstahlbleche, W. Nr. 1.4509

Europäische Bezeichnung:

Werkstoff-Nr.	1.4509
Kurzname	X2CrTiNb18
Dichte	7.7 kg / dm³
Schmelzpunkt	1505 °C
übliche Dichte	0.50 mm
Zusammensetzung	Cr 17.80 % (Spuren von Si, Mn, Ti, Nb, C, Rest Fe)

Die elektrolytische Verzinnung:

UGINOX® Patina K41 ist ein doppelstabilisierter, ferritischer, rostfreier Edelstahl ohne Nickelanteil mit einer beidseitig elektrolytisch aufgetragenen Zinnschicht (100 % Zinn).

- Dieser ferritische, rostfreie Edelstahl ist ein K41 aus der KARA-Reihe: Er enthält 18 % Chrom und ist mit Titan und Niobium stabilisiert.
- UGINOX® Patina K41 ist für die **Verwendung im Aussenbereich** unter normalen Umweltbedingungen **geeignet.**

Die Verzinnung hat folgende positive Eigenschaften:

- UGINOX® Patina K41 erfährt durch Bewitterung einen natürlichen Patinierungsprozess, der dem Produkt eine gleichmässig matt-graue Oberfläche (Patina) und ein traditionelles, rustikales Aussehen verleiht.
- Schaffung der Voraussetzung für einfaches Weichlöten
- Idale Haftfläche für Bitumenanschlüsse und Farbanstriche
- Guter Gleit-Schmiereffekt und dadurch verbesserte Umformeigenschaften

Hinweis zum Löten:

Die zu lötenden Teile müssen mithilfe eines Lötflussmittels entfettet werden. Das einzig zugelassene Lötflussmittel für rostfreien Stahl ist ein Flussmittel, das auf verdünnter Orthophosphorsäure basiert. Von dem Gebrauch anderer Lötflussmittel, die Fluoride oder Chloride enthalten (wie etwa für Zink oder Kupfer), ist dringend abzuraten, da dies zur Korrosion des rostfreien Stahls führen kann.
Verwenden Sie auf keinen Fall Ammoniaksteine.

Bitte Hinweise unter www.uginox.com beachten.

Besondere Vorteile des Werkstoffes 1.4509:

- Magnetisch
- Bessere Zerspanbarkeit als austentischer Stahl
- Geringe Wärmeausdehnung
- Höhere Streckgrenze als z.B. Werkstoff Nr. 1.4301
- Hohe Wärmeleitfähigkeit
- Niedrige Rückfederung nach der Verformung

UGINOX® Top 304 (UGITOP) Chrom-Nickelstahlbleche, W. Nr. 1.4301

Europäische Bezeichnung:

Werkstoff-Nr.	1.4301
Kurzname	X5CrNi18-10
Dichte	7.9 kg / dm³
Schmelzpunkt	1450 °C
übliche Dichte	0.50 mm
Zusammensetzung	Cr 18.20 %, Ni 8.05 %, Mn 1.10 % (Spuren von Si, C, Rest Fe)

Die walzmattierte Oberfläche:

Die Edelstahlbleche UGINOX® Top 304 und UGINOX® Top 316L sind mit einer beidseitigen Walzmattierung versehen. Diese mustergewalzte, matte Oberflächenausführung (typischer Rauheitswert Ra 1,5 µm / 60 µinch) wirkt durch ihre in der Mikrostruktur gerundeten Kanten, die Kantenreflexe vermeiden, besonders diffus und matt.
Da die Mikrostruktur ungerichtet ist (die Vertiefungen in der Oberfläche sind rund), hat auch eine Drehung des Materials keine störenden Reflexe und keine Helligkeitsunterschiede zur Folge.
Diese Oberflächenausführung weist bereits bei der Verlegung ihr endgültiges, mattes Aussehen auf und lässt sich perfekt in jedes ländliche oder urbane Umfeld integrieren. Sie harmonisiert mit den unterschiedlichsten Baustilen, mit Elementen der traditionellen oder modernen Architektur.

Diese Oberfläche ist in den austenitischen Edelstahlsorten 1.4301 (UGINOX® Top 304) erhältlich (auf Anfrage auch in 1.4404 (UGINOX® Top 316L)).

Besondere Vorteile von UGINOX® Top (UGITOP):

- Definitive und dauerhafte matte Oberfläche bereits bei Verlegung
- Gute Beständigkeit gegenüber hohen Temperaturschwankungen
- Gute Korrosionsbeständigkeit
- Geringe Wärmeausdehnung
- Sehr gute Verformbarkeit
- Keine Versprödung durch Kälte (insbesondere bei Temperaturen unter 5 °C
- Integriert sich in jede Art von Umgebung, sei es ländlich, städtisch, klassisch oder modern und passt zu allen Baustilen

Blei

Spez. Gewicht	11.34 kg / dm^3
Schmelzpunkt	327 °C
übliche Dicke	0.50 mm
Zusammensetzung	Pb 99.98 %

Wird nur im Ausland als Baublech eingesetzt, in der Schweiz auf Dächern nur als Bleilappen und Ziegelanschlüsse verwendet. Sehr gute Löt- und Verformbarkeit. Schmelzpunkt liegt nahe bei Lötzinn! Speziell ist das plissierte Blei (gerippt).

Zinn

Dichte	7.31 kg / dm^3 (reines Zinn); 9.73 kg / dm^3 (Legierung 40 / 60)
Schmelzpunkt	235 °C (Lötzinn 40 / 60)
übliche Dicke	9 mm und 12 mm
Zusammensetzung	Sn 40 %, Pb 60 %

40 / 60-er Zinn wird am meisten für allg. Spenglerarbeiten verwendet. Soll die Lötnaht sehr schön werden, sollte 50/50-er Zinn verwendet werden. Für Lebensmittelgefässe muss man 99.99 %-igen Zinn verwenden (Lebensmittelzinn). Bauspenglerarbeiten werden gelötet und nicht geschweisst!

Aluminium

Dichte	2.7 kg / dm^3
Schmelzpunkt	658 °C
übliche Dicke	0.8 und 1.0 mm

Sehr gute Widerstandsfähigkeit gegen Umwelteinflüsse. Aluminium gibt es in vielen verschiedenen Legierungen und Oberflächen. Für den Spengler sind die Materialien EN AW-5005 (AlMg1 NQ), halbhart, Abkant-und Lackierqualität und Alu-Bleche, EN AW-5005 (AlMg1 EQ), halbhart, farblos eloxiert ca. 8-10 my, Vorderseite normalerweise mit Schutzfolie. Nur schweiss-, nicht lötbar!

Winkelbestimmung

Sie stehen vor der Situation, ohne ein Schrägmass- Instrument einen Winkel bestimmen zu müssen. Die folgende Anleitung hilft Ihnen, mit einem einfachen Instrument - dem 10-gliedrigen Doppelmeter - das Winkelmass anhand der Tabelle bestimmen zu können.

Anleitung:

Mit den beiden ersten Schenkeln des «Meters» kann der Winkel, z.B. vom Kamin zum schrägen Dach, nachgeahmt werden. Wenn man nun den Punkt «Null» des ersten Schenkels auf die Grundlinie oder deren Verlängerung schlägt, kann im gezeigten Beispiel die Zahl 75.4 abgelesen werden. Auf der Tabelle sehen wir, dass dieses Mass einem Winkel von 127° entspricht.

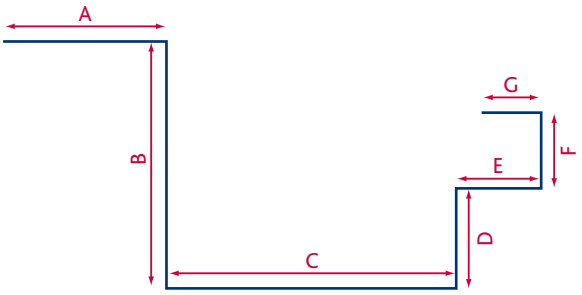
Umrechnungstabelle

Winkel in Meter – Grad – % (gemessen ab der Horizontalen)

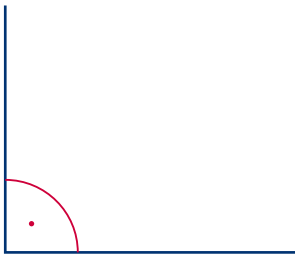
cm am Meter	in Grad	Gefälle in %
50.0	31 / 149	60.0
50.5	33 / 147	64.9
51.0	34 / 146	67.4
51.5	36 / 144	72.6
52.0	37 / 143	75.4
52.5	38 / 142	78.0
53.0	40 / 140	83.9
53.5	42 / 138	90.0
54.0	43 / 137	93.0
54.5	45 / 135	100.0
55.0	46 / 134	103.5
55.5	48 / 132	111.0
56.0	50 / 130	119.2
56.5	51 / 129	123.5
57.0	52 / 128	128.0
57.5	54 / 126	137.6
58.0	56 / 124	148.3
58.5	58 / 122	160.0
59.0	59 / 121	166.4
59.5	61 / 119	180.4
60.0	63 / 117	196.3
60.5	64 / 116	205.0
61.0	66 / 114	224.6
61.5	67 / 113	235.6
62.0	69 / 111	260.5
62.5	71 / 109	290.4
63.0	73 / 107	327.1
63.5	75 / 105	373.2
64.0	76 / 104	401.1
64.5	78 / 102	470.5

cm am Meter	in Grad	Gefälle in %
65.0	80 / 100	567.1
65.5	82 / 98	711.5
66.0	83 / 97	814.4
66.5	85 / 95	1143
67.0	87 / 93	1908
67.5	89 / 91	5729
68.0	91 / 89	∞
68.5	93 / 87	∞
69.0	95 / 85	∞
69.5	97 / 83	∞
70.0	100 / 80	∞
70.5	102 / 78	∞
71.0	104 / 76	∞
71.5	106 / 74	∞
72.0	108 / 72	∞
72.5	111 / 69	∞
73.0	113 / 67	∞
73.5	116 / 64	∞
74.0	119 / 61	∞
74.5	121 / 59	∞
75.0	124 / 56	∞
75.5	127 / 53	∞
76.0	130 / 50	∞
76.5	134 / 46	∞
77.0	137 / 43	∞
77.5	142 / 38	∞
78.0	146 / 34	∞
78.5	150 / 30	∞
79.0	157 / 23	∞
79.5	164 / 16	∞

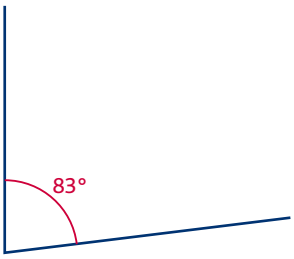
Vermassung von Baublechen



Jede Richtungs- und Formänderung muss fortlaufend alphabetisch mit Grossbuchstaben bezeichnet werden. Der Buchstabe «J» darf nicht verwendet werden.



Ein nicht vermasster Winkel mit zwei zueinander stehenden Schenkeln entspricht einem 90°-Winkel, wenn dieser mit einem Kreisbogen und einem Punkt markiert wird. Bei Abweichung von diesen 90° muss der Winkel mit einem Kreisbogen und dem Gradwert vermasst werden.



Jeder Winkel, welcher nicht 90° beträgt, muss vermasst werden. Die Wertangabe gilt für den mit einem Kreisbogen bezeichneten Winkel.

Alpha	α
Beta	β
Gamma	γ
Delta	δ

Die Winkel werden mit griechischen Buchstaben gekennzeichnet.

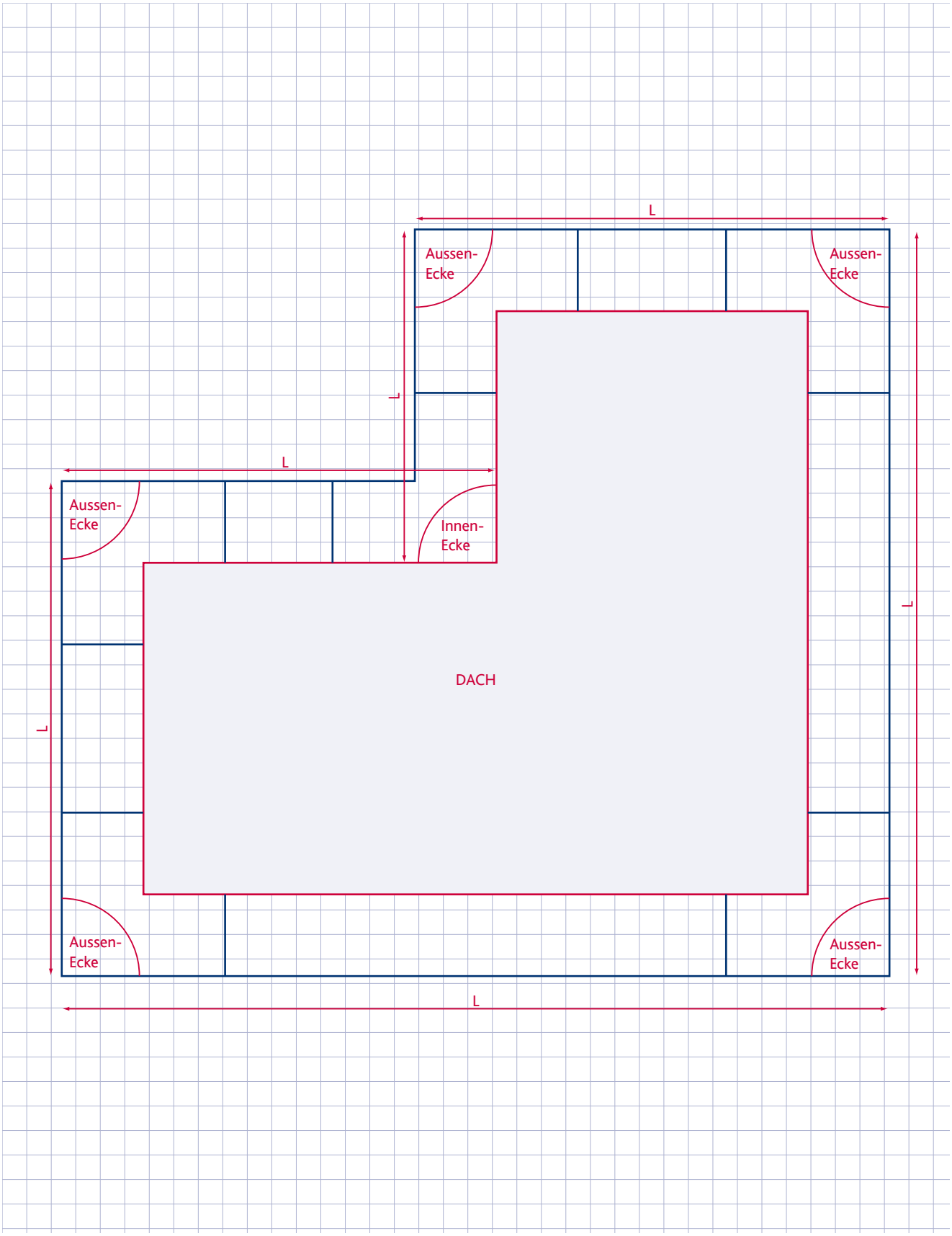
Baublech mit Umschlag

Abkantungen mit einem Winkelmass von < 45° werden als Umschläge bezeichnet. Bei allen Materialdicken muss der Umschlag (A) mindestens 15 mm betragen

Art	Wasserfalz	Standard-umschlag	Flacher Umschlag	Umschlag mit Kittfalz	Umschlag mit Anreifung
Skizze					
Bemerkung		Winkel ca. 45°	Realisierbar bei Blechen mit Dicke ≤ 1 mm	Winkel ca. 30°	Winkel ca. 30°
Aufwand	2 Abbüge	3 Abbüge	2 Abbüge	3 Abbüge	3 Abbüge

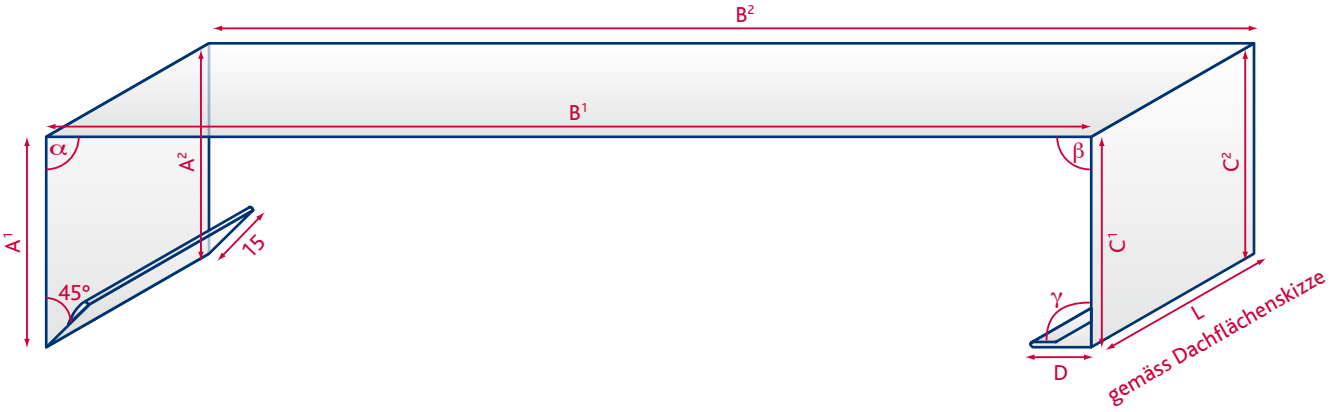
Dachflächenskizze

Bitte senden Sie uns eine Skizze Ihres Baus. Beschriftungen und Vermassungen wie im Beispiel unten:

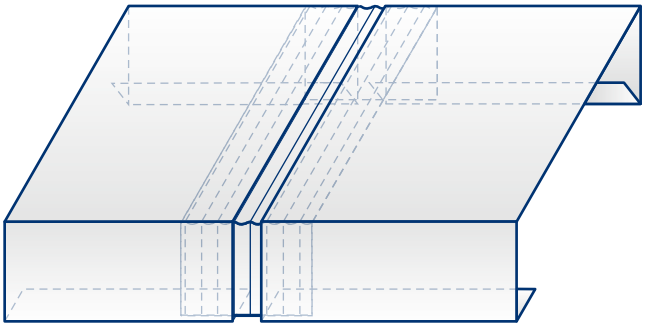


(Masse in mm)

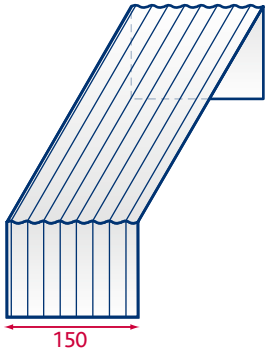
Figuren Nr. 100.00



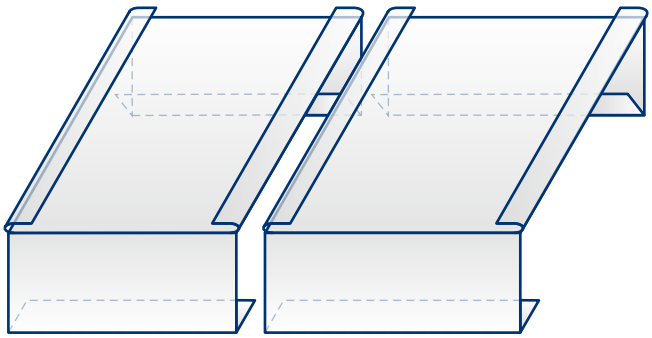
Abdeckung ohne Endbearbeitung | Figuren Nr. 100.00 A



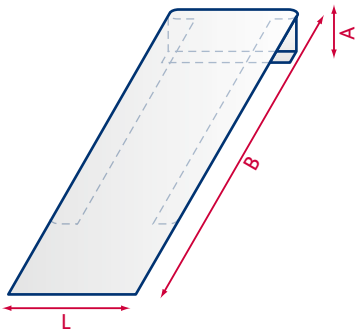
Stossblech (Alu) Figuren Nr. 100.01



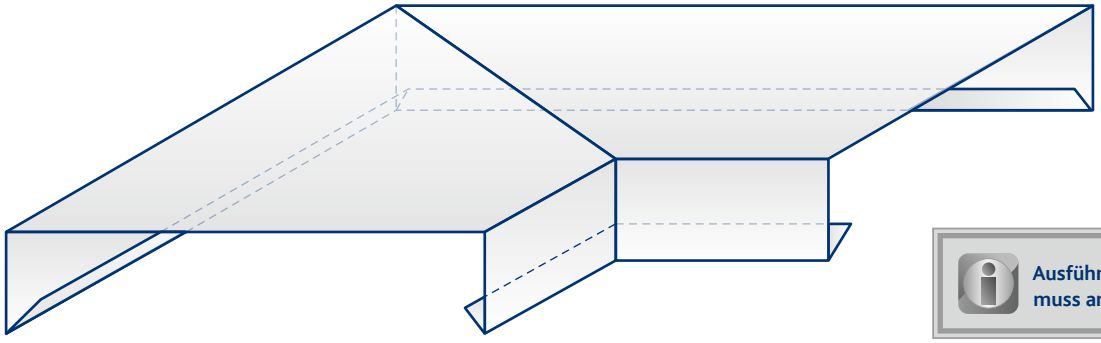
Abdeckung mit Umschlag | Figuren Nr. 100.00 B



Steckschieber Figuren Nr. 100.02



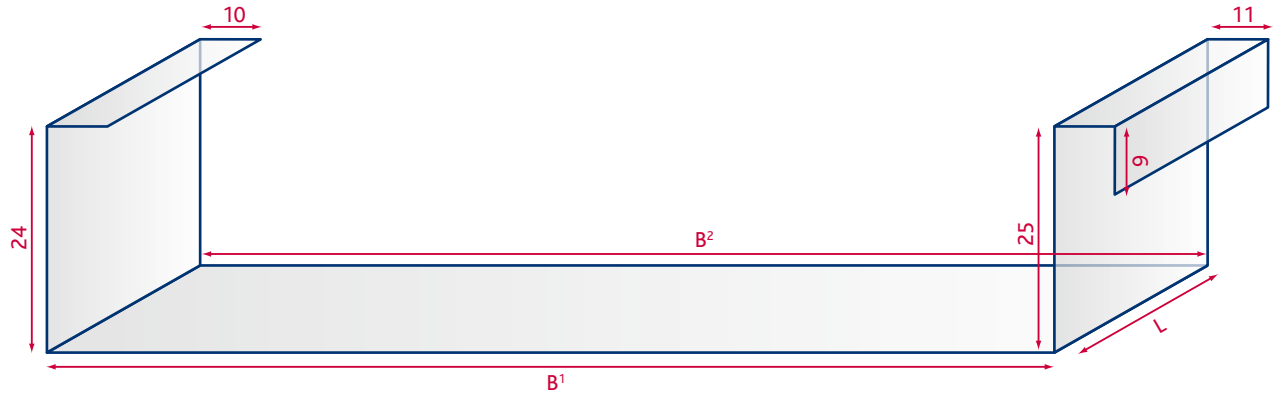
Eckanschluss | Figuren Nr. 100.00 C



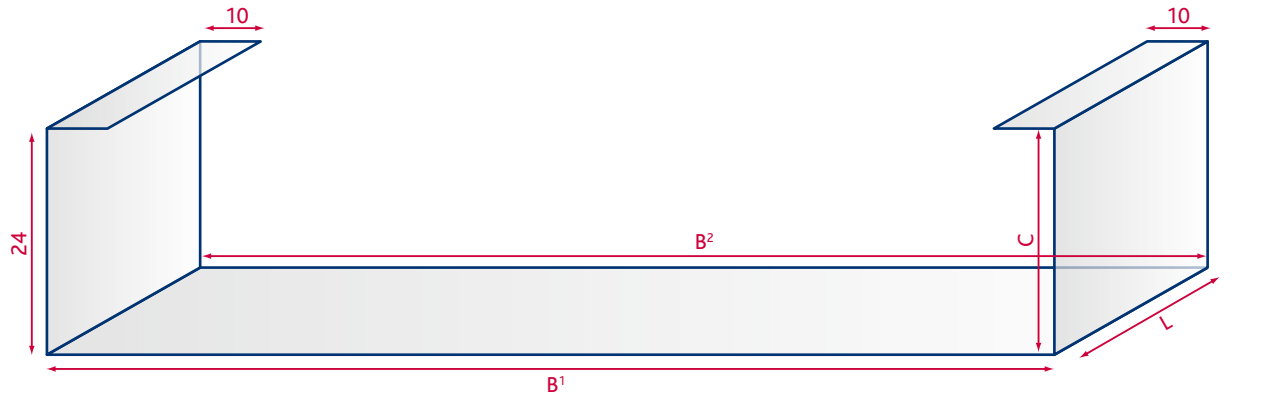
Ausführung der Gehrung muss angegeben werden!

Blechbahnen für Doppelfalzdach

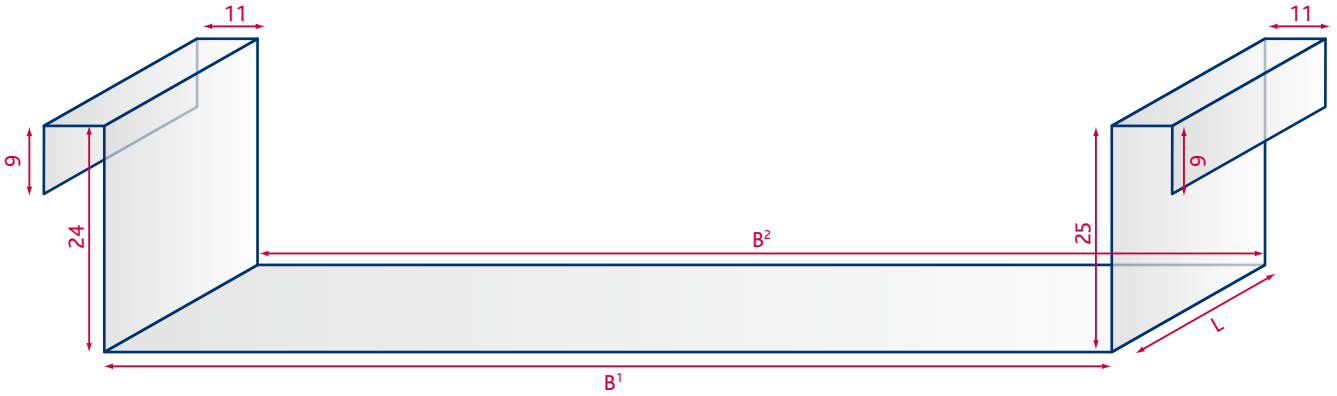
Bahnen-Norm | Figuren Nr. 101.01



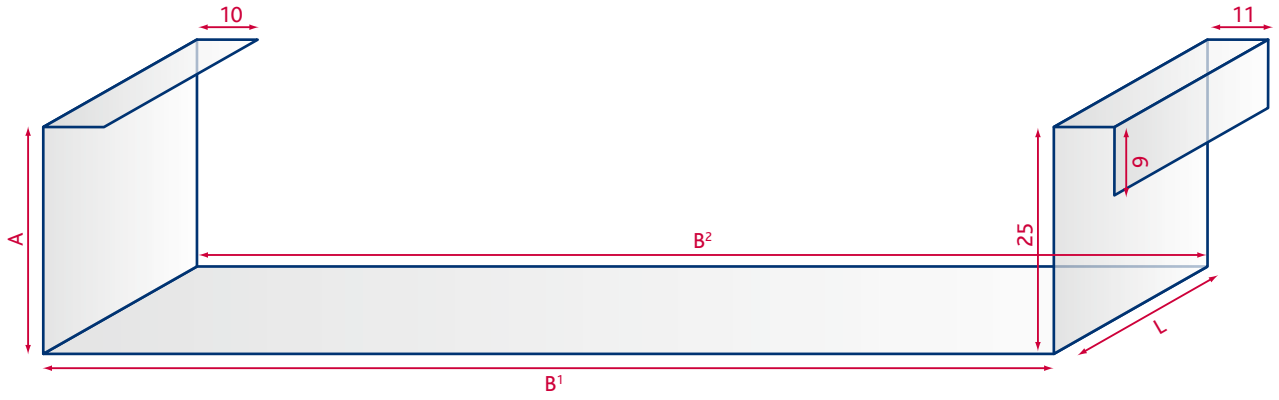
Bahnen-Anfang | Figuren Nr. 101.02



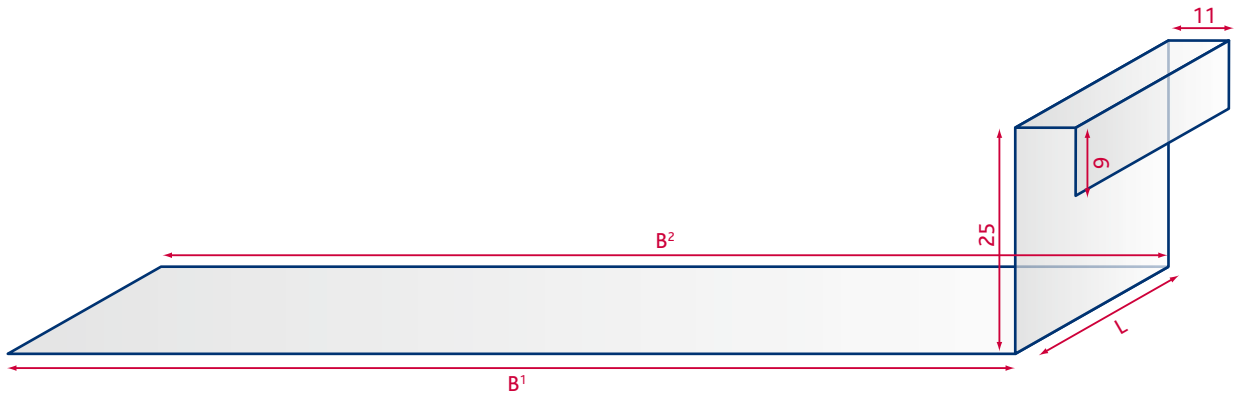
Abschluss Mitte (Passbahn) | Figuren Nr. 101.03



Bahnen-Ender (Ortabschluss) | Figuren Nr. 101.04



Abschluss Mitte Profilfalz offen | Figuren Nr. 101.05



Bestellhilfe

Folgende Informationen müssen bei der Bestellung beachtet werden!

Abschluss Traufe:
- Nein
- Falzkopf (geklinkt, geschweift und umgebogen)
- Französisch (auslaufend)

Abschluss First:
- auslaufend
- Pultdach / Firstabschluss einfach mit Quetschfalte (beidseitig)
- Pultdach / Firstabschluss mit 2 Abbügen und Quetschfalte

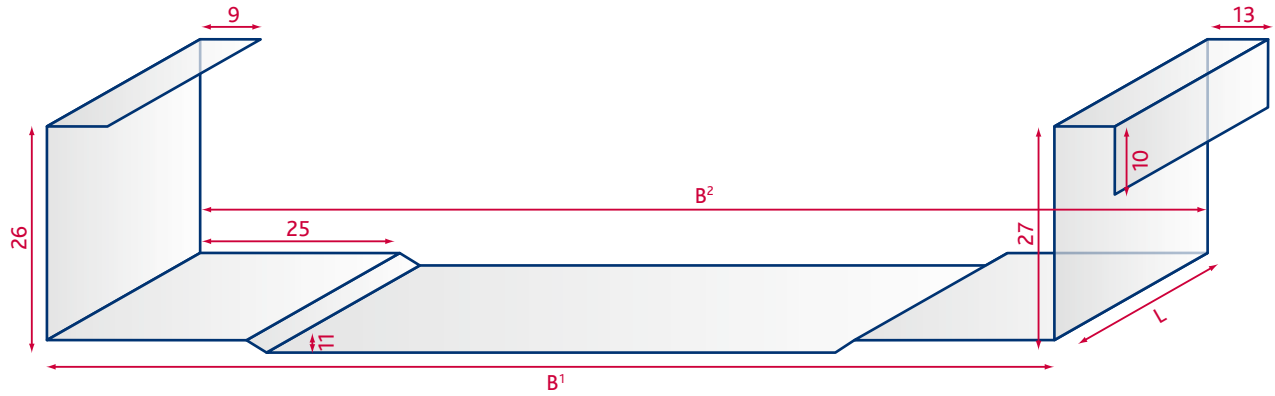
Bahnverlängerungen:
- Querfalz einfach, Fälze ausgeklinkt
- Querfalz einfach, mit Einhängestreifen (dicht)

Dachbruch:
- Falzknick eingezogen (beidseits)

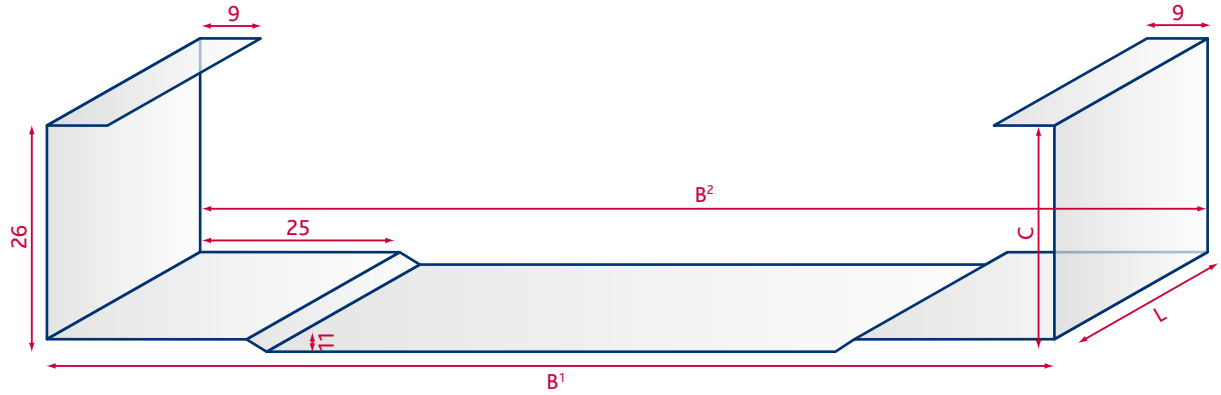
Verlegerichtung!
- von rechts nach links
- von links nach rechts

Blechbahnen mit Relieffalz

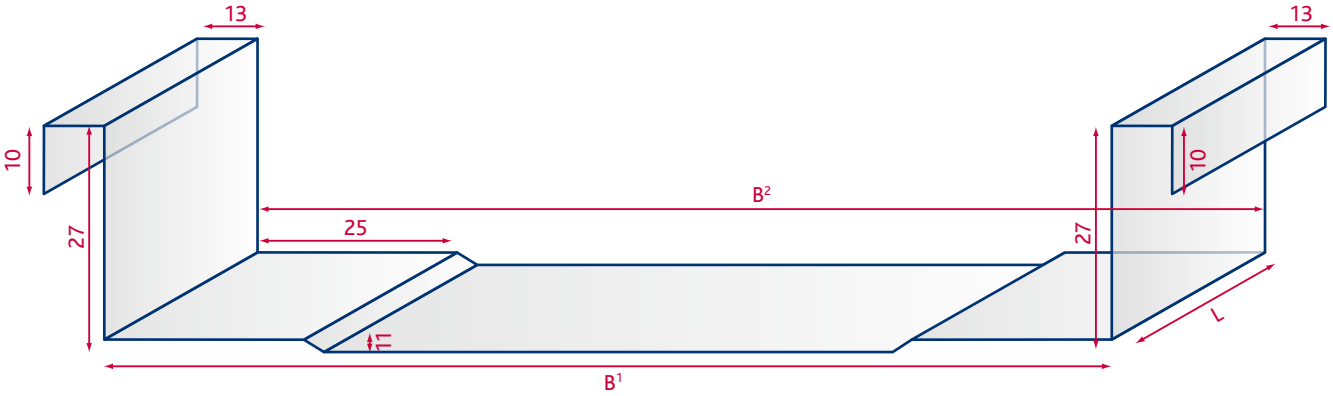
Bahnen-Norm Relieffalz | Figuren Nr. 102.01



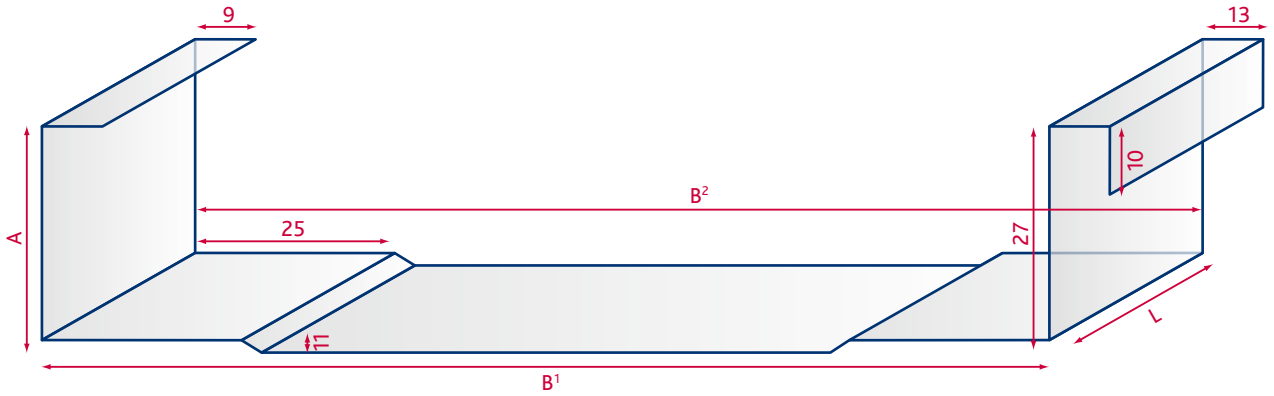
Bahnen-Anfang Relieffalz | Figuren Nr. 102.02



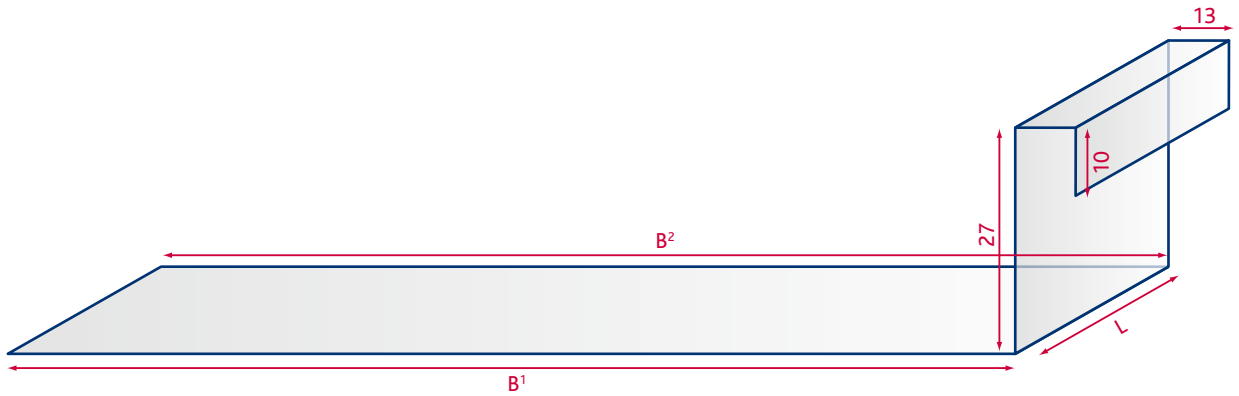
Abschluss Mitte Relieffalz | Figuren Nr. 102.03



Bahnen-Ender Relieffalz | Figuren Nr. 102.04



Bahnen-Ender Relieffalz (Ortabschluss) | Figuren Nr. 102.05



Bestellhilfe

Folgende Informationen müssen bei der Bestellung beachtet werden!

Abschluss Traufe:
- Nein
- Falzkopf (geklinkt, geschweift und umgebogen)
- Französisch (auslaufend)

Abschluss First:
- auslaufend
- Pultdach / Firstabschluss einfach mit Quetschfalte (beidseitig)
- Pultdach / Firstabschluss mit 2 Abbügen und Quetschfalte

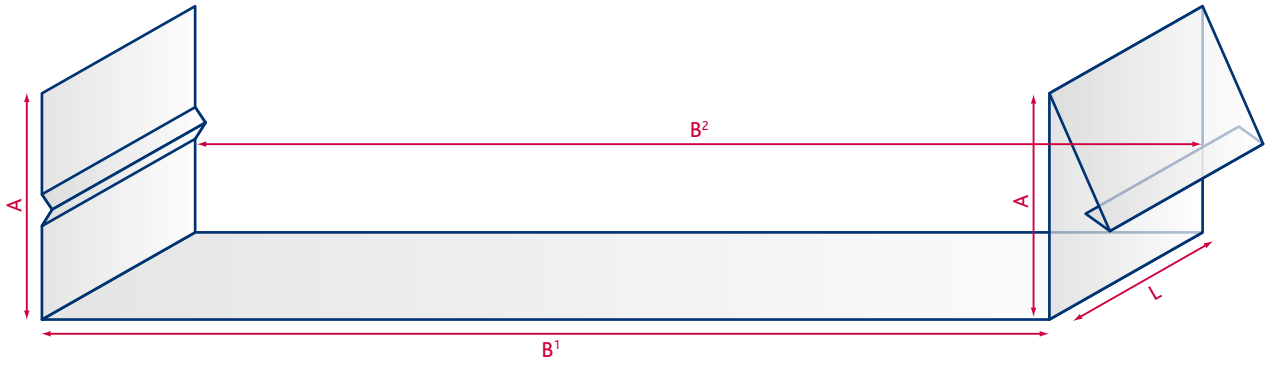
Bahnverlängerungen:
- Querfalz einfach, Fälze ausgeklinkt
- Querfalz einfach, mit Einhängestreifen (dicht)

Dachbruch:
- Falzknick eingezogen (beidseits)

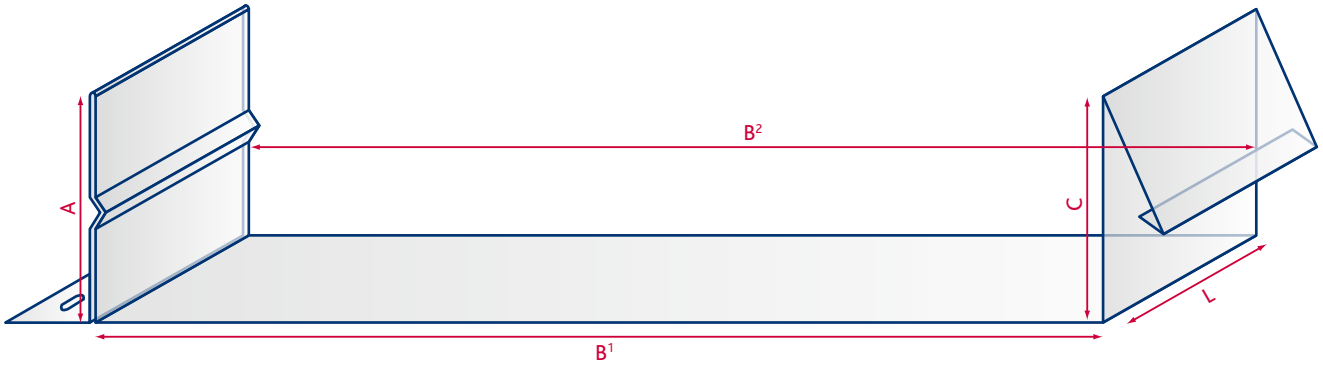
Verlegerichtung!
- von rechts nach links
- von links nach rechts

Blechbahnen mit Schnappfalz

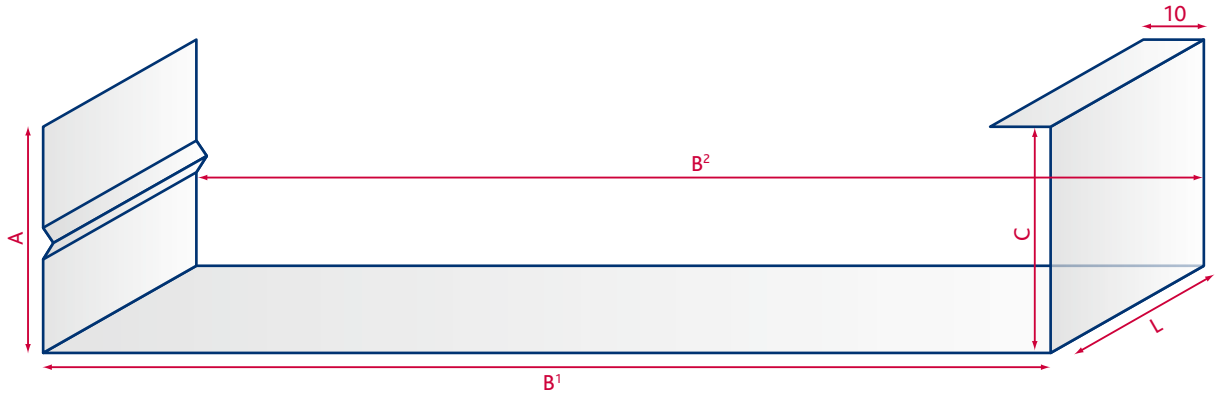
Bahnen-Norm Schnappfalz | Figuren Nr. 103.01



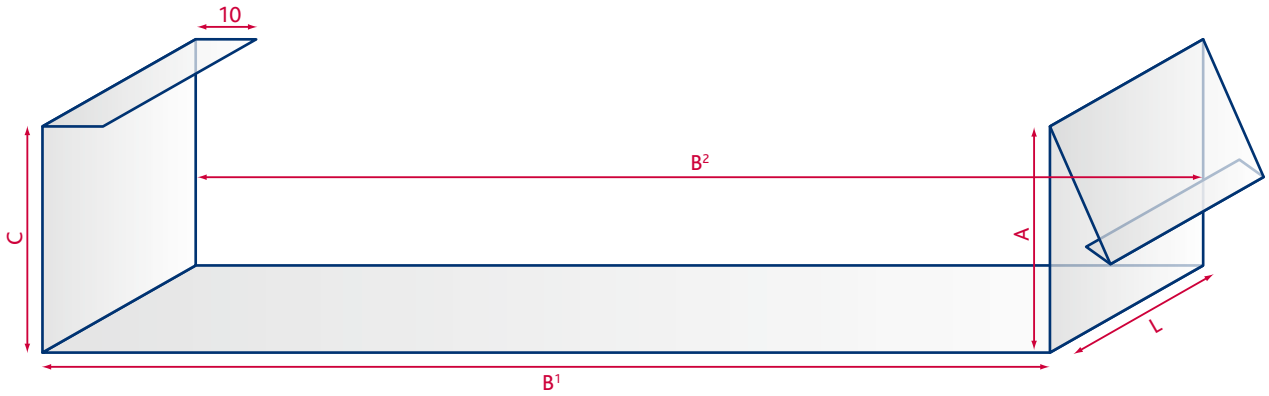
Bahnen-Norm Speed (max. Länge = 2500 mm) | Figuren Nr. 103.02



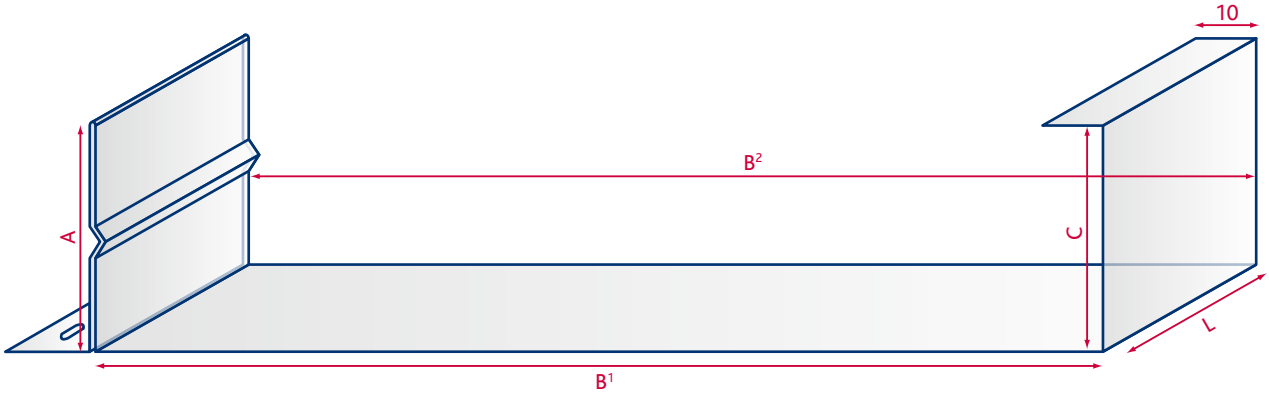
Bahnen-Anfang Schnappfalz | Figuren Nr. 103.03



Bahnen-Ender Schnappfalz | Figuren Nr. 103.04



Bahnen-Anfang Speed (max. Länge = 2500 mm) | Figuren Nr. 103.05



Bestellhilfe

Folgende Informationen müssen bei der Bestellung beachtet werden!

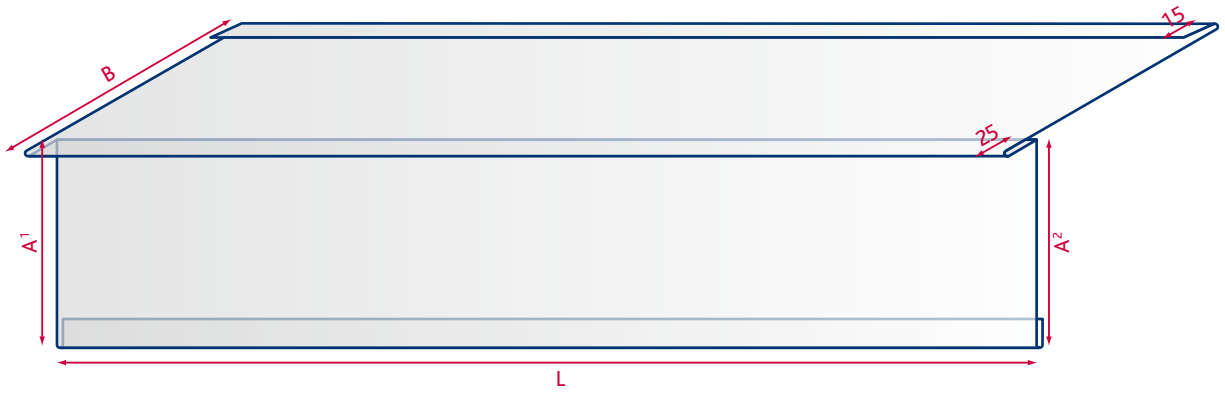
Abwicklungen:

- Achsmass (B) bei A = 25 mm: 420 mm = Abwicklung: 500 mm
- Achsmass (B) bei A = 25 mm: 590 mm = Abwicklung: 670 mm

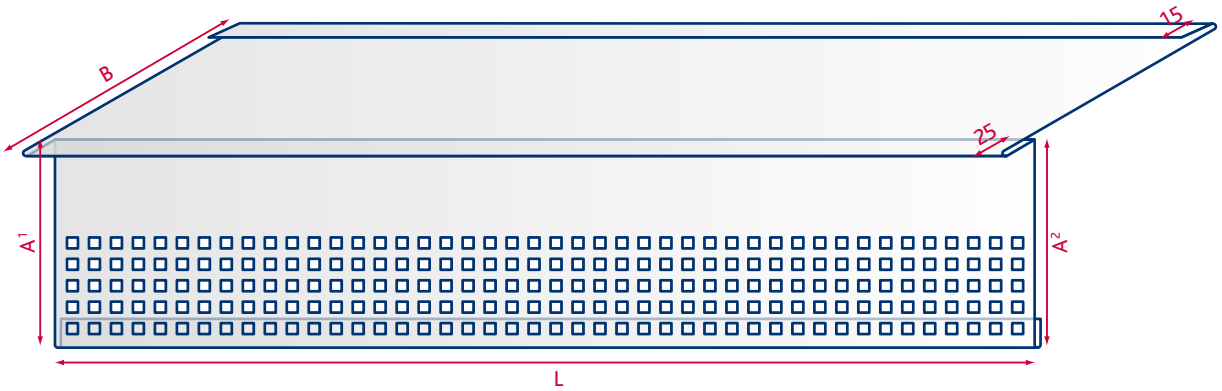
- Achsmass (B) bei A = 38 mm: 410 mm = Abwicklung: 500 mm
- Achsmass (B) bei A = 38 mm: 580 mm = Abwicklung: 670 mm

Einlaufblech mit Einhängenase für Doppelfalzdach

Einlaufblech | Figuren Nr. 104.01

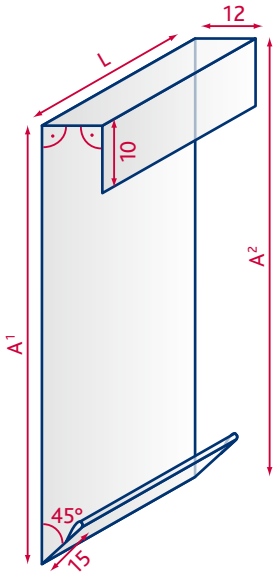


Einlaufblech mit Lochung | Figuren Nr. 104.01 A

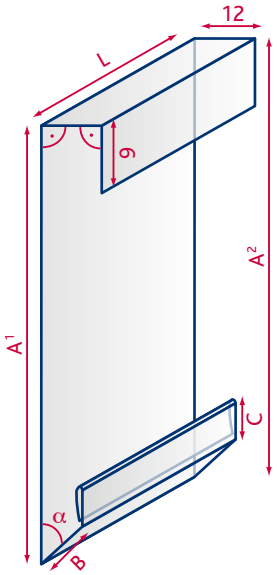


Ortabschlüsse bei Blechdächern

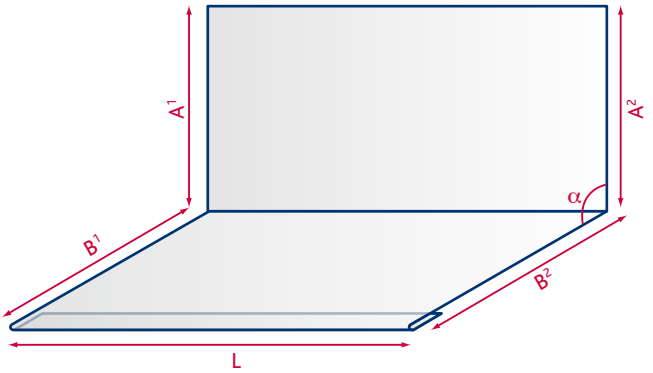
Ortabschluss | Figuren Nr. 105.01



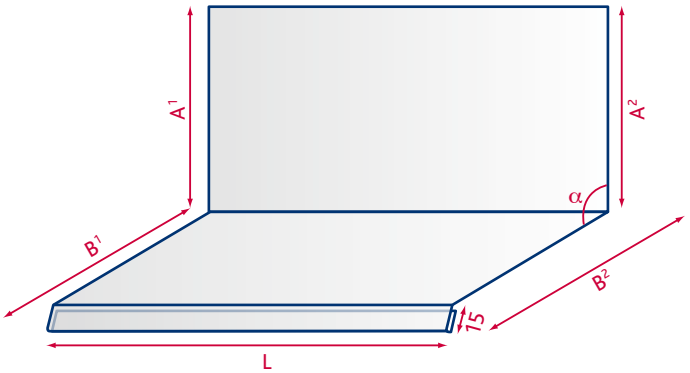
Ortabschluss Figuren Nr. 105.02



Brustblech einfach | Figuren Nr. 106.01



Brustblech einfach | Figuren Nr. 106.02



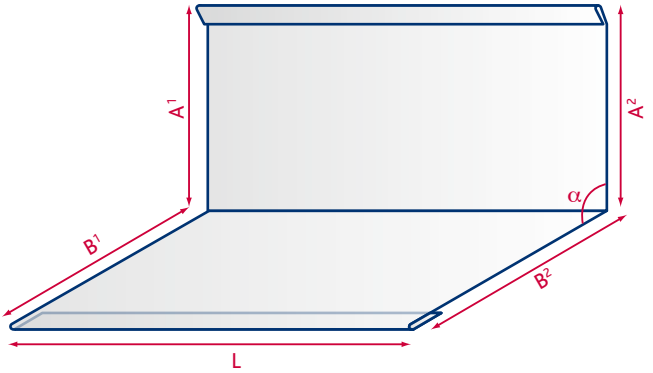
Bestellhilfe

Folgende Informationen müssen bei der Bestellung beachtet werden!

Einhängestreifen:
- nur unten
- ohne

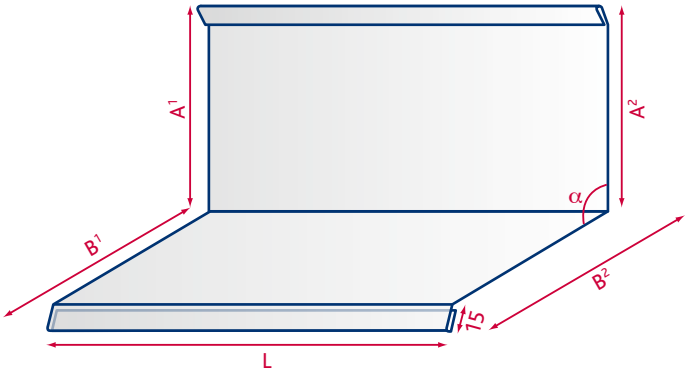
Bleistreifen unten (Breite 140 / 150 mm):
- Blank
- Ziegelrot
- Braun
  - plissiert
  - flach

Brustblech mit Verstärkungsumschlag | Figuren Nr. 106.03



mit Verstärkungsumschlag für Kittfuge!

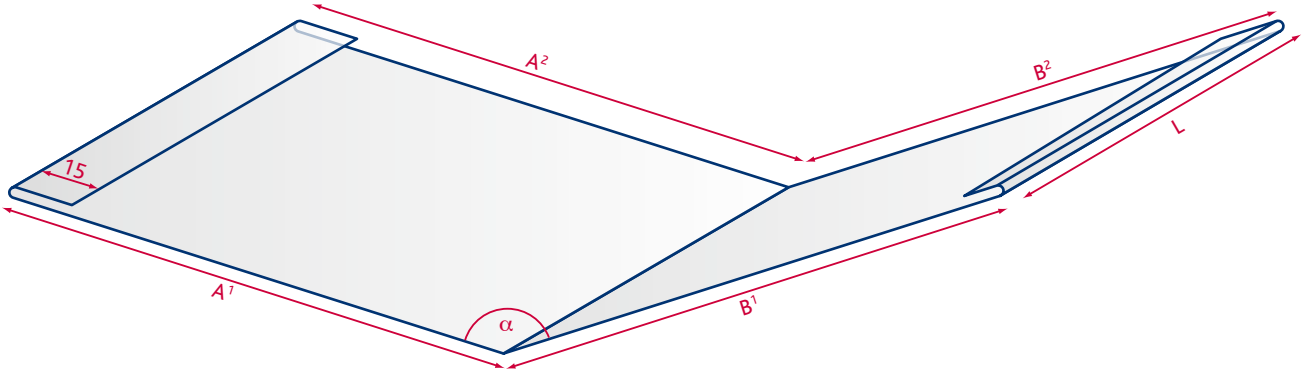
Brustblech mit Verstärkungsumschlag | Figuren Nr. 106.04



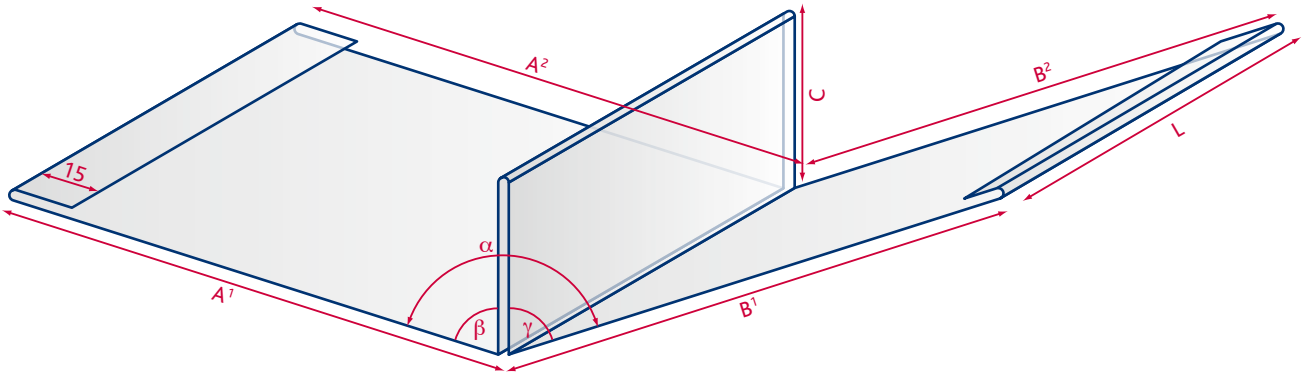
mit Verstärkungsumschlag für Kittfuge!

Kehlbleche

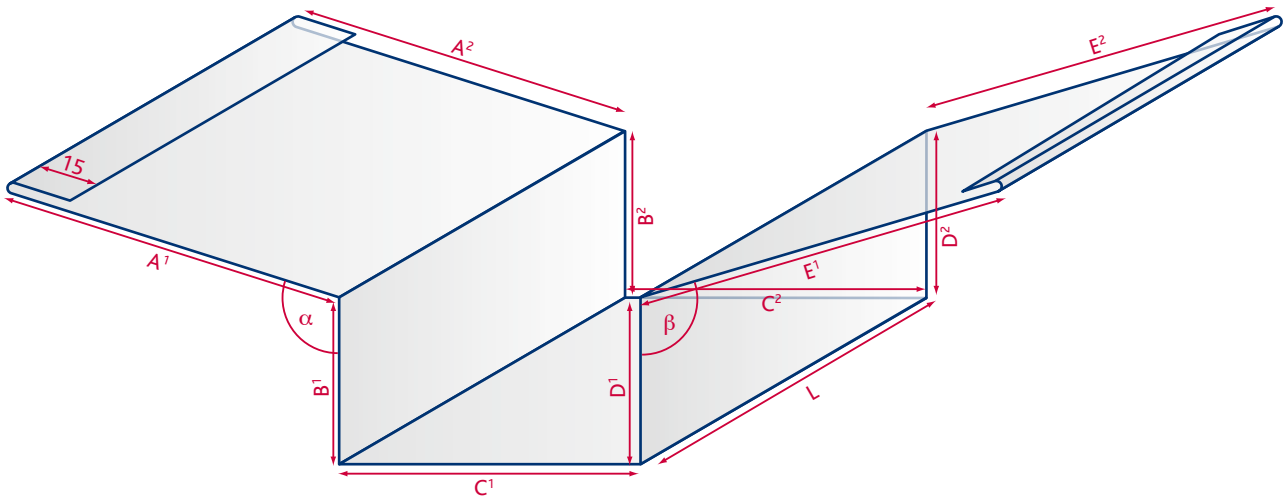
Kehlblech einfach | Figuren Nr. 107.01



Kehlblech mit Mittelrippe | Figuren Nr. 107.02

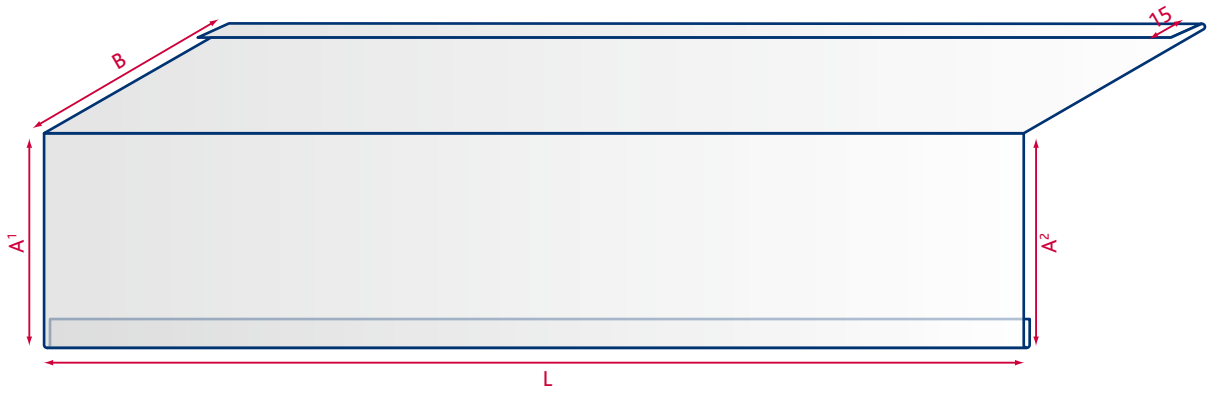


Kehlblech mit Rinne | Figuren Nr. 107.03

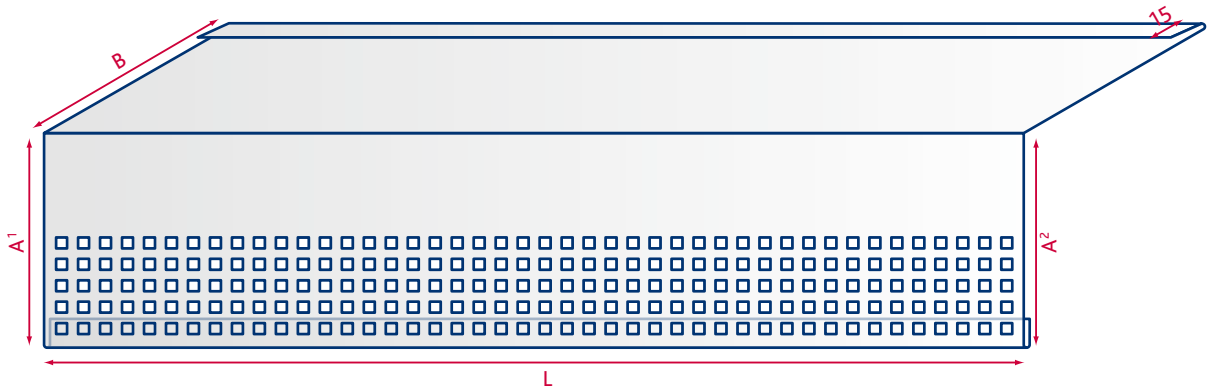


Einlaufblech

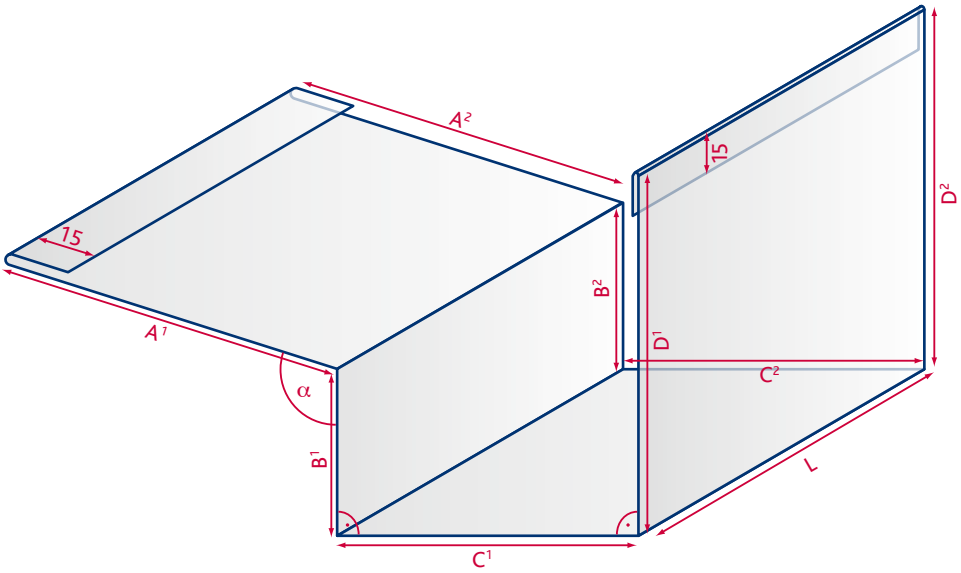
Einlaufblech | Figuren Nr. 109.01



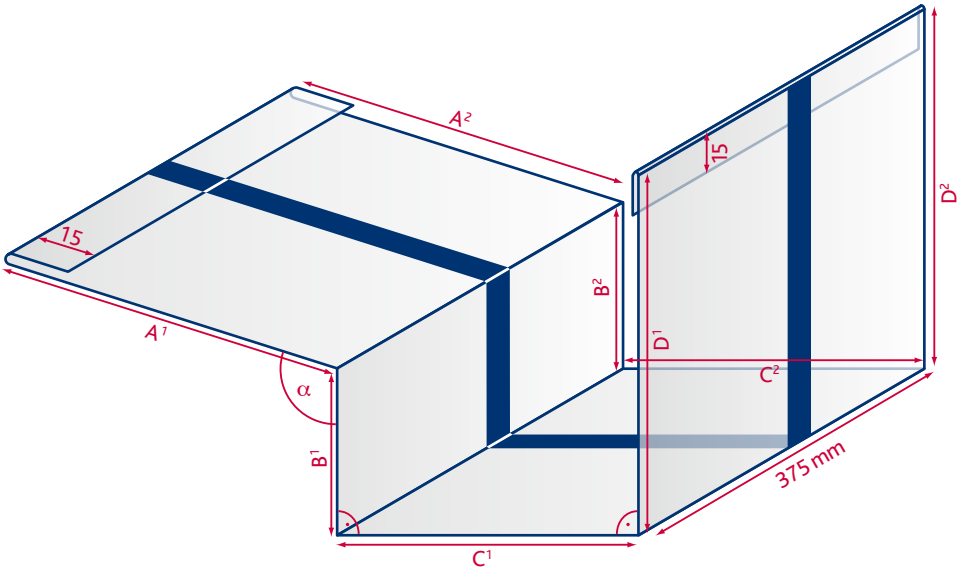
Einlaufblech mit Lochung | Figuren Nr. 109.01 A



Einlegerinnen für Sheddach | Figuren Nr. 110.01



Neoprendilatation | Figuren Nr. 110.02

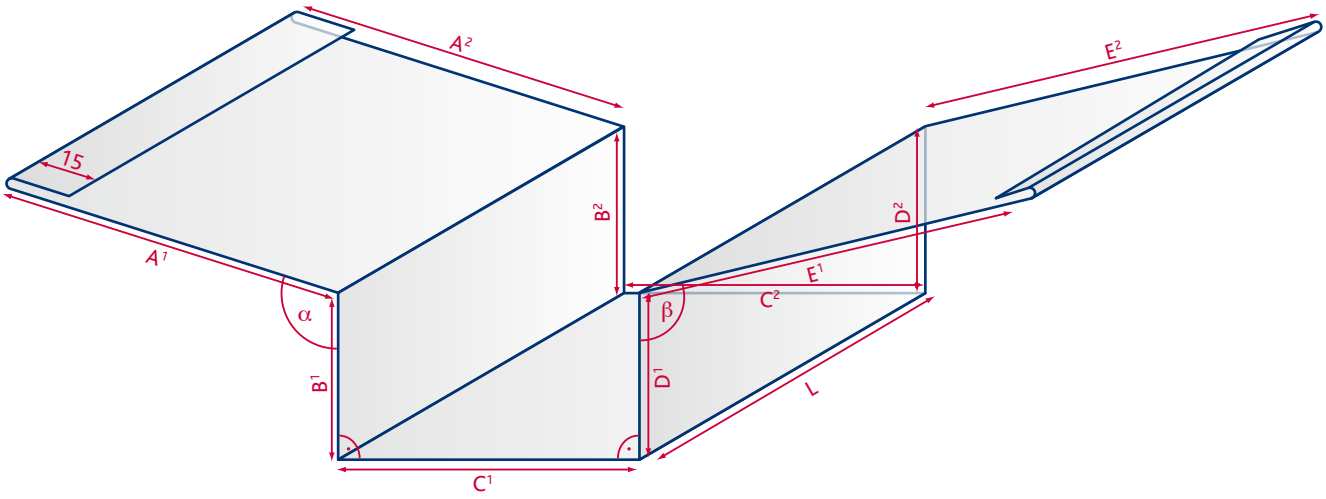


Bestellhilfe

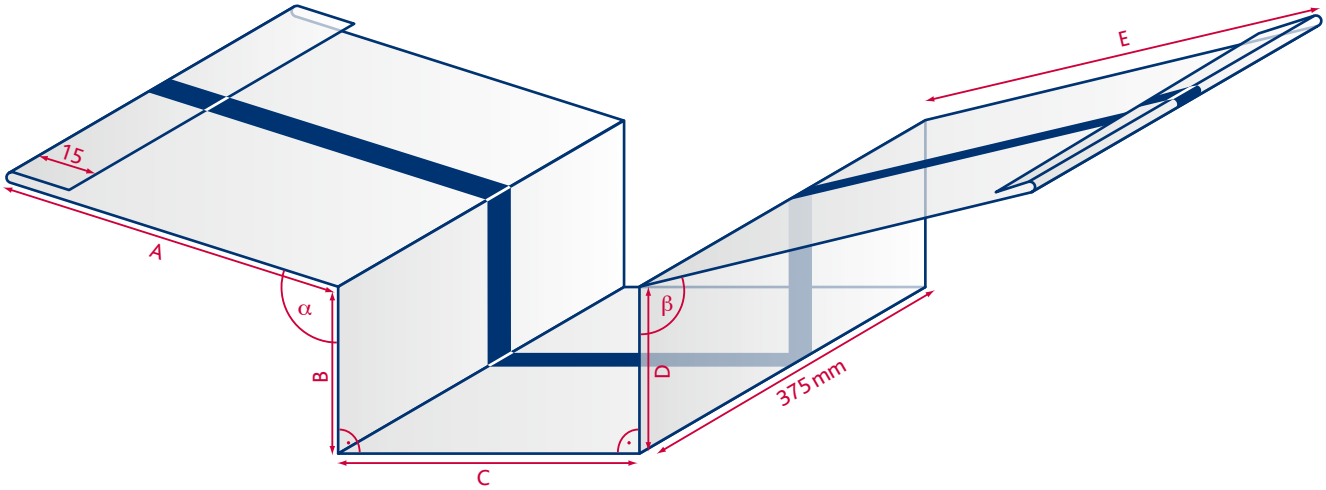
Folgende Informationen müssen bei der Bestellung beachtet werden!

Mengenberechnung:
- Berücksichtigung der Dilatationsabstände gemäss Norm!

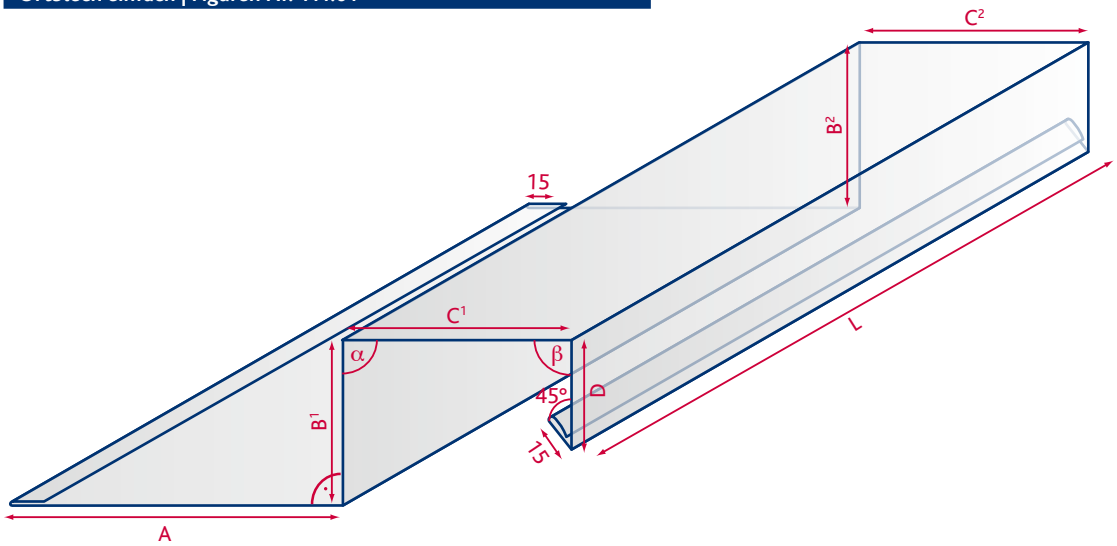
Einlegerinnen für beidseitigen Dachanschluss | Figuren Nr. 110.03



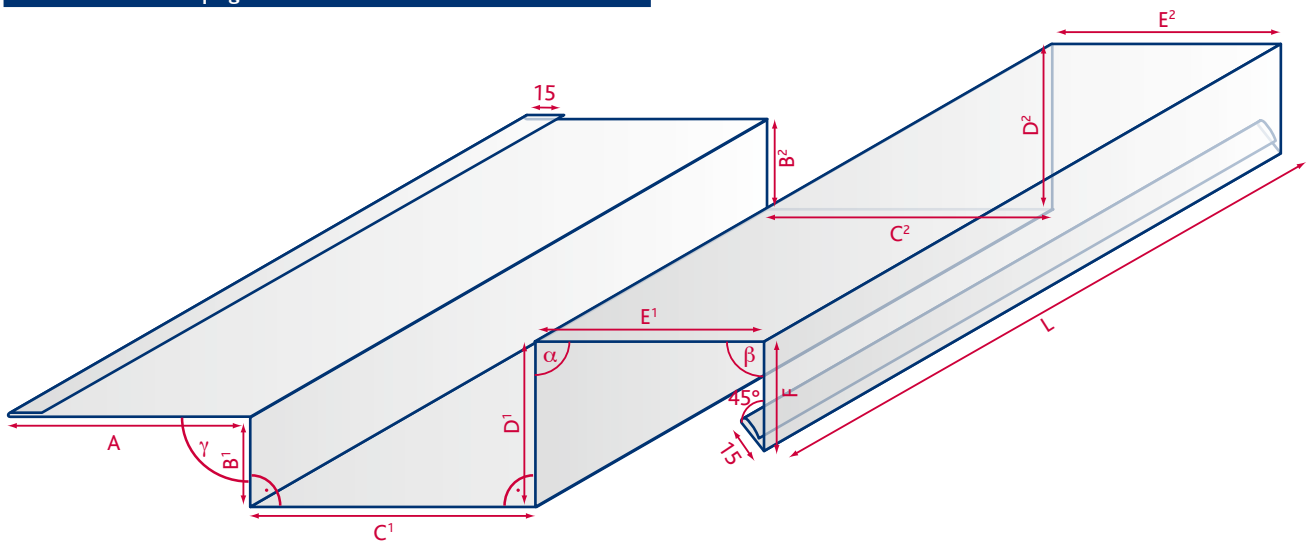
Neoprendilatation | Figuren Nr. 110.04



Ortblech einfach | Figuren Nr. 111.01

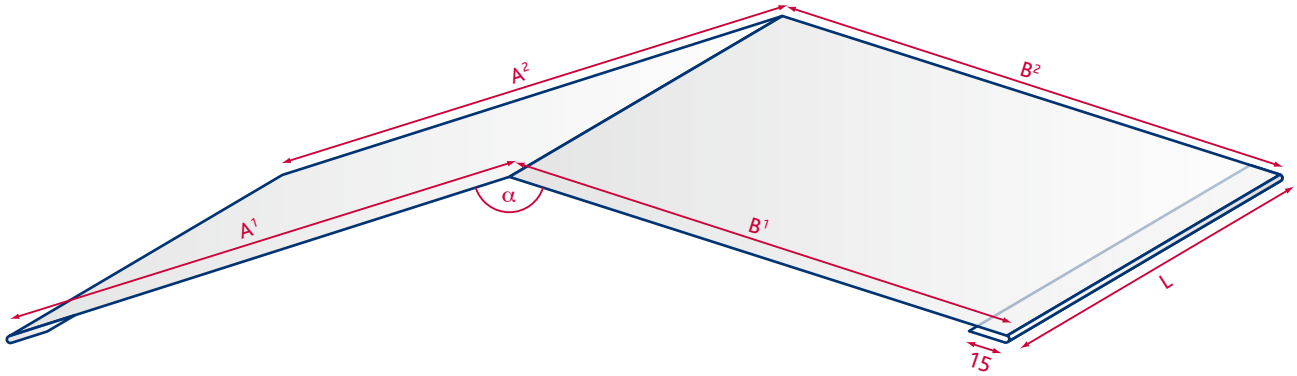


Ortblech mit Rinne | Figuren Nr. 111.02

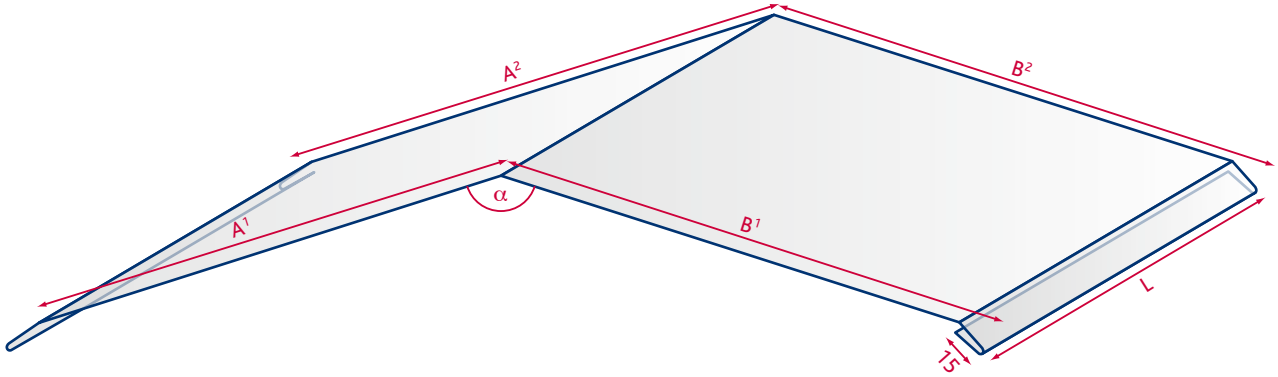


Firstblech

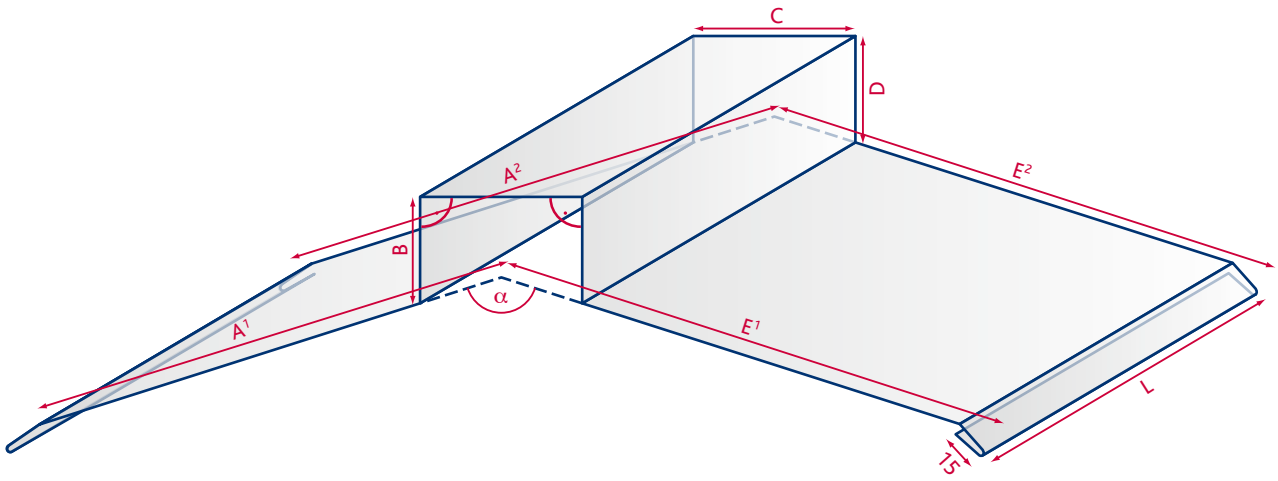
Firstblech | Figuren Nr. 112.01



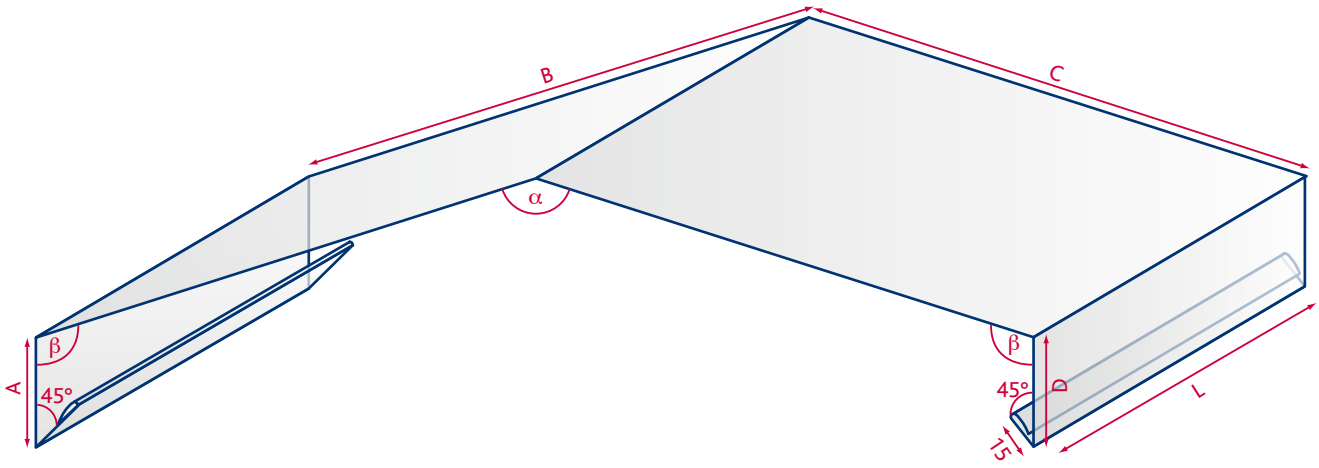
Firstblech mit Anreifung | Figuren Nr. 112.02



Firstblech mit Firstlattenausbildung | Figuren Nr. 112.03



Firstblech für entlüfteten First | Figuren Nr. 112.04



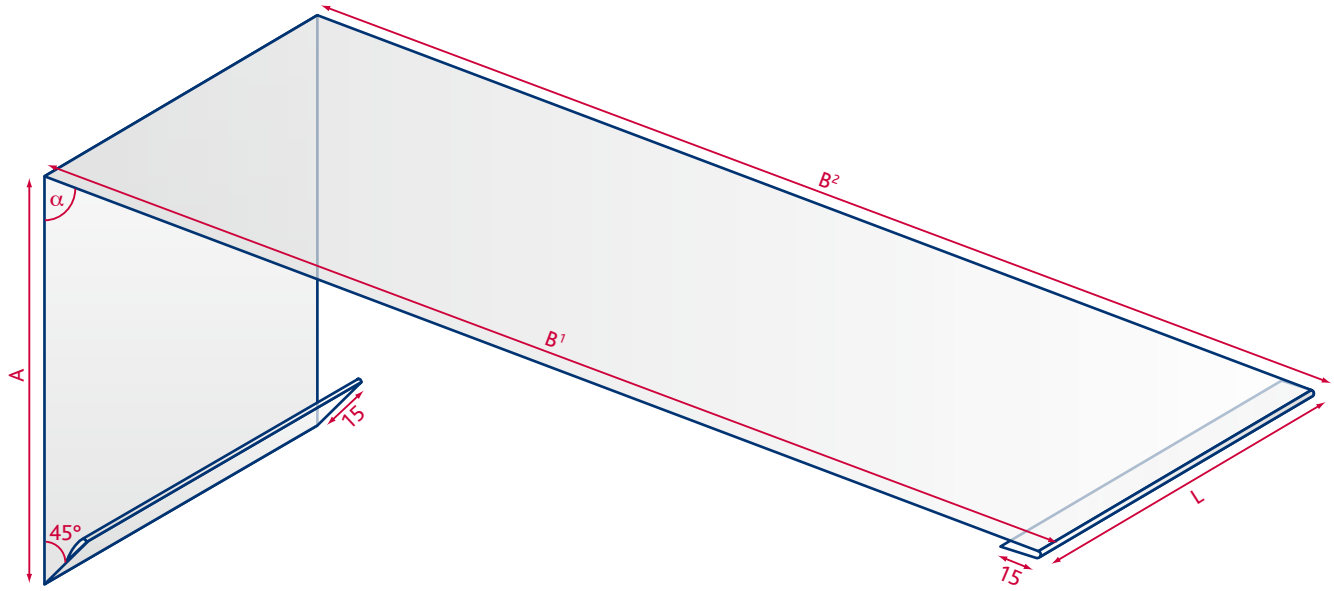
Bestellhilfe

Folgende Informationen müssen bei der Bestellung beachtet werden!

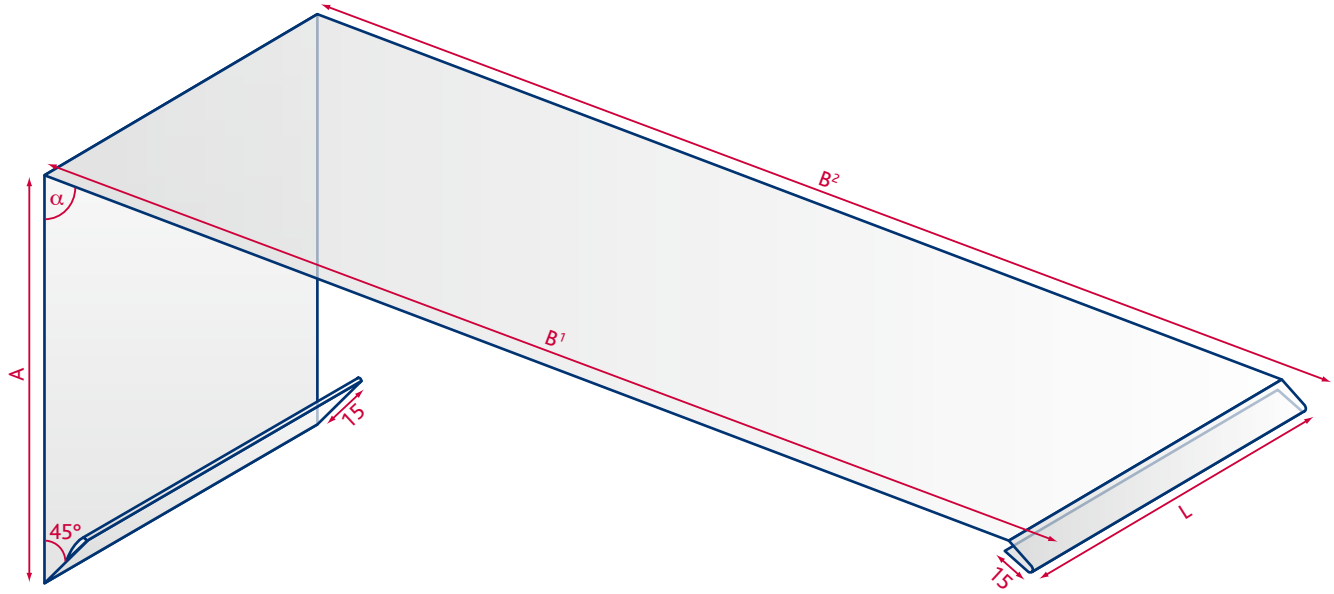
Einhängestreifen:
- mit
- ohne

Umschlag offen:
- Ja
- Nein

Gratblech einfach | Figuren Nr. 113.01



Gratblech mit Anreifung | Figuren Nr. 113.02



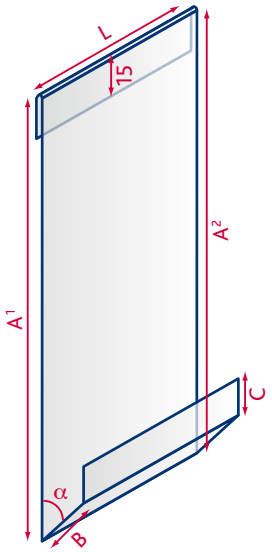
Bestellhilfe

Folgende Informationen müssen bei der Bestellung beachtet werden!

Einhängestreifen:
- mit
- ohne

Umschlag offen:
- Ja
- Nein

Verkleidung einfach | Figuren Nr. 114.01

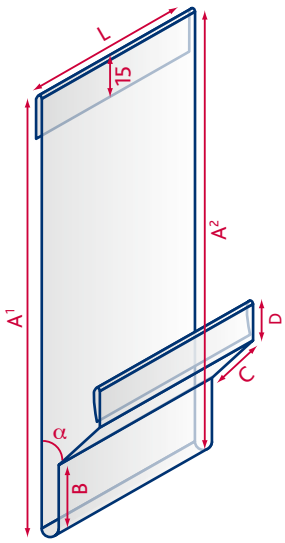


Bestellhilfe

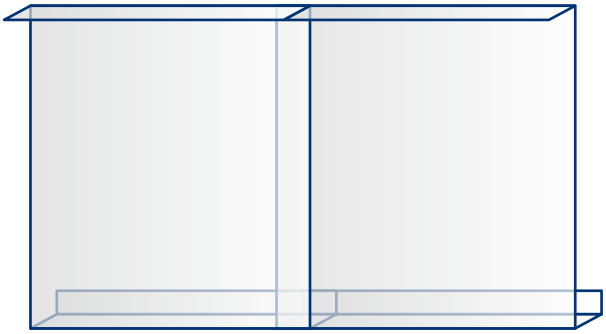
Folgende Informationen müssen bei der Bestellung beachtet werden!

Liegehaften:
- Edelstahl-Liegehafte | Art.Nr. 693.700.100 (3 Stk. / lfm)

Verkleidung Wassernase Figuren Nr. 114.02

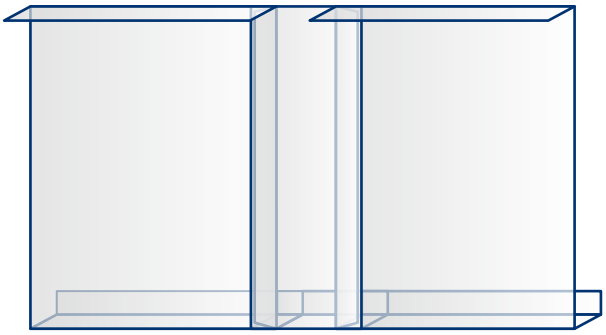


Verkleidung eingehängt | Figuren Nr. 114.01 A oder 114.02 A



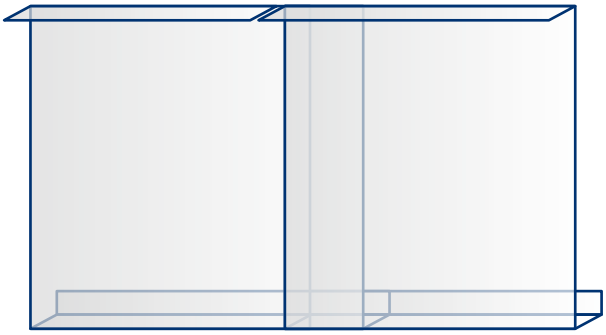
Variante A: Eingehängt

Verkleidung mit Steckschieber | Figuren Nr. 114.01 B oder 114.02 B



Variante B: Steckschieber

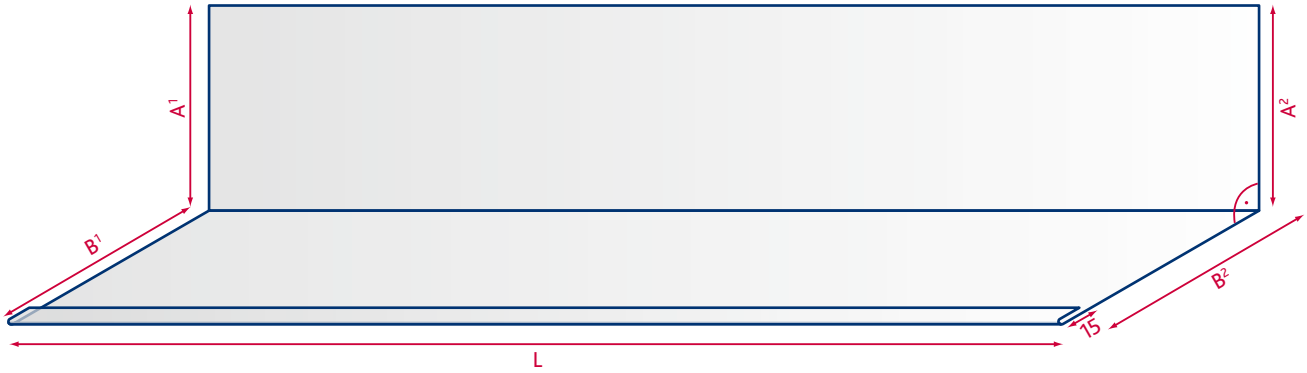
Verkleidung überlappt | Figuren Nr. 114.01 C oder 114.02 C



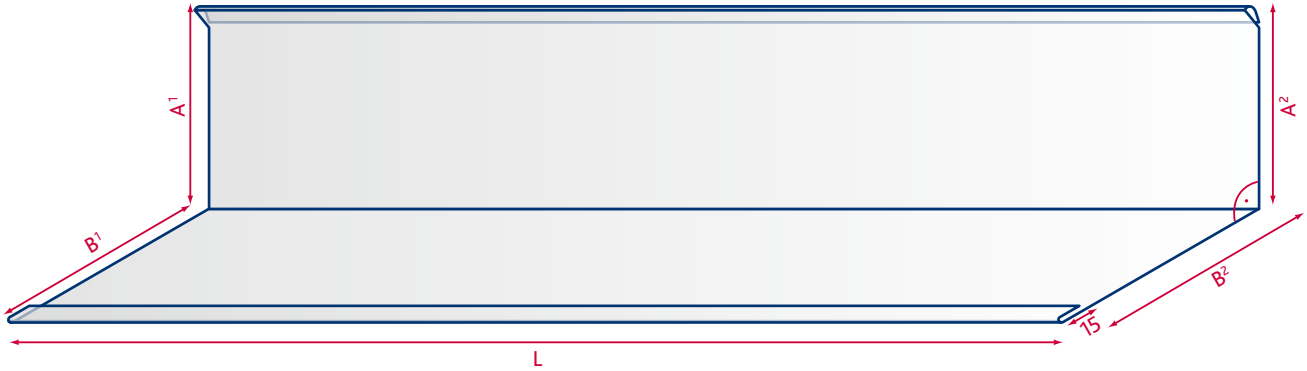
Variante C: Überlappt

Seitenbleche

Seitenblech | Figuren Nr. 115.01

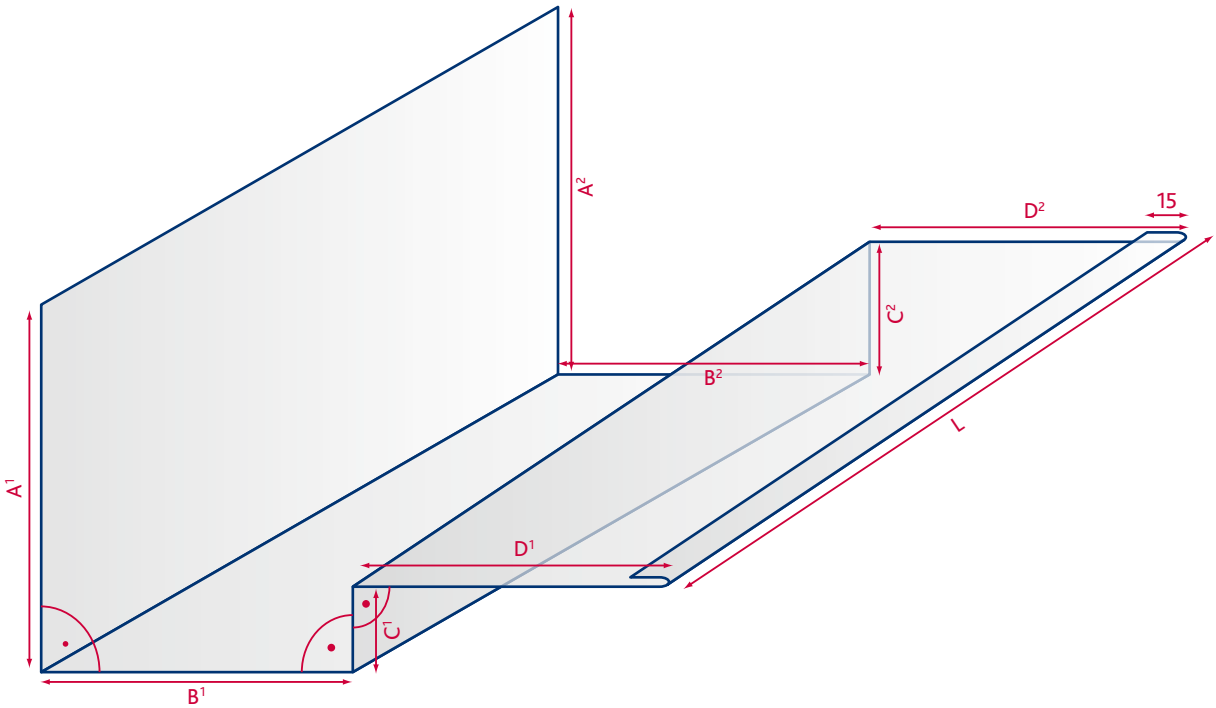


Seitenblech mit Umschlag | Figuren Nr. 115.02



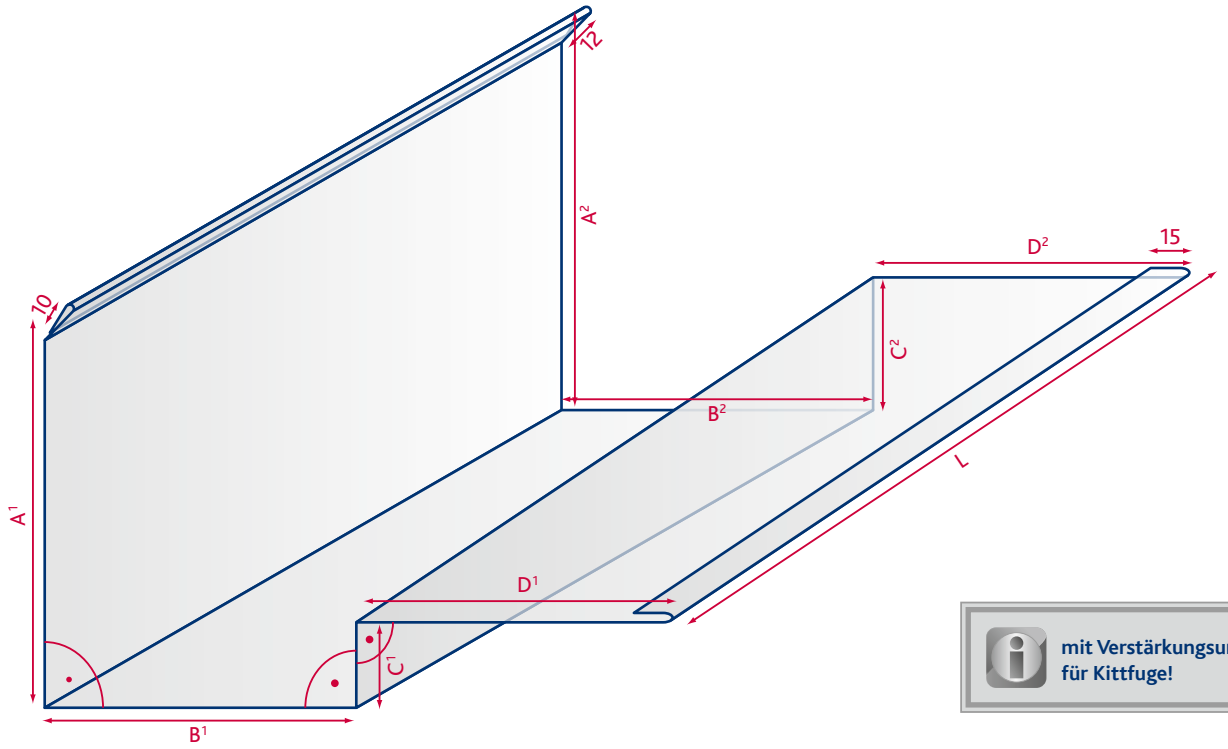
mit Verstärkungsumschlag für Kittfuge!

Seitenblech mit Rinne | Figuren Nr. 115.03



Seitenbleche

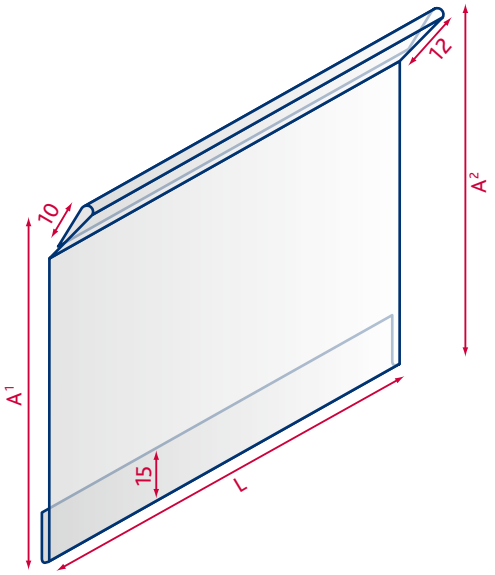
Seitenblech mit Rinne und Umschlag | Figuren Nr. 115.04



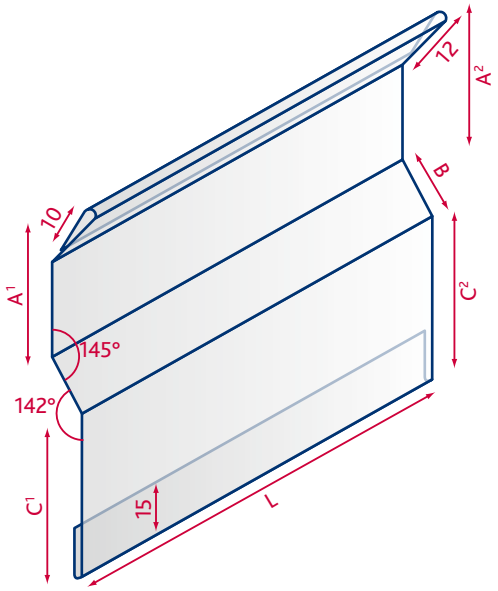
mit Verstärkungsumschlag für Kittfuge!

Deckstreifen

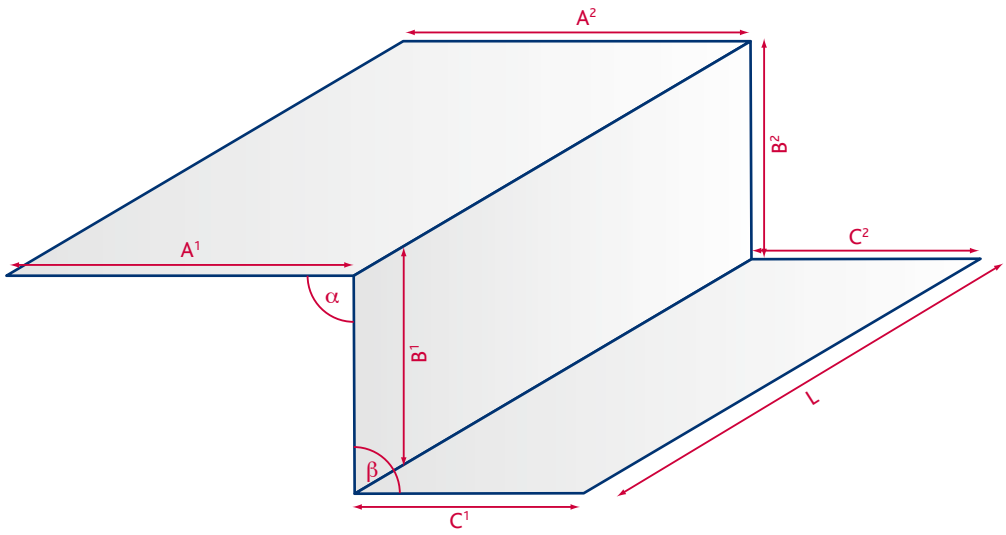
Deckstreifen | Figuren Nr. 116.01



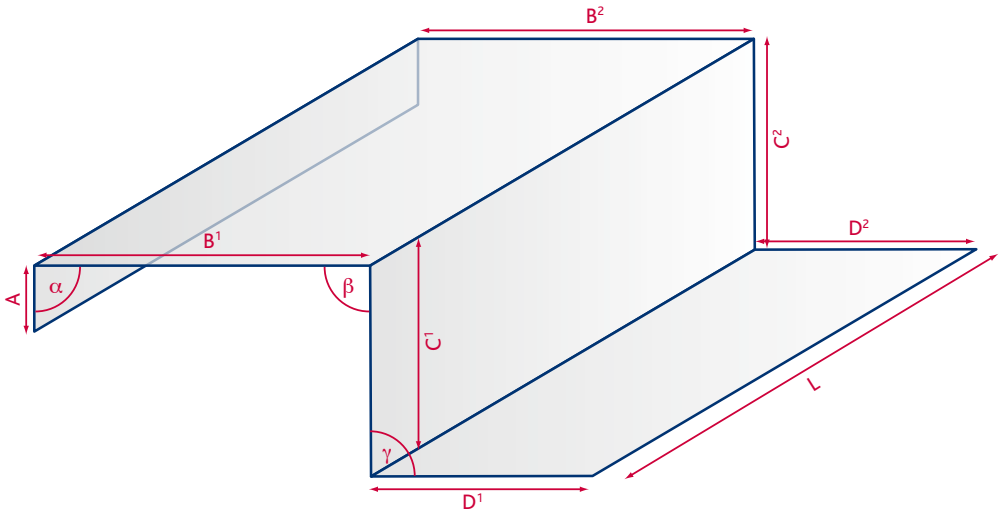
Deckstreifen abgesetzt Figuren Nr. 116.02



Randblech mit 2 Abbügen | Figuren Nr. 117.01



Randblech mit 3 Abbügen | Figuren Nr. 117.02

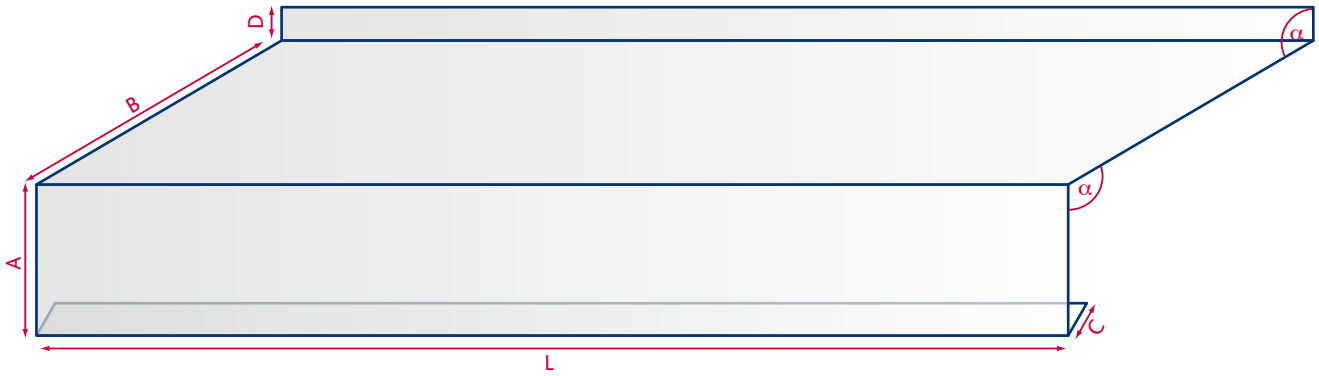


Bestellhilfe

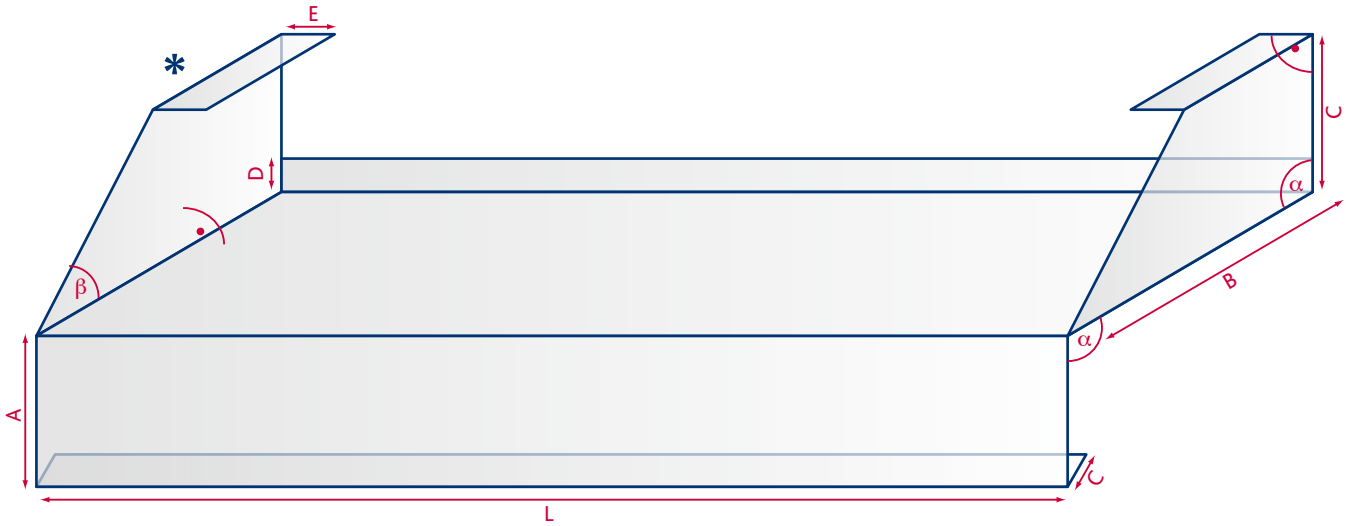
Folgende Informationen müssen bei der Bestellung beachtet werden!

mit Befestigungslöcher (Ø 6.5 mm):
- mit Befestigungslöcher
- ohne Befestigungslöcher

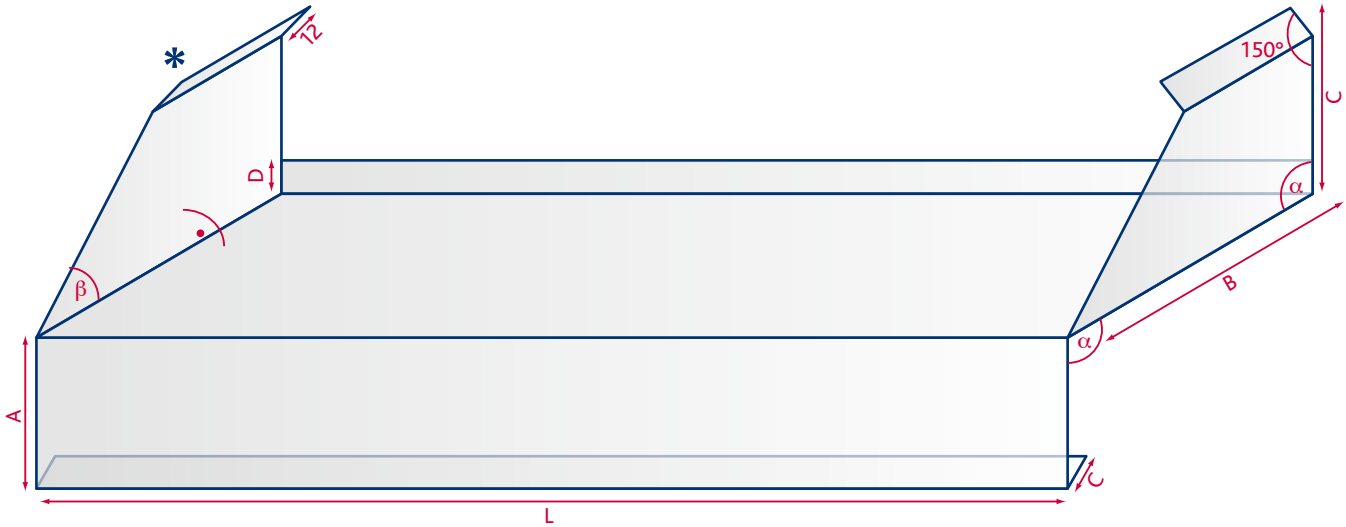
Fensterbank mit Aufbug | Figuren Nr. 118.01



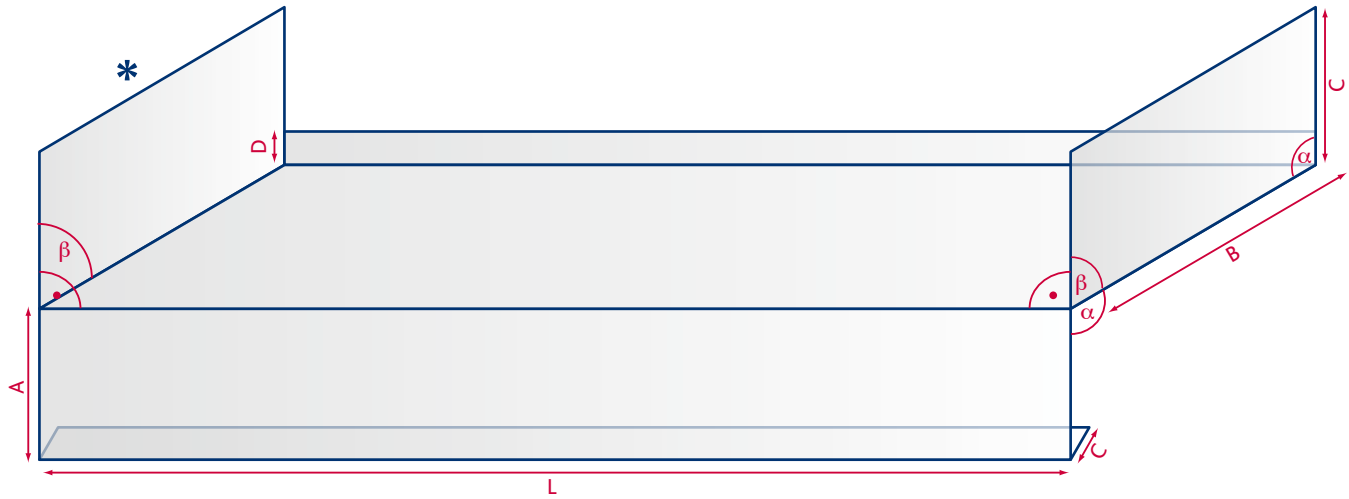
Fensterbank | Figuren Nr. 118.01 A



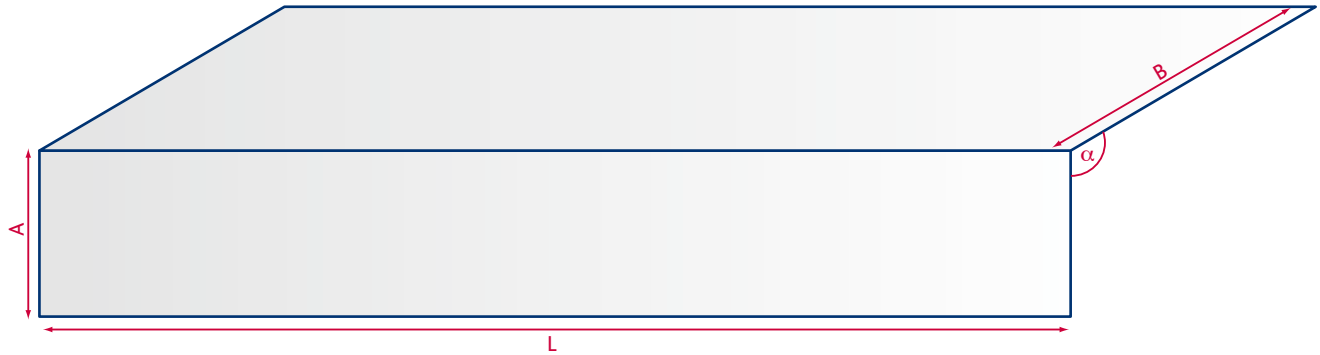
Fensterbank | Figuren Nr. 118.01 B



Fensterbank | Figuren Nr. 118.01 C



Einhängestreifen | Figuren Nr. 118.02



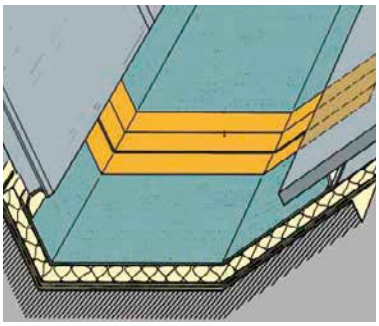
Bestellhilfe

Folgende Informationen müssen bei der Bestellung beachtet werden!

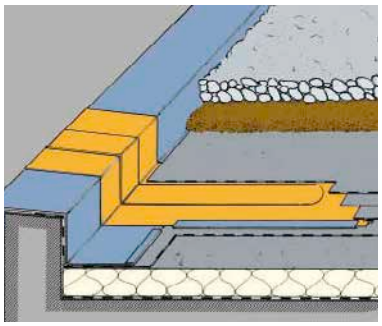
*** Abschluss- bzw. Kittfugenschenkel mit Quetschbug als Kantenschutz speziell bei Bestellung angeben**
- mit Kantenschutz
- ohne Kantenschutz

Durch den ordnungsgemässen Einbau dieser Soba Dehnungsausgleicher werden die Längenänderungen durch Wärmeeinflüsse gezielt im elastischen Bereich der Dila spannungsfrei ausgeglichen. Bei Löt- und Schweissarbeiten ist ein Mindestabstand von 5 cm einzuhalten. Gegebenenfalls ist der Dehnteil mit einem nassen Lappen zu überdecken. Bei allen Berechnungen sind die örtlichen klimatischen Gegebenheiten zu berücksichtigen (zu erwartende Temperaturdifferenz). Daraus lässt sich der Dilatationsabstand der einzelnen Materialien berechnen.

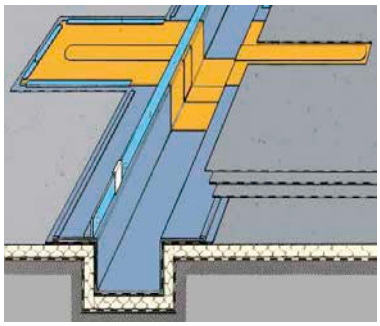
Der passende Typ für den einfachen Einbau



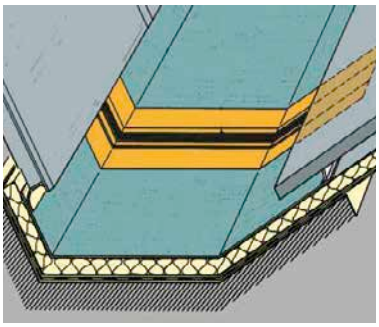
Typ Dila Star endlos (3 m)



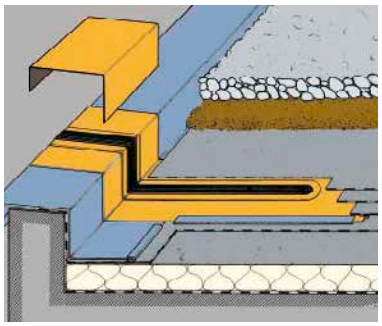
Typ Dila Star 1-Kopf



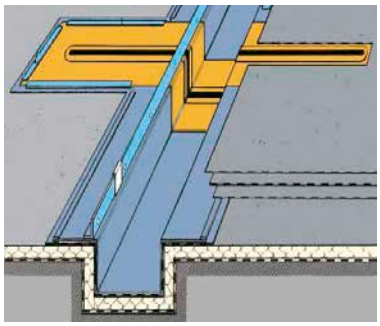
Typ Dila Star 2-Kopf



Typ Dila GS endlos (3 + 6 m)

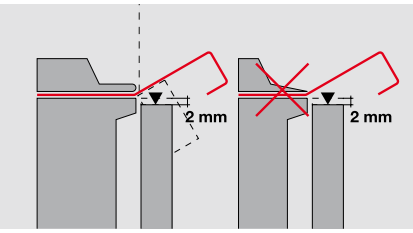


Typ Dila GS 1-Kopf

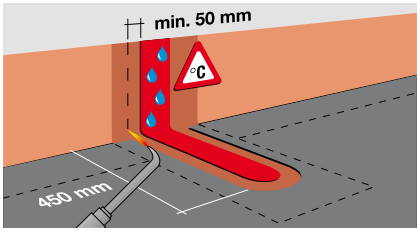


Typ Dila GS 2-Kopf

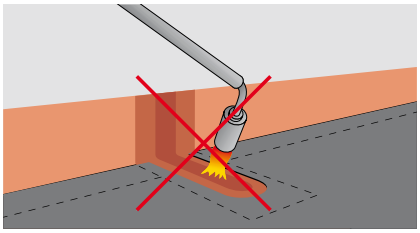
Wichtige Hinweise



Mindestradius von 2 mm einhalten und keine Scharfkantige Schiene verwenden.



Beim Einlöten oder -schweissen ist der Kautschuk-Dehnteil zu schützen und zu kühlen.



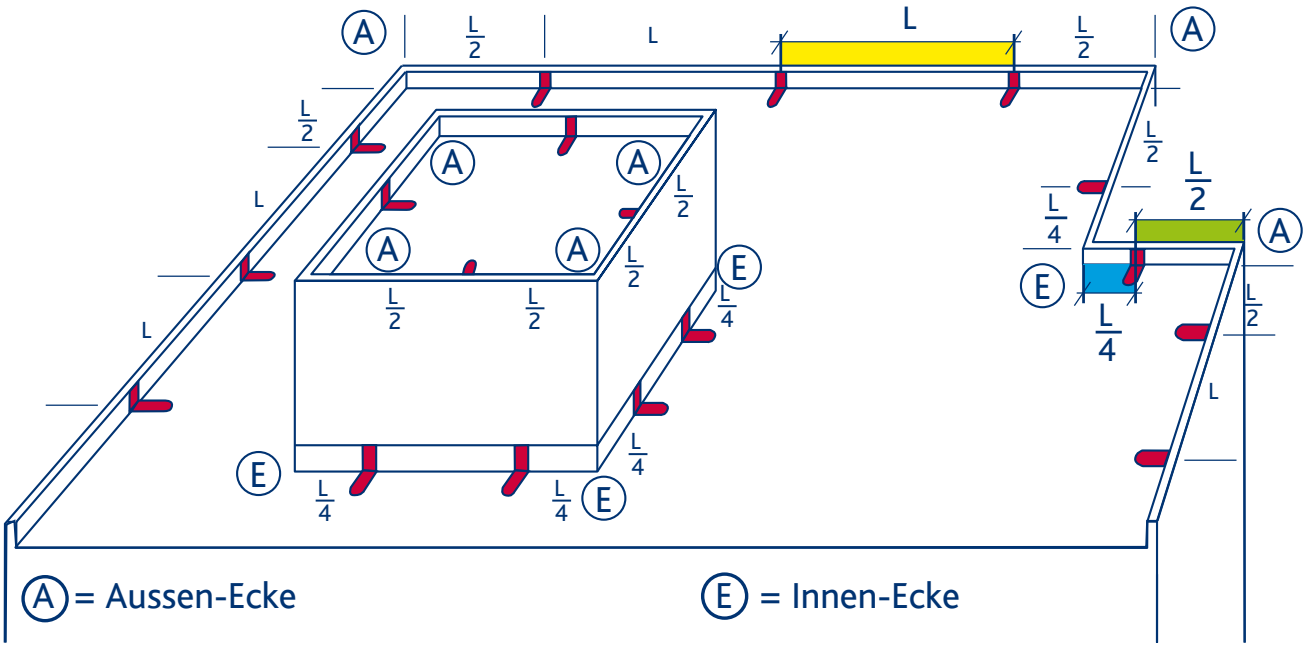
Die Gummi-Metallverbindung darf nicht der offenen Flamme ausgesetzt werden.

Wichtige Hinweise

Vorteile

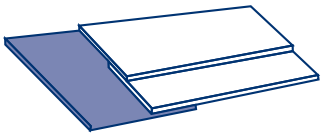
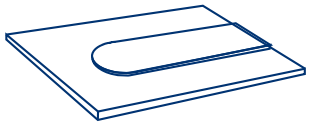
- Schnelle und sichere Verarbeitung
- Der Dila-Dehnteil wird schonend mitgebogen
- Perfekter Biegeradius
- Automatischer Winkelanschlag
- Geringer Platzbedarf und einfache Montage
- Übersichtliche Einbautabelle

Empfohlene Dilaabstände (nach SIA 271)



	L = Normalabstand zwischen zwei Dehnungselementen	L/2 = Abstand bei ausspringenden Ecken	L/4 = Abstand bei einspringenden Ecken
Kupfer TECU®Zinn CrNi-Stahl mattplus® UGINOX® Patina (FTE) UGINOX® Top (UGITOP)	6 m	3 m	1.5 m
CuTi-Zink	5 m	2.5 m	1.25 m
Aluman	4 m	2 m	1 m

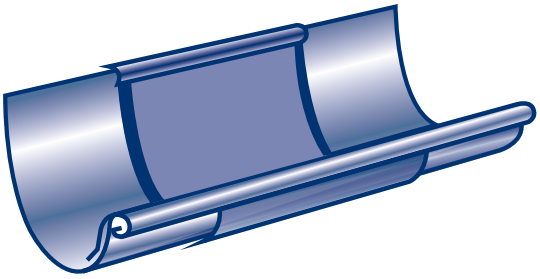
Welche Dilatation für welche Abwicklung?

Blechabwicklung	Dila 44 1-Kopf	Dila StarMGS 1-Kopf
		
für 330 mm	660 mm	830 mm
für 400 mm	660 mm	1000 mm
für 500 mm	820 mm	1000 mm
für 670 mm	1000 mm	1300 mm
für 1000 mm	1300 mm	1500 mm

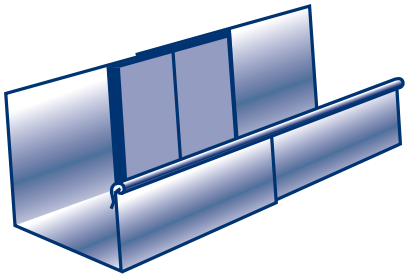
Wichtig

- Bei der Dila 44 ist darauf zu achten, dass der Kopfteil min. 26 cm und max. 29 cm über die Blechabwicklung hinausragt.
- Bei der Dila-Star und der Dila GS muss die wirksame Schenkellänge min. 45 cm betragen.

Empfohlene Dilaabstände (nach SIA 232)



Rinnendila halbrund



Rinnendila eckig

	Mit Dehnungselementen aus Elastomeren	Bei freier Verschieblichkeit an den Enden	Ab Fixpunkten[1]
Stahl verzinkt UGINOX® Patina (FTE)	8 m	16 m	4 m
Kupfer TECU®Zinn CrNi-Stahl UGINOX® Top (UGITOP) mattplus®	6 m	12 m	3 m
CuTi-Zink	5 m	10 m	2.5 m
Aluman	4 m	8 m	2 m

[1] Als Fixpunkte werden Abläufe, Profilwinkel und Profilböden bezeichnet.

Wichtige Hinweise

- Die Dehnungsmöglichkeit von Profilen und profilähnlichen Bauteilen ist sicherzustellen. Dies kann durch eine das Gleiten nicht behinderte Befestigung und/oder mit Dehnungselementen erfolgen.
- Die Bewegungen der Unterkonstruktion sind dabei zu berücksichtigen.
- Zur Dimensionierung und konstruktiven Ausbildung ist eine Temperaturdifferenz von 100 K anzunehmen. Die Werkstofftemperatur ist beim Einbau zu berücksichtigen.

Weitere Informationen

Weitere Informationen finden Sie auf unserer Homepage www.d-a.ch.

Merkblätter Spengler | Gebäudehülle

Auf der Webseite des Schweizerisch-Liechtensteinischen Gebäudetechnikverband www.suissetec.ch finden Sie eine umfassende Sammlung aller wichtigen Merkblätter und Publikationen für Spengler und Gebäudehülle. Die Dokumente werden laufend aktualisiert und ergänzt.

Übersicht der wichtigsten Merkblätter:

- Ableitungen zu Blitzschutzsystemen
- Anschlüsse beim Metalldach
- Blitzschutzsysteme
- Dachdurchdringungen im Flachdach
- Dachdurchdringungen im geneigten Dach
- Dachrandabschlüsse aus Blech
- Fassadendurchdringung
- Flattergeräusche bei Stehfalzdächern aus Metall
- Hagelresistentes Bauen bei Spenglerarbeiten und Metalldeckungen
- Kittfugen
- Liegenschaftsentwässerung
- Verlegeunterlagen aus Holz für Metalldeckungen
- Schneefangsysteme bei Doppelfalzdächern
- Trennlagen bei Metallbedachungen
- Verfärbung bei Metallen
- Weichlöten

Alle Merkblätter und Publikationen stehen Ihnen als PDF zum Download bereit unter www.suissetec.ch.
Sie finden die Dokumente auf der folgenden Seite:
Technik | Betriebswirtschaft ➔ Fachbereiche ➔ Spengler | Gebäudehülle ➔ Merkblätter

02 / 2016 © Copyright Debrunner Acifer
Ein Unternehmen der Debrunner Koenig Gruppe