

Schraubpressverklebung

Merkblatt

Version vom 4. Juli 2022 | baf

Anwendungsbereich

Dieses Merkblatt regelt die Herstellung von tragenden, verklebten Bauteilen. Rippendecken, Hohlkastendecken, Kastenträger, Stegträger und ähnliche sind Hochleistungsbauteile, deren Herstellung höchste Sorgfalt und Präzision erfordert. Nebst diesem Merkblatt sind Angaben und Weisungen von Klebstoffherstellern zu beachten. Herstellerangaben sind diesem Merkblatt übergeordnet.

Holzkomponente

- ✔ Bauholz Brettschichtholz \geq GL 24k, oder verklebtes Bauholz \geq C 24
- ✔ Beplankung Mehrschichtholzplatten, Massivholzplatten, Furnierschichtholzplatten, OSB-Platten (Oberfläche für die Verklebung gemäss Herstellerangaben)
Plattenstärke max. 50 mm
- ✔ Oberflächen Fügeiteiloberflächen sind masshaltig, winklig, sauber
- ✔ Holzfeuchte Holzfeuchte φ : $10\% \leq \varphi \leq 16\%$, liegt die Holzfeuchte unter 10 %, muss die zu fügende Oberfläche vor der Verklebung benetzt werden. Der Feuchteunterschied der zu verklebenden Oberflächen darf maximal 4 % betragen.

Klebstoff

- ✔ Grundsatz Der Klebstofftyp muss vom Hersteller für die Verwendung in tragenden Bauteilen zugelassen sein. Die Angaben in den technischen Merkblättern sind zu beachten.
- ✔ Klebstofftypen Purbond HB 110, Mirapur 9521, PU 4193 F-1, Jowapur 686.60, Semparoc I 12 BL, Semparoc I 12 HV
- ✔ Fugendicke Klebfugendicke lokal bis 0.3 mm zulässig
- ✔ Verarbeitung Auftragsmenge, Aushärtung, Temperatur, Zeiten, Weiterverarbeitung etc. gemäss Herstellerangaben

Verschraubung

- ✔ Schraubendurchmesser $d \geq 5$ mm
- ✔ Schraubenlänge Schaftlänge > Plattendicke, so dass kein Gewinde in der Platte ist.
Bei mehreren Plattenlagen ist jede Lage für sich zu verschrauben.
- ✔ Abstände

Breite Bauholz [mm]	60	80	100	120	140	160	180	200	220	240
Schraubenabstand [mm]	150	150	150	125	100	2x150	2x150	2x150	2x135	2x125
- ✔ Nicht geeignet Nägel, Klammern, Schraubnägel, Wellennägel etc. sind keine gleichwertige Verbindungsmittel. Sie dürfen für die Verklebung von tragenden Holzbauteilen nicht eingesetzt werden.
Falls eine Nagelpressverklebung ausgeführt werden soll, müssen die Punkte zur Qualitätssicherung nach DIN EN 14732 eingehalten und vom Ingenieur überprüft werden. Die Aufwendungen des Ingenieurs werden durch den Unternehmer getragen.