



Leseprobe

Unsere Fachinhalte bieten Ihnen praxisnahe Lösungen, wertvolle Tipps und direkt anwendbares Wissen für Ihre täglichen Herausforderungen.

- ✓ **Praxisnah und sofort umsetzbar:** Entwickelt für Fach- und Führungskräfte, die schnelle und effektive Lösungen benötigen.
- ✓ **Fachwissen aus erster Hand:** Inhalte von erfahrenen Expertinnen und Experten aus der Berufspraxis, die genau wissen, worauf es ankommt.
- ✓ **Immer aktuell und verlässlich:** Basierend auf über 30 Jahren Erfahrung und ständigem Austausch mit der Praxis.

Blättern Sie jetzt durch die Leseprobe und überzeugen Sie sich selbst von der Qualität und dem Mehrwert unseres Angebots!

Bodenbelagarten

Verwendungsbereiche

Bei elastischen Bodenbelägen, Laminatböden und Furnierböden kann die Eignung für einen vorgesehenen Verwendungsbereich der Klassifizierung nach DIN EN ISO 10874:2012-04 oder in Anlehnung an die Norm entnommen werden.

Die erste Ziffer beschreibt den Verwendungsbereich, die zweite Ziffer die Nutzungsintensität.

Im Verwendungsbereich „Wohnen“ wird zwischen 22: normal/mittel und 22+: normal unterschieden.

Erste Ziffer (Verwendungsbereich)	Zweite Ziffer (Nutzungsintensität)
	1 (mäßig oder mäßig/gering)
2 (wohnen)	2 (normal oder normal/mittel)
3 (gewerblich)	3 (stark)
4 (industriell)	4 (sehr stark)
z. B. Klasse 21 für Wohnen – mäßige Nutzungsintensität	

Tab. 17: Beanspruchungsklassen nach DIN EN ISO 10874

Kunststoffbeläge

Beläge

Ein- oder mehrschichtige PVC-Beläge (B₁/B₂/E_{fl}) (DIN EN ISO 10581: 2018-01-Entwurf)

Diese Beläge sind als Rollen oder Platten in den Klassen 21 bis 43 für die Verschleißgruppen T, P, M und F lieferbar. In Abhängigkeit vom Verwendungszweck liegt die Gesamtdicke zwischen 1,0 und 2,5 mm. Die Nuttschichtdicke entspricht bei homogenen PVC-Belägen der Gesamtdicke, bei heterogenen Belägen liegt sie zwischen mindestens 0,15 mm und 2,0 mm.

PVC-Beläge mit Rücken aus Jute oder Polyestervlies oder auf Polyestervlies mit Rücken aus PVC (DIN EN 650:2012-12)

Diese mehrschichtigen PVC-Beläge mit Faserstoffschichten sind in Deutschland bisher nicht gebräuchlich. Sie sind als Platten oder Rollen in den Klassen 21 bis 42 für Verschleißgruppen T und P lieferbar. Abhängig vom Verwendungsbereich liegt die Nutzschildtdicke zwischen 0,15 und 1,0 mm bei Dekortiefen zwischen 0,13 und 0,30 mm.

PVC-Beläge mit Schaumstoffschicht (B₁/B₂/E_{fl}) (DIN EN 651:2011-05)

Diese mehrschichtigen PVC-Beläge sind in Platten und Rollen in den Klassen 21 bis 42 für die Verschleißgruppen T, P und M erhältlich. Je nach Verwendungsbereich liegt die Nutzschildtdicke zwischen 0,15 und 1,5 mm.

PVC-Beläge mit Korkrücken (B₁/B₂/E_{fl}) (DIN EN 652:2011-06)

Diese mehrschichtigen Beläge aus einer PVC-Oberschicht auf einer Schicht aus Kork oder Korkment sind als Platten und Rollen in den Klassen 21 bis 42 für Verschleißgruppen T, P, M und F lieferbar. In Abhängigkeit vom Verwendungsbereich liegt die Nutzschildtdicke zwischen 0,15 und 2,0 mm.

Geschäumte PVC-Beläge (CV-Beläge) (B₁/B₂/E_{fl}) (DIN EN ISO 26986:2012-04 + Berichtigung 2013-02)

Diese mehrschichtigen Beläge mit transparenter PVC-Nuttschicht über einer geschäumten PVC-Schicht mit gedrucktem Dekor sind in Platten und Rollen in den Klassen 21 bis 33, 41 und 42 in Verschleißgruppe T erhältlich. Abhängig vom Verwendungsbereich liegt die Nutzschildtdicke zwischen 0,15 bis 0,5 mm.

PVC-Flex-Platten (B₁/B₂/E_{fl}) (DIN EN ISO 10595:2012-04 + Ber. 2013-02)

Diese festen PVC-Platten sind mit oder ohne Relief in den Klassen 21 bis 42 erhältlich. Die Gesamtdicke ist abhängig vom Verwendungsbereich und liegt zwischen 1,5 und 3,0 mm.

Polyolefinbeläge (B₂/E_{fl}) (In Anlehnung an DIN EN 649)

Diese Beläge sind in Konstruktion, Dessins und Gebrauchseigenschaften den PVC-Belägen ähnlich, jedoch nicht so strapazierfähig. Mit materialgleicher Schweißschnur ist die verlegte Ware thermisch zu verschweißen. Als Oberflächenschutz ist eine Polymerdispersion aufzubringen.

Klebstoffe

Dispersionsklebstoffe

Die Abbindung wird durch hohe Temperaturen und/oder niedere Luftfeuchte beschleunigt. Für die Verklebung im Nassbettverfahren ist ein saugfähiger Untergrund notwendig. Wird der Klebstoff für Polyolefinbeläge nicht ausreichend abgelüftet, bis er transparent wird, können sich Stippnähte bilden.

Verlegen

Klimatisieren

Zum Klimatisieren werden PVC- und Polyolefinbahnen nach dem Grobzuschnitt mindestens über Nacht 24 Stunden im zu verlegenden Raum bei einer Mindesttemperatur von 15 °C bei PVC-Belägen und 18 °C bei Polyolefinbelägen und maximal 75 % Luftfeuchte liegend gelagert. Platten werden gestapelt temperiert.

Nähte

- PVC/Polyolefinbeläge, PVC-Beläge auf Kork und PVC-Beläge mit Schaumstoffschicht werden einige Zentimeter überlappt ausgerichtet und bei langen Bahnen nach erfolgtem Schnurschlag ohne Luft dicht geschnitten. Besonders bei Polyolefinbelägen muss die Naht spannungsfrei eingelegt werden können.
- PVC-Beläge auf Polyestervlies oder Jute und geschäumte PVC-Beläge (CV-Beläge) werden vor der Klebung mustergleich aufeinandergelegt und in einem Arbeitsgang geschnitten. Kaltschweißmittel werden für die Nähte von Verbundbelägen auf textiler Unterlage und von CV-Belägen verwendet.

Wenn nicht ausdrücklich vereinbart, ist das Verschweißen/Verfugen nicht im Leistungsumfang enthalten und als Besondere Leistung gesondert zu beauftragen und auszuführen. Durch farblich angepasste thermische Verschweißung oder Kaltverschweißung wird das Eindringen von Schmutz und Feuchtigkeit verhindert. Ein farbliches Absetzen der Fugen vom Belag aus optischen Gründen ist zu vermeiden. Herstellerangaben sind zu beachten.

Verkleben

Dispersionsklebstoff wird im Nassklebverfahren mit kurzer Abluftzeit verwendet und bei PVC-Belägen kurz abgelüftet. Die Klebstofffeuchte verursacht ein Wachsen des Belags und führt zu Stippnähten, weswegen bei Polyolefinbelägen darauf zu achten ist, dass so lange abgelüftet wird, bis die Riefen transparent werden. Weil die Eigenschaften von Polyolefinbelägen das Verarbeiten schwierig machen, ist bei der Klebung und mindestens in den ersten drei Tagen danach eine direkte Sonneneinstrahlung zu vermeiden.

Linoleum

Beläge

Linoleum mit und ohne Muster (B₂/E_{fl}) (DIN EN ISO 24011:2012-04)

Dieses Linoleum auf Faserstoffrücken ist in Platten und Rollen in den Klassen 21 bis 42, nach Absprache auch in 43, lieferbar. Je nach Verwendungsbereich liegt die Gesamtdicke bei 2,0 und 2,5 mm, wobei für besondere Anforderungen auch andere Dicken möglich sind wie beispielsweise 3,2 und 4,0 mm.

Linoleum mit/ohne Muster mit Schaumrücken (B₂) (DIN EN 686:2019-08)

Dieser Verbundbodenbelag, bei dem Linoleum auf eine Schaumstoffschicht laminiert wird, ist in Rollen in den Klassen 21 bis 33 und 41 mit Nenndicken von 2,0 und 2,5 mm erhältlich.

Linoleum mit/ohne Muster mit Korkmentrücken (B₂/E_{fl}) (DIN EN 687:2019-08)

Die Dicke des Linoleumbelags ohne die Korkmentschicht in Abhängigkeit vom Verwendungszweck liegt bei 1,5 oder 2,0 mm. Er wird als Rollenware in den Klassen 21 bis 33 und 41/42 hergestellt.

Korklinoleum (DIN EN 688:2011-07)

Dieser Belag ist als Rollenware in den Klassen 21, 22 und 31 erhältlich. Die Gesamtdicke ist abhängig vom Verwendungsbereich und liegt bei 3,2 oder 4,5 mm. Andere Dicken, wie beispielsweise 4,5 und 6,0 mm sind bei besonderen Anforderungen, z. B. an die Trittschalldämmung oder den Gehkomfort, möglich.

Klebstoffe

Dispersionsklebstoffe

Die Abbindung von Dispersionsklebstoffen wird durch hohe Temperaturen und/oder niedrige Luftfeuchtigkeit beschleunigt. Für die Verklebung im Nassbettverfahren ist ein saugfähiger Untergrund notwendig. Wird der Linoleumbelag nicht rechtzeitig in der offenen Zeit eingelegt, so entstehen beispielsweise Hohlstellen durch nicht ausreichend feste Klebeverbindungen.

Kontaktklebstoffe

Es wird zwischen Lösemittelkontaktklebstoffen und Dispersionskontaktklebstoffen unterschieden. Diese werden überwiegend bei kleinflächigen Verlegungen eingesetzt.

Sonstige Klebstoffe

- Reaktionsharzklebstoffe haben eine begrenzte Topf- und Verarbeitungszeit, wobei die Aushärtung wesentlich durch die Temperatur von Untergrund, Umgebung, Klebstoff und Belag beeinflusst wird. Das vorgeschriebene Mischungsverhältnis ist genau einzuhalten.
- 2-K-Dispersions-Zementklebstoffe geben durch die chemische Wasserbindung weniger Wasser an die Umgebung ab, wodurch die Abbindung beschleunigt wird. Ein

Einsatz auf nicht oder schlecht saugfähigen Untergründen ist möglich, wobei die begrenzte Topf- und Verarbeitungszeit zu berücksichtigen ist.

- Trockenklebstoffe als beidseitig selbstklebende Bänder sind nach fachgerechter Verlegung sofort belastbar.

Verlegen

Klimatisieren

Es ist darauf zu achten, dass die Rollen beim Abladen wegen der Gefahr der Rissbildung durch die gesamte Bahnenbreite bei niedrigen Temperaturen nicht gestaucht werden.

Nach dem Grobschnitt werden die Bahnen aufgerollt und stehend bei mindestens 18 °C im zu verlegenden Raum möglichst 24 Stunden bei etwa 40 bis 65 % relativer Luftfeuchtigkeit gelagert. Platten werden vor der Verlegung temperiert.

Nähte

Die Naht kann bei kurzen Kanten vor dem Kleben geschnitten werden, bei langen Bahnen ist nach dem Einlegen des Belags in den Klebstoff zu schneiden. Im Bereich der Kopfnähte müssen die Bahnen vor dem Schneiden der Naht verklebt sein.

Mit einer Schmelzschnur können Linoleum-Nähte verfugt werden.

Wenn nicht ausdrücklich vereinbart, ist das Verfugen nicht im Leistungsumfang enthalten und als Besondere Leistung gesondert zu beauftragen und auszuführen. Durch farblich angepasste, thermische Verfugung wird das Eindringen von Schmutz und Feuchtigkeit verhindert. Ein farbloches Absetzen der Fugen vom Belag aus optischen Gründen ist zu vereinbaren. Die Herstellerangaben sind zu beachten.

Die Fugen können mit einer Thermoschnur geschlossen werden, wenn besondere Anforderungen an Hygiene, Dekontamination etc. gestellt werden. Auch in Räumen mit intensiver Nassreinigung oder bei feuchtigkeitsempfindlichen Untergründen ist eine Nahtabdichtung vorzunehmen.

Zweikomponentige Fugenmassen werden bei speziellen Anforderungen, z. B. im Labor oder Sportstättenbereich, eingesetzt.

Verkleben

Fertige Dispersionsklebstoffe oder auf der Baustelle anzurührende Klebstoffe aus Pulver werden im Nassklebverfahren verarbeitet, und die Bahnen werden sofort spannungsfrei in das nasse Klebstoffbett eingeschoben. Die offene Zeit muss beachtet werden. Der Belag ist sofort vollflächig anzureiben und anzuwalzen. Nach 10 bis 15 Minuten sind Hängebuchtbereiche wiederholt anzureiben und bei Bedarf zu beschweren. Bis zur vollständigen Abbindung ist die Fläche vor direkter Sonneneinstrahlung zu schützen.

Die Verlegung von Platten erfolgt i. d. R. nach einem Schnurschlag mit weißer Kreide mit Kreuzfugen in wechselnder Laufrichtung.

Elastomere

Beläge

Elastomere Bodenbeläge mit ebener Oberfläche und Schaumstoffbeschichtung (B_2/E_{fl}) (DIN EN 1816:2010-11)

Homogene elastomere Bodenbeläge weisen in allen Schichten eine gleiche Farbe und Materialzusammensetzung auf und sind durchgehend gemustert. Heterogene elastomere Bodenbeläge, welche auch eine Stabilisierungseinlage enthalten können, bestehen aus einer Nuttschicht und weiteren kompakten Schichten unterschiedlicher Materialzusammensetzung. Die Nuttschicht kann eben, geprägt oder genarbt sein. Elastomere Bodenbeläge sind in Rollen in den Klassen 21 bis 33 mit einer Mindestgesamtdicke von 2,5 und 3,5 mm und einer Mindestnuttschichtdicke von 1,0 mm bei heterogenen Belägen erhältlich.

Bestelloptionen



Das Baustellenhandbuch Innenausbau

Sie haben Fragen zum Produkt oder benötigen Unterstützung bei der Bestellung? Unser Kundenservice ist für Sie da:

☎ 08233 / 381-123 (Mo - Do 7:30 - 17:00 Uhr, Fr 7:30 - 15:00 Uhr)

✉ service@forum-verlag.com

Oder bestellen Sie bequem über unseren Online-Shop:

[Jetzt bestellen](#)