

*Valero*

**LHV**

**F O R M L I N E R**

Bearbeitungshinweise LHV Formliner



LHV Formliner können vertikal und horizontal auf die Schalungsoberflächen aufgebracht werden, es ist folgendes zu beachten:

- 1.- Bevor LHV Formliner auf die Schalung gebracht werden, müssen die Schalungsoberflächen frei von Fett, Staub und sonstigen Rückständen sein. Lose Rückstände sind zu entfernen. Die Schalungsoberflächen müssen eben sein.
- 2.- Über die Schalung hinausgehende LHV Formliner können einfach mit Hilfe eines Cuttermesser oder einer Schere auf Maß gekürzt werden.



3.- LHV Formliner können mit verschiedenen Techniken auf die Schalungsoberflächen gebracht werden.

### 3.1.- Fixierung mit Valero Sprühkleber

Die LHV Formliner Platte einmal umlaufend im Randbereich besprühen und dann Quersprühungen im Abstand von ca. 25 cm aufbringen. Nach einer Wartezeit von ca. 2 Minuten kann die Platte auf die Schalungsoberfläche aufgebracht und andrückt werden. Die Anwendung kann auf Oberflächen von Metall, Holz, Aluminium etc vorgenommen werden.





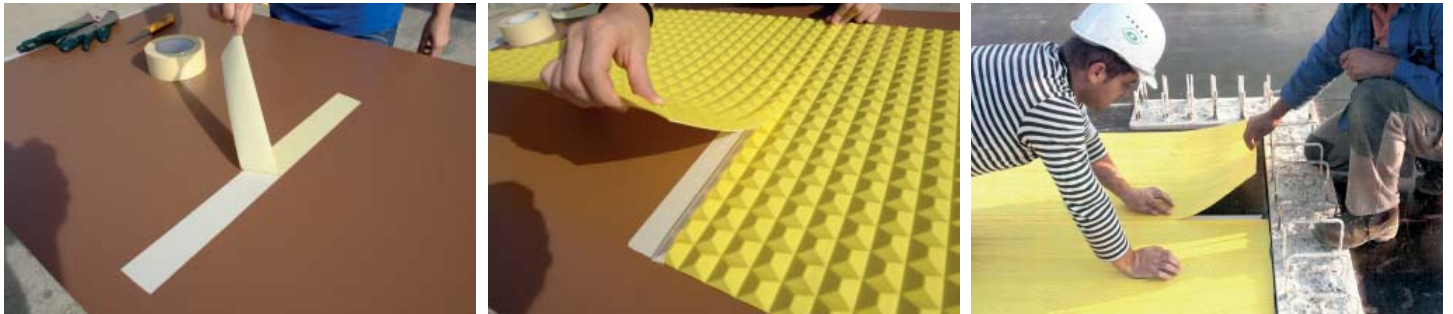
### 3.2.- Fixierung mit Nägel oder Klammern

Die Verwendung von Nägel oder Klammern kann nur auf Holzschalungen durchgeführt werden. Der Abstand zwischen Nägel oder Klammern sollte 10 cm nicht überschreiten.



### 3.3.- Fixierung mit doppelseitigem Klebeband

Das doppelseitige Klebeband wird so auf die Schalung aufgebracht, dass die LHV Formlinerplatte umlaufend im Randbereich verklebt. Zusätzlich sind wie beim dem Sprühkleber, Streifen im Abstand von ca. 25 cm aufzubringen.



### 4.- Entfernen der LHV Formliner

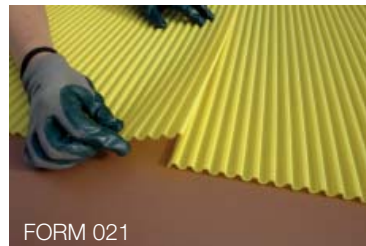
Nach dem Entschalen kann die LHV Formliner Platte einfach von der Schalungsoberfläche abgezogen werden. Klebstoffreste lassen sich durch entsprechende Lösungsmittel einfach entfernen.



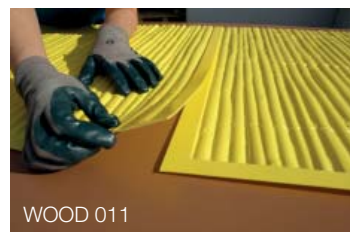
## STOSSBEREICHE DER LHV FORMLINER

Die Stoßbereiche werden unterschiedlich je nach Struktur hergestellt

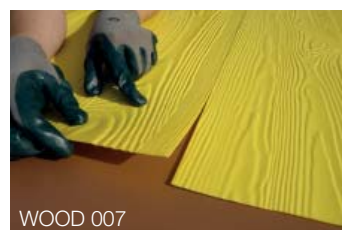
1.- Der Stoß folgender Strukturtypen werden überlappend hergestellt: Typ **006, 021, 023, 024...**



2.- Der vorhandene umlaufende Rahmen wird überlappend gestossen. Modelle **051, 052, 053, 055, 058, 059, 060...**



3.- Die restlichen Modelle werden stumpf gestoßen.



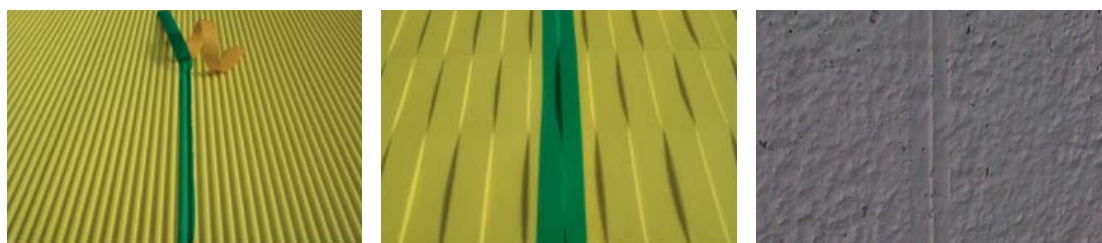


Beim stumpfen stossen der LHV Formliner können folgende Ausführungen vorgenommen werden:

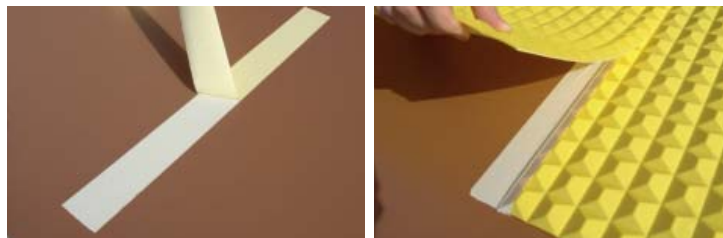
**1.-** Der Stossbereich der LHV Formliner kann mit einer Holz- oder Kunststoffleiste überdeckt werden. Die Holz- oder Kunststoffleisten müssen genagelt oder geschraubt werden.



**2.-** Der Stossbereich kann mit einem speziellen Klebeband überklebt werden. Es ist darauf zu achten, daß das Klebeband Fugen und Unebenheiten der gegeneinanderliegenden LHV Formliner überklebt und keine Öffnungen zurück bleiben. Der überklebte Stossbereich zeichnet sich leicht auf der Betonoberfläche ab.



**3.-** Beim Einsatz von doppelseitigem Klebeband im Stossbereich, kann sich das Klebeband auf der Betonoberfläche abzeichnen. Öffnungen zwischen 2 LHV Formliner sind mit Hilfe von speziellem Silicon zu schließen.



**4.-** 4. Fugen im Stossbereich können mit speziellem Silikon abgedichtet werden. Überschüssiges Silicon ist zu entfernen.



**5.-** Werden die LHV Formliner mit Sprühkleber auf die Schalungsplatten gebracht und stumpf gestossen ohne die Stossfugen zusätzlich zu schließen, besteht die Gefahr, dass Beton hinterläuft.



## SCHALUNGS- SPANNSYSTEME

Um Ankerspannstäbe durch die LHV Formliner zu stecken, können mit Hilfe von Lochstanzen einfach und präzise die Lochungen ausgestanzt werden. Öffnungen bzw Löcher können aber auch einfach mit einem Cuttermesser ausgeschnitten werden.



## BESONDERE HINWEISE

LHV Formliner dürfen keiner längeren Sonneneinstrahlung ausgesetzt werden. (Gefahr von Ausdehnung)

Schalungsoberflächen müssen gereinigt und eben sein.

Trennmittel auf LHV Formliner darf nicht eingesetzt werden. Trennmittel können LHV Formliner beschädigen. LHV Formliner gehen keine Verbindung mit Beton ein.

Für die Ausschalzeiten empfehlen wir in 24/48 Stunden, sonst können farbliche Unterschiede auf der Sichtbetonoberfläche auftreten.

Toleranzen bei LHV Formliner betragen ca. +/- 2mm