

Das Nestis Bad Konzept Verarbeitungs- und Montagehinweise

Produkt und Eigenschaften

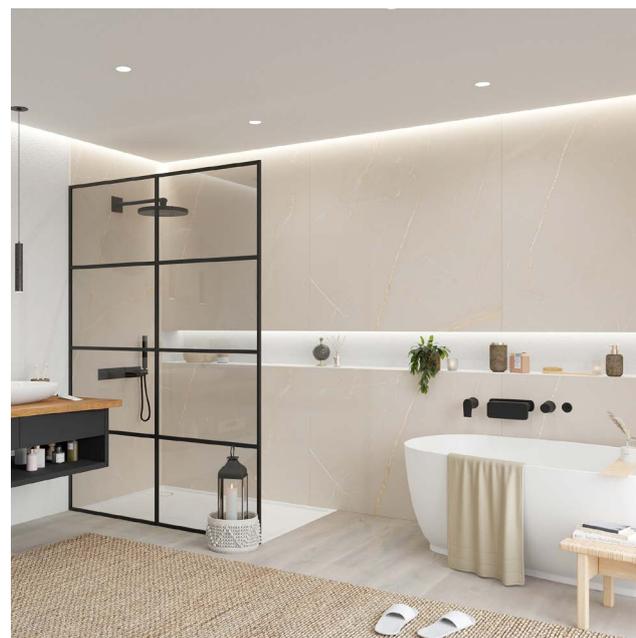
Material und Zusammensetzung.....	02
Lagerung, Transport und Konditionierung.....	02

Abdichtung

Verbundabdichtung.....	03
Systemaufbau Bodenbereich.....	05
Systemaufbau Wandbereich.....	06
Schematisch dargestellter Aufbau.....	08

Bearbeitung

Sägen, Fräsen und Bohren	10
Vorbereitung Untergründe	12
Hinweis Bearbeitungsschritte	13
Befestigung WC und Haltegriffe	13
Wandverklebung.....	14
Verklebung von Platten, Ecken und Profilen.....	17
TWG Mineralwerkstoff – Duschtasse.....	20
Herstellung von Ecklösungen und Nischen.....	21
TWG Alu Profilsystem.....	22





Material und Zusammensetzung

Die TWG Nestis – Platte und Postforming Ecken bestehen aus einem geschlossenen und wasserfesten Freischaum-Trägerwerkstoff, der beidseitig mit einer 0,8 mm dekorativen Hochdruck-Schichtpressstoffplatte (HPL) aus dem Hause Pfeleiderer und FunderMax belegt ist.

Pfeleiderer / FunderMax -HPL sind dekorative Hochdruck-Schichtpressstoffplatten für die Anwendung im Innenausbau. Diese erfüllen die Voraussetzungen der in EN 438-Teil 3 niedergelegten normativen „Klassifizierung und Spezifikationen für Schichtpressstoffe mit einer Dicke kleiner als 2 mm, vorgesehen zum Verkleben auf ein Trägermaterial“.

Die dekorativen Hochdruck-Schichtpressstoffplatten sind wasserfest auf dem 6,0 mm dicken, geschlossenen und wasserfesten Freischaum-Trägerwerkstoff geklebt. Die Freischaum-Trägerwerkstoffplatten zeichnen sich durch hohe Steifigkeit und Zähigkeit bei gleichzeitig geringem Flächengewicht aus. Für Anwendungen in feuchter Umgebung behält dieser Werkstoff seine gute Dimensionsstabilität und ist frei von Faul- und anderen Zersetzungsprozessen.

Die TWG Nestis Platten sowie unsere Postforming Innen- und Außenecken sind umlaufend besäumt und seitlich genutet. Dies ermöglicht eine präzise Montage und eine optimale Fugenverbindung.

Lagerung, Transport und Konditionierung

TWG Nestis-Platten sollten **flach, horizontal und vollflächig** auf einer ausreichend großen Palette transportiert und gelagert werden. Sie müssen in einem geschlossenen Lagerbereich unter gemäßigten Innenraumbedingungen (10–30 °C und 40–65 % relative Luftfeuchtigkeit) aufbewahrt werden, um sie vor Feuchtigkeit und mechanischen Beschädigungen zu schützen.

Langfristige Lagerung erfordert eine flache Positionierung, um Verzug oder Deformation zu vermeiden. Bei vertikaler **Lagerung** wird eine geneigte Position von 80 Grad mit vollflächiger Abstützung und einem Gegenlager am Boden empfohlen, um ein Verrutschen zu verhindern. Die äußerste Platte jedes Stapels sollte mit einer beschichteten Abdeckplatte geschützt werden.

Beim **Transport** müssen die TWG Nestis-Platten horizontal und eben auf einer Palette oder vertikal mit einer flächigen Unterlage sicher gegen Verrutschen befestigt sein. Etwaige Schutzfolien sollten spätestens sechs Monate nach der Lieferung von beiden Seiten entfernt werden.

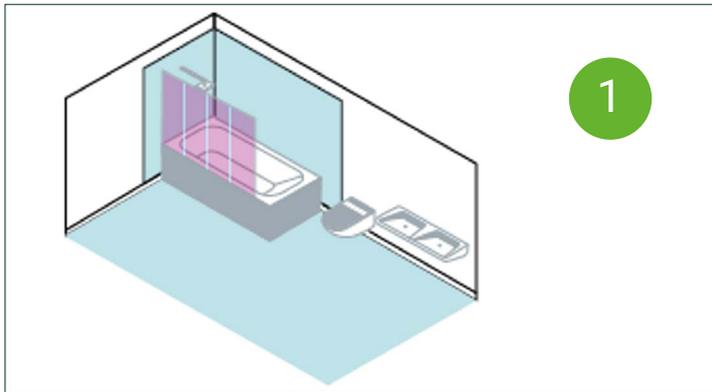
TWG Nestis-Platten gelten nicht als Gefahrgut gemäß den Transportbestimmungen und erfordern daher keine spezielle Kennzeichnung.

Vor der Verlegung von TWG Nestis-Platten ist eine **Konditionierung** erforderlich, i.d.R. mindestens zwei Tage, im Winter etwa eine Dauer von drei bis vier Tagen. Die Platten sollten in den zu verlegenden Räumen auf einer ebenen Unterlage liegen und den folgenden klimatischen Bedingungen ausgesetzt sein: Temperatur von 18 bis 25 °C und relative Luftfeuchtigkeit von 50 bis 65 %. Diese Bedingungen sollten auch während der späteren Nutzung der Räume beibehalten werden.

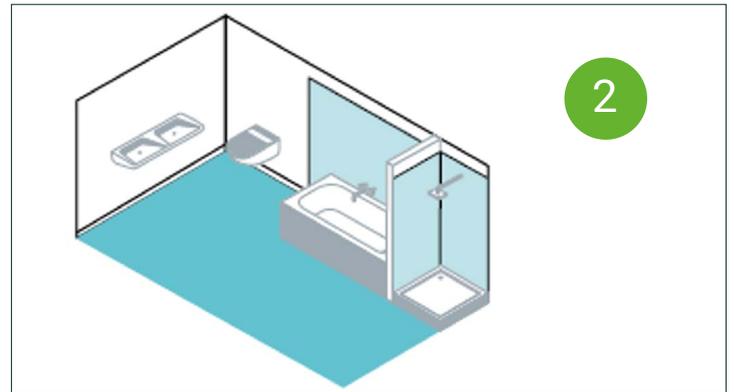
Bei der Montage von TWG Nestis-Platten müssen die einschlägigen nationalen Normen und Richtlinien sowie die Verarbeitungshinweise des Herstellers nach anerkannten Regeln des Fachs beachtet werden.

Abdichten unter Fliesen und Plattenbelägen im Innenbereich nach DIN 18534

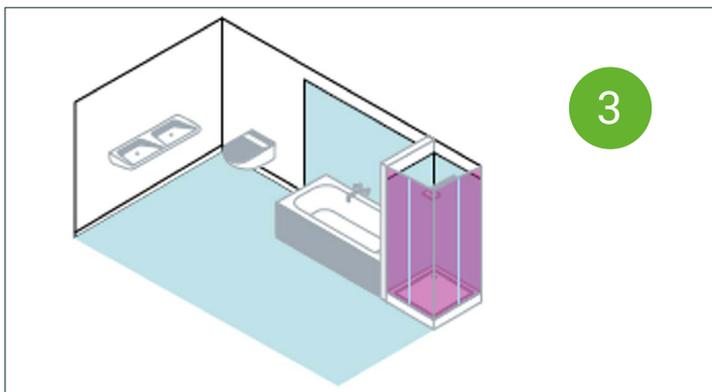
Informative Beispiele zur Ausführung in häuslichen Badezimmern:



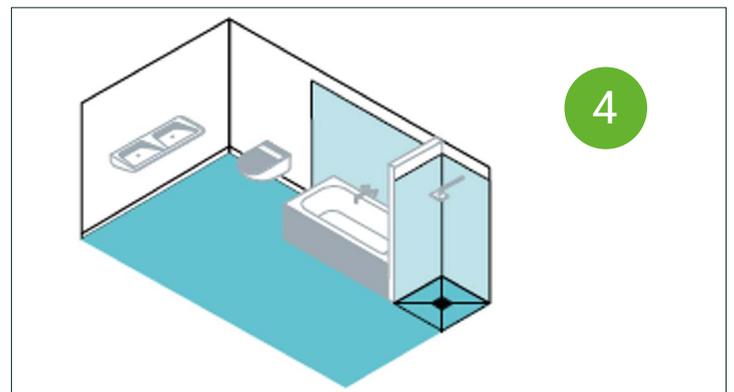
Häusliches Bad mit Badewanne, Brause und Duschtrennung
Abdichtungsbauart 1+2



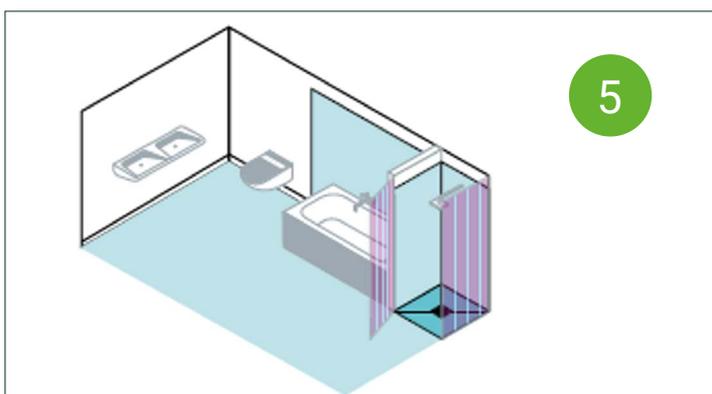
Häusliches Bad mit Badewanne ohne Brause und Duschtasse
ohne Duschtrennung
Abdichtungsbauart 1+2



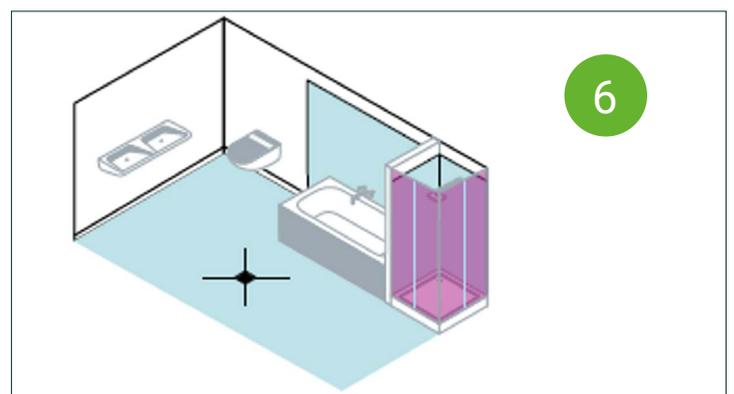
Häusliches Bad mit Badewanne, ohne Brause und Duschtasse
mit Duschtrennung
Abdichtungsbauart 1+2



Häusliches Bad mit Badewanne ohne Brause mit bodengleicher
Dusche ohne Duschtrennung
Abdichtungsbauart 1+2

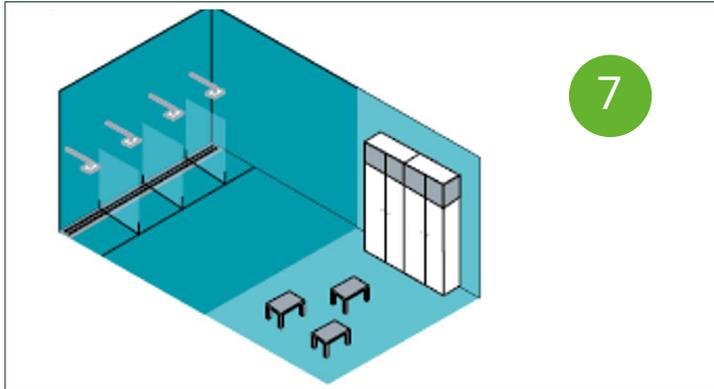


Häusliches Bad mit Badewanne, ohne Brause und mit
bodengleicher Dusche und Duschtrennung
Abdichtungsbauart 1+2

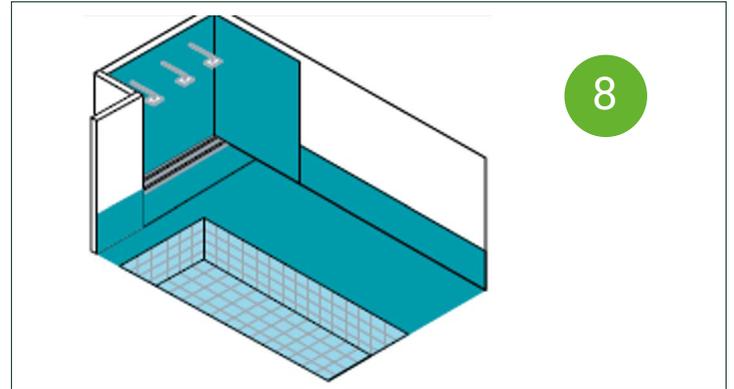


Häusliches Bad mit Badewanne ohne Brause mit mit Duschtasse,
Duschtrennung sowie Bodenablauf im Raum
Abdichtungsbauart 1+2

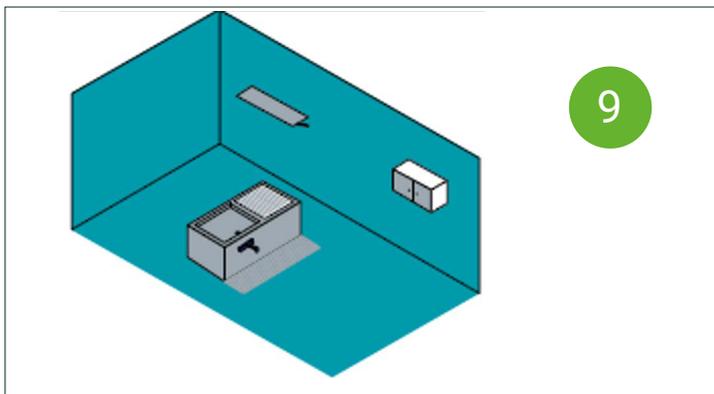
Informative Beispiele zur Ausführung in öffentlichen oder gewerblichen Bereichen:



Reihendusche in Sportstätte und Umgänge vor Schwimmbecken
Abdichtungsbauart 2+3



Flächen im Umgangsbereich von Schwimmbecken
Abdichtungsbauart 2+3



Gewerblich genutzte Großküche, ggf. mit zusätzlichen chemischen Einwirkungen
Abdichtungsbauart 4

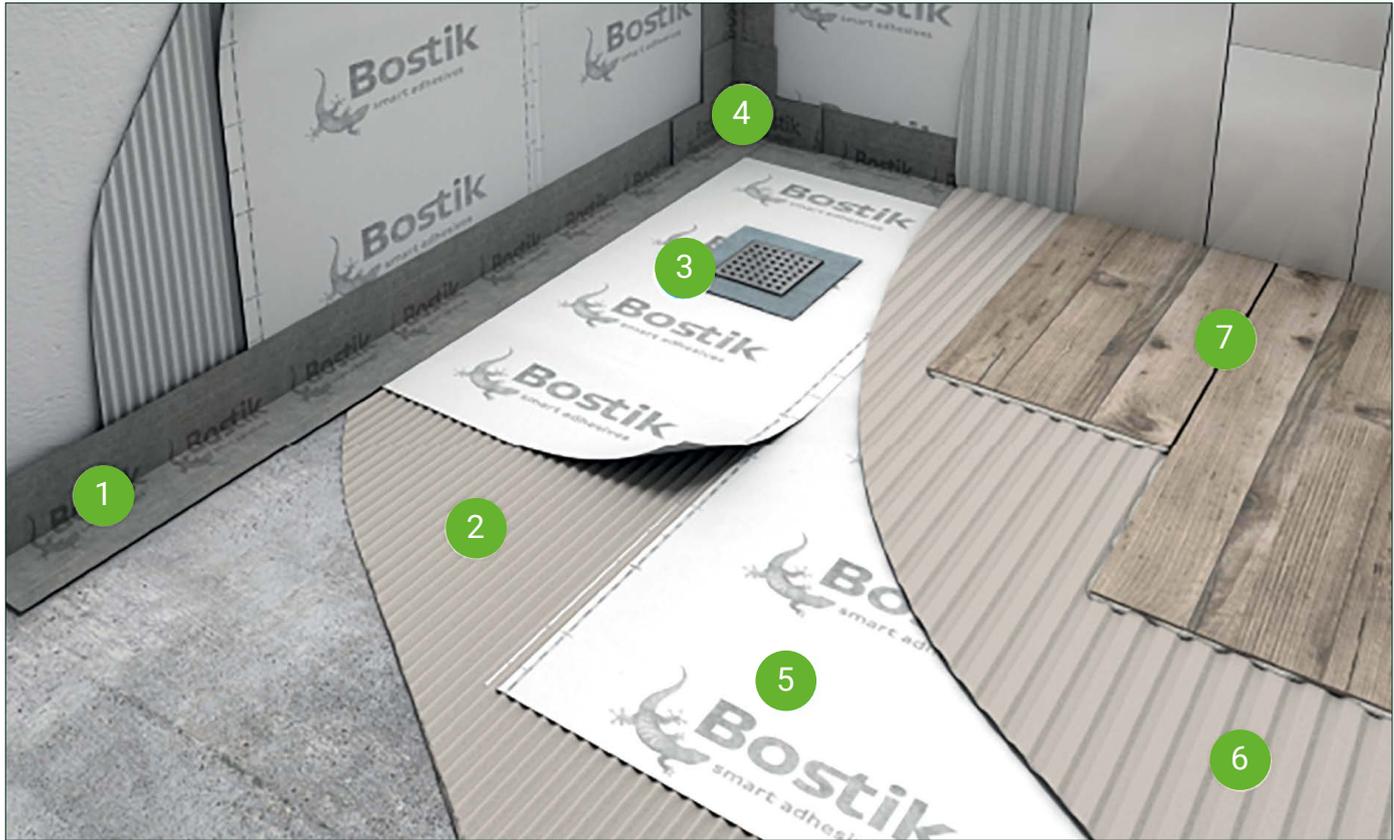
○ W0-I ● W1-I ● W2-I ● W3-I

Zuordnung von Abdichtungsbauarten und Beständigkeiten

NR.	ABDICHTUNGSBAUART			WASSEREINWIRKUNGSKLASSEN	RISSKLASSE
1	mit Polymerdispersion (DM)	beständig gegen Kalkwasser	an Wänden	W0-I bis W2-I	R1-I
2			auf Böden	W0-I bis W1-I	
3	mit rissüberbrückenden mineralischen Dichtungsschlämmen (CM)	beständig gegen Kalkwasser und Kalilauge	an Wänden und auf Böden	W0-I bis W3-I	
4	mit Reaktionsharzen	beständig gegen Kalkwasser, Kalilauge und Chemikalien			

Quelle: DIN 18533-1

Systemaufbau Bodenbereich



1



Bostik Ardatape 120 Extra
Spezialdichtband

2



Bostik Ardaflex Multi*
Hybrid-Vielzweckklebstoff

3



Bostik Ardatape Floor
Spezialbodenmanschetten

4



Bostik Ardatape Inside/Outside
Spezial- Innen- und Außenecken

5



Bostik Ardatec Membran
Flexible Abdichtungs- und
Entkopplungsbahn

6



Bostik Ardaflex Multi*
Hybrid-Vielzweckklebstoff

7



TWG Authentics
Vinylboden



* für kleinere Flächen im Bad



Datenblatt Ardaflex Multi

Systemaufbau Bodenbereich

Untergrund Bodenbereich	Zementestrich	Calciumsulfatestrich	Keramische Fliesen
Untergrundvorbereitung	Nach DIN 18365 Bodenbelagsarbeiten	Nach DIN 18365 Bodenbelagsarbeiten	Grundreinigungen und neutralisieren (ggf. anschleifen)
Grundierung (bei Bedarf)	Grip A500 Multi 1:1 wasserverdünnt ca. 75 g/m ²	Grip A500 Multi 1:1 wasserverdünnt ca. 75 g/m ²	Grip A936 Xpress ca. 100 g/m ² GRIP X910 FILL & WOOD ca. 200-600 g/m ² (je nach Fugenanteil)
Abdichten im System	Ardatape Floor, Inside/Outside, Ardatape 100 Special, Ardatape120 Extra, Ardatape 120 Easy, Smart Click (werden mit dem Hybrid Klebstoff oder Hybrid Montageklebstoff verklebt, in Abhängigkeit des zu verklebenden Oberbelages)		
Abdichten AIV-F und Verkleben	Ardatec Membran, je lfdm. Ardaflex Multi ca. 700-800 g/m ² , TKB Zahnform B3		
Vollflächige Verklebung	Ardaflex Multi, ca. 1,2-1,3 kg/ m ² , TKB Zahnform C1		
Verklebung Sockelleisten & Profile	H751 Supergrip Xtrem in Kartuschenform, Verbrauch je nach Bedarf		
Verfugen	S733 Seal 'N' Flex Bau Silicon je lfdm.		
Reinigungsmittel	Niboclean PRO		

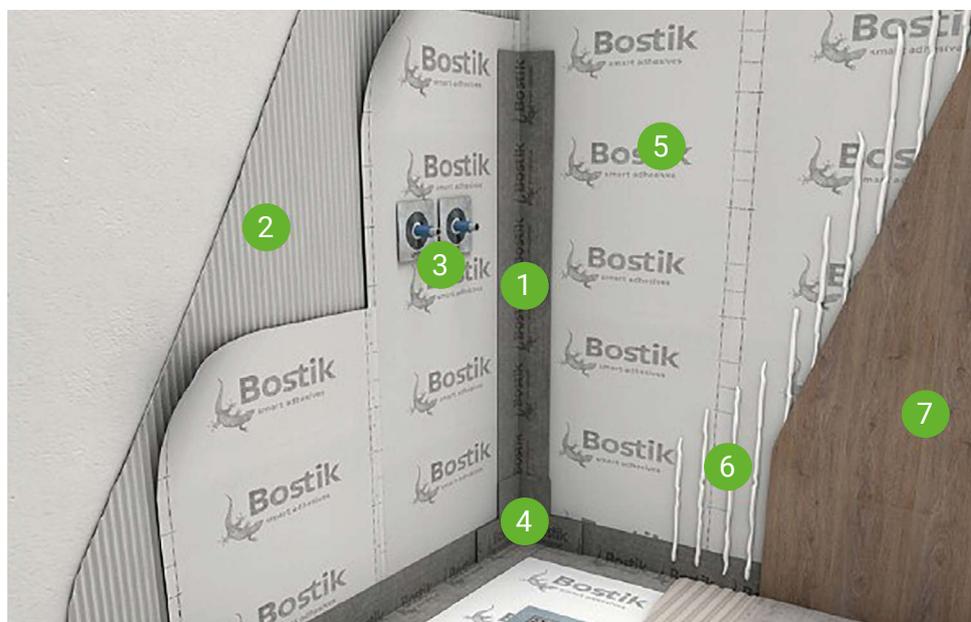
Alle aufgeführten Klebstoffe sind nach GEV „Gemeinschaft emissionskontrollierter Verlegewerkstoffe“ geprüft und entsprechend mit „EC1“ bzw. „EC1 +“ eingestuft. Darüber hinaus sind einige Produkte gemäß UZ 113 mit dem „Blauen Engel“ zertifiziert. Für weitere Fragen steht Ihnen die anwendungstechnische Abteilung der Fa. Bostik gerne zur Verfügung.

Bitte beachten Sie die Technischen Datenblätter der oben genannten Produkte sowie die Verlegeanleitung der Belaghersteller. Diese Klebstoffempfehlung unterliegt den fachlichen Regeln der VOB DIN 18365 „Bodenbelagsarbeiten“.

Für die Verklebung von LVT-Klebeplanken siehe Broschüre Parkett und LVT im Bad:



Systemaufbau Wandbereich



1 Bostik Ardatape 120 Extra
Spezialdichtband



2 Bostik Ardaflex Multi*
Hybrid-Vielzweckklebstoff



3 Bostik Ardatape Wall
Spezialwandmanschetten



4 Bostik Ardatape Inside/Outside
Spezial- Innen- und Außenecken



5



Bostik Ardatec Membran
Flexible Abdichtungs- und Entkopplungsbahn

7



TWG Spa Nestis Badplatte

6



Bostik Supergrip Xtrem H 751
Montageklebstoff extrem stark

oder



Mamut Glue
Montage-Sofortkleber

Datenblatt Ardaflex Multi



Systemaufbau Wandbereich

Untergrund Bodenbereich	Zementestrich	Calciumsulfatestrich	Keramische Fliesen
Untergrundvorbereitung	Reinigen, abschleifen, absaugen	Reinigen, bei Bedarf Stöße abschleifen (Schleifpapier)	Grundreinigen, anschleifen (Reinigungsschliff), absaugen
Abdichten im System	Ardatape Wall, Inside/Outside, Ardatape 100 Special, Ardatape 120 Extra, Ardatape 120 Easy, Smart Click		
Abdichten AIV-F und Verkleben	Ardaflex Multi ca. 1,2-1,3 kg/ m ²		
Vollflächige Verklebung der Platten	Ardaflex Multi ca. 1,2-1,3 kg/ m ² , C1 oder C2 Spachtelzahnung bzw. B3 oder B11		
Streifenverklebung der Platten	Supergrip Xtrem H 751 oder Mamut Glue in Kartuschenform, Verbrauch je nach Bedarf		
Verklebung der Fremdfedern	H780 Supergrip Transparent in Kartuschenform, Verbrauch je nach Bedarf		
Verfugen	S733 Seal 'N' Flex Bau Silicon je lfdm.		
Reinigungsmittel	Niboclean PRO		

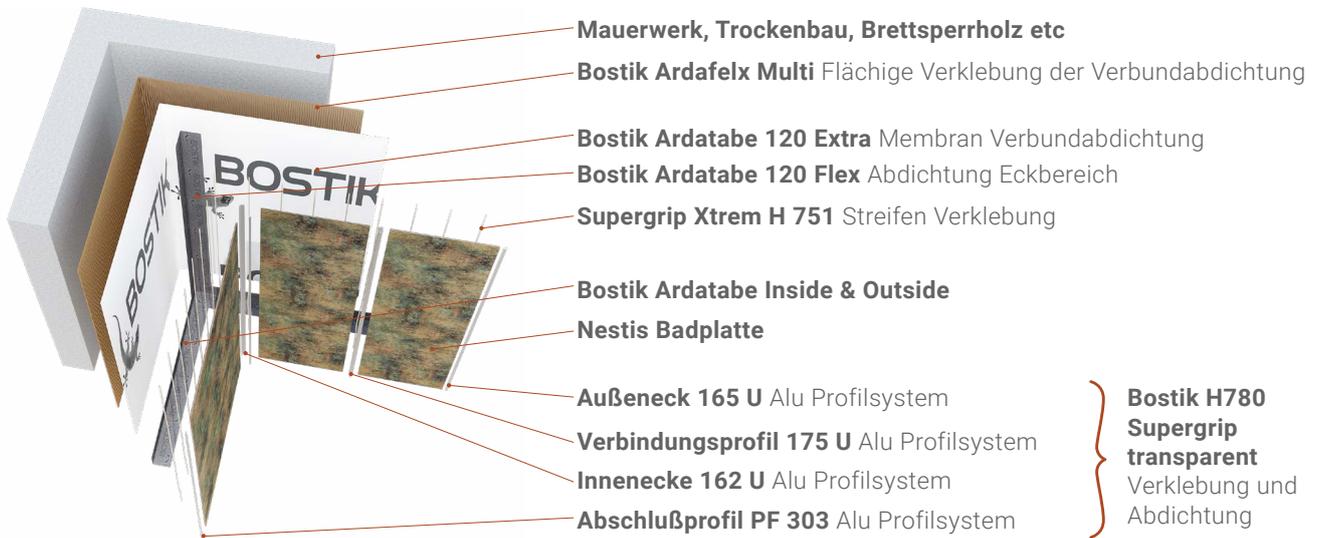
Alle aufgeführten Klebstoffe sind nach GEV „Gemeinschaft emissionskontrollierter Verlegewerkstoffe“ geprüft und entsprechend mit „EC1“ bzw. „EC1 +“ eingestuft. Darüber hinaus sind einige Produkte gemäß UZ 113 mit dem „Blauen Engel“ zertifiziert. Für weitere Fragen steht Ihnen die anwendungstechnische Abteilung der Fa. Bostik gerne zur Verfügung.

Bitte beachten Sie die Technischen Datenblätter der oben genannten Produkte sowie die Verlegeanleitung der Belaghersteller. Diese Klebstoffempfehlung unterliegt den fachlichen Regeln.



Schematisch dargestellter Aufbau

Aufbau Neubau Aluminium Schienen



Aufbau Neubau mit dekorgleichen Postforming Ecken



Dekorgleiche Postforming Ecken mit Nut und Feder Verbindung

Bostik H780 Supergrip transparent Verklebung und Abdichtung

Aufbau Neubau mit stumpfer Eckverbindung

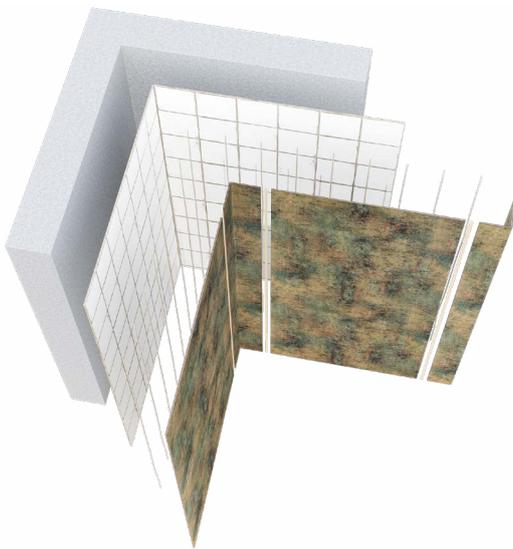


Abdichtung mit **Silikon** oder **Bostik H780 Supergrip transparent**

Aufbau Renovierung Aluminium Schienen



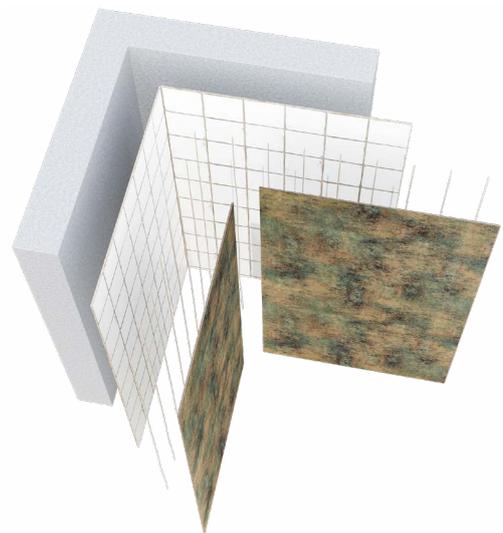
Aufbau Renovierung mit dekorgleichen Postforming Ecken



Dekorgleiche Postforming Ecken mit Nut und Feder Verbindung

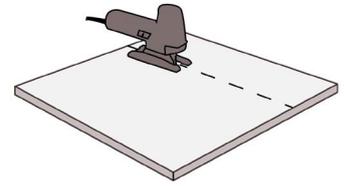
Bostik H780 Supergrip transparent Verklebung und Abdichtung

Aufbau Renovierung mit stumpfer Eckverbindung



Abdichtung mit **Silikon** oder **Bostik H780 Supergrip transparent**

Sägen, Fräsen und Bohren



Horizontale und vertikale Plattensäge

Die Qualität der Schnittkanten hängt unter anderem von der Höheneinstellung des Sägeblatts ab. Optimale Ergebnisse lassen sich durch die Verwendung eines Vorritzers erzielen. Zudem sind die Schnittkantenqualität und -genauigkeit von verschiedenen Faktoren abhängig:

- Zustand und Qualität der Maschine sowie des Kreissägeblatts
- Art der Zahnung (Flachzahn, Trapez/Flachzahn, Wechselzahn ...)
- Anzahl der Zähne
- Schnitt – und Vorschubgeschwindigkeit

Hinweis:

Mit zunehmendem Überstand verbessert sich die Qualität der oberen Schnittkante, während die untere Schnittkante beeinträchtigt wird oder umgekehrt.

Handkreissäge

Um einen geraden Schnitt zu erzielen, wird empfohlen, bei der Verwendung einer Handkreissäge eine Führungsschiene oder eine Anschlagleiste zu nutzen. Der Schnitt sollte von der Rückseite der Platte erfolgen, um Ausrisse an der sichtbaren Kante zu vermeiden. Wenn die Handkreissäge eine Tauchfunktion hat, kann die Qualität des Schnitts durch Anpassung des Sägeblattüberstands beeinflusst werden.

Stichsäge

Für Form- oder Kurvenschnitte sowie Ausschnitte wird eine Stichsäge verwendet. Die Qualität des Schnitts hängt besonders von der Auswahl des Sägeblatts ab. Es wird empfohlen, feinzahnige Sägeblätter für Kunststoffe zu verwenden, die sich für den Zuschnitt von HPL oder direkt beschichteten Platten eignen. Außerdem ist die Ausrichtung der Sägezähne zu beachten. Da die meisten Sägeblätter die Zähne nach oben haben, sollte der Schnitt von der Unterseite der Platte erfolgen oder ein Splitterschutz verwendet werden, um Ausrisse an der sichtbaren Kante zu verhindern. Besonders gute Schnittkanten können mit speziellen Sägeblättern für abrasive oder faserverstärkte Werkstoffe erzielt werden, die auch eine längere Lebensdauer haben.

Handoberfräse

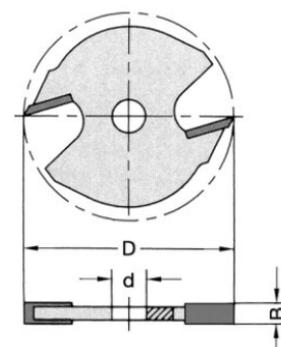
Die Handoberfräsen kommen bei der Bearbeitung von TWG Nestis-Platten zum Einsatz, insbesondere für das Nutfräsen, das Bündigfräsen, das Ausfälen und das Ausschneiden.

- Fräswerkzeug-Durchmesser: ca. 10–25 mm
- Drehzahl: 20.000 Umdrehungen pro Minute
- Schnittgeschwindigkeit: 10–25 m/s

Es ist wichtig, die Schnittgeschwindigkeit und den Vorschub so anzupassen, dass ein Verschmelzen der Späne vermieden wird, während der Trägerwerkstoff bearbeitet wird.

Es wird empfohlen, ein- oder zweischneidige Fräser mit Hartmetallbestückung zu verwenden, die auch in größeren Durchmessern mit Wendepplatten erhältlich sind. Zur optimalen Nutzung des Werkzeugs sind höhenverstellbare Fräswerkzeuge mit achsparallelen Schneiden bevorzugt. Die Kanten sollten im Anschluss gebrochen werden. Der Plattenüberstand sollte so gering wie möglich gewählt werden (2–3 mm), um das Werkzeug nicht unnötig zu belasten.

Für die Verbindung von TWG Nestis-Platten mit Nut und einer losen HPL - Feder kann an der Kante eine Nut (2,2 mm breit, ca. 10 mm tief) mit folgendem Nutfräser ausgeführt werden:



TWG-Hartmetall-Nutfräser inklusive Kugellager-Anlauftring

(Thalhofer-Lager Art.Nr. 089020000000019)

Bohren

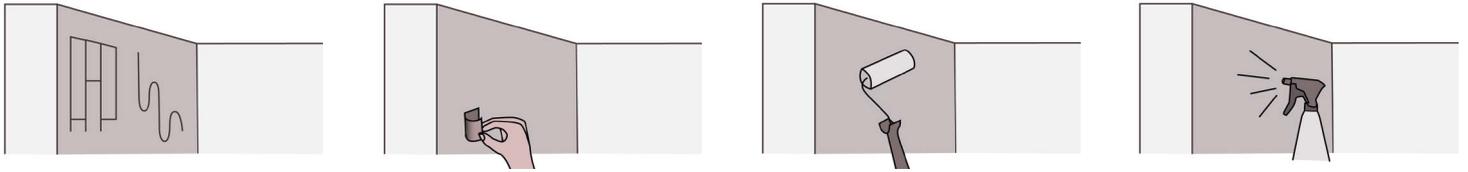
Für TWG Nestis-Platten / HPL-Beschichtungen sind Hartmetall - Bohrer am besten geeignet.

Für herkömmliche Bohrlöcher eignet sich ein **Spiralbohrer**. Für größere Durchmesser können **Forstner-, Kunststoff-, oder Zylinderkopfböhrer mit Zentrierspitze** verwendet werden.

Bei noch größerem Durchmesser sollte ein **Dosenbohrer oder feine Lochsäge mit Zentrierbohrer** zum Einsatz kommen. Es empfiehlt sich, möglichst von beiden Seiten her zu bohren um rückseitigen Ausbruch zu vermeiden. Größere Aussparungen können mit einer Oberfräse mittels Schablone hergestellt werden (siehe Abschnitt Fräsen).

Es ist zu empfehlen die Schnitt – oder Fräskante mit einem feinen Schleifpapier leicht zu brechen.

Vorbereitung Untergründe



TWG Nestis-Platten eignen sich u.a. für die Verklebung auf verschiedenen Fliesen- und Putzarten, Stein – und Keramikoberflächen, Gips- und Zementputz sowie auf Trockenbauuntergründen wie Gipskarton, Gipsfaser, Faserzement und zementgebundene Spanplatten. Auch verschiedene Holzwerkstoffe wie Brettspertholz, Spanplatten, OSB und MDF-Platten sind geeignet.

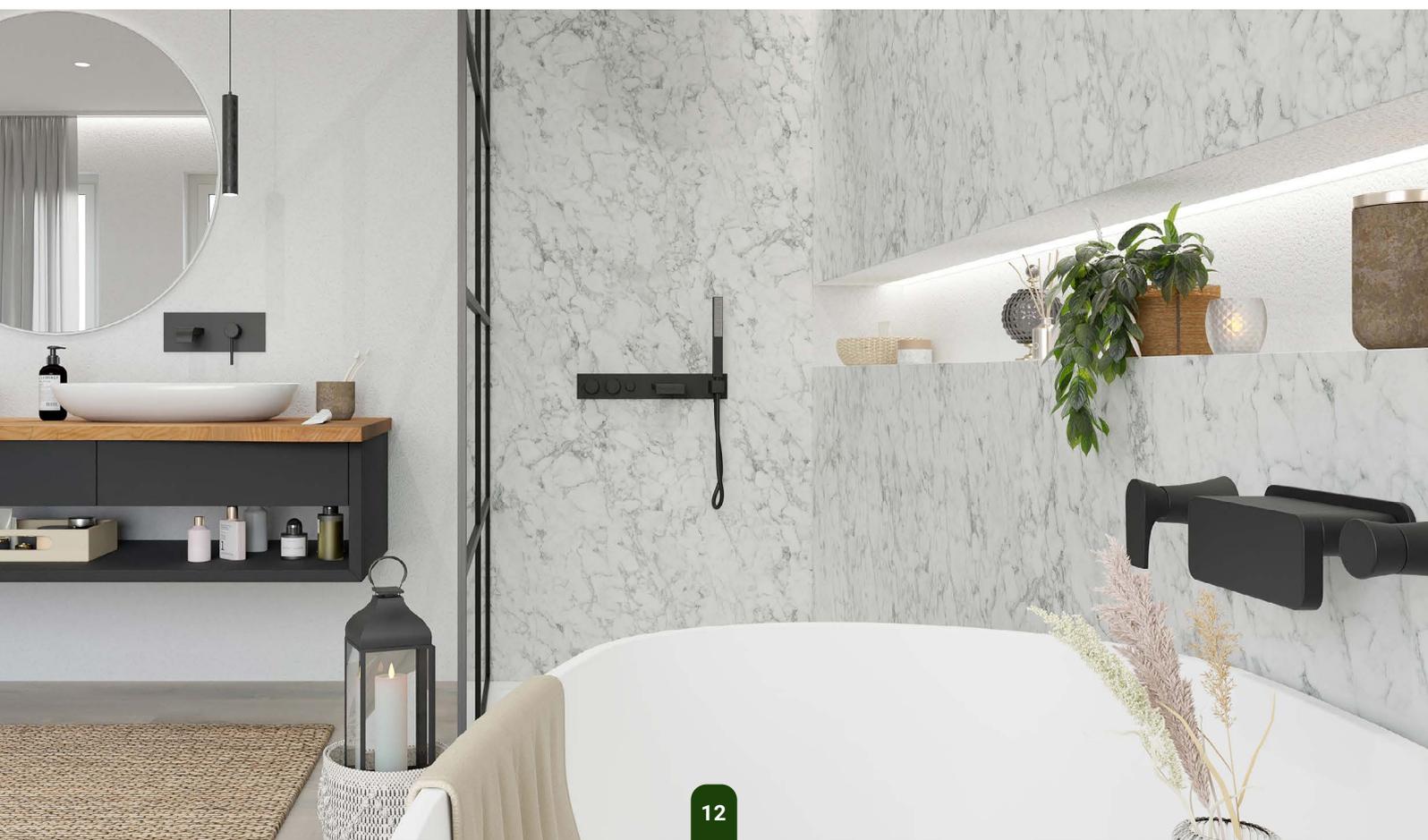
Auf absorbierenden Untergründen wie Putz, Zement, Zementfaserplatten, Blähton, Kalksandstein, Gipskartonplatten, mineralischen Putzen, Porenbeton sowie beschichtete Flächen mit Gewebe, Tapeten, Lacke usw. empfehlen wir mit einem Panzertape auf vereinzelnden Wandbereiche einige Abhebungsversuche durchzuführen. Sollten viele lose Partikel haften bleiben, sollte ein Haftvermittler aufgetragen werden.

Wären zusätzliche Vorbehandlungen wie Haftgrund etc. durchzuführen, empfehlen wir unseren Klebstoffhersteller Bostik.

Die Verklebung kann sowohl vollflächig als auch streifenweise erfolgen. Der Wanduntergrund muss gemäß den anerkannten Regeln des Fachs und dem Stand der Technik trocken, sauber, staub-, öl-, fettfrei, eben und tragfähig sein (max. ± 5 mm Höhenunterschied auf 2 m).

Das Gleiche gilt für die TWG Nestis Plattenrückseite/Klebeseite die zur Wand ausgerichtet wird. Zusätzliche Vorbehandlungen sollten gemäß den Verarbeitungshinweisen des Klebstoffherstellers durchgeführt werden.

Für Untergründe, auf die bereits eine Verbundabdichtung aufgetragen wurde, ist keine weitere Vorbehandlung erforderlich.



Hinweis zur Anpassung und Bearbeitungsschritten

Vor der Verklebung von TWG Nestis-Platten und der Verwendung von TWG Postforming-Ecken sollte eine **trockene Anpassung** und Überprüfung erfolgen, **ohne Einsatz von Klebstoff**. Die **nötigen Bearbeitungsschritte** wie Zuschnitte, Ausschnitte, Bohrungen etc. müssen **abgeschlossen** sein. Es ist zu empfehlen, dass ein **Mindestabstand von 3 mm** zu allen festen Bauteilen (Boden, Decke, Wand usw.) eingehalten wird. Verbessert die Haftung und Verbindung des Silikons bei nachträglichem Abdichten bzw.



Hinweis zur Befestigung von WC und Haltegriffen

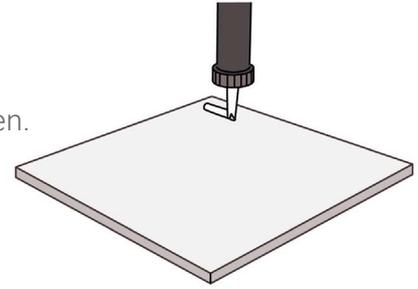
Es ist zu beachten, dass TWG Nestis-Platten in Bereichen der Wand, an denen später Gegenstände (**Waschbecken, WC, Haltegriffe** usw.) befestigt werden, **nicht hohl** sein dürfen. Daher werden in diesen Bereichen eine vollflächige Klebstoffanwendung und **sehr geringe Abstände** zwischen den Klebstoffraupen empfohlen. Hilfreich ist es auch, die Hohlräume zwischen den Klebstoffraupen mit Plattenabschnitten und Resten von HPL-Federn zu hinterlegen. (siehe Bild)



Hohlräume mit Supergrip Xtrem H 751 auffüllen und abdichten, gegebenenfalls mit Plattenabschnitten hinterlegen

Wandverklebung

TWG Nestis-Platten können vollflächig oder streifenweise verklebt werden.



Verklebung in Rauten-/Streifenform auf Fliesen:



Bild 1 – 3

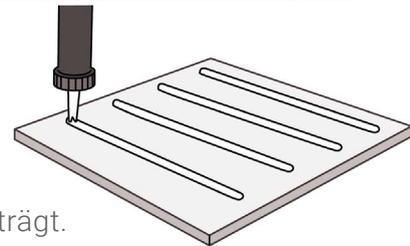
Bei streifenweiser Verklebung mit Supergrip Xtrem H 751 oder Mamut Glue ist zu beachten, dass der **Abstand zwischen den Klebstoffraupen maximal 200 mm** beträgt. Die Nestis – Platte in Position bringen und andrücken, sodass eine mindestens 2 mm empfohlene 3 mm dicke Raute zwischen Nestis – Platte und Untergrund entsteht.

Tipp: Es kann z.B. mit Resten von nicht verwendeten HPL – Feder (2 mm) als rückseitiger Abstandhalter beim Kleben hinterlegt werden.

Es können Unebenheiten durch unterschiedlichen Raupenauftrag ausgeglichen werden. Der ausgehärtete Klebstoff bleibt elastisch und kann leichte Bewegungen aufnehmen.

Verbrauch: ca. 2 Kartuschen pro Platte.

Supergrip Xtrem H 751 bietet eine extrem hohe Anfangshaftung bis zu 270 kg/m² und eine extreme hohe Endfestigkeit bis zu 370 kg/10 cm².



Supergrip Xtrem H 751 Supergrip Xtrem H 751

TECHNISCHE ANGABEN UND DATEN	
Basis	Silanterminierte Polymere
Härtungssystem	durch Luftfeuchtigkeit
Spez. Gewicht	ca. 1,5 g/cm ³ (DIN 52451-PY)
Hautbildungszeit (+ 23 °C/ 50 % r.F.)	ca. 15 min.
Durchhärtung (+ 23 °C/ 50 % r.F.)	ca. 2 mm / 24 Std.
SHORE A-Härte	ca. 60 (DIN 53505, 4 Wochen 23 °C / 50 % r.LF.)
Bruchdehnung	> 100 %
Verarbeitungstemperatur	von + 5 °C bis + 35 °C
Betriebstemperatur	von - 40 °C bis + 100 °C



Datenblatt Supergrip Xtrem H 751

Neu im Lager – Sortiment:

Bostik - Mamut Glue

- ▶ hält sofort, ohne mechanische Befestigung
- ▶ hält auch schwerste Materialien
- ▶ extremste Anfangshaftung
- ▶ sehr hohe Endfestigkeit
- ▶ klebt nahezu alle Materialien

TECHNISCHE ANGABEN UND DATEN	
Basis	SMP Hybrid Technology
Farbe	weiß
Härtungssystem	durch Luftfeuchtigkeit
Spez. Gewicht	ca. 1,55 g/cm ³ (DIN 52451-PY)
Hautbildungszeit (+ 23 °C/50 % r. F.)	ca. 10 Minuten
SHORE A-Härte	ca. 55 (DIN 53505, 4 Wochen + 23 °C/55 % r. F.)
Bruchdehnung	350 % (DIN 53504 S2)
Temperaturbeständigkeit	ca. - 40 °C bis + 90 °C
Verarbeitungstemperatur	+ 5 °C bis + 40 °C
E-Module bei 100 %	1,39 N/mm ²
Aussprerate	10 - 20 g/min.
Schrumpf nach EN ISO 14678	< 0,1 mm
Festkörpergehalt EN 827	98,1 %



Datenblatt Bostik Mamut Glue

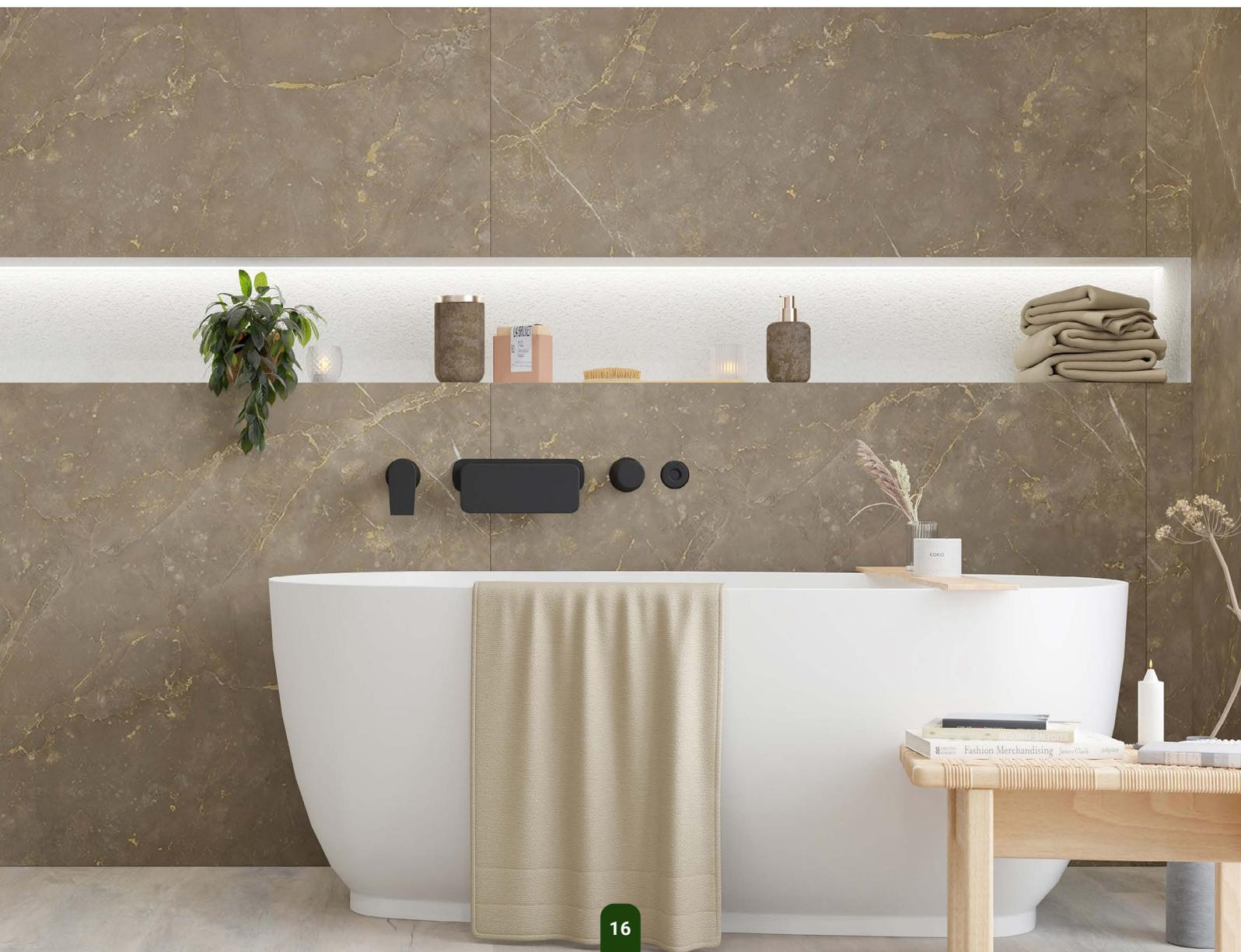
Vollflächige Verklebung

Die vollflächige Verklebung der TWG Nestis-Platten ist mit **Bostik Ardaflex Multi** möglich. In den meisten Fällen wird mit einer C1 (4 x 4 Viereckzahnung) oder C2 (6 x 6 Viereckzahnung) Zahnpachtel auf den Untergrund aufgetragen.

TECHNISCHE ANGABEN UND DATEN	
Materialbasis	Silanmodifizierte Polymere (SMP)
Farbe	grauweiß
Viskosität	streichfähig/standfest
Spezifisches Gewicht	ca. 1,55 g/cm ³
Einlegezeit	ca. 40 Minuten
Verarbeitungsbedingungen	am Besten zwischen +18 °C und +23 °C; Untergrundtemperatur mind. +15 °C, Lufttemperatur mind. +10 °C. Nicht über 65 % relative Luftfeuchte.
begehbar, belastbar	nach ca. 12 Stunden, je nach Umgebungsbedingungen
Verfugung	nach ca. 12 Stunden
voll belastbar	nach ca. 7 Tagen
Verbrauch, Spachtelzahnung	ca. 1,2 kg/m ² , 4 x 4 x 4 mm (C1) ca. 1,3 kg/m ² , 6 x 6 x 6 mm (C2)



Datenblatt Ardaflex Multi



Verklebung von Platten – Verbindungen, Postforming Ecken und Alu-Profile

Für größere zusammenhängende Wandflächen werden TWG Nestis-Platten und gegebenenfalls TWG Postforming-Ecken durch die vorhandene Nut und lose HPL-Feder miteinander verklebt bzw. verbunden, wodurch nur eine Haarfuge bzw. Nullfuge zwischen den beiden Platten entsteht bzw. sichtbar sein kann.

Jegliche Stoßverbindungen (Platte mit Platte, Platte mit Ecken, stumpfe Plattenverbindung oder Platten mit Alu-Profilen etc.) sollte mit unserem **Bostik Supergrip Transparent H 780** ausgeführt werden.

TECHNISCHE ANGABEN UND DATEN	
Basis	Silanterminierte Polymere, neutral vernetzend
Farben	transparent
Härtungssystem	durch Luftfeuchtigkeit
Standvermögen	standfest; < 2mm
Dichte	1,06 g/ml
Hautbildungszeit	(+ 23 °C/ 50 % r.F.) ca. 10 Minuten
Aushärtung	(+ 23 °C/ 50 % r.F.) ca. 2-3 mm / 24 Stunden
E-Modul bei 100 % Dehnung	1,15 N/mm ²
SHORE-A-Härte	ca. 45 (4 Wochen 23 °C / 50 % r.F.)
Temperaturbeständigkeit	ca. - 40 °C bis + 90 °C
Verarbeitungstemperatur	+ 5 °C bis + 40 °C



Datenblatt Supergrip
Transparent H 780

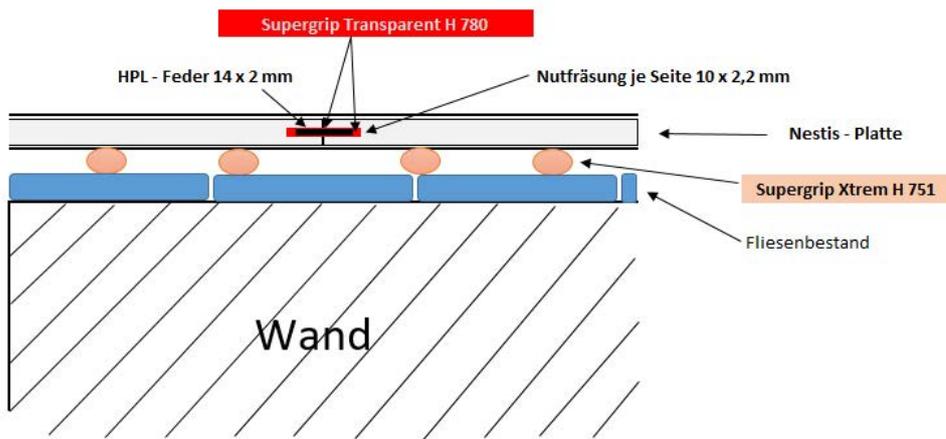


In den Nuten wird Supergrip Transparent H 780 aufgetragen. Bevor beide Plattenteile zusammengefügt werden, wird zusätzlicher Klebstoff auf die Feder aufgetragen, um die Dichtheit der Fuge sicherzustellen. Anschließend sollte die Ebenheit der Stoßfuge überprüft und bei Bedarf durch Anpassung an Erhebungen oder in der Fläche korrigiert werden. Der Plattenstoß sollte während der Aushärtung des Klebstoffs zusätzlich mit Klebeband oder einem verstellbaren Saug- bzw. Glasheber fixiert werden.





Schematische Darstellung



TWG Nestis-Platte ausrichten und in das Klebestreifenbetten andrücken.



Nestis - Platten – Verklebung an TWG Mineralwerkstoff – Duschtasse

Verklebung zwischen Nestis-Platte und TWG-Duschtasse erfolgt mit **Supergrip Transparent H780**. Hybrid-Kleber H780 in Rautenform auf die Alu-Winkel-Verstärkung und an die 10 mm Mineralwerkstoff-aufkantung angeben (Siehe Bild 1). Es kann, je nach baulicher Gegebenheit, mit Klebe - Rauten oder wie in Bild 2 gezeigt, verstrichen werden. Überschüssiger Kleber mit Spachtel abziehen und mit **Niboclean Pro** reinigen (siehe Bild 3 + 4).

Ergebnis der Anschlussarbeiten mit leichten Rücksprung (ca. 1,5 – 2 mm) der Nestis-Platte zur Mineralwerkstoff – Aufkantung (siehe Bild 5)



Datenblatt Niboclean Pro



Überschüssiger Klebstoff (Platte, Alu-Profile etc.) sollte sofort mit **Niboclean Pro** gereinigt werden.

Abdichtung der Anschlüsse

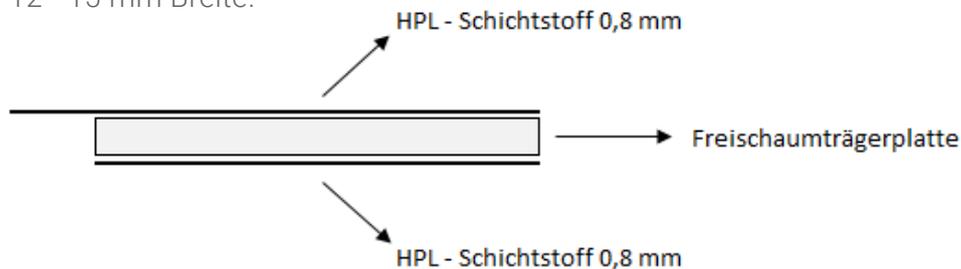
Nachdem alle TWG Nestis-Platten angebracht wurden, müssen **alle Bewegungsfugen**, die dazu dienen, Formveränderungen auszugleichen, sowie **Anschlüsse an vorhandene Duschtassen, Badewannen, Waschtische usw. mit Silikonmasse** abgedichtet werden.

Herstellung von Ecklösungen, Nischen und Ausschnitten



Schritt 1

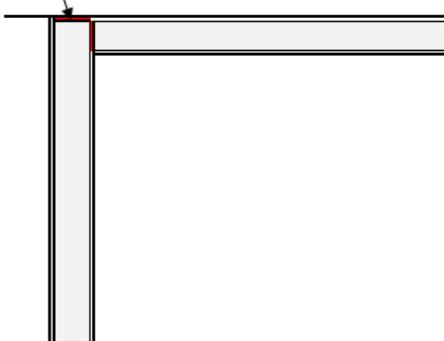
Der rückseitige HPL-Schichtstoff und die Freischaumträgerplatte werden komplett bis an die Unterseite des Frontseiten HPL's abgefälzt. Somit bleiben ca. 0,8 mm des Vorderseiten Schichtstoffes stehen und bilden einen Falz von ca. 12 - 15 mm Breite.



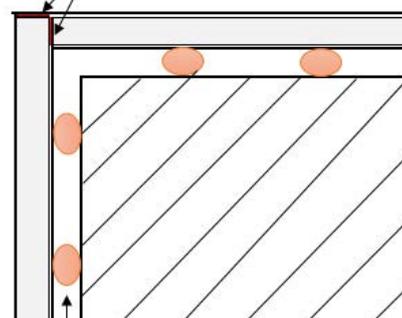
Schritt 2

Die beiden TWG Nestis-Platten können nun verklebt werden. Hierbei wird das herausragende HPL-Material der TWG Nestis-Platte aus dem ersten Schritt mit der schmalen Kante der zweiten TWG Nestis-Platte verklebt. Während des Aushärteprozesses des Klebstoffs wird die Verbindung in einer Form gehalten oder mithilfe von Zwingen und Abstandshaltern fixiert. Nachdem der Klebstoff ausgehärtet ist, wird das überschüssige HPL-Material mit einem Bündigfräser eben gefräst.

Supergrip Transparent H 780



Supergrip Transparent H 780

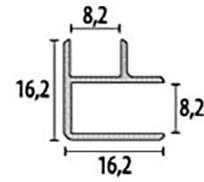
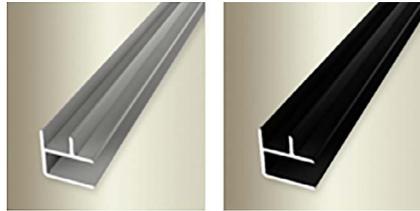


Supergrip Xterm H 751

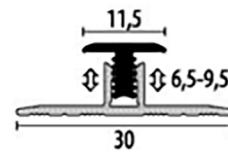
TWG Alu Profilsystem

Ausführung: Alu eloxiert, Sichtseite in Edelstahloptik oder Uni Schwarz

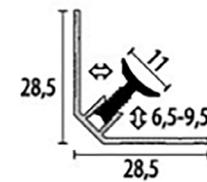
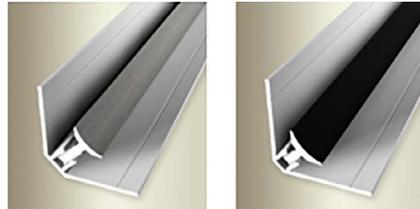
PF 164 Außenecke



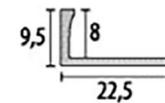
PF 175 Verbindungsprofil



PF 162 Innenecke



PF 303 Abschlussprofil



Die Verklebung der Alu-Profil erfolgt mit unserem **Bostik Supergrip Transparent H 780**



GEWÄHRLEISTUNG

Die bereitgestellten Informationen entsprechen dem aktuellen Stand der Technik und dienen ausschließlich der allgemeinen Orientierung. Eine Garantie für die Eignung der Produkte für spezifische Zwecke oder Anwendungen wird nicht übernommen. Die Verantwortung für die Prüfung der Eignung liegt beim Nutzer. Eine Haftung der Thalsofer Gruppe erfolgt nur im Rahmen der Allgemeinen Verkaufsbedingungen, die unter www.thalsofer.de einsehbar sind.

BILDRECHTE

Die dargestellten Bilder werden mit freundlicher Genehmigung der jeweiligen Rechteinhaber verwendet. Falls Rechteinhaber nicht ermittelt werden konnten, werden Ansprüche im Rahmen der geltenden gesetzlichen Bestimmungen geregelt. Änderungen, Irrtümer und Verbesserungen vorbehalten.