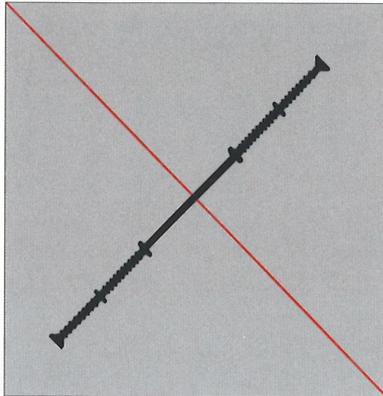
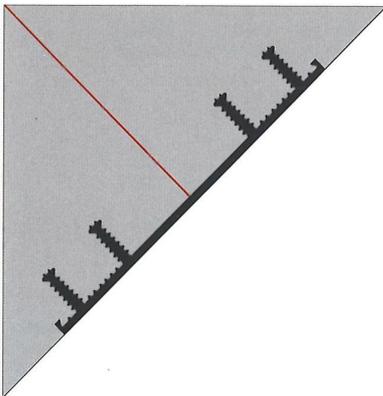


Arbeitsfugenbänder aus Tricomer®

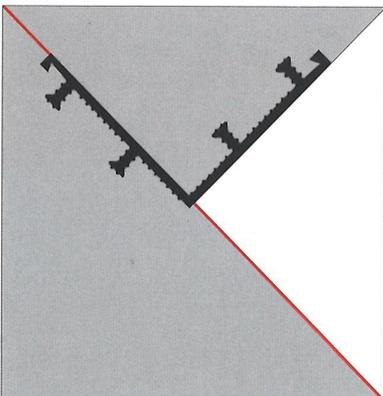
DIN 18541



Tricomer DIN 18541	Gesamt- breite a	Breite des Dehnteils b	Dicke des Dehnteils c	Breite des Dichtteils s	Höhe der Ankerrippe f
A 240	240	85	4	77,5	15
A 320	320	110	5	105	15
A 500	500	155	6,5	172,5	20
Tricomer armierte Arbeitsfugenbänder					
A 240 FIX	240	80	4	80	15
A 320 FIX	320	100	5	110	15
Sehr stark profilierte und dimensionierte Arbeitsfugenbänder					
A 260 TS	260	115	9	72,5	24
A 320 TS	320	190	10	77,5	26



Tricomer DIN 18541	Gesamt- breite a	Dehnteil- breite b	Band- dicke c	Sperranker Höhe f	Sperranker Anzahl N
AA 240	240	90	4,5	20	4
AA 240/2	240	90	4,5	25	4
AA 240/3	240	104	5	35	4
AA 320	330	104	4,5	20	6
AA 320/2	330	104	4,5	25	6
AA 320/3	330	104	5	35	6
AA 500	500	124	4,5	20	8
AA 500/2	500	124	4,5	25	8
AA 500/3	500	124	5	35	8



Tricomer DIN 18541 Teil 2	Gesamt- breite a1/a2	Dehnteil- breite b1/b2	Band- dicke c	Sperranker Höhe f	Sperranker Anzahl N
AA 240 Ecke A	136/120	61/45	4,5	20	4
AA 240 Ecke W	136/120	61/45	4,5	20	4
AA 320 Ecke A	181/165	68/52	4,5	20	6
AA 320 Ecke W	181/165	68/52	4,5	20	6

A = Sperranker außen, W = Sperranker wechselseitig



Fugenbandschweißungen

An Ecken, T-Stößen, Kreuzungen und Übergängen von Fugenbändern werden die Verbindungen durch Werksstöße hergestellt.

Auf der Baustelle erfolgen Längsverbindungen eines Fugenbandes durch Baustellenstöße. Hierzu sind Schweißgeräte zu verwenden, die ein gleichzeitiges Erwärmen, Schmelzen und Fügen über die gesamte Fläche der Verbindung ermöglichen. Das Zusammenpressen der zu verschweißenden Profilen unmittelbar im Anschluss an das Anwärmen/Schmelzen muss durch gleichmäßigen, dosierten Fügedruck erfolgen.

Die Ausführung von Baustellenstößen muss durch Fachkräfte des Fugenbandherstellers oder von ihm geschulte Füge Techniker erfolgen. Der Nachweis der erfolgreichen Schulung als Teilnahmezertifikat darf dabei nicht älter als zwei Jahre sein.