

RIEDER



Handhabungsrichtlinien

Handling instructions | *Instructions de manipulation*

Anweisung für die richtige Anwendung von Rieder Produkten bzw. Systemen, um Schäden zu vermeiden. Diese Handhabungsrichtlinien gelten für alle an der Transport- und Montagekette beteiligten Personen und Unternehmen.

Instruction for proper handling of Rieder products and systems in order to avoid damage. These guidelines are applicable for all persons and companies involved at any point of the transportation and installation chain.

Instructions pour une utilisation correcte des produits ou systèmes de Rieder, afin d'éviter tout dommage. Ces consignes de manipulation valent pour toutes les personnes et entreprises participants au transport ou à la pose.

Transport | Transport | Transport

Beladung
Formschlüssige, sichere Verladung. Keinesfalls größere Paletten auf kleinere stellen. Keine anderen Waren auf den Paletten stapeln. Die Platten dürfen nicht betreten werden. Eine Transport-sicherheit ist ausschließlich mit stabilem Kantenschutz gewährleistet. Die Anzahl der Zurrgurte muss den gesetzlichen Vorschriften des jeweiligen Landes entsprechen. Eine Ladungssicherung muss gewährleistet sein. Für die Container-Verladung wird auf das Informationsblatt Container verwiesen.

Loading
Positive, secure loading. Do not place larger pallets on smaller ones. Do not place other products on the pallets. Do not walk on the pallets. Transport safety is only guaranteed with sturdy edge protection. Number of securing straps according to the legal requirements of the respective country. The load must be secured. For container loading, please refer to the Container information sheet.

Chargement
Chargement sécurisé et bien ajusté. Ne pas poser de grandes palettes sur des plus petites. Ne pas empiler d'autres marchandises sur les palettes. Ne pas marcher sur les plaques. La sécurité du transport est garantie seulement en cas d'utilisation de protections stables pour des arêtes. Nombre de sangles d'arrimage en fonction de la réglementation du pays concerné. La sécurité du chargement doit être garantie. Pour le chargement de containers, consulter la fiche d'information containers.

Entladung
Ein Entladen ist nur mit Stapler und/oder Kran mit min. 2000 kg Tragkraft bei maximal benötigter Ausladung möglich. Erforderlich sind 4 Zinken, ein Gabelabstand von min. 2300 mm (siehe Abbildung 1/5-3/5-1/5 Regel) oder eine Entladetraverse für Kranentladungen. Wenn kein Stapler mit 4 Zinken zur Verfügung steht, muss die Palette mit den Platten auf einem Stahlrahmen platziert werden und kann erst dann bauseits befördert werden. Eine Palettendurchbiegung verursacht Oberflächenrisse bis hin zu starken Plattenbeschädigungen. Die richtigen Abstände der Lastaufnahme sind zu beachten. Eine Palettenschwingung beim Handling ist zu vermeiden. Paletten einzeln aufnehmen - nicht stapeln oder auf der Kante der unteren Palette abstellen. Das Gewicht pro Palette beträgt im Regelfall zwischen 1,5 bis max. 2 Tonnen. Langsam fahren!

Unloading
Unloading exclusively with forklift and/or crane. Min. 2000 kg load capacity at maximum required outreach, 4 tines required, fork spacing min. 2300 mm (see figure 1/5-3/5-1/5 rule) or unloading traverse for crane unloading. If a forklift with 4 tines is not available, the pallet with the panels must be placed on a steel frame and only then can it be transported on site. Pallet sagging causes surface cracks and even strong panel damage. The correct distances of load support must be observed. Pallet vibration during manipulation must be avoided. Remove pallets individually - do not stack them on top of each other or place them on the edge of the lower pallet. The weight per pallet is usually between 1.5 and max. 2 tons. Drive slowly!

Déchargement
Déchargement exclusivement à l'aide d'un chariot élévateur et/ou d'une grue. Capacité de 2000 kg au minimum pour une portée maximale nécessaire, 4 dents indispensables, distance d'au moins 2300 mm (voir figures 1/5-3/5-1/5 Règles) entre les fourches ou traverse de déchargement pour déchargement à la grue. Si on ne dispose pas de chariot élévateur à 4 dents, la palette doit être posée avec les plaques sur un cadre en acier et c'est seulement à ce moment-là qu'elle pourra être transportée sur le chantier. Une déformation des palettes peut provoquer des fissures en surface, voire de graves dommages des plaques. Il convient de respecter les bonnes distances de prise de charge. Éviter toute oscillation des palettes lors de la manipulation. Prendre les palettes une par une - ne pas les empiler ni les poser sur le bord de la palette du dessous. Le poids par palette va de 1,5 à 2 tonnes au maximum en général. Rouler lentement!

Warenannahme | Receiving goods | Réception des marchandises

Einweisung
Eine Einweisung aller Verarbeiter vor dem Verarbeitungsbeginn ist notwendig. Die Verarbeitungsrichtlinien der Hersteller von Unterkonstruktionen und/oder Befestigungsmitteln sind zu beachten!

Briefing
All processors must be briefed before processing begins. The processing guidelines of the manufacturers of substructures and/or fasteners must be observed!

Formation
Il est indispensable de donner des instructions à tous les poseurs avant le début de la pose. Respecter les directives de pose des fabricants de l'ossature et/ou des fixations!

Dokumentation
Kontrolle bei Warenübernahme. Transportschäden sind in den Transportdokumenten anzuführen und vom Fahrer gegenzeichnen. Handhabungsrichtlinien, Packliste und Palettenbeschriftung sollten nicht entsorgt werden.

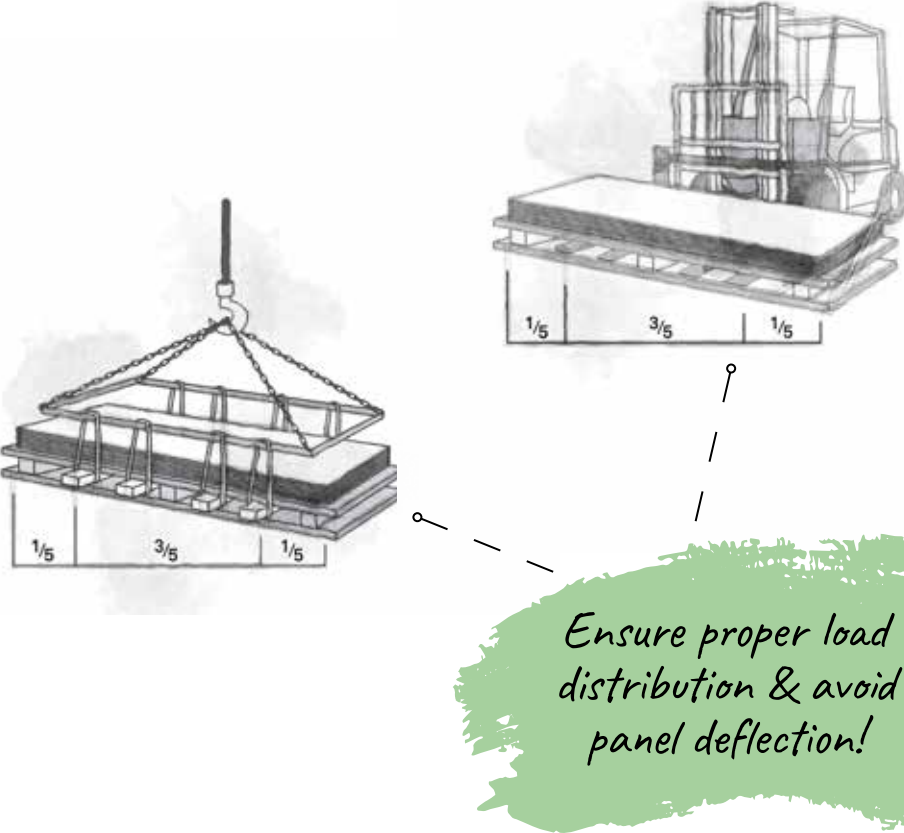
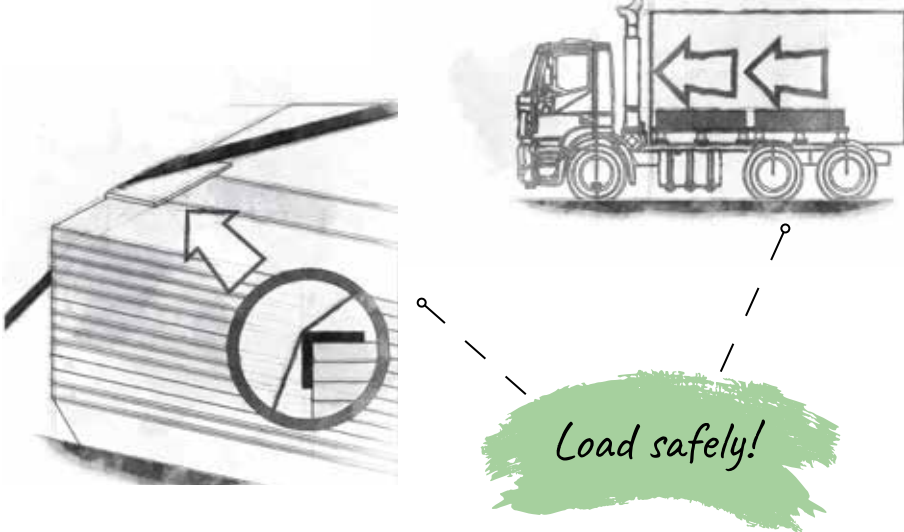
Documentation
Inspection on receipt of goods. Transport damage must be listed in the transport documents and countersigned by the driver. Handling guidelines, packing list and pallet labelling should not be disposed of.

Documentation
Contrôle à la prise en charge de la marchandise. Les avaries de transport doivent être indiquées dans les documents de transport et contresignées par le chauffeur. Les consignes de manipulation, la liste de colisage et les marquages des palettes ne doivent pas être jetés.

Mängel dokumentieren
Mängel an den Rieder Produkten bzw. Systemen sind mit Fotos (Meterstab als Größenvergleich daneben legen), Platten-ID-Nr. und Bericht zu dokumentieren und unverzüglich schriftlich zu melden (Reklamation). Fehlerhafte Waren sind sicherzustellen. Keinesfalls diese montieren!

Document defects
Any defects on Rieder products and systems must be documented with a photo (place a metre rule next to it for size comparison purposes), panel ID number and must be reported immediately in writing (complaint). Safeguard defective goods. Do not mount!

Documentation des vices
Les vices constatés sur les produits de Rieder ou systèmes doivent être documentés par des photos (poser un mètre à côté pour indiquer l'échelle), l'identifiant des plaques et un rapport, et signalés immédiatement par écrit (réclamation). Mettre les marchandises défectueuses de côté. Ne les monter en aucun cas!



Lagerung | Storage | Stockage

Lagerplatz
Trockener und ebener Lagerplatz. Rieder empfiehlt bereits bei der Bauplanung - speziell bei Großprojekten - einen geeigneten Lagerplatz für die Produkte zu berücksichtigen, z.B. Tiefgarage, Halle etc. Beim Abstellen auf einen ebenen Untergrund achten! Paletten dürfen keinesfalls auf der Baustelle gestapelt werden.

Storage location
Dry and level storage location. Rieder recommends that a suitable storage place for the products is found during the construction planning stage - especially for large projects - e.g. underground car park, hall etc. Ensure a level surface when putting down! Pallets may not be stacked at the construction site.

Emplacement de stockage
Emplacement de stockage sec et plat. Rieder recommande, dès la planification du chantier, - spécialement pour les gros projets - de retenir un emplacement de stockage approprié pour les produits Rieder, par exemple un garage souterrain, un hangar etc. Veiller à les déposer sur un sol plat! Les palettes ne doivent pas être empilées sur le chantier.

Liegend lagern
Platten nicht aufstellen oder anlehnen. Ein Durchbiegen und Schwingen ist zu vermeiden.

Store horizontally
Do not place the panels vertically or lean them against something. Avoidance of sagging and vibration.

Stocker à plat
Ne pas positionner les panneaux debout ni à l'oblique. Éviter leur fléchissement et leur oscillation.

Stapeln
Nur vollflächige Zwischenlagen verwenden. Ein Stapeln ohne ausreichenden Schutz zwischen den einzelnen Platten ist zu vermeiden. Es dürfen keine Glasfaserbetonelemente, Holzstücke oder andere Materialien zwischen die Platten gelegt werden. Zum Schutz vor Schäden durch das Aneinanderreiben der Platten muss eine Schaumstofffolie als Zwischenlage auf jede Platte gelegt werden.

Stacking
Only use full-surface layer pads. No stacking on top of each other without sufficient protection between the individual panels. No glassfibre reinforced concrete elements, pieces of wood or other materials may be inserted between the panels. To protect against damage caused by the panels rubbing against each other, a poly-foam sheet must be placed as an intermediate layer on each panel.

Emplement
N'utiliser que des intercalaires couvrant toute la surface. Pas de superposition sans protection suffisante entre les différentes plaques. Ne pas mettre d'éléments en béton aux fibres de verre, de morceaux de bois ou d'autres matériaux entre les plaques. Pour assurer une protection suffisante contre les dégâts dus au frottement des plaques entre elles, il faut placer un film de mousse servant d'intercalaire entre les panneaux.

Vor Witterung schützen
Die Platten aus fibreC müssen bis kurz vor der Montage an der Fassade gut geschützt im Innenraum oder unter dem Dach sicher verstaut werden. Ein geeigneter Schutz vor Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung ist zu gewährleisten. Die Platten dürfen nur unmittelbar vor der Montage aus der Verpackung genommen werden. Bei kurzzeitiger Lagerung im Freien ist die Palettenverpackung zu öffnen, um Kondenswasser zu vermeiden. Es ist zu beachten, dass die oberste Platte immer bis kurz vor der Montage abgedeckt bleibt. Zusätzlich müssen die Platten mit einer geeigneten Bauolie zu 100 % abgedeckt werden. Die fibreC Verpackungsfolie stellt keinen ausreichenden Witterungsschutz dar.

Protect from inclement weather
fibreC panels must be stored safely and well protected inside or under a roof until just before mounting on the facade. Suitable protection against moisture and direct sunlight must be ensured. The panels may only be removed from their packaging immediately before installation. For short-term outdoor storage, the pallet packaging must be opened to avoid condensation of moisture. The top panel must always remain protected until just before installation. In addition, the panels must be fully covered using suitable construction sheeting. fibreC packaging film does not provide sufficient weather protection.

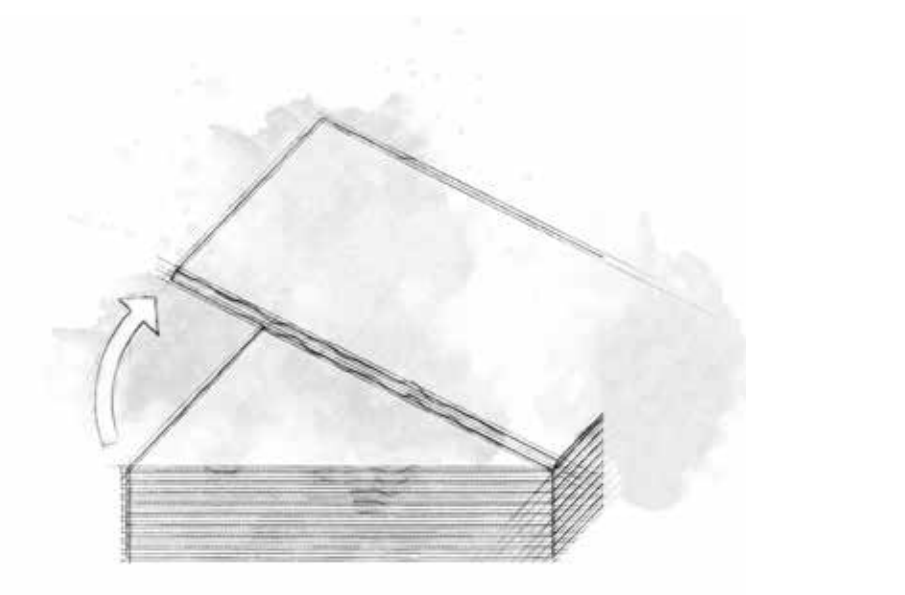
Protéger des intempéries
Les panneaux fibreC doivent être rangés en lieu sûr à l'intérieur ou sous un toit et bien protégés jusqu'au début de leur montage sur la façade. Il faut garantir une protection adaptée contre l'humidité et l'exposition directe au soleil. Les plaques ne doivent être sorties de leur emballage que juste avant leur montage. En cas de stockage de brève durée à l'air libre, l'emballage de la palette doit être ouvert pour éviter la condensation. Il faut veiller à ce que la plaque du dessus reste protégée/recouverte jusqu'au moment du montage. De plus, les panneaux doivent être recouverts à 100 % d'un film de qualité bâtiment. Le film d'emballage fibreC n'offre pas de protection suffisante contre les intempéries.

Handhabung | Handling | Manipulation

Platten behutsam aufdrehen
Die Platten nicht vom Stapel schieben oder ziehen. Immer aufdrehen. Die Platten dürfen nicht aneinanderreiben.

Rotate the panels carefully
Do not push or pull panels from the stack. Always lift. Panels must not rub against each other.

Redresser les plaques avec précaution
Ne pas tirer ou pousser les plaques dans la pile. Les redresser toujours en tournant. Les plaques ne doivent pas frotter les unes sur les autres.



Drehen der Platten

Die Platten mittels Eckdrehschutz manuell auf der Baustelle drehen. Einen Eckdrehschutz über eine Ecke der Platten stülpen und die Platte vertikal über den Eckdrehschutz drehen. Die Platte darf keinesfalls liegend gedreht werden - Rissgefahr!

Rotating the panel

Rotate the panel manually on the construction site using corner rotation protection. Place the corner protection over one corner of the panel and turn the panel vertically over the corner protection. Never rotate the panel while lying flat - danger of cracking!

Rotation des plaques

Retourner la plaque manuellement sur le chantier en utilisant une protection pour les coins. Poser la protection pour les coins sur un angle de la plaque et tourner la plaque à la verticale au-dessus de la protection. La plaque ne doit jamais être tournée à plat - risque de fissure!

Wenden der Platten

Die Platte behutsam von der Palette aufdrehen und vertikal mit der Kante auf der Arbeitsfläche abstellen, vorsichtig drehen und ablegen. Die Platten nicht auf den Kanten oder Ecken ohne entsprechenden Schutz (z.B. Styropor oder Teppich) abstellen.

Flipping the panel

Gently lift the panel from the pallet, place it vertically with its edge on the work surface and carefully turn and lay it down. Do not place panels on edges or corners without appropriate protection (e.g. polystyrene or carpet).

Retournement de la plaque

Redresser précautionneusement la plaque depuis la palette, la déposer verticalement par l'arête sur la surface de travail puis la tourner et la déposer avec précaution. Ne pas poser les plaques sur des arêtes ou des angles sans protection suffisante (par exemple polystyrène ou moquette).

Tragen

Ein manueller Transport ist nur mit aufgestellter Platte möglich! Saubere Schutzhandschuhe und eine entsprechende Arbeitsschutzausrüstung tragen. Vorsicht schwer! Verletzungsgefahr! Ein Durchbiegen und Schwingen ist zu vermeiden. Eine Plattendurchbiegung verursacht Oberflächenrisse, die zu einer starken Plattenbeschädigung führen können. Schmale, lange Platten sind mit besonderer Vorsicht zu behandeln! Die Platten nicht auf den Kanten oder Ecken ohne entsprechenden Schutz (z.B. Styropor oder Styrodur) abstellen.

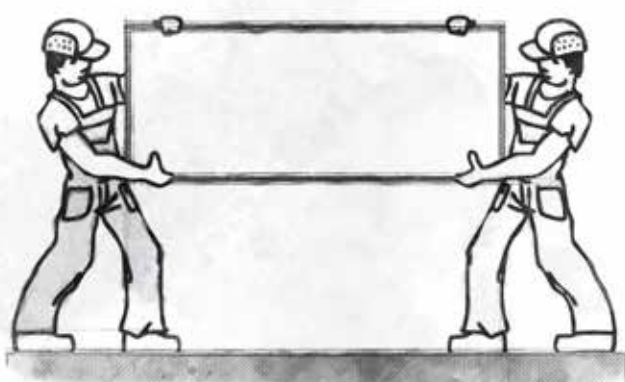
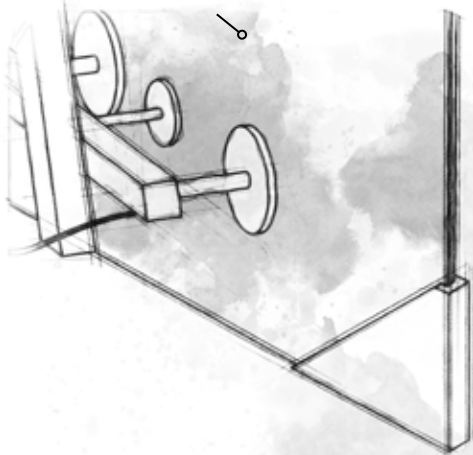
Carrying

Manually transport panel in upright position! Wear clean protective gloves and work protection gear. Caution: heavy. Danger of injury! Avoidance of sagging and vibration. Panel sagging causes surface cracks and even panel breakage. Treat narrow, long panels with special care! Do not stand panels on their edges or corners without appropriate protection (e.g. styrofoam or styrodur).

Portage

Porter la plaque verticalement en cas de transport manuel. Porter des gants et un équipement de travail de protection propres. Attention, c'est lourd. Vous risquez de vous blesser! Éviter le fléchissement et les oscillations. Le fléchissement des plaques provoque des fissures superficielles allant jusqu'à la rupture des plaques. Manipuler les plaques étroites et longues avec une prudence particulière. Ne pas poser les plaques sur des arêtes ou des angles sans protection suffisante (par exemple styropore ou polystyrène).

Pay attention to the correct handling during transport on site!



Vorbereitung Montage | Preparation assembly | Préparation du montage

Allgemeine Information

In der Regel werden die Platten werkseitig bei Rieder geschnitten und vorgebohrt. Sollte dennoch eine Bearbeitung vor Ort an der Baustelle durchgeführt werden, sind wichtige Richtlinien zu beachten. Kombinationen von Befestigungsmöglichkeiten sind nicht vorgesehen und müssen im Bedarfsfall designtechnisch, statisch und bauphysikalisch geprüft werden. Die Montage muss unabhängig vom verwendeten Befestigungssystem zwangsfrei erfolgen.

General information

Generally, the panels are cut and pre-drilled at the Rieder factory. However, if treatment is to be carried out at the construction site, the following guidelines must be observed. Combinations of attachment options are not foreseen and must be tested as needed from design technology, structural and construction physics aspects. Assembly must be tension-free regardless of the attachment system that is used.

Informations générales

En règle générale, les panneaux sont découpés et pré-perçés à l'usine Rieder. S'ils devaient toutefois être adaptés sur place sur le chantier, les consignes suivantes doivent être respectées. Des combinaisons de possibilités de fixation ne sont pas prévues et doivent en cas de besoin faire l'objet de vérifications au niveau de la technique de conception, des données statiques et de la physique du bâtiment. Le montage doit se faire sans contrainte indépendamment du système de fixation employé.

Arbeitsfläche

Eine geeignete Arbeitsfläche (Böcke mit vollflächiger Auflage oder Arbeitstisch) ist zu schaffen. Bei Regen ist auf eine trockene Arbeitsumgebung zu achten.

Work surface

Create a suitable work surface (trestles with full-surface area support or work table). If it rains, make sure the working environment is dry.

Surface de travail

Prévoir une surface de travail appropriée (chevalets avec appui sur toute la surface ou établi). En cas de pluie, veiller à ce que l'environnement de travail soit au sec.

Schutz

Grundsätzlich sind bei allen Bohr- und Schneidarbeiten eine Schutzbrille und eine Feinstaubmaske zu tragen. Um Verschmutzungen zu vermeiden, werden saubere weiße Arbeitshandschuhe empfohlen.

Protection

Protective goggles and a fine dust mask must be worn for all drilling and cutting work. Clean white working gloves are recommended to avoid soiling.

Protection

Il faut en principe porter des lunettes de sécurité et un masque de protection contre les poussières fines pour tous les travaux de perçage et de coupe. Pour éviter les salissures, des gants de travail blancs et propres sont recommandés.

Create a suitable work surface!



Ausrüstung

Eine geeignete Technik für das Abladen, Umladen, den Transport und die Montage ist unbedingt erforderlich. Vakuumsauger mit permanenter Ansaugung zum Anheben und Montieren der Platten sowie schwenkbare Spezialsauger zur Montage hinter dem Gerüst sind bei entsprechenden Umgebungsbedingungen zu verwenden. Nur Silikonsauger verwenden, da schwarze Gummisauger Spuren auf der Platte hinterlassen. Je nach Anwendungsfall sind individuell gefertigte Montagegestelle, ein Seilzug oder ein Montagekran mit Plattengriffen oder Krallen zu verwenden.

Equipment

Suitable technology is required for unloading, reloading, transport and assembly. Vacuum suction cups with permanent suction for lifting and mounting the panels as well as special swivelling suction cups for mounting behind the scaffolding must be used under corresponding ambient conditions. Use silicone suction cups, as black rubber cups will leave marks on the panel. Depending on the application, use individually manufactured mounting frames as well as cable hoist or assembly crane with panel handles or claws.

Équipement

Il faut des engins appropriés pour le déchargement, le transfert, le transport et le montage. Des ventouses à aspiration permanente permettant de soulever et monter les panneaux, et des palonniers à ventouses pivotables pour un montage derrière l'échafaudage doivent être utilisés selon les conditions environnementales. Utiliser des ventouses en silicone car les ventouses en caoutchouc noir laissent des traces sur les panneaux. Suivant le cas d'application, utiliser des chassis de montage réalisés sur mesure ou un palan ou une grue de montage avec des poignées pour les plaques ou des griffes.

Markierungen

Markierungen können ggf. nicht mehr entfernbar sein. Schnittmarkierungen also nur auf abzuscheidenden Plattenteilen anbringen.

Markings

It may not be possible to remove markings. Therefore, only make cutting marks on parts of the panel to be cut off.

Marquages

Dans certains cas, les marquages sont impossibles à enlever. Les marquages des coupes doivent donc être apposés seulement sur des parties à couper des plaques.

Staubsauger & Kompressor

Eine Saugtraverse auf einem Arbeitstisch und ein Staubsauger zum Absaugen des Schneidestaubs sowie ein Kompressor zum Abblasen des restlichen Schneidestaubs sind zu verwenden. Bohr- und Schneidestaub müssen sofort trocken und gründlich entfernt werden, bevor dieser die Oberfläche der Platten beschädigt bzw. verunreinigt!

Vacuum cleaner & compressor

Use a suction traverse on the worktable and a vacuum cleaner to suck up the sawdust and a compressor to blow off the remaining sawdust. Drilling and cutting dust must be completely removed immediately before it damages or contaminates the surface of the panels!

Aspirateur et compresseur

Utiliser une traverse aspirante sur l'établi ou un aspirateur pour éliminer la poussière de coupe et un compresseur pour souffler le reste de poussière. Éliminer immédiatement et soigneusement la poussière de perçage et de coupe avant qu'elle abîme ou salisse la surface des panneaux!



Remove drilling & cutting dust immediately!



Schneiden | Cutting | Découpage

Trockenschnitt

Präzise Passschnitte für Ausschnitte, Schrägschnitte und Gehrungsschnitte sind mit einer Handkreissäge mit Führungsschiene und einem Splitterschutz durchzuführen. Auch eine handelsübliche Stichsäge mit Diamant bestücktem Stichsägeblatt kann für Ausschnitte verwendet werden. Um Absplinterungen bzw. unsaubere Schnitte zu vermeiden, muss der Schnitt immer auf der Plattenseite durchgeführt werden. Ein Diamantsägeblatt für Handkreissägen verwenden. Schnittdaten: Drehzahl ca. 6500 1/min bei Ø 150 mm, Vorschub ca. 2-3 m/min, Schnittgeschwindigkeit ca. 50-60 m/s. Es wird empfohlen, einen Testschnitt an einem Reststück durchzuführen, um die Eignung der zum Einsatz kommenden Werkzeuge zu testen.

Dry cutting

Precise matching cuts for cutouts, bevel and mitre cuts with circular hand saw, guide rail and splinter protection. A commercially available jigsaw with a diamond-tipped jigsaw blade can also be used for cutouts. To avoid splintering or unclear cuts, the cut must always be made on the visible side of the panel. Diamond saw blade for circular hand saw. Cut data: speed approx. 6500 rpm at Ø 150 mm, feed approx. 2-3 m/min, cutting speed approx. 50-60 m/s. Rieder recommends a test cut on a leftover piece to check the suitability of the tools used.

Coupe à sec

Coupes d'ajustage précises pour les découpes spéciales, coupes en biais et coupes d'onglet à la scie circulaire manuelle, avec rail de guidage et protection anti-éclats. Il est également possible d'utiliser une scie sauteuse du commerce équipée d'une lame plaquée diamant pour les coupes. Pour éviter les éclats et les coupes imprécises, le découpage doit toujours être fait sur le côté visible de la plaque. Lame de scie diamant pour scie circulaire manuelle ou équivalent, Ø 150 mm, diamètre du trou 20 mm, bague de compensation sur 20 mm. Données de coupe : vitesse de rotation d'environ 6500 1/min pour Ø 150 mm, avance de 2 à 3 m/min, vitesse de coupe d'environ 50 à 60 m/s. Il est conseillé de faire un test de coupe sur une chute afin de tester l'adéquation des outils employés.

Nassschnitt

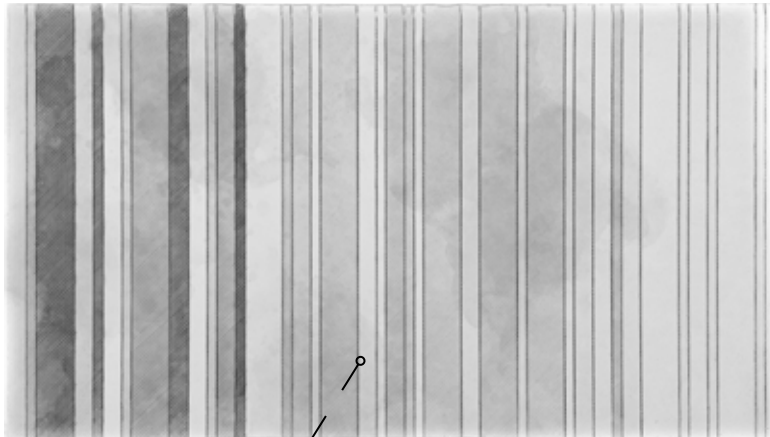
Platten aus fibreC können mit dem Wasserstrahlverfahren zugeschnitten werden. Diese Technik eignet sich besonders für komplexe Zuschnitte wie Rundungen und Schrägschnitte. Nach dem Nassschnittverfahren ist die Reinigung mit sauberem Wasser mit anschließender Trocknung wichtig und unerlässlich. Die Platten dürfen auf keinen Fall in feuchtem Zustand weiterverarbeitet bzw. gestapelt werden. Eine falsche Handhabung der Platten in nassem Zustand kann zu Qualitätsverlust führen.

Wet cutting

fibreC panels can be cut to size using a water jet process. This technique is particularly suitable for complex cuts such as curves and bevel cuts. After the wet cutting process, it is very important that the panels are cleaned with clean water and then dried. Under no circumstances may the panels be processed or stacked in a damp state. Incorrect handling of the panels in a wet condition can lead to a deterioration in quality.

Coupe humide

Les plaques de fibreC peuvent être découpées par procédé de coupe au jet d'eau. Ce système convient particulièrement pour les découpes complexes comme les arrondis et les coupes obliques. Après le procédé de coupe humide, un nettoyage à l'eau propre suivi d'un séchage est important et indispensable. Les panneaux ne doivent en aucun cas être transformés ou empilés en état humide. Une mauvaise manipulation des panneaux en état humide peut entraîner une perte de qualité.



When cutting thin öko skin slats on site, care must be taken to ensure their stability.



Schneiden vor Ort

Zuschnitte vor Ort können mit einer Handkreissäge mittels Führungsschiene ausgeführt werden. Die Sichtseite der Platte zeigt nach oben. Produkte aus fibreC können auch mit einer Tischkreissäge und einem Diamantsägeblatt geschnitten werden.

Cutting on site

On-site cutting can be done with a hand-held circular saw using a guide rail. The visible side of the panel faces upwards. fibreC products can also be cut with a circular table saw and a diamond saw blade.

Découpe sur place

Les découpes sur place peuvent être effectuées avec une scie circulaire manuelle au moyen d'un rail de guidage. Le côté visible de la plaque est tourné vers le haut. Les produits en fibreC peuvent aussi être coupés avec une scie circulaire d'établi et une lame de scie diamant.

Sägeblatt

Für Standardschnitte empfiehlt sich ein leicht gezahntes Diamantkreissägeblatt, Ø 150 mm, Lochdurchmesser 22,5 mm, Ausgleichsring auf 20 mm. Für sehr feine Schnitte, wie z.B. Gehrungen, eignet sich ein Diamantkreissägeblatt mit geschlossenem Diamantbesatz oder ein Diamantstichsägeblatt. Die Schnittleistung mit geschlossenem Diamantbesatz verringert sich um ca. 25 %. Auf Anfrage empfiehlt Rieder gerne ausgewählte Hersteller von Sägeblättern.

Saw blade

For standard cuts Rieder recommends a lightly toothed diamond circular saw blade, Ø 150 mm, hole diameter 22.5 mm, compensation ring to 20 mm. For very fine cuts, e.g. mitres, a diamond circular saw blade with closed diamond facing is suitable or a diamond jigsaw blade. The cutting capacity with closed diamond facing is reduced by about 25 %. On request, Rieder recommends selected manufacturers of saw blades.

Lame de scie circulaire

Pour les coupes standards, il est conseillé d'utiliser une lame de scie circulaire diamant légèrement dentée, Ø 150 mm, diamètre du trou 22,5 mm, bague de compensation sur 20 mm. Pour les coupes très précises, par exemple les coupes d'onglet, une lame de scie circulaire diamant avec sertissage diamant fermé ou une lame de scie diamant d'établi est adaptée. La puissance de coupe avec un sertissage diamant fermé est réduite d'environ 25 %. Sur demande, Rieder se fera un plaisir de recommander des fabricants sélectionnés.

Bohren | Drilling | Perçage

Bohrungen

Es wird empfohlen, die Bohrungen von Rieder herstellen zu lassen, da dies in geeigneter und geschützter Umgebung, mit den richtigen Werkzeugen und von ausgebildetem Fachpersonal durchgeführt wird. In diesem Fall übernimmt Rieder die Qualitätskontrolle und garantiert die Richtigkeit der Bohrungen. Die Position der Bohrungen an den Platten muss durch den Verarbeiter mittels Bohrkordinaten in der „Rieder Order List“ bzw. durch Zeichnungen im dxf-Format vorgegeben werden. Bei Selbstbohrungen erfolgt ein Haftungsausschluss.

Drilling

It is recommended to have the drilling work done by Rieder, as this is done in a suitable and protected environment, with the right tools and by trained personnel. In this case Rieder carries out the quality control checks and guarantees the correctness of the drill holes. The position of the drill holes in the panels must be specified by the processor by means of drilling coordinates in the "Rieder Order List" or by drawings in dxf format. If the drilling is done by a third party, no liability is assumed.

Perçages

Il est recommandé de faire faire les perçages par Rieder, qui les réalise dans un environnement approprié et protégé avec les bons outils et par du personnel technique qualifié. Dans ce cas, Rieder s'occupe du contrôle de qualité et garantit la précision des perçages. La position des trous dans les plaques doit être prédéfinie par le poseur au moyen de coordonnées de perçage dans la « Rieder Order List » (liste de commande Rieder) ou par des plans en format dxf. Si les trous sont percés de manière autonome, toute responsabilité est exclue.

Bohrmarkierungen

Beim Schneiden oder Bohren auf der Sichtseite an der Bohrstelle vor dem Anzeichnen Klebeband aufbringen. Die Markierung auf dem Klebeband anzeichnen, da Markierungen auf der Platte eventuell nicht mehr entfernt werden können.

Drill markings

When cutting or drilling on the visible side, apply adhesive tape at the drilling point before marking and mark the mark on adhesive tape, as markings on the panel may not be removable.

Marquages de perçage

Lors de coupes ou de perçages sur le côté visible, poser du ruban adhésif sur le point à percer et apposer le marquage sur le ruban adhésif car les marquages faits sur la plaque risquent d'être indélébiles.

Durchgangsbohrung

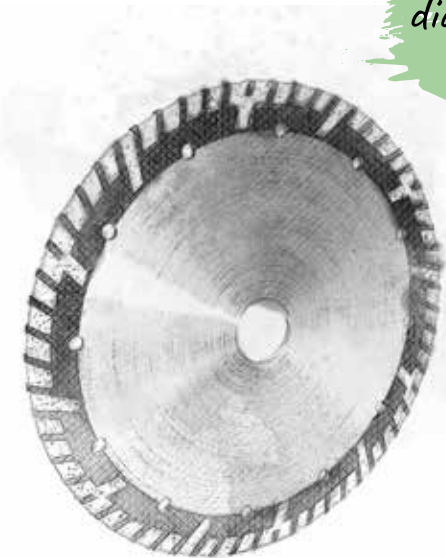
Sollten Bohrungen bauseits erforderlich sein, so müssen Steinbohrer oder Spezialbohrer mit Ø 8 mm verwendet werden. Keinesfalls eine Schlagbohrmaschine verwenden! Es ist darauf zu achten, dass die Bohrung unter einem Winkel von 90° zur Platte ausgeführt wird. Um Absplitterungen bzw. unsaubere Bohrungen zu vermeiden, muss die Durchgangsbohrung immer auf der Plattenseite durchgeführt werden. Dabei sind Holz- oder Holzwerkstoffunterlagen zu verwenden, um ein Ausreißen an der Plattenrückseite zu vermeiden. Die Durchgangsbohrungen sind immer in Übergröße auszuführen (nominell Ø8 mm), um unterschiedliche thermische Ausdehnungen zwischen den Platten und der Unterkonstruktion zu ermöglichen. Der Fixpunkt wird mittels Fixpunkt- bzw. Gleitpunkthülse an geeigneten Stellen hergestellt.

Through-hole

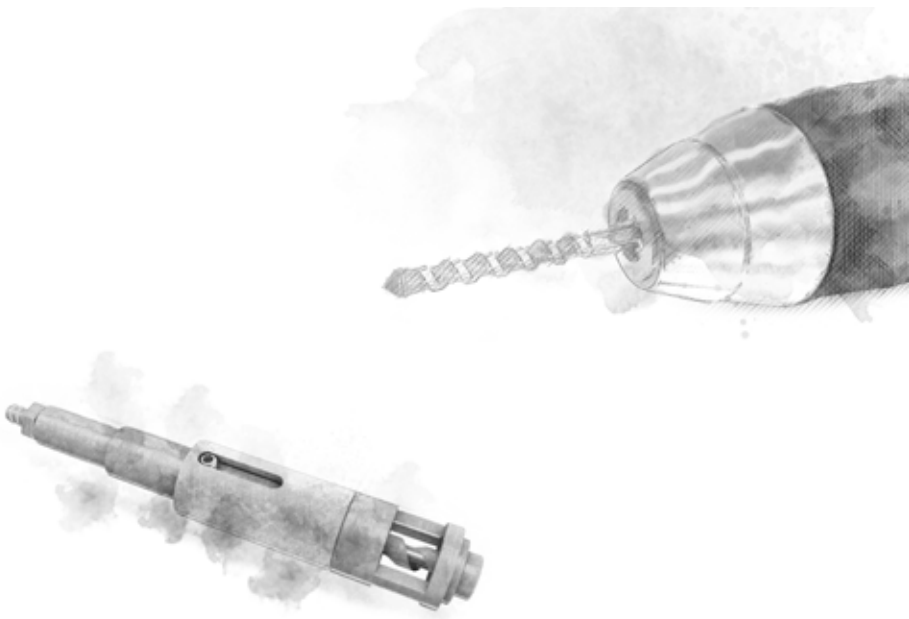
If drilling is necessary on site, masonry drills or special drills with Ø 8 mm must be used. Never use a hammer drill! Ensure that the drilling is carried out at 90° to the panel. To avoid splintering or unclear drilling, the through-hole must always be drilled on the visible side of the panel. Use a wooden or wood-based material underlay to prevent the back of the board from being ripped out. The through-holes will always be oversized (nominal Ø 8 mm) to allow for different thermal expansions between panels and substructure. The fixing point is established by means of a fixed point or sliding point sleeve at suitable points.

Perçages traversants

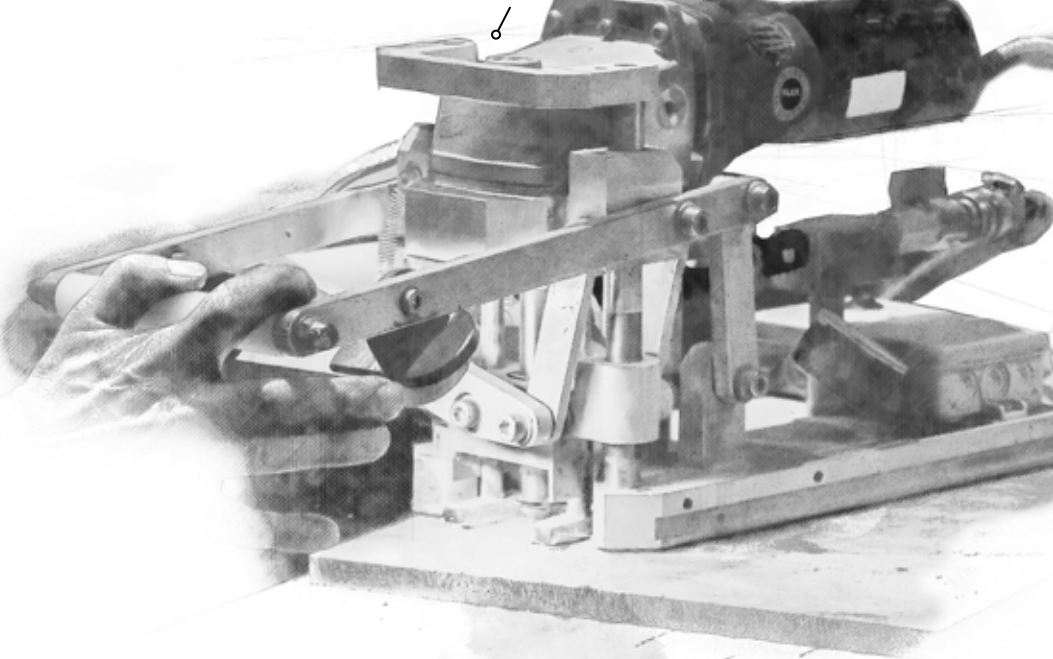
Si des perçages s'avèrent nécessaires sur le chantier, il convient d'utiliser des forets à pierre ou des forets spéciaux de Ø 8 mm. Ne jamais utiliser de perceuse à percussion! Veillez à ce que les trous soient percés suivant un angle de 90° par rapport à la plaque. Pour éviter les éclats ou les trous non nets, le perçage traversant doit toujours être réalisé sur le côté visible de la plaque. Utiliser un support en bois ou en matériau à base de bois pour éviter une cassure de la plaque. Les perçages traversants sont toujours exécutés avec une marge positive (Ø nominal 8 mm) pour permettre différentes dilatations thermiques entre les plaques et la base. Le point fixe est défini à des endroits adaptés au moyen d'une rondelle de point fixe ou de point glissant.



Use a lightly toothed diamond circular saw blade for standard cuts!



If the drilling is done by a third party, no liability is assumed!



Verschmutzungen & Kontrolle der Bohrungen

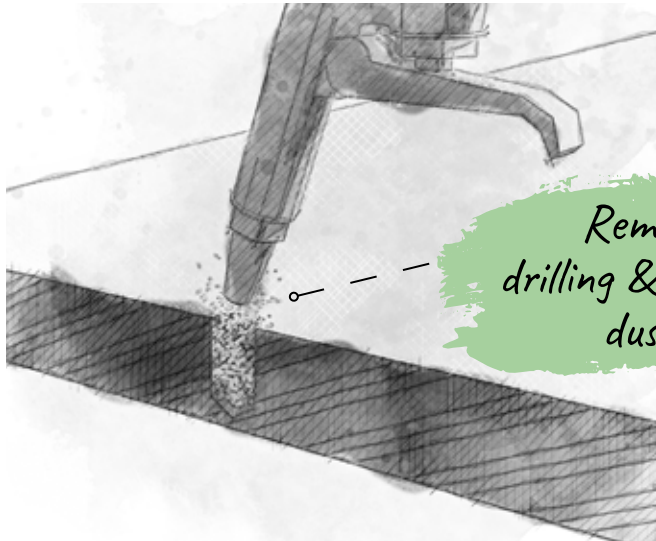
Bohr- und Schneidstaub muss sofort und gründlich entfernt werden, bevor dieser die Oberfläche der Platten beschädigt bzw. verunreinigt. Ein Kompressor zum Ansaugen der Hinterschnittbohrmaschine auf der Platte und zum Entfernen (Abblasen) des restlichen Schneide- und Bohrstaubes ist zu verwenden. Auch bauseitig durchgeführte Bohrungen unterliegen der Notwendigkeit einer Qualitätskontrolle, welche entsprechend der Zulassung bzw. der Herstellerangaben mit den jeweiligen Messkalibern bzw. Grenzlehren durchgeführt und protokolliert werden müssen.

Clogging & control of the drill holes

Drilling and cutting dust must be completely removed immediately to prevent damage to or contamination of the surface of the panels. Use the compressor to suck in the undercutting drill on the panel and to remove (blow off) the remaining cutting and drilling dust. Even drillings carried out by the customer must be subject to quality control checks, which must be carried out and recorded with the respective measuring calibrations or limit gauges in accordance with the approval or manufacturer's specifications.

Salissures & contrôle de perçages

Éliminer immédiatement et soigneusement la poussière de perçage et de coupe avant qu'elle abîme ou salisse la surface des panneaux. Utiliser un compresseur pour aspirer la perceuse de contre-dépouille sur la plaque et pour éliminer (souffler) le reste de la poussière de coupe et de perçage. Les perçages réalisés sur place sont également impérativement soumis à un contrôle de qualité qui doit être exécuté et faire l'objet d'un procès-verbal d'après l'agrément ou les indications du fabricant au moyen des calibres de mesure ou des gabarits limites préconisés.



Remove drilling & cutting dust!

Hinterschnittanker | Undercut anchor | Ancrage à contre-dépouille

Ausrüstung

Hinterschnittankerbohrmaschine zum Nachbohren auf der Baustelle, in der Zulassung ETA-06/0220 empfohlene Befestigungsmittel: Keil Anker TYP KH (www.keil.eu) mit der Setztiefe von h_s = 8,5 mm, Hinterschnittschraube (Länge abhängig von Agraffe bzw. Klemmbereich), Messkaliber zur Kontrolle der Bohrung, Kompressor oder Staubsauger, Drehmomentschlüssel und Imbusschlüssel (bei Gewindebolzen). Alle Befestigungskomponenten und systemrelevanten Werkzeuge müssen von demselben System und aufeinander abgestimmt sein; Montagelinien des Herstellers sind zu beachten! Hinterschnittschraube muss mit Drehmoment von 2,50 – 4,00 Nm angezogen werden. Vorsicht - zu lange Schrauben brechen das Bohrloch zur Plattenvorderseite durch und zu kurze Schrauben geben nicht genügend Halt. Moosgummiunterlage zwischen Platten und Agraffe je nach Unterkonstruktion (Auswirkung auf Klemmbereich beachten); Platten mit Stellschrauben justieren - statische Auflagersituation beachten. Eine Agraffe je Platte an der Tragschiene als Fixpunkt fixieren.

Equipment

Undercut anchor drilling unit for additional drilling work required at the building site, fastener recommended in the approval ETA-06/0220: Keil anchor type KH (www.keil.eu) with the setting depth of h_s = 8.5 mm and measuring gauge to check the bore, undercut screw (length depending on agraffe or clamp distance), gauge for checking the drill, compressor or vacuum cleaner, torque wrench and Allen key (for threaded screws). All mounting components and system-relevant tools must be part of the same system and compatible with each other; the manufacturer's installation guidelines must be complied with! Undercut screws must be fastened with a torque of 2.50 – 4.00 Nm. Caution: screws that are too long will break the drill hole towards the front of the panel and screws that are too short do not provide sufficient support. Moss rubber carpet pad between panels and agraffe depending on substructure (consider effects on clamp distance); adjust panels with set screws - consider static support conditions. Fasten one agraffe per panel to the support rail as fixed point.

Équipement

Perceuse spéciale pour ancrage invisible en cas de perçage sur le chantier, moyens de fixation recommandés dans l'agrément ETA-06/0220 : Ancrage Keil de TYPE KH (www.keil.eu) avec une profondeur d'insertion de h_s = 8,5 mm. Calibre de mesure pour le contrôle de l'alésage, vis de blocage Keil (la longueur dépend de l'épaisseur de l'agrafe ou du serrage), jauge d'étalement pour le contrôle de l'alésage, compresseur ou aspirateur, clé dynamométrique et clé six pans (pour boulons filetés). Tous les composants de fixation et outils relatifs au système doivent être mis au point et harmonisés par le même système ; respecter les directives de montage du fabricant! La vis de blocage doit être serrée avec un couple de 2,50 à 4,00 Nm. Attention - des vis trop longues traverseraient l'alésage jusqu'à la face avant de la plaque et des vis trop courtes n'offriront pas assez de résistance contre l'arrachement. Epaisseur de caoutchouc mousse entre les plaques et agrafage suivant l'ossature (notez l'effet sur l'épaisseur de serrage) ; ajuster les panneaux avec des vis de réglage - tenez compte de la situation de support statique. Fixer une agrafe par plaque en point fixe sur le rail porteur.

Hinterschnittankerbohrung

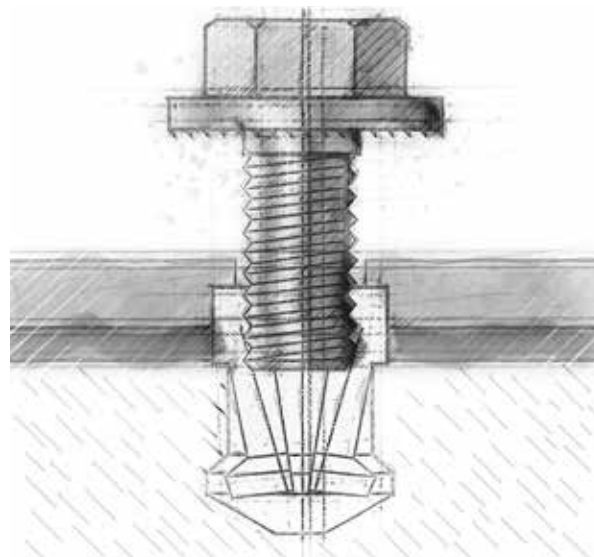
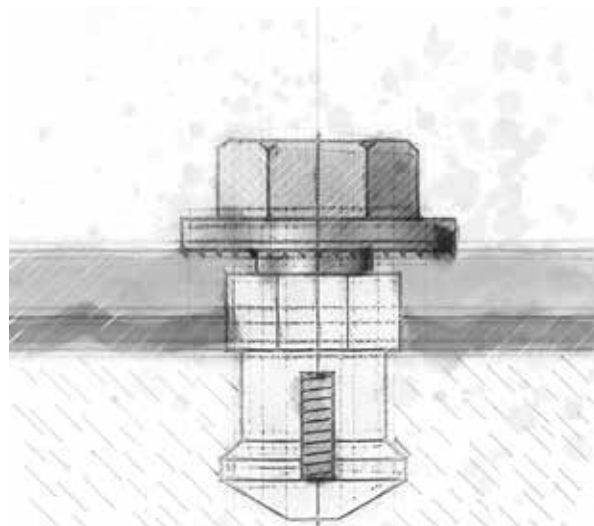
Es wird empfohlen, die Bohrungen im Werk durchzuführen. Im Falle von Nachbohrungen auf der Baustelle: Gemäß Zulassung mit Systemkomponenten und Geräten (Hinterschnittbohrmaschine, -bohrer und -anker sowie Messkaliber) der Firma Keil. Hinterschnittanker Setztiefe h_s = 8,5 mm; Einführung durch Firma Keil wird empfohlen, Bohrrichtlinien des Herstellers sind zu beachten. Randabstände lt. Zulassung ETA-06/0220 60 mm von der Kante bzw. 60 x 60 mm von der Plattenecke. Plattenseite nach unten. Es wird empfohlen, eine weiche und einfach zu reinigende Zwischenlage wie Teppiche, Hartschaumisolierplatten o.ä. als Schutz zwischen die Platte und den Arbeitstisch zu legen. Kompressor zum Ansaugen der Hinterschnittbohrmaschine auf der Platte und zum Entfernen (Abblasen) des restlichen Schneide- und Bohrstaubes verwenden.

Undercut anchor drilling

It is recommended to have holes drilled at the factory. In the case of additional drilling work at the building site: In accordance with approval, system components and instruments (undercut drilling unit, drill bit, anchor and gauges) supplied by Keil must be used. Undercut anchor seating depth h_s = 8.5mm; training by Firma Keil is recommended, please comply with drilling guidelines of the manufacturer. Edge distances according to the approval ETA-06/0220 60mm from the edge or 60 x 60 mm from the panel corner. Visible side of the panel faces downwards. Rieder recommends that a soft and easy-to-clean intermediate layer such as carpet, hard foam insulation board or similar is placed between the panel and the worktable as protection. Compressor for sucking the undercut drilling unit to the panel and removing the residual cutting and drilling dust.

Perçage d'ancrage invisible avec insert Keil

Il est conseillé de percer les trous à l'usine. Dans le cas d'un perçage sur chantier : Conformément à l'homologation avec les composants du système et les appareils (aléuseuse, perceuse et insert Keil, de même que jauge d'étalement) de la société Keil. Profondeur de l'ancrage invisible h_s = 8,5 mm, l'introduction par la société Keil étant recommandée. Respecter les directives de perçage du fabricant. Distance par rapport au bord d'après l'agrément ETA-06/0220 60 mm depuis le bord ou 60 x 60 mm depuis le coin de la plaque. La face visible des plaques étant tournée vers le bas. Il est recommandé de poser un intercalaire mou et facile à nettoyer, comme de la moquette, une plaque isolante en mousse dure ou autre, comme protection entre la plaque et l'établi. Utiliser un compresseur pour aspirer la perceuse spéciale Keil sur la plaque et pour éliminer (souffler) le reste de la poussière de coupe et de perçage.



Unterkonstruktion
Ausschließlich Metall-Unterkonstruktion

Substructure
Exclusively metal substructure

Structure de base
Ossature exclusivement en métal

Befestigung
Die Platten können an der Fassade vertikal oder horizontal montiert werden. Sie werden mittels Hinterschnittanker mit Einfach- oder Doppelagraffen verbunden und anschließend in die Unterkonstruktion eingehängt. Es wird empfohlen, das Gewinde mit einem geeigneten Schmiermittel zu schmieren, um ein erneutes Lösen zu ermöglichen und um ein Verreiben des Gewindes zu vermeiden. Vorsicht: Zu lange Schrauben bzw. Bolzen können das Bohrloch zur Plattenvorderseite durchbrechen bzw. beschädigen. Die Unterkonstruktion bzw. Aagraffen werden auf der Baustelle in horizontale oder vertikale Alu-Tragprofile oder entsprechende Unterkonstruktionen eingehängt. Jede Fassadenplatte ist technisch zwängungsfrei mit mindestens vier Ankern in Rechteckanordnung über Einzelagraffen oder Doppelagraffen zu befestigen. Mit der obersten Aagraffenreihe wird die Eigenlast der Platten abgetragen. Zwei der oberen, außenliegenden Aagraffen sind vertikal einstellbar, um die Platten in der Höhe leicht justieren zu können. Eine dieser beiden Aagraffen wird als Fixpunkt ausgebildet, um ein Verrutschen der Platte zu vermeiden. Alle anderen Aagraffen müssen visuell auf den richtigen Sitz kontrolliert werden – weit genug eingehakt jedoch vertikal und horizontal gleitend. Eine äquivalente Vorgehensweise muss auch bei alternativen projektspezifischen Unterkonstruktionen angewendet werden. Der Hinterschnittanker muss mit einem Drehmoment von 2,50 – 4,00 Nm angezogen werden. Passend zur verwendeten Unterkonstruktion gibt es geeignete Schrauben mit Sperrverzahnung (KH AA) bzw. Bolzen mit Muttern mit Sperrverzahnung (KH BH) in verschiedenen Längen. Es muss darauf geachtet werden, dass die Aagraffen und das Aagraffen-Tragprofil zu einem System gehören und aufeinander abgestimmt sind sowie die Schrauben bzw. Bolzen mit der richtigen Klemmdicke Verwendung finden. Manche Systemhersteller von Unterkonstruktionen empfehlen eine dünne EPDM-Beilage zwischen Aagraffe und Platte, um eine weichere/flexiblere Lagerung zu gewährleisten – systembedingte Maximalwerte beachten. Dieser Empfehlung ist Folge zu leisten und in der Zulassung zu berücksichtigen. Bei anderen Unterkonstruktionen ist darauf zu achten, dass diese zwängungsfrei mit der Platte verbunden werden, sodass sich die Unterkonstruktion relativ zu den Platten unter thermischen, hygrischen oder anderen physikalischen Einflüssen gleitend bewegen kann.

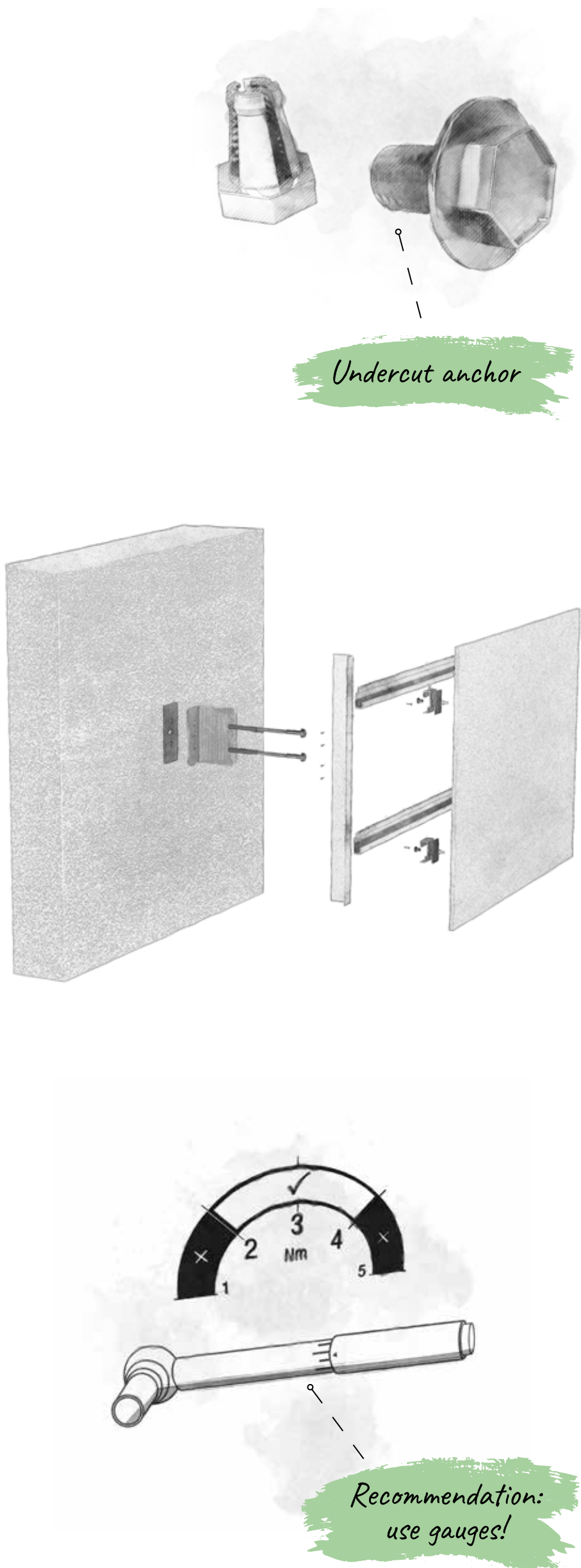
Mounting
The panels can be mounted vertically or horizontally on the facade. They are connected by means of undercut anchors with single or double clamps and then hooked onto the substructure. Rieder recommends lubricating the thread with a suitable lubricant to allow the thread to be loosened again and to avoid rubbing the thread. Caution: screws or bolts that are too long can break through or damage the drill hole through to the front of the panel. The substructure or aagraffes are suspended at the construction site in horizontal or vertical aluminium support profiles or equivalent substructures. Each facade panel is to be fixed technically without constraint with at least four anchors in a rectangular arrangement using single or double aagraffes. The top row of aagraffes is used to transfer the dead load of the panels. Two of the upper, external aagraffes are vertically adjustable for easy height adjustment of the panels. One of these two aagraffes is designed as a fixed point to prevent the panel from slipping. All other aagraffes must be checked visually for correct fit - hooked in far enough but sliding vertically and horizontally. An equivalent procedure must also be used for alternative project-specific substructures. The undercut anchor must be tightened with a torque of 2.50 - 4.00 Nm. Suitable screws with ratchet teeth (KH AA) or bolts with nuts with ratchet teeth (KH BH) are available in various lengths to match the substructure used. Attention must be paid to the fact that the aagraffes and the aagraffe-supporting profile belong to one system and are coordinated with each other and that the screws or bolts with the correct clamping thickness are used. Some system manufacturers of substructures recommend a thin EPDM insert between the aagraffe and the panel to ensure a softer/more flexible support - observe the maximum values determined by the system. This recommendation must be followed and taken into account in the approval. With other substructures, care must be taken to ensure that these are connected to the panel without constraint, so that the substructure can slide relative to the panels, under thermal, hygric or other physical influences.

Fixation
Les panneaux peuvent être montés verticalement ou horizontalement sur la façade. Les panneaux sont raccordés au moyen d'ancrages à contre-dépouille avec des agrafoes simples ou doubles puis accrochés dans l'ossature. Il est conseillé de graisser le filetage avec un lubrifiant approprié pour permettre un retrait et pour éviter l'abrasion du filetage. Attention: des vis ou des boulons trop longs peuvent traverser ou endommager l'alésage jusqu'au devant de la plaque. L'ossature ou les agrafoes sont accrochées dans des profilés porteurs horizontaux ou verticaux en aluminium ou dans des structures de base appropriées. Chaque plaque de façade doit être fixée sans contrainte technique à l'aide d'au moins quatre ancrages disposés en rectangle au moyen d'agrafoes simples ou doubles. Le poids propre des panneaux est supporté par la rangée supérieure d'agrafoes. Deux des agrafoes extérieures du haut sont réglables verticalement pour pouvoir ajuster facilement les plaques en hauteur. Une de ces deux agrafoes est prévue sous forme de point fixe pour éviter le glissement de la plaque. Il faut contrôler visuellement la bonne tenue de toutes les autres agrafoes – accrochées assez loin mais pouvant glisser verticalement et horizontalement. Une procédure équivalente doit être appliquée également pour les structures de base alternatives spécifiques au projet. L'ancrage à contre-dépouille doit être serré avec un couple de 2,50 à 4,00 Nm. Pour s'adapter à la base utilisée, il existe des vis appropriées dotées de dents de blocage (KH AA) ou des boulons à écrous dotés de dents de blocage (KH BH) de différentes longueurs. Il faut veiller à ce que les agrafoes et le profilé porteur d'agrafoes fassent partie d'un système et soient harmonisés entre eux et à utiliser des vis ou boulons de la bonne épaisseur de serrage. Certains fabricants de systèmes recommandent une intercalaire mince en EPDM entre l'agrafe et la plaque pour assurer un appui plus mou/plus souple - respecter les valeurs maximales liées au système. Cette recommandation doit être suivie et prise en compte dans l'agrément. Dans le cas d'autres structures de base, il faut veiller à ce qu'elles soient connectées à la plaque sans contrainte pour que la base puisse se déplacer en glissant par rapport aux plaques sous des influences thermiques, hygriques ou autres influences physiques.

Rieder Power Anchor (RPA)

Ausrüstung
Bohrmaschine, Bohrer mit Tiefenanschlag, Nietmaschine Gesipa PowerBird®, Gesipa PowerBird Pro® oder gleichwertig, Messkaliber zur Kontrolle der Bohrung, Kompressor oder Staubsauger zum Reinigen des Bohrloches. Alle Befestigungskomponenten und systemrelevanten Werkzeuge müssen von demselben System und aufeinander abgestimmt sein (Firma SFS, www.sfsintec.biz). Die Montagerrichtlinien des Herstellers sind zu beachten. Systembedingt muss die Materialstärke der zu vernietenden Aagraffe bzw. Unterkonstruktion 3 mm betragen.

Equipment
Drill, drill with depth stop, Gesipa PowerBird®, Gesipa PowerBird Pro® or equivalent riveting machine, measuring gauge to check the bore, compressor or vacuum cleaner for cleaning the drill hole. All mounting components and system-relevant tools must be from the same system and must be coordinated with each other (SFS Group, www.sfsintec.biz). The manufacturer's mounting guidelines must be observed. Depending on the system, the material thickness of the aagraffe or substructure to be riveted must be 3 mm.



Équipement
Perceuse, foret avec butée de profondeur, riveteuse Gesipa PowerBird®, Gesipa PowerBird Pro® ou équivalent, calibre de mesure pour le contrôle de l'alésage, compresseur ou aspirateur pour nettoyer le trou percé. Tous les composants de fixation et outils relatifs au système doivent provenir du même système et être harmonisés (société SFS, www.sfsintec.biz). Respecter les directives de perçage du fabricant. En raison du système, l'épaisseur de matériau des agrafoes ou de la base à riveter doit être de 3 mm.

Bohrungen für Rieder Power Anchor
Es ist darauf zu achten, dass die Bohrung in einem Winkel von 90° zur Platte ausgeführt wird. Die Bohrung muss von Bohrstaub befreit werden, bevor der Anker eingesteckt wird. Beim Bohren ist darauf zu achten, dass keine zu starken Kräfte entstehen, da es sonst zur Spannungsrissbildung auf der Sichtseite kommen kann. Die RPA-Bohrung wird immer von der Plattenrückseite durchgeführt. Es wird empfohlen, dass eine dünne und weiche, sowie einfach zu reinigende Zwischenlage (z.B. dünne Teppiche/Stoffe, Schaumfolien, Hartschaumisolierplatten o.ä.) eingesetzt wird, um die Oberfläche zu schützen und für eine gleichmäßige Druckverteilung zu sorgen. Zuvor sollte ein Test durchgeführt werden. Die Bohrlochgeometrien sind entsprechend der Vorgaben zu prüfen (Durchmesser: 6,01 - 6,10 mm, Tiefe: 10 - 11 mm)

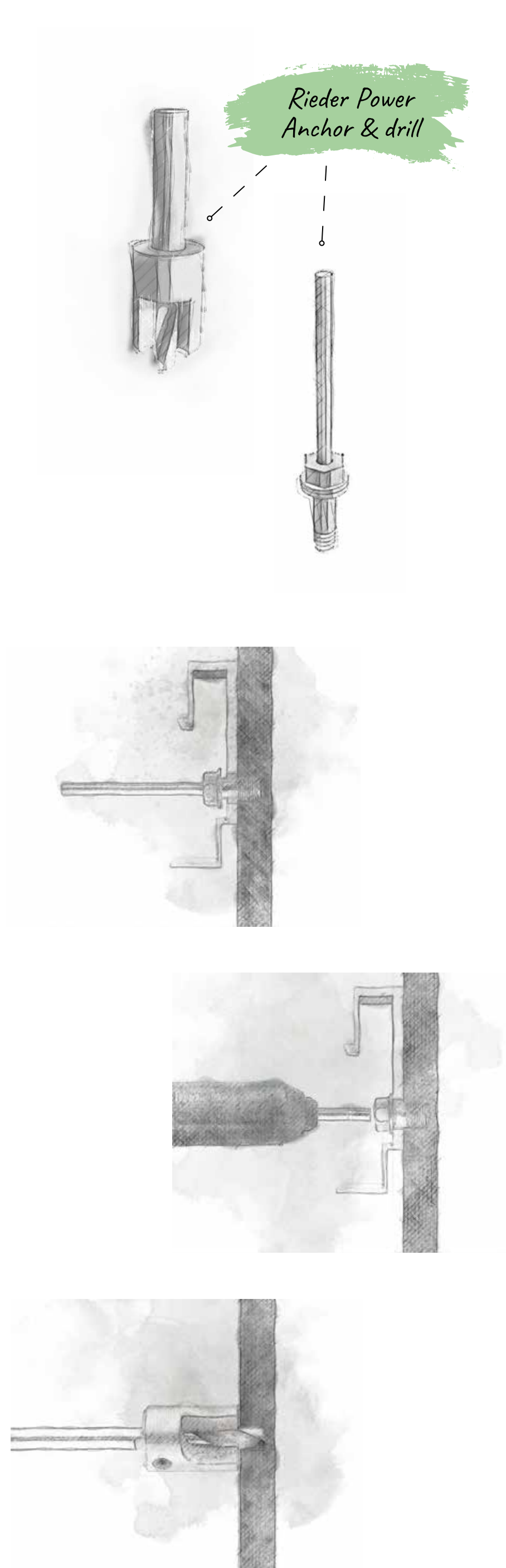
Drilling for Rieder Power Anchor
Ensure that the drilling is carried out at 90° to the panel. The drill hole must be cleansed of drilling dust before the anchor is inserted. When drilling, it is important to ensure that no excessive force is applied, or else there is a risk of stress cracks forming on the exposed side. The RPA hole is always drilled from the back of the panel. It is recommended that a thin, soft and easy-to-clean layer pad (such as thin carpets/fabrics, foam foils, hard foam insulation boards etc.) is used to protect the surface and to ensure pressure is distributed evenly. A test should be carried out beforehand. The borehole geometries must be checked according to the specifications (diameter: 6.01 - 6.10 mm, depth: 10 - 11 mm).

Alésages pour Rieder Power Anchor
Veillez à ce que les trous soient percés suivant un angle de 90° par rapport à la plaque. Le trou doit être dépoluissié avant d'insérer l'ancrage. Lors du perçage, veiller à ne pas générer de forces trop importantes, ce qui pourrait provoquer des fissures dues à la tension sur le côté visible. Le perçage des RPA se fait toujours depuis le verso de la plaque. Il est recommandé d'utiliser une couche intermédiaire mince, souple et facile à nettoyer (par exemple tissu/moquette mince, films en mousse, plaque d'isolation en mousse dure ou autres) pour protéger la surface et pour obtenir une répartition homogène de la pression. Il faut préalablement faire un test. Les géométries du trou de perçage doivent être étudiées suivant les règles (diamètre : 6,01 à 6,10 mm, profondeur : 10 à 11 mm).

Befestigung
Die Platten können an der Fassade vertikal oder horizontal montiert werden. Das Bohrloch muss unbedingt gesäubert und vom Bohrstaub befreit werden, bevor der Nietvorgang begonnen wird. Der RPA wird mittels eines geeigneten Werkzeugs ähnlich einem Nietvorgang mit der 3 mm dicken Unterkonstruktion, einer Einfach- oder Doppelagraffe, verbunden. Beim Nietvorgang ist darauf zu achten, dass dieser ohne zusätzlichen Druck auf die Nietmaschine durchgeführt wird, da es ansonsten zu Ausmuschelungen (Spannungsrisse) auf der Sichtseite kommen kann. Die Unterkonstruktion bzw. Aagraffen werden auf der Baustelle in horizontale oder vertikale Alu-Tragprofile oder entsprechende Unterkonstruktionen eingehängt. Jede Fassadenplatte ist technisch zwängungsfrei mit mindestens vier Ankern in Rechteckanordnung über Einzelagraffen oder Doppelagraffen zu befestigen (statische Bemessung beachten). Mit der obersten Aagraffenreihe wird i.d.R. die Eigenlast der Platte abgetragen. Zwei der oberen, außenliegenden Aagraffen sind vertikal einstellbar, um die Platten in der Höhe leicht justieren zu können-systembedingte Maximalwerte beachten. Eine dieser beiden Aagraffen wird als Fixpunkt ausgebildet, um ein Verrutschen der Platte zu vermeiden. Alle Aagraffen müssen visuell auf den richtigen Sitz kontrolliert werden - weit genug eingehakt, vertikal und horizontal gleitend. Bei anderen Unterkonstruktionen ist darauf zu achten, dass diese zwängungsfrei mit der Rieder Platte verbunden werden, sodass sich die Unterkonstruktion relativ zu den Platten unter thermischen, hygrischen oder anderen physikalischen Einflüssen gleitend bewegen kann. Manche Systemhersteller von Unterkonstruktionen empfehlen eine dünne EPDM-Beilage zwischen Aagraffe und Platte, um eine weiche und flexible Lagerung zu gewährleisten - es ist zu beachten, dass die Klemmstärke von 3 mm eingehalten wird.

Mounting
The panels can be mounted vertically or horizontally on the facade. The drill hole must be cleaned and freed from drilling dust before the riveting process is started. The RPA is connected to the 3 mm thick substructure, a single or double aagraffe, using a suitable tool similar to that used for a riveting process. During the riveting process, care must be taken to ensure that it is carried out without additional pressure on the riveting machine, as otherwise there may be conchoidal damage (stress cracks) on the visible side. The substructure or aagraffes are suspended at the construction site in horizontal or vertical aluminium support profiles or equivalent substructures. Each facade panel is to be fixed technically without constraint with at least four anchors in a rectangular arrangement using single or double aagraffes (Attention must be paid to the static dimensioning). As a rule, the dead load of the slat is absorbed with the uppermost row of fastenings. Two of the upper, external aagraffes are vertically adjustable for easy height adjustment of the panels - comply with system-related maximum values. One of these two aagraffes is designed as a fixed point to prevent the panel from slipping. All aagraffes must be checked visually for correct fit - hooked in far enough, sliding vertically and horizontally. With other substructures, care must be taken to ensure that these are connected to the Rieder panel without constraint, so that the substructure can slide relative to the panels, under thermal, hygric or other physical influences. Some system manufacturers of substructures recommend a thin EPDM insert between the aagraffe and the panel to ensure a softer and more flexible support - the fixture thickness must be 3 mm.

Fixation
Les panneaux peuvent être montés verticalement ou horizontalement sur la façade. Le trou percé doit impérativement être nettoyé et dépoluissié avant de commencer le rivetage. Le RPA est raccordé à la structure d'une épaisseur de 3 mm, une agrafoe simple ou double à la manière d'un rivetage. Pendant le processus de rivetage il faut veiller à ce que aucune pression supplémentaire soit exercée sur la riveteuse, sinon on risque de voir apparaître des bosses (fissures dues à la tension) sur le côté visible. La structure secondaire ou plutôt les agrafoes sont accrochées dans des profilés porteurs horizontaux ou verticaux en aluminium ou dans des structures primaires appropriées. Chaque plaque de façade doit être fixée sans contrainte technique à l'aide d'au moins quatre ancrages disposés en rectangle au moyen d'agrafoes simples ou doubles (tenir compte du calcul statique). Le poids propre des panneaux est supporté par la rangée supérieure d'agrafoes. Deux des agrafoes extérieures du haut sont réglables verticalement pour pouvoir ajuster facilement les plaques en hauteur - respecter les valeurs maximales imposées par le système. Une de ces deux agrafoes est prévue sous forme de point fixe pour éviter le glissement de la plaque. Il faut contrôler visuellement la bonne tenue de toutes les agrafoes. Accrochées avec suffisamment de recouvrement mais pouvant glisser verticalement et horizontalement. Dans le cas d'autres structures, il faut veiller à ce qu'elles soient connectées à la plaque sans contrainte pour que la base puisse se déplacer en glissant par rapport aux plaques sous des influences thermiques, hygriques ou autres influences physiques. Certains fabricants de systèmes recommandent une intercalaire mince en EPDM entre l'agrafoe et la plaque pour assurer un appui plus mou et plus souple - il faut faire attention de respecter l'épaisseur de serrage de 3 mm.



Nieten | Rivets | Rivets

Ausrüstung
Fassadenniete Alu/Niro mit Kopfbeschichtung. Abmessung Ø 5 x 23 mm; Kopfdurchmesser 14 mm, Fixpunkthülse D_f = 7,7 x DI = 5,1 x L = 12 mm, gegebenenfalls Gleitpunkthülse, Klemmbereich 14 - 17,5 mm; Bohrloch Unterkonstruktion 5,1 mm, Bohrloch Fassadenplatte 8 mm; Spezialbohrer mit Bohrlehre; Nietzange oder Nietmaschine mit auf die Niete abgestimmte Nietsetzlehre, Distanzhalter für Fugen; Sauger oder Kompressor. Die Richtlinien der jeweiligen Hersteller bzw. die entsprechende Zulassung sind zu beachten.

Equipment
Facade rivets: aluminium/stainless steel with head coating, dimension Ø 5 x 23 mm; head diameter 14 mm, fixed point sleeve D_f = 7,7 x DI = 5,1 x L = 12 mm, if necessary, sliding point sleeve, clamping range 14 - 17,5 mm; drilling hole substructure 5.1 mm, drilling hole facade panel 8 mm; special drills with drilling jig; pop riveter or riveting machine with rivet setting gauge matched to the rivet, spacer for joints, vacuum cleaner or compressor. The guidelines of the respective manufacturers or the corresponding approval are to be observed.

Équipement
Rivet de façade alu/inox à tête laquée, dimensions Ø 5 x 23 mm ; diamètre de la tête 14 mm, Rondelle de point fixe D_f = 7,7 x DI = 5,1 x L = 12 mm, le cas échéant rondelle de point glissant, plaque de serrage 14 à 17,5 mm ; alésage ossature 5,1 mm, alésage plaque de façade 8 mm ; foret spécial avec gabarit de perçage ; pince à riveter et riveteuse avec gabarit de rivetage adapté au rivet, écarteurs pour joints ; aspirateur ou compresseur. Il faut se conformer aux consignes des fabricants concernés ou à l'agrément correspondant.

Bohrungen für Nieten
Die Löcher müssen an der Baustelle vor Ort in die Unterkonstruktion mittels Bohrlehre gebohrt werden, um eine zentrische Ausrichtung des Bohrloches und somit der Niete zu gewährleisten. Bohrloch Unterkonstruktion Ø 5,1 mm. Im Regelfall werden die Durchgangsbohrungen der Platte mit einem Durchmesser von Ø 8 mm gebohrt. Der Bohrstaub muss sofort aus dem Bohrloch entfernt werden. Bei Platten über 3,6 m müssen eine Niete mit einem Kopfdurchmesser von Ø 16 mm und eine Gleitpunktbohrung von Ø 10 mm gewählt werden, um Temperaturspannungen zu vermeiden. Die Fixpunktbohrung muss aufgrund der Fixpunkthülse Ø 8 mm betragen.

Drill holes for rivets
On the construction site, the holes in the substructure must be drilled using a drilling jig to ensure that the drill hole, and thus the rivet, is centred. Substructure drill hole Ø 5.1 mm. Usually the through holes of the panel are drilled with a diameter of Ø 8 mm. The drilling dust must be removed from the drilled hole. For panels longer than 3.6 m, the rivet with a head diameter of Ø 16 mm and a sliding point bore of Ø 10 mm must be selected to avoid thermal stress. The fixed-point drill hole must be Ø 8 mm because of the fixed-point sleeve.

Alésages pour rivets
Les trous doivent être percés dans la structure de base au moyen d'un gabarit de perçage afin de garantir une orientation centrée du trou et donc du rivet. Trou percé dans la base de Ø 5,1 mm. En général, les trous traversants de la plaque sont percés avec un diamètre de Ø 8 mm. La poussière dégagée au perçage doit être éliminée immédiatement du trou percé. Pour des plaques de plus de 3,6 m, il faut sélectionner un rivet ayant un diamètre de tête de Ø 16 mm et un alésage de point glissant de Ø 10 mm pour éviter les tensions liées à la température. L'alésage de point fixe doit avoir un diamètre de Ø 8 mm en raison de la rondelle de point fixe.

Befestigung
Die Platten können an der Fassade vertikal oder horizontal mittels Nieten auf vertikalen Alu-Tragprofilen montiert werden. Teilbare Distanzhalter (Keile) vermeiden ein Ausplatzen der Fugen. Jede Platte muss mit mindestens vier gleichen Befestigungselementen an der Unterkonstruktion befestigt werden. Jede Fassadenplatte benötigt mindestens zwei Fixpunkte, welche mit den Fixpunkthülsen hergestellt werden. Beim Setzen der Nieten ist eine Nietsetzlehre passend zu den Nieten einzusetzen, um einer Beschädigung des Nietkopfes vorzubeugen und die Ausbildung des Gleitpunktes zu garantieren. Die Nietsetzlehre wirkt lastverteilend und schafft einen geringen Spielraum zwischen Nietkopf und Fassadenplatte, sodass Bewegungen in selbiger Fassadenplatte aufgenommen werden können. Alle anderen Löcher sind Gleitpunkte, sodass sich die Platte relativ zur Unterkonstruktion zwängungsfrei bewegen kann. Empfohlene Nieten mit speziell auf fibreC Oberflächen abgestimmten Farben sind bei diversen Herstellern von Befestigungsmitteln erhältlich. Durch die Angabe der verwendeten fibreC Standardfarbe erhält man vom Hersteller eine passende Empfehlung für die Farbe der Nieten. Nieten in abgestimmten Farben können auch über Rieder bezogen werden.

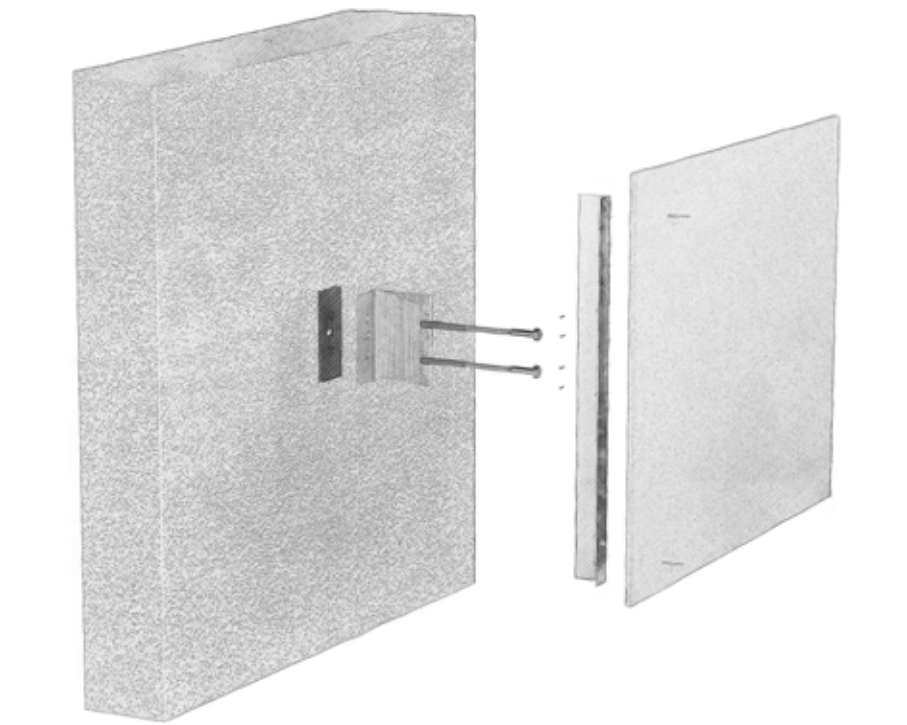
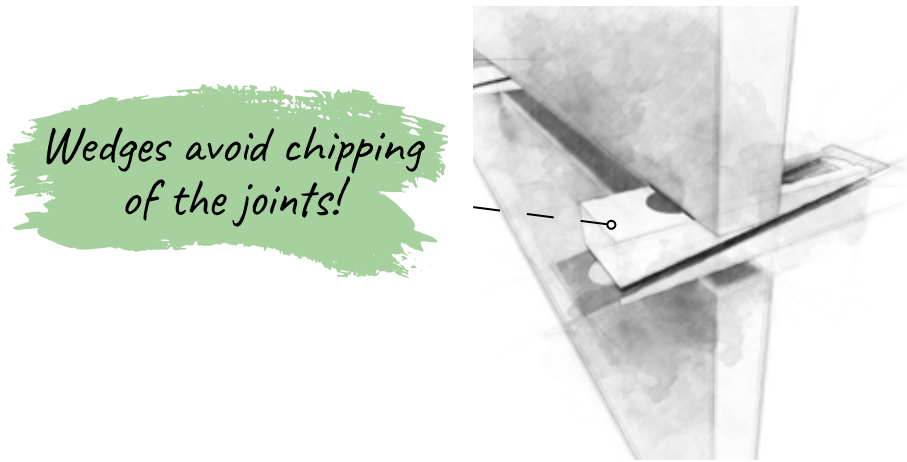
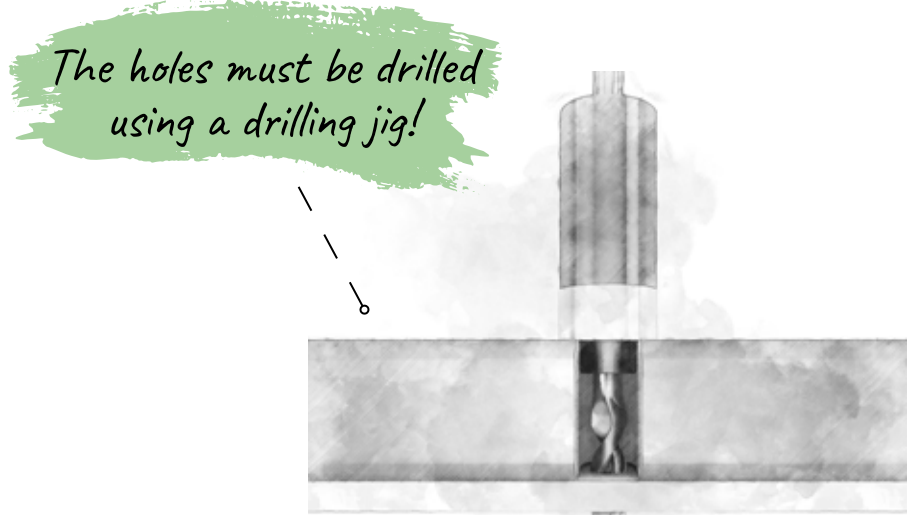
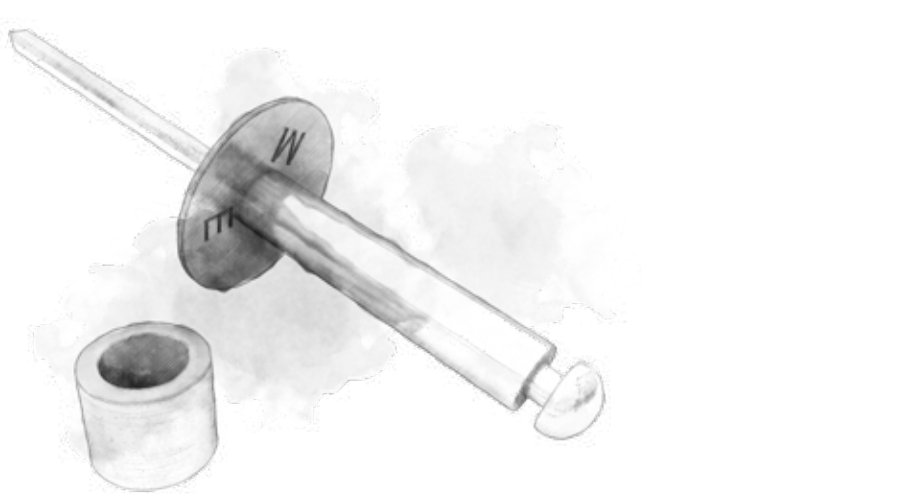
Mounting
The panels can be mounted on the facade vertically or horizontally by means of rivets on vertical aluminium support profiles. Separable spacers (wedges) prevent the joints from bursting out. Each panel must be fixed to the substructure with at least four matching fasteners. Each facade panel requires at least two fixed points, which are produced using fixed point sleeves. When setting the rivets, a rivet setting gauge suitable for these rivets must be used in order to prevent damage to the rivet head and to ensure the formation of the sliding point. The rivet setting gauge has a load-distributing effect and creates a small clearance between the rivet head and the facade panel, so that movements in the facade panel can be absorbed. All other holes are sliding points so that the panel can move relative to the substructure without constraint. Recommended rivets with colours specially matched to fibreC surfaces are available from various fastener manufacturers. By specifying the fibreC standard colour used, the manufacturer will give you a suitable recommendation for the colour of the rivets. Rivets in matching colours can also be obtained from Rieder.

Fixation
Les panneaux peuvent être montés sur la façade verticalement ou horizontalement au moyen de rivets sur des profilés porteurs verticaux en aluminium. Des écarteurs sécables (cales) évitent des éclats au niveau des joints. Chaque plaque doit être fixée sur l'ossature par au moins quatre éléments de fixation identiques. Pour chaque panneau de façade il faut prévoir deux point fixes réalisés au moyen de rondelles de points fixes. En posant les rivets, utiliser un gabarit de rivetage adapté aux rivets pour prévenir toute détérioration de la tête des rivets et garantir la réalisation du point de glissement. Le gabarit de rivetage répartit les forces et crée un léger jeu entre la tête du rivet et le panneau de façade de manière à pouvoir absorber les mouvements du panneau de façade. Tous les autres trous sont des points glissants, de sorte que la plaque peut bouger sans contrainte par rapport à l'ossature. Des rivets conseillés avec des couleurs assorties aux finitions de surface fibreC sont vendus chez différents fabricants de moyens de fixation. En indiquant le coloris standard utilisé du fibreC, vous recevrez de la part du fabricant une recommandation adaptée de couleur des rivets. Des rivets de couleurs assorties peuvent aussi être achetés chez Rieder.

Unterkonstruktion
Ausschließlich Aluminium-Unterkonstruktion; die Unterkonstruktion muss justierbar sein, um Bau-toleranzen ausgleichen zu können und eine zwangsfreie Montage zu ermöglichen.

Substructure
Exclusively metal substructure; the substructure must be adjustable in order to be able to compensate for construction tolerances and allow for a constraint-free installation.

Structure de base
Structure de base exclusivement en métal ; la structure de base doit être ajustable pour pouvoir compenser les tolérances de construction et permettre un montage sans contraintes.



Fuge
Rieder empfiehlt eine Fugenbreite von mindestens 8 mm. Die maximale Fugenbreite hängt von der jeweils gültigen nationalen Regelung ab.

Jointing
Rieder recommends a joint width of at least 8 mm. The maximum joint width depends on the respective applicable national regulation.

Joints
Rieder recommande une largeur du joint d'au moins 8 mm. La largeur maximale des joints dépend de la réglementation nationale respectivement en vigueur.

Schrauben | Screws | Vis

Allgemeine Information
Für die Anwendung von Schrauben hat Rieder in Deutschland zurzeit noch keine Zulassung. Aus diesem Grund ist eine Zustimmung im Einzelfall notwendig.

General information
As yet Rieder has no approval for the use of screws in Germany. For this reason, approval on a case-by-case basis is necessary.

Informations générales
Rieder n'a actuellement pas encore d'agrément en Allemagne pour l'utilisation de vis. C'est pourquoi une autorisation peut éventuellement être indispensable au cas par cas.

Ausrüstung
Geeignetes Schraubwerkzeug (Bit) je nach Hersteller und Schraubenart, Bohrlehre, Distanzhalter für Fugen, Sauger oder Kompressor. Die Richtlinien der jeweiligen Hersteller sind zu beachten.

Equipment
Suitable screwing tool (bit) depending on manufacturer and screw type, drilling jig, spacers for joints, vacuum cleaner or compressor. Each manufacturer's application guidelines must be observed.

Équipement
Visseuse appropriée (Bit) en fonction du fabricant et du type de vis, gabarit de perçage, écarteurs pour joints, aspirateur ou compresseur. Il faut se conformer aux consignes des fabricants concernés.

Schrauben
Fassadenschraube Niro mit Kopfbeschichtung. Abmessungen je nach Hersteller und Einsatz, jedoch beträgt die empfohlene Mindestabmessung für Kopfdurchmesser Ø 14 mm. Schraubendurchmesser Ø 5 mm, Fixpunkthülse 7,7 x 5,1 x 12 mm. In der Regel beträgt der Klemmbereich 14 - 17,5 mm (die exakte Schraubendimension richtet sich nach der statischen Bemessung).

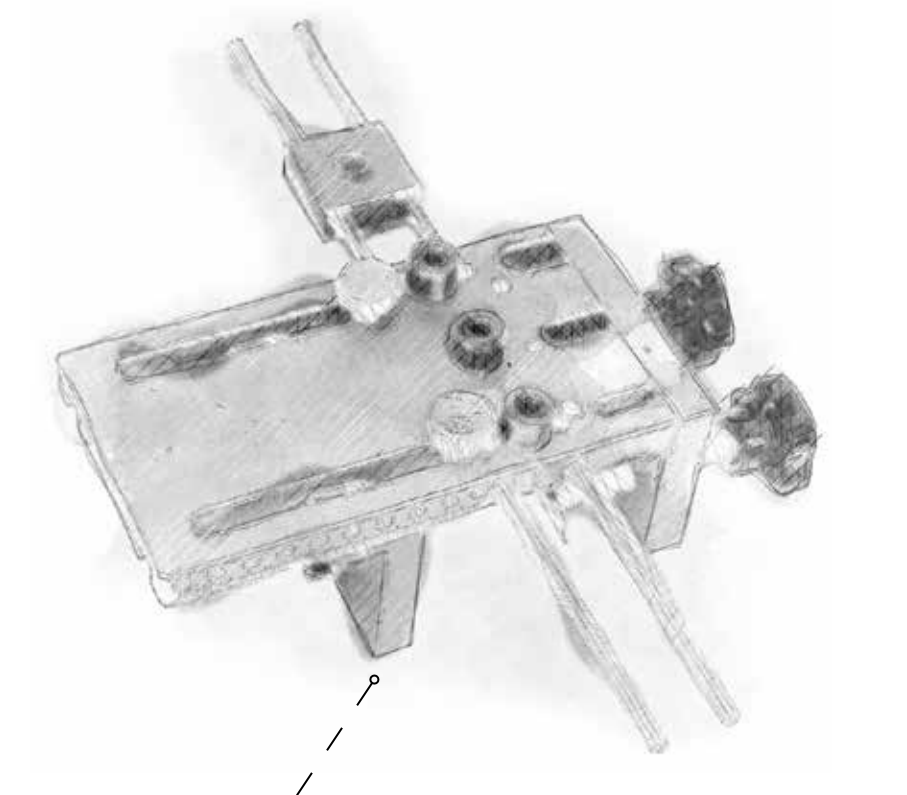
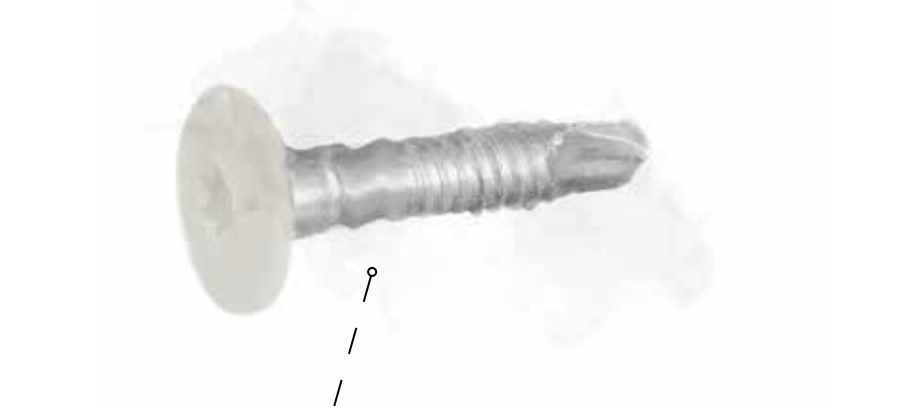
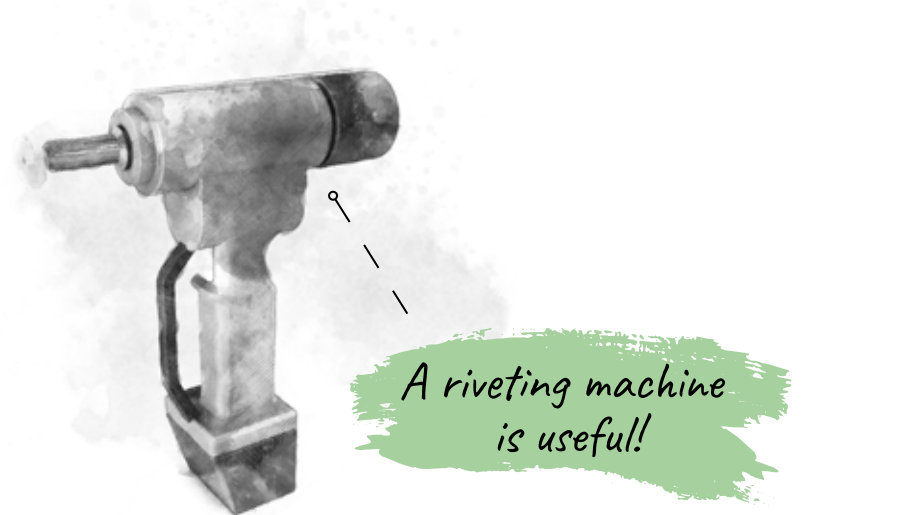
Screws
Stainless steel facade screw with head coating. Dimensions depending on manufacturer and application, but recommended minimum dimensions head diameter Ø 14 mm. Screw diameter Ø 5 mm, Fixed point sleeve 7.7 x 5.1 x 12 mm. The clamping range is generally 14 - 17.5 mm (the exact screw size depends on the static dimensioning).

Vis
Vis de façade en inox avec tête laquée. Dimensions suivant le fabricant l'utilisation mais dimension minimale recommandée du diamètre de la tête Ø 14 mm. Diamètre de vis Ø 5 mm, rondelle pour point fixe 7,7 x 5,1 x 12 mm. En général, la zone de serrage mesure 14 à 17,5 mm (la dimension exacte des vis est définie en fonction du calcul statique).

Bohrungen für Schrauben
Die Löcher müssen an der Baustelle vor Ort an der Unterkonstruktion mittels Bohrlehre gebohrt werden, um eine zentrische Ausrichtung des Bohrloches und somit der Schraube zu gewährleisten. Der Bohrdurchmesser für die Unterkonstruktion ist abhängig vom Schraubendurchmesser. Der Bohrdurchmesser für die Unterkonstruktion muss nach Herstellerangaben gewählt werden. Oftmals werden Schrauben mit einer Bohrspitze verwendet. In diesem Fall muss mit einem entsprechend kleineren Bohrer oder mit anderen geeigneten Mitteln vorgebohrt werden, um eine zentrische Position der Schraube zu gewährleisten. Im Regelfall werden die Durchgangsbohrungen der Platten mit einem Durchmesser von Ø 8 mm gebohrt. Der Bohrstaub muss sofort aus dem Bohrloch entfernt werden. Empfohlene Schrauben mit speziell auf fibreC Oberflächen abgestimmten Farben sind bei diversen Herstellern erhältlich. Durch die Angabe der verwendeten Standardfarben können vom Hersteller passende Empfehlungen für die Schraubenfarbe erhalten werden. Schrauben in abgestimmten Farben können natürlich auch über Rieder bezogen werden.

Drill holes for screws
On the construction site, the holes in the substructure must be drilled using a drilling jig to ensure that the drill hole, and thus the screw, is centred. The drilling diameter for the substructure depends on the screw diameter. Drill diameters for the substructure must be chosen according to the manufacturer's specifications. Screws with drill tips are often used. In this case it is necessary to pre-drill with an appropriately smaller drill or with suitable means to ensure the centric position of the screw. Usually the through holes of the panel are drilled with a diameter of Ø 8 mm. The drilling dust must be removed from the drilled hole. Recommended rivets with colours specially matched to fibreC surfaces are available from diverse fastener manufacturers. By specifying the standard colour used, the manufacturer will give you a suitable recommendation for the colour of the rivets. Screws in matching colours can also be obtained from Rieder.

Alésages pour vis
Les trous doivent être percés sur le chantier dans l'ossature au moyen d'un gabarit de perçage afin de garantir une orientation centrée du trou et donc de la vis. Le diamètre de perçage de la structure de base dépend du diamètre des vis. Les diamètres de perçage pour l'ossature doivent être sélectionnés en fonction des indications du fabricant. On utilise souvent des vis à pointe foret. Dans ce cas, il faut faire un pré-perçage avec un foret plus petit ou des moyens adaptés pour garantir la position centrée de la vis. En général, les trous traversants des panneaux sont percés avec un diamètre de Ø 8 mm. La poussière dégagée au perçage doit être éliminée immédiatement du trou percé. Des vis conseillées ayant des couleurs assorties aux surfaces fibreC sont vendues chez différents fabricants. En indiquant la couleur standard utilisée, vous pourrez recevoir des conseils adaptés concernant la couleur des vis de la part du fabricant. Des vis de couleurs assorties peuvent aussi être achetées chez Rieder.



Unterkonstruktion

Aluminium-Unterkonstruktion, Stahl-Unterkonstruktion, Holz-Unterkonstruktion. Die Unterkonstruktion muss justierbar sein, um Bautoleranzen ausgleichen zu können und eine zwangsfreie Montage zu ermöglichen.

Substructure

Aluminium substructure, steel substructure, wood substructure. The substructure must be adjustable in order to be able to compensate for construction tolerances and allow for a constraint-free installation.

Structure de base

Ossature en aluminium, ossature en acier, ossature en bois. L'ossature doit être ajustable pour pouvoir compenser les tolérances de construction et permettre un montage sans contraintes.

Befestigung

Mit Schrauben auf vertikalen oder horizontalen Tragprofilen oder Lattungen; jede Fassadenplatte benötigt mindestens zwei Fixpunkte, welche mittels Fixpunkthülsen hergestellt werden. Alle anderen Löcher sind Gleitpunkte, sodass sich die Platte relativ zur Unterkonstruktion zwangsfrei bewegen kann. Das anzuwendende Anzugsdrehmoment muss vom Hersteller vorgegeben werden und ist von der Art der Unterkonstruktion sowie dessen Material abhängig. Jedenfalls muss das Anzugsmoment so gewählt werden, dass eine zwangsfreie Bewegung der Rieder Platte relativ zur Unterkonstruktion gewährleistet ist. Beim Einsatz von Fassadenschrauben ist jedenfalls eine auf die verwendete Schraube abgestimmte designtechnische Bewertung durchzuführen. Die statischen Werte, die Anzugsmomente und dergleichen sind vom Hersteller zu erfragen. Teilbare Distanzhalter (Keile) vermeiden ein Ausplatzen der Fugen.

Mounting

With screws on vertical or horizontal support profiles or battens; each facade panel requires at least two fixed points, which are produced using fixed point sleeves. All other holes are sliding points so that the panel can move relative to the substructure without constraint. The tightening torque to be applied must be specified by the manufacturer and depends on the type of substructure and its material. In any case, the tightening torque must be selected in such a way as to ensure unrestricted movement of the Rieder panel relative to the substructure. When facade screws are used, a design evaluation must be carried out, in any case, that is tailored to the screw used. The static values, tightening torques and the like must be obtained from the manufacturer. Separable spacers (wedges) prevent the joints from bursting out.

Fixation

Avec des vis sur des profilés porteurs verticaux ou horizontaux ou sur des lattes ; pour chaque panneau de façade il faut prévoir deux point fixes réalisés au moyen de rondelles de points fixes. Tous les autres trous sont des points glissants, de sorte que la plaque peut bouger sans contrainte par rapport à l'ossature. Le couple de serrage à appliquer doit être préconisé par le fabricant et dépend du type et du matériau de l'ossature. Dans tous les cas, le couple de serrage doit être sélectionné de manière à garantir un mouvement sans contrainte de la plaque Rieder par rapport à l'ossature. En cas d'utilisation de vis de façade, il faut dans tous les cas procéder à une évaluation de la conception technique concernant la vis utilisée. Les valeurs statiques, les couples de serrage et autres doivent être demandés au fabricant. Des écarteurs sécables (cales) évitent des éclats au niveau des joints.

Fuge

Rieder empfiehlt eine Fugenbreite von mindestens 8 mm. Die maximale Fugenbreite hängt von der jeweils gültigen nationalen Regelung ab.

Jointing

Rieder recommends a joint width of at least 8 mm. The maximum joint width depends on the respective applicable national regulation.

Joints

Rieder recommande une largeur du joint d'au moins 8 mm. La largeur maximale des joints dépend de la réglementation nationale respectivement en vigueur.

Kleben | Bonding | Fixation

Ausrüstung

Klebesystem: „Sika Tack-Panel“ (keine Einschränkung) oder „Innotec Project System“ (für ausgewählte Farben), Klebstoff, Reiniger, Primer, Vorlegeband, Schleifvlies, Primerkissen, Distanzhalter, Abstandshalter für Fuge.

Equipment

Bonding system: "Sika Tack-Panel" (no restrictions) or "Innotec Project System" (for selected colours), adhesive, cleaner, primer, glazing tape, abrasive fleece, primer pad, cleaning cloths, spacer set, spacer for joints.

Équipement

Système de collage : « Sika Tack-Panel » (pas de restriction) ou « Innotec Project System » (pour coloris sélectionnés) : colle, produit nettoyant et primaire, fond de joint, toile émeri, tampon primaire, chiffon nettoyant, écarteur, écarteur pour joints.

Unterkonstruktion

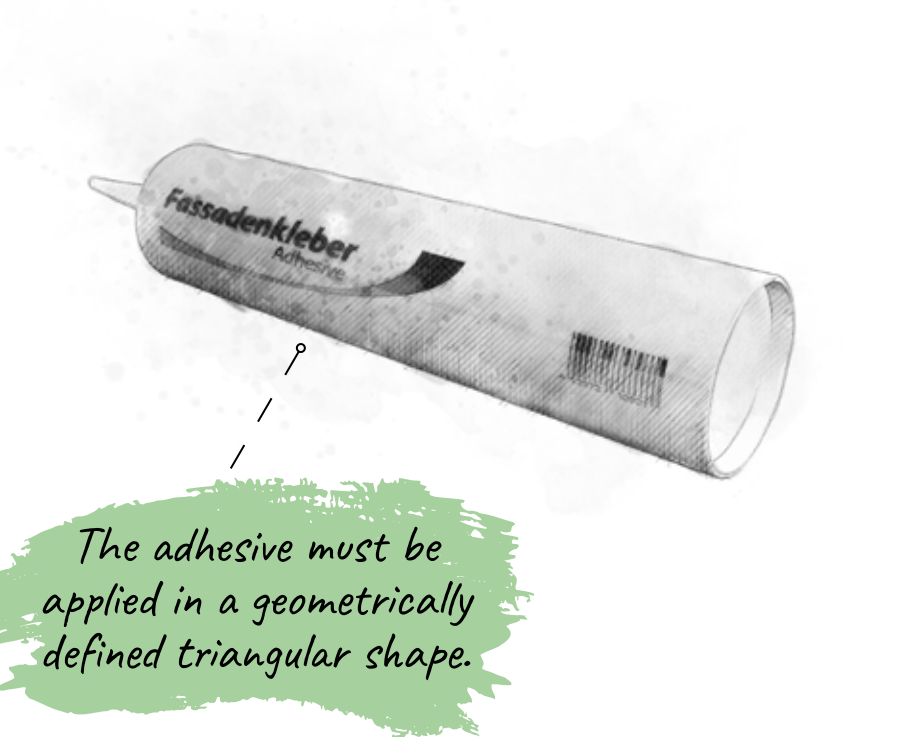
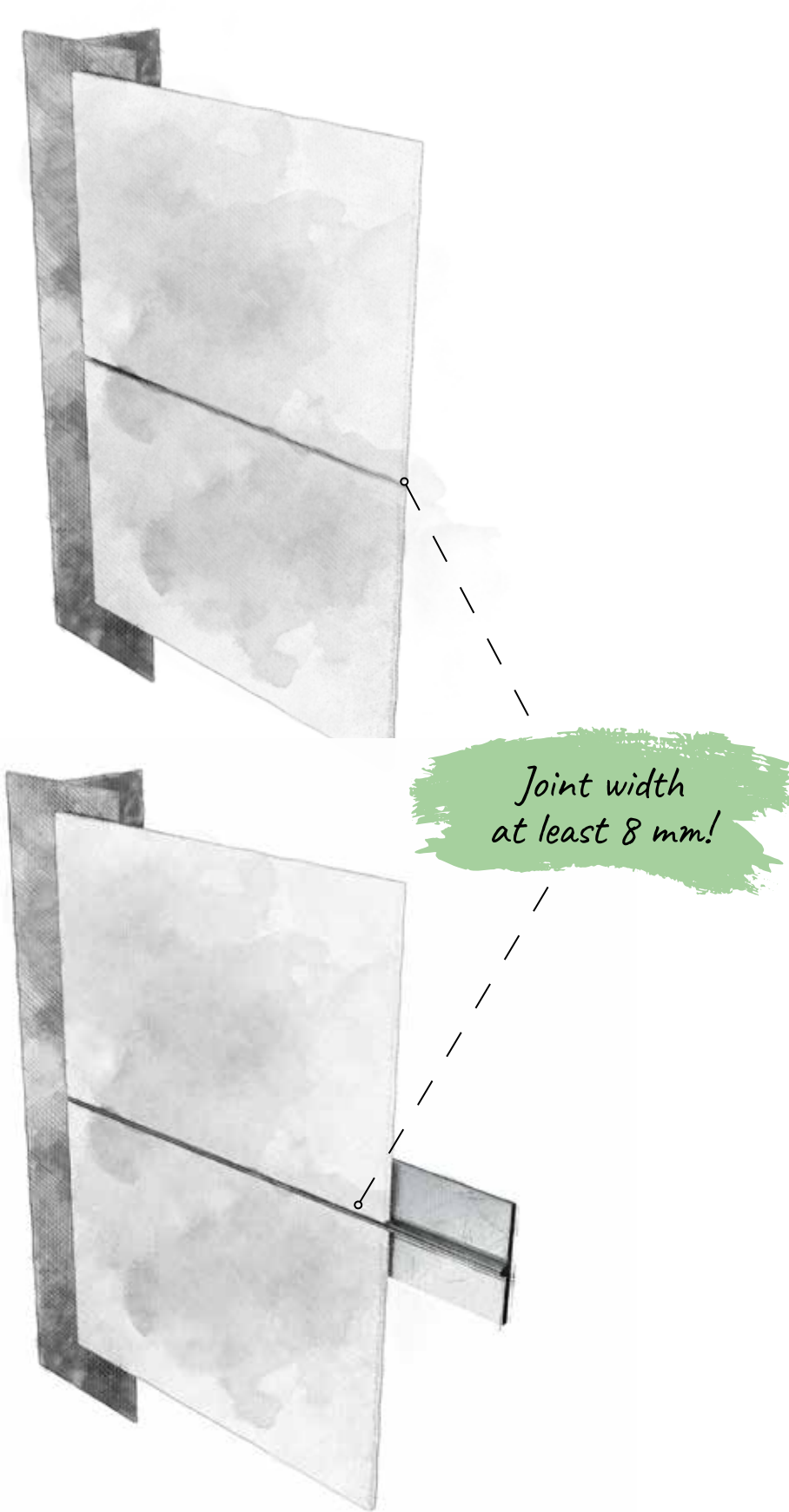
Bei der Wahl der Unterkonstruktion ist auf die jeweilige Zulassung sowie auf die statische Bemessung zu achten. Bei Einsatz der zuvor genannten Klebstoffsysteme muss auf die Aluminiumlegierung und die Mindestwandstärke entsprechend der Zulassung geachtet werden.

Substructure

When choosing the supporting structure, the relevant approval and static dimensioning must be observed. When using the adhesive systems mentioned above, attention must be paid to the aluminium alloy and the minimum wall thickness according to the approval.

Structure de base

Lors du choix de la base, tenir compte de l'homologation respective et du calcul statique. En cas d'utilisation des systèmes de colle mentionnée plus haut, faire attention au placage aluminium et à l'épaisseur de paroi minimale en fonction de l'homologation.



Befestigung

Die Platten können an der Fassade vertikal oder horizontal montiert werden, wobei unter anderem auf die Verlaufsrichtung des Klebstoffs sowie die Querschnittsausführung zu achten ist und die Auslegung von einem Fachmann erfolgen muss (siehe entsprechende Zulassung). Als Klebefestigung ist das System „Sika Tack-Panel“ mit der Zulassung Z-10.8-408 (keine Einschränkung) oder „Innotec Project System“ mit der Zulassung Z-10.8-483 (für ausgewählte Farben) zu verwenden. Die Witterungsbedingungen sind unbedingt zu beachten: Die Verarbeitungstemperatur erfolgt systemabhängig bei 5 °C – 35 °C, Luftfeuchtigkeit maximal 75 %, Temperatur der Unterkonstruktion min. 3 °C höher als die Taupunkttemperatur. Generell sind die Verarbeitungsrichtlinien der Herstellerfirma zu beachten. Es müssen alle Projektbeteiligten mit den in der Zulassung der jeweiligen Produkte angeführten Vorschriften, Richtlinien, Regeln, Einschränkungen und dergleichen vertraut sein. Es dürfen nur zertifizierte Firmen mit dem System „Sika Tack-Panel“ Klebearbeiten ausführen.

Mounting

The panels can be mounted vertically or horizontally on the facade, whereby attention must be paid to the direction of the flow of the adhesive as well as the cross-sectional design, and the design must be carried out by a specialist (see corresponding approval). The system "Sika Tack-Panel" with approval Z-10.8-408 (no restrictions) or "Innotec Project System" with approval Z-10.8-483 (for selected colours) is to be used as adhesive bonding. Weather conditions must be strictly observed: application temperature system-dependent 5 °C - 35 °C, air humidity maximum 75 %, temperature of the substructure min. 3 °C higher than dew point temperature. Generally, manufacturer's application guidelines must be observed. All those involved in the project must be familiar with the regulations, guidelines, rules, restrictions and the like, as stated in the approval of the respective products. Only companies certified to use the "Sika Tack-Panel" system are allowed to carry out bonding work.

Fixation

Les panneaux peuvent être montés verticalement ou horizontalement sur la façade ; pour cela, il faut notamment veiller à l'orientation de la chenille de colle ainsi qu'à la conception de la section transversale, et la conception doit être réalisée par un spécialiste (voir l'agrément en vigueur). Pour la fixation par collage, il faut utiliser le système de la société Sika « Sika Tack-Panel » avec l'agrément Z-10.8-408 (pas de restriction) ou « Innotec Project System » avec l'agrément Z-10.8-483 (pour des coloris sélectionnés). Faire impérativement attention aux conditions météorologiques : température de pose de 5 °C à 35 °C, hygrométrie maximale 75 %, température de l'ossature au moins 3 °C plus élevée que la température du point de rosée. D'une manière générale, il faut se conformer aux directives de pose du fabricant. Toutes les personnes intervenant dans le projet doivent être familiarisées avec les prescriptions, règles, directives, restrictions et autres mentionnées dans l'agrément des produits respectifs. Seules des sociétés certifiées pour le système « Sika Tack-Panel » peuvent réaliser les travaux de collage.

Vorbereitung der Unterkonstruktion

Die Aluminium-Unterkonstruktion wird mittels Schleifvlies im gesamten Klebebereich angeschliffen und gereinigt. Danach wird ein Haftgrund bzw. Primer mittels Primerkissen auf die gesamte Klebefläche gleichmäßig aufgetragen. Nach einer festgelegten Abluftzeit wird das doppelseitig klebende Vorlegeband aufgeklebt, wobei die zur Platte ausgerichtete Klebefläche noch geschützt bleibt.

Preparation of the substructure

The aluminium substructure is to be sanded and cleaned over the entire bonding area using abrasive fleece. Then an adhesive primer is to be applied evenly to the entire adhesive surface using a primer pad. After a defined flash-off time, the double-sided adhesive backing tape is stuck on, whereby the adhesive surface aligned with the panel still remains protected.

Préparation de l'ossature

L'ossature en aluminium doit être poncée et nettoyée avec de la toile émeri sur toute la zone de collage. Un fond d'accrochage ou un primer est ensuite appliqué régulièrement sur toute la surface à coller avec un tampon. Après un temps d'aération défini, la bande adhésive double face est appliquée, la surface de collage tournée vers la plaque restant encore protégée.

Vorbereitung der Produkte aus fibreC

Die Produkte werden je nach System ebenfalls angeschliffen, gereinigt und mit Primer vorbehandelt. Nach der Abluftzeit des Primers kann die Platte auf die Fassade geklebt werden.

Preparation of the fibreC products

Depending on the system, the products are also sanded, cleaned and pre-treated with primer. After the primer has flashed off, the panel can be adhered to the facade.

Préparation des produits fibreC

Les produits sont également poncés, nettoyés et préparés avec du primaire en fonction du système. Une fois que le temps d'aération du primaire est écoulé, la plaque peut être collée sur la façade.

Verklebung auf die Fassade

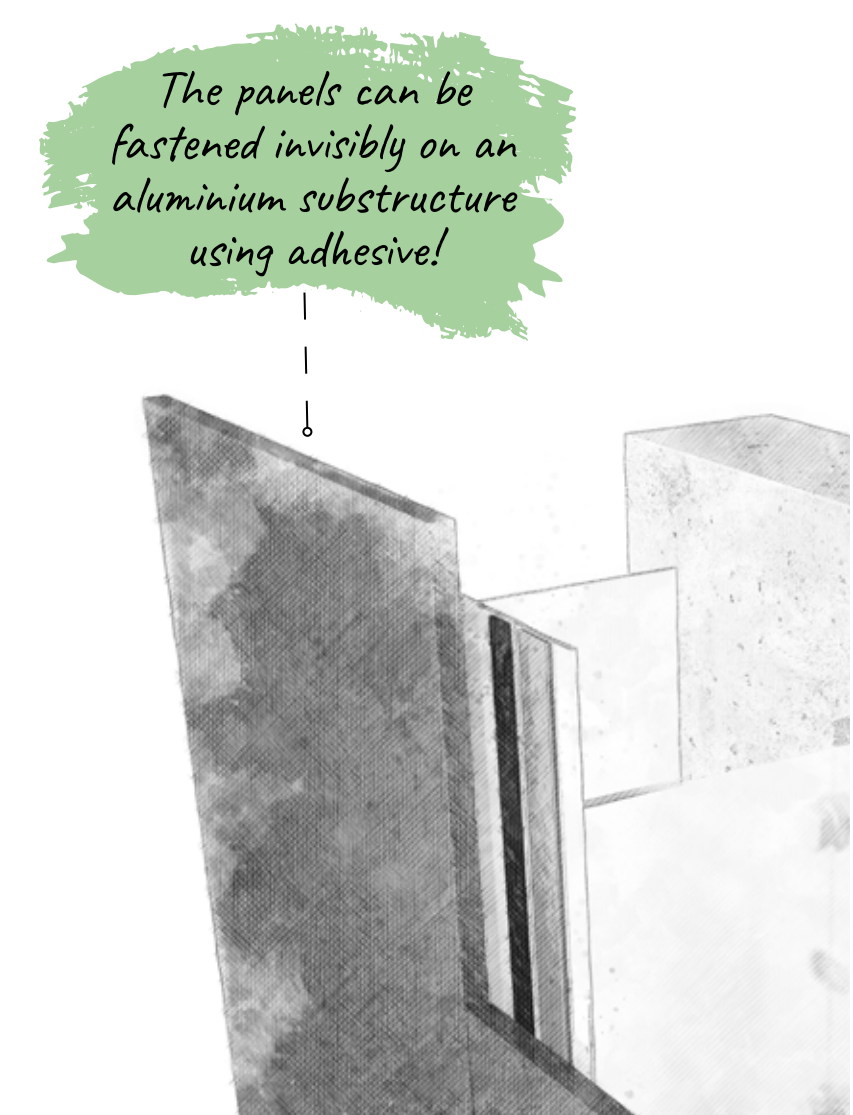
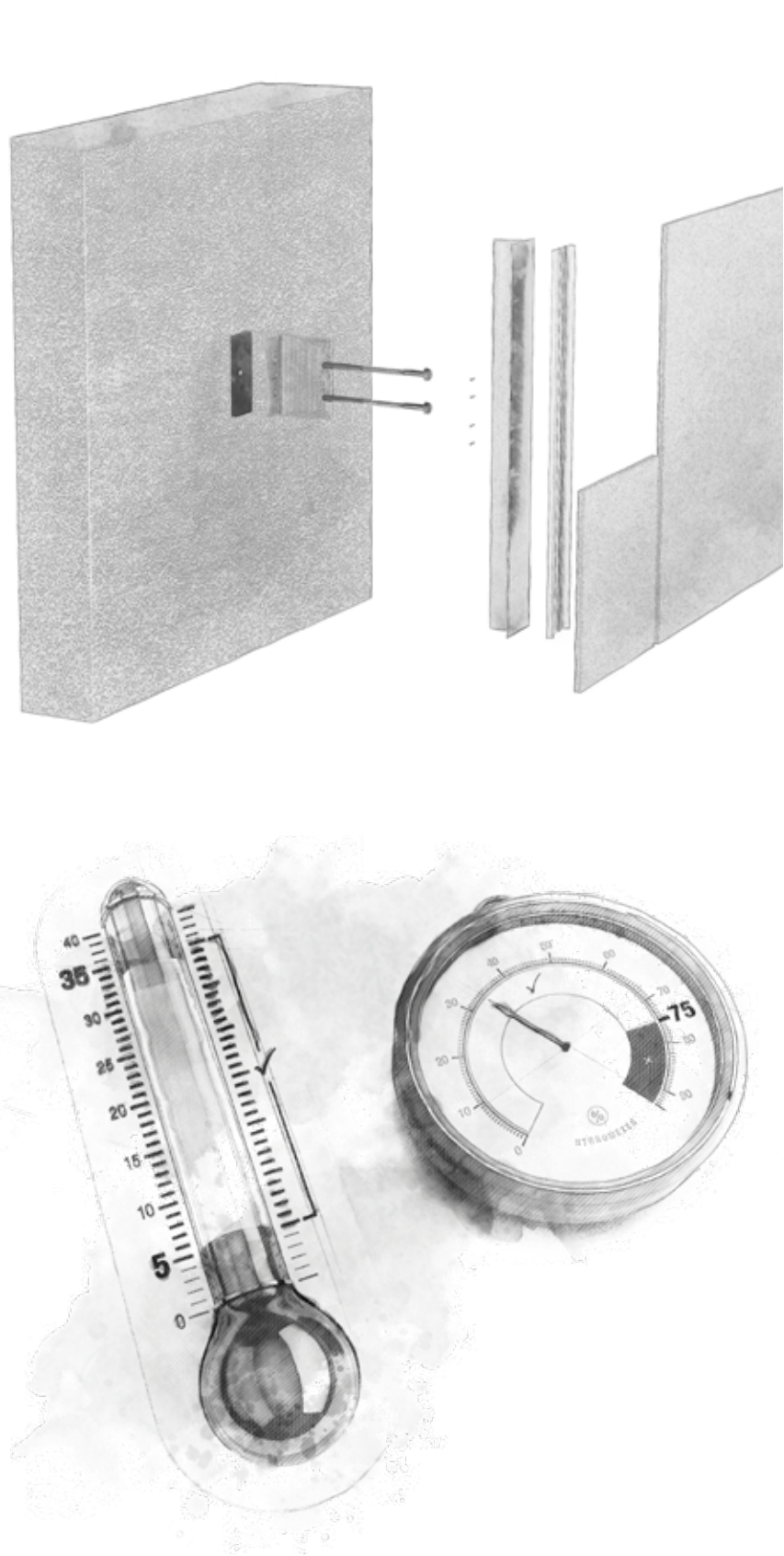
Der Kleber muss in einer geometrisch definierten Dreiecksform auf die vorbereitete Unterkonstruktion aufgetragen werden. Das Schutzband des doppelseitig klebenden Vorlegebandes wird abgezogen. Die Fassadenplatte wird mittels Abstandshalter in Position gebracht und dann gleichmäßig auf die Unterkonstruktion angepresst und somit verklebt. Die unterschiedlichen Vorschriften des jeweiligen Herstellers bzw. der jeweiligen Zulassung sind unbedingt einzuhalten. Während der Verarbeitung muss die Umgebung staubfrei und vor Nässe geschützt sein. Die Minimal- und Maximaltemperaturen dürfen während der Verarbeitung und während eines vorgegebenen Aushärtezeitraumes weder über- noch unterschritten werden. Die Verarbeitungsschritte sind nach Vorgaben zu protokollieren und zu archivieren.

Adhering to the facade

The adhesive must be applied to the prepared substructure in a geometrically defined triangular shape. The protective tape of the double-sided adhesive presentation tape is pulled off. The facade panel is brought into position using spacers and then pressed evenly onto the substructure and thus bonded. The different regulations of the respective manufacturer or the respective certification must be observed without fail. During processing, the surroundings must be dust-free and protected from moisture. The min. and max. temperatures must not be exceeded or undercut during processing and during a specified curing period. The processing steps are to be recorded and archived according to specifications.

Collage sur la façade

La colle doit être appliquée sur l'ossature préparée sous forme d'une chenille de section triangulaire. On retire la bande de protection de la bande adhésive double face. La plaque de façade est positionnée au moyen d'écarteurs puis comprimée de manière régulière sur l'ossature et ainsi collée. Les différentes prescriptions du fabricant ou de l'agrément en question doivent être impérativement respectées. Pendant le traitement, l'environnement doit être dépoussiéré et protégé de l'humidité. Les températures minimales et maximales doivent toujours être respectées et ne jamais être dépassées pendant le traitement et pendant la durée prédéfinie de prise de la colle. Les étapes du traitement doivent être documentées et archivées conformément aux prescriptions.



Fuge
Rieder empfiehlt eine Fugenbreite von mindestens 8 mm. Die maximale Fugenbreite hängt von der jeweils gültigen nationalen Regelung ab.

Jointing
Rieder recommends a joint width of at least 8 mm. The maximum joint width depends on the respective applicable national regulation.

Joints
Rieder recommande une largeur du joint d'au moins 8 mm. La largeur maximale des joints dépend de la réglementation nationale respectivement en vigueur.

Reinigung | Cleaning | Nettoyage

Allgemeine Information
Aufgrund der starken Löseaktivität kann bei falscher Anwendung die Beschichtung beschädigt werden. Grundsätzlich sind die Verarbeitungshinweise für die Verarbeitung der Reinigungssysteme zu beachten. Nach Abschluss der Montagearbeiten empfiehlt Rieder eine Grundreinigung der Fassade. Bohr- und Schneidestaub muss sofort (vor der Montage) trocken und gründlich entfernt werden, bevor dieser die Oberfläche der Platten beschädigt bzw. verunreinigt! Bei unsachgemäßer Reinigung und Wartung übernimmt Rieder keine Haftung.

General information
Incorrect usage can damage the coating due to its strong dissolving activity. In principle, the processing instructions of the cleaning systems must be observed. After completion of the installation work, Rieder recommends a general cleaning of the facade. Drilling and cutting dust must be completely removed when dry immediately (before installation) before it damages or contaminates the surface of the panels! Rieder assumes no liability for improper cleaning and maintenance.

Informations générales
Du fait de leur forte activité de dissolution, l'imperméabilisation peut être endommagée en cas de mauvais usage de ces produits. Sur le principe, il faut respecter les consignes de traitement en utilisant les systèmes de nettoyage. Une fois les travaux de montage terminés, nous conseillons de nettoyer la façade à fond. Éliminer la poussière de perçage immédiatement, soigneusement et à sec (avant le montage) avant qu'elle abîme ou salisse la surface des panneaux! Rieder décline toute responsabilité en cas de nettoyage et d'entretien non conformes.

Reinigung der Platten
Die Platten sind für die Dauer der Reinigung schräg zu stellen. Die Reinigung erfolgt unter abfließendem Wasser mit kratzfreier Bürste oder einem Microfasertuch. Nach dem Trocknen die Lagerungsrichtlinien beachten. Es dürfen keine stehenden Wasserreste auf der Platte verbleiben.

Cleaning the slats
Place the panel at an angle while cleaning. Clean under running water using non-scratch brush or microfibre cloth. Observe storage guidelines after drying. No water should remain on the panel.

Nettoyage des plaques
Positionner les panneaux à l'oblique pour la durée du nettoyage. Lavage à l'eau courante avec une brosse non grattante ou un chiffon microfibres. Se conformer aux directives de stockage après le séchage. Il ne doit pas rester de traces d'eau sur la plaque.

Reinigungsintervall nach der Montage
Abhängig vom Standort des Bauvorhabens und der Belastung der Fassade durch Verschmutzung wird eine Reinigung der Fassade in einem Intervall von ca. 2 – 5 Jahren durch eine Fachfirma empfohlen. Diese Reinigungsintervalle sind Richtwerte. Es sollte jede Fassade vor einer Reinigung begutachtet werden, um eine Notwendigkeit der Reinigung abzuwägen.

Cleaning intervals after installation
Depending on the location of the building project and exposure of the facade to dirt, it is recommended that the facade be cleaned at intervals of 2 - 5 years by a specialist company. These cleaning intervals are recommended guidelines. Every facade should be inspected before cleaning to weigh up the necessity of cleaning.

Périodicité de nettoyage après le montage
Suivant le site du projet de construction et la sollicitation de la façade par des impuretés, nous conseillons de faire nettoyer la façade tous les 2 à 5 ans par une entreprise spécialisée. Ces intervalles de nettoyage sont des valeurs indicatives. Chaque façade doit être analysée avant de la nettoyer pour en évaluer la nécessité.

Reinigungssysteme
Bei normalen Verschmutzungen empfiehlt Rieder gerne auf Anfrage ausgewählte Reinigungssysteme.

Cleaning systems
For normal soiling Rieder recommends selected cleaning systems on request.

Systèmes de nettoyage
Sur demande, Rieder peut vous conseiller des systèmes de nettoyage pour les salissures normales.

Keine Hochdruckreiniger
Keinesfalls Dampfstrahler oder Hochdruckreiniger verwenden. Ein Wasserstrahl mit zu hohem Druck hinterlässt Streifen an der Fassade.

No high-pressure cleaners
Do not use steam jets or high-pressure cleaners. High-pressure water jets can leave streaks on the facade.

Pas de nettoyeur à haute pression
Ne pas utiliser de pulvérisateurs de vapeur ou nettoyeurs à haute pression. Un jet d'eau à trop forte pression laisse des traces sur la façade.

Keine Chemikalien
Keine Chemikalien verwenden (ausgenommen fibreC Reiniger).

No chemicals
Do not use chemicals (except fibreC cleaner).

Pas de produits chimiques
Pas de produits chimiques (sauf nettoyant fibreC).

Reparatur | Repair | Réparation

Allgemeine Information
Für geringfügige Beschädigungen von Rieder Produkten, wie zum Beispiel Kantenausbrüche, Abplatzungen oder anderen Fehlerstellen bis zu einer Größe von 1 cm², sind folgende Arbeitsschritte für eine bestmögliche Ausbesserung empfehlenswert.

General information
For minor damage to products of Rieder, such as edge chipping, flaking or other defects up to a size of 1 cm², the following work steps are recommended for the best possible repair.

Informations générales
Pour les légères détériorations des produits de Rieder, comme par exemple les arêtes écaillées, les éclats ou autres points défectueux jusqu'à une dimension de 1 cm², il est conseillé de suivre les étapes suivantes pour les corriger au mieux.

Schritt 1: Spachtelmasse
Der erste Schritt besteht im Auffüllen bzw. Ausspachteln der beschädigten Stelle. Auf Anfrage empfiehlt Rieder gerne ausgewählte Spachtelmassen. Die Verarbeitungsrichtlinien der Hersteller sind zu beachten. Rieder übernimmt keine Garantie bei unsachgemäßer Anwendung.

Step 1: Filler compound
The first step is to fill up or fill in the damaged area. On request Rieder recommends selected filler compounds. The manufacturer's application guidelines must be observed. Rieder does not assume any guarantee in case of incorrect use.

Étape 1 : Mastic
La première étape consiste à combler ou à mastiquer l'endroit abîmé. Sur demande, Rieder peut recommander des produits mastics. Respecter les directives d'utilisation des fabricants. Rieder décline toute garantie en cas d'utilisation non conforme.

Schritt 2: Eingefärbte Schutzschicht
Nach dem Ausbessern der Fehlerstelle mit der Spachtelmasse und nach Einhaltung der entsprechenden Trocknungszeit muss die eingefärbte Schutzschicht mit einem geeigneten Pinsel aufgebracht werden, um den Farbton der Spachtelmasse abzudecken. Rieder bietet für alle Standardfarben eine passend eingefärbte Schutzschicht. Die verschiedenen Oberflächen matt, ferro light und ferro können mit verschiedenen Hilfsmitteln erzeugt werden. Die glatte Plattenoberfläche matt wird durch einfaches Aufbringen der Schutzschicht mit einem Pinsel oder Schaumgummiroller hergestellt. Um die Struktur der Oberflächen ferro light und ferro zu erzeugen, wird die farbige Schutzschicht nach dem Auftragen mit einem Schwamm leicht getupft.

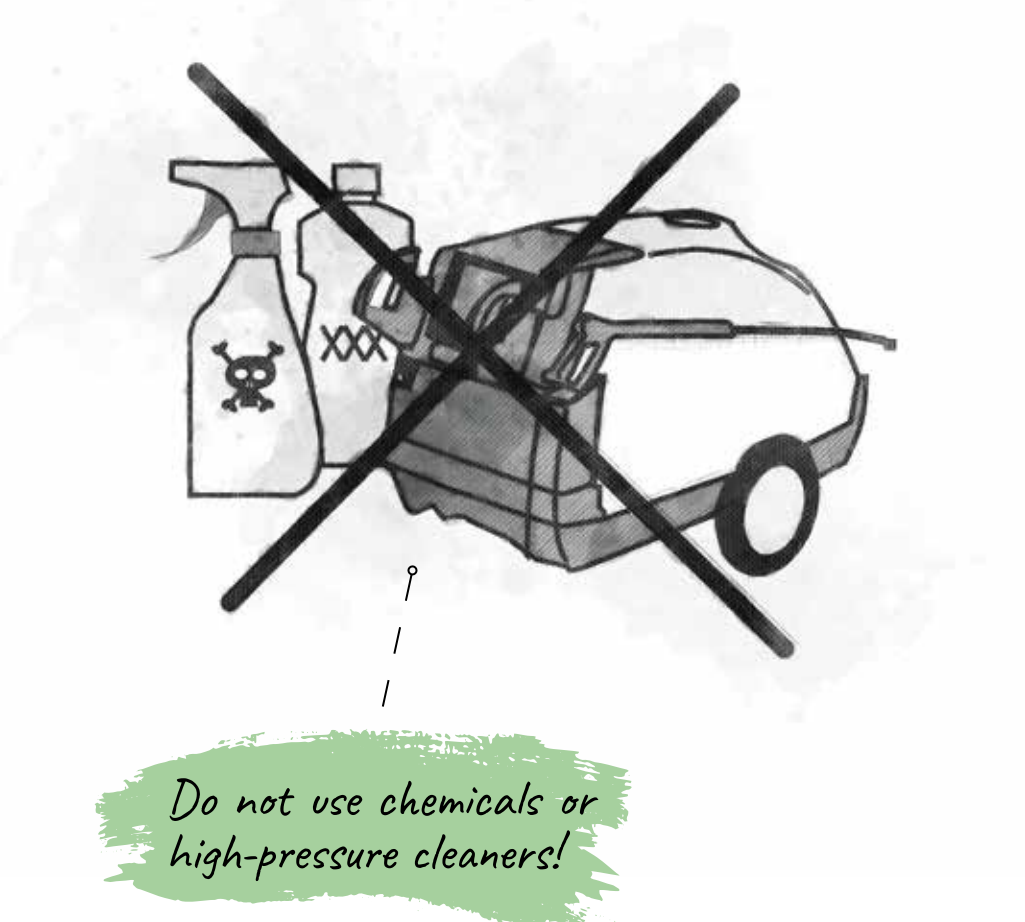
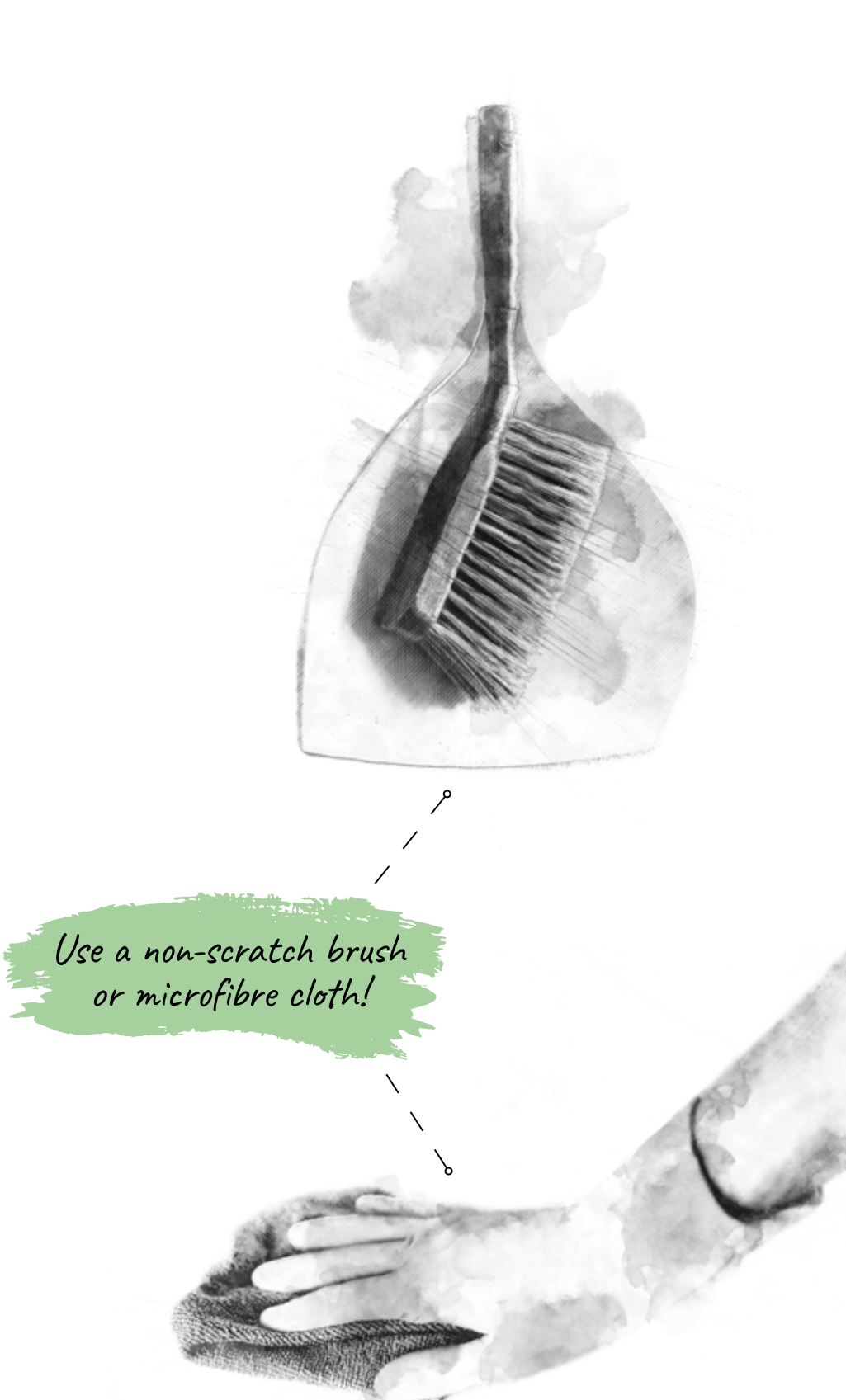
Step 2: Coloured protective layer
Once the imperfection has been repaired with the filler and the appropriate drying time has been observed, the coloured protective layer must be applied with a suitable brush to conceal the colour of the filler. For each standard colour Rieder offers a suitably coloured protective layer. The different surfaces of matt, ferro light and ferro can be produced by various means. The smooth matt panel surface is produced by simply applying the protective layer with a brush or foam rubber roller. To create the structure of the ferro light and ferro surfaces, the coloured protective layer should be lightly dabbed with a sponge after application.

Étape 2 : Couche protectrice colorée
Après avoir comblé l'endroit défectueux avec le mastic et avoir attendu pendant le temps de séchage préconisé, il faut appliquer une couche protectrice colorée avec un pinceau adapté pour masquer la couleur du mastic. Rieder vend une couche protectrice teintée adaptée pour chaque coloris standard. Les différentes surfaces matt, ferro light et ferro peuvent être réalisées à l'aide de divers moyens auxiliaires. La surface de plaque lisse matt est réalisée en appliquant simplement la couche protectrice au moyen d'un pinceau ou d'un rouleau en mousse. Pour obtenir la structure des surfaces ferro light et ferro, tamponner légèrement la couche protectrice colorée avec une éponge après application.

Zu beachten
Die zu behandelnde Fläche muss sauber, trocken und staubfrei sein. Trennmittel, Öle oder sonstige Fluide können zu Haftungsproblemen führen. Die Schutzschicht muss vor und während der Verarbeitung immer wieder aufgerührt werden, um eine Absetzung der Komponenten zu vermeiden. Die Platten- und Umgebungstemperatur muss mindestens 10°C betragen. Das Auftragen der Schutzschicht sollte nicht bei direkter Sonneneinstrahlung erfolgen. Ein mehrmaliges Auftragen kann zu einem Glanzeffekt der Schutzschicht führen. Der Bedarf an Schutzschichtmasse pro m² beträgt ca. 130 g, Dichte ca. 1,1 kg/L. Die verwendeten Werkzeuge sofort nach dem Gebrauch mit warmen Wasser reinigen. Die abgefüllte Schutzschicht ist im ungeöffneten Behälter bei trockenen Bedingungen 6 Monate haltbar. Die abgefüllte Schutzschicht kühl und trocken lagern, vor Frost schützen. Rieder übernimmt keine Garantie bei unsachgemäßer Anwendung. Behandelte Stellen können optisch und farblich vom Rest der Fassade abweichen.

Please note
The surface to be treated must be clean, dry and dust-free. Release agents, oils or other fluids can lead to adhesion problems. The protective layer must be repeatedly stirred before and during application to prevent the components from settling. The panel and ambient temperature must be at least 10 °C. The protective layer should not be applied in direct sunlight. Repeated application can lead to a shiny effect of the protective layer. The requirement for protective coating mass per m² is approx. 130 g, density approx. 1.1 kg/L. Immediately after use, clean the tools with warm water. The bottled protective layer can be stored for 6 months in unopened containers under dry conditions. Store the bottled protective layer in a cool and dry place, protected from frost. Rieder does not assume any guarantee in case of incorrect use. Treated areas may differ visually and in colour from the rest of the facade.

Attention
La surface à traiter doit être propre, sèche et dépolluée. Les agents de démoulage, les huiles ou autres fluides peuvent entraîner des problèmes d'adhérence. La couche protectrice doit être mélangée sans arrêt avant et pendant l'application pour éviter le dépôt des composants. La température des plaques et ambiante doit être d'au moins 10 °C. L'application de la couche protectrice ne doit pas se faire sous exposition directe au soleil. Une application à plusieurs reprises peut provoquer un effet de brillance de la couche protectrice. La quantité nécessaire de masse de couche protectrice par m² est d'environ 130 g, densité environ 1,1 kg/L. Laver tout de suite après usage les outils utilisés à l'eau chaude. Le produit entamé se conserve dans le bidon refermé pendant 6 mois au sec. Stocker le produit entamé au frais et au sec en le protégeant du gel. Rieder décline toute garantie en cas d'utilisation non conforme. Les endroits traités peuvent différer visuellement et par leur couleur de la façade.





Hinweise

Alle Hinweise entsprechen dem derzeitigen technischen Stand und beruhen auf den Erfahrungen von Rieder. Bei den abgebildeten Visualisierungen in der Broschüre handelt es sich um Beispiele. Eine Haftung für die Richtigkeit, Vollständigkeit und Aktualität kann trotz sorgfältiger Prüfung nicht gewährleistet werden. Dies gilt insbesondere auch für Druckfehler und nachträgliche Änderungen technischer Angaben. Es wird auf die Vereinbarung im zu schließenden Vertrag verwiesen, diese ist zu den hier genannten Informationen vorrangig.

Notes

All instructions correspond to the current technical status and are based on Rieder's experience. All illustrations shown in the brochure are only examples. No liability is assumed for correctness, completeness and topicality despite careful scrutiny. This also applies in particular to printing errors and subsequent changes to technical specifications. We refer you to the provision in the contract to be concluded, which takes precedence over the information given here.

Généralités

Toutes les informations correspondent à l'état actuel de la technique et reposent sur les expériences de Rieder. Toutes les visualisations présentées dans la brochure ne sont que des exemples. Malgré un contrôle soigneux, une responsabilité au niveau de l'exactitude, de l'intégralité et de l'actualité ne peut pas être garantie. Ceci est valable en particulier également pour les coquilles d'impression et les modifications ultérieures des indications techniques. Nous vous renvoyons aux conventions du contrat à signer, celui-ci ayant la primauté par rapport aux informations mentionnées ici.