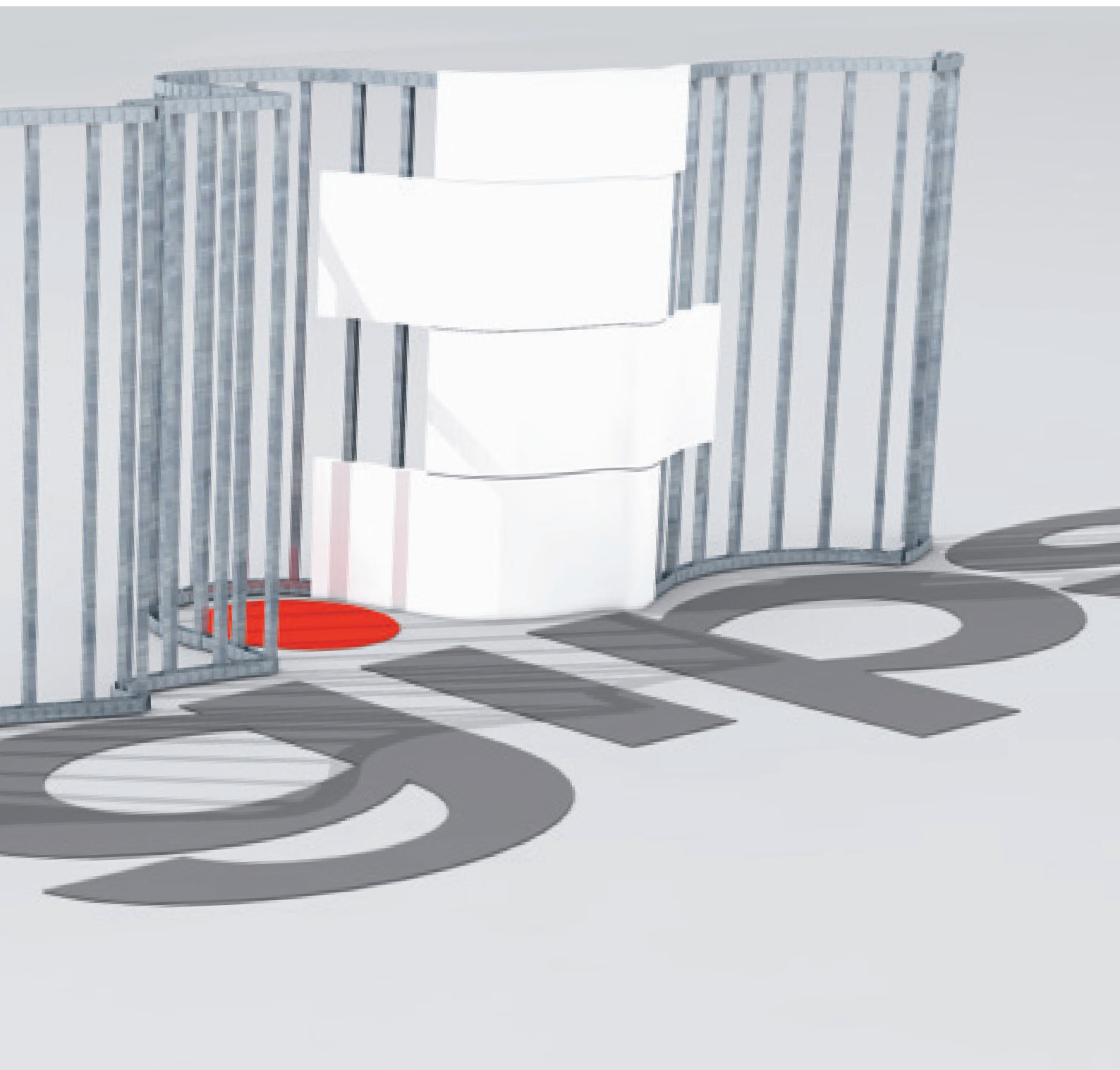


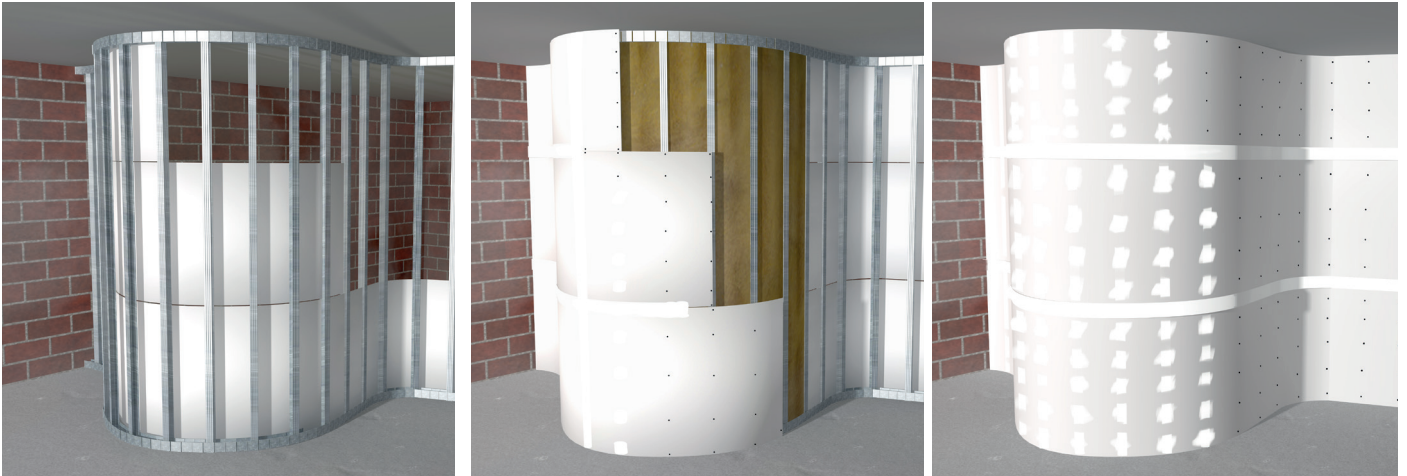
Hier läuft alles **rund!**

DANO® Gebogene Wandkonstruktionen



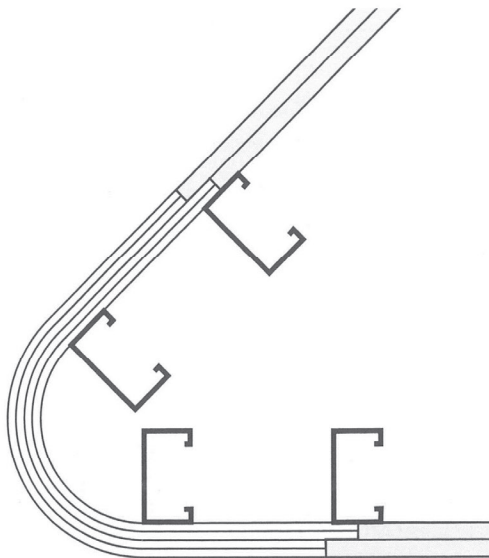
Gebogene Wandkonstruktion

Aus Gipsplatten und Stahlblechprofilen lassen sich unendlich viele Ausführungsvarianten konstruieren. Beispielsweise können Wände mit Bögen und Krümmungen architektonisch ansprechend einfach und schnell erstellt werden. Diese gebogenen Wandkonstruktionen können ohne großen Mehraufwand aus unseren **DANO®** Gipsplatten, die individuell an der Baustelle gebogen werden, hergestellt werden. Alternativ besteht die Möglichkeit diese aus im Werk vorproduzierten Gipsplatten-Elementen zu erstellen.

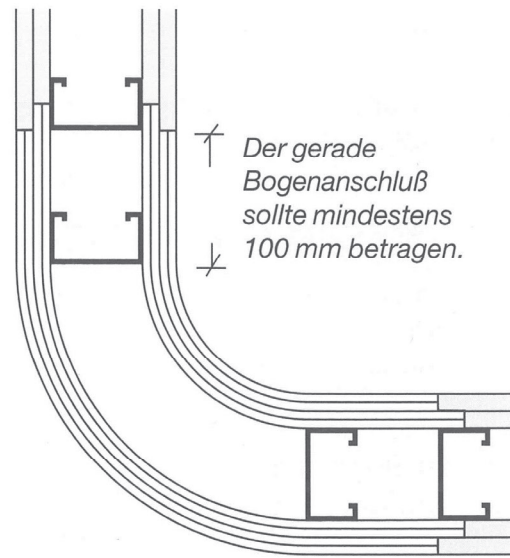


Gipsplatten sind formbar

Gipsplatten besitzen sehr gute Brand- und Schallschutzeigenschaften. Darüber hinaus können Gipsplatten individuell geformt werden. Die Bogengestaltung mit 6,5mm **DANO® Flex** Gipsplatten kann mit einem Bogenradius ab 600 mm bis hin zu jedem beliebigen darüber hinausgehenden Radius frei gewählt werden. Bei Radien ab 2.000 mm können 12,5 mm dicke Standardplatten direkt auf der Baustelle verwendet und gebogen werden. Kleinere Radien sollten mit den 6,5 mm dicken Gipsplatten **DANO® Flex** oder im Werk vorgefertigten Gipsplatten-Elementen erstellt werden.



Beispiel: Wand mit Rundbogen

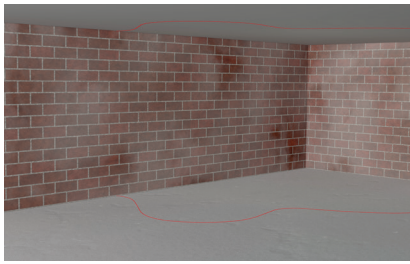


Beispiel: Wand mit Viertelbogen

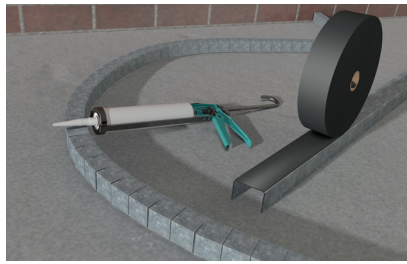
Tipp!

Elementbögen werden mit einem geraden Anschlussstück von ca. 100 mm Länge abgeschlossen um eine kantenfreie Anschlussmontage an die geraden Wandteile zu gewährleisten.

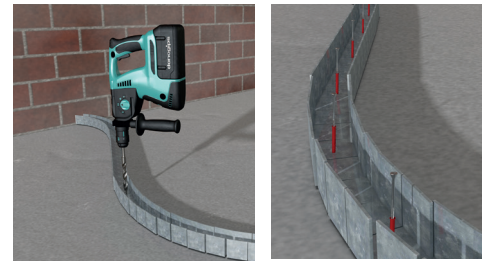
Montage



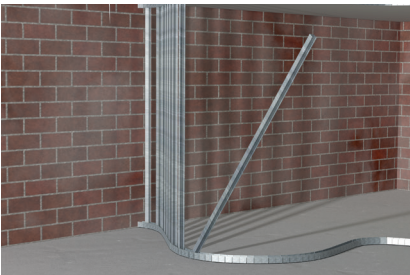
1 Zeichnen Sie den Wandverlauf an Boden, Wand und Decke an. Türöffnungen einplanen!



2 Bringen Sie einseitig selbstklebendes Dichtungsband an den UW-Boden- und Deckenprofilen sowie den CW-Wandanschlussprofilen an. Bei bereits gebogenen Profilen empfiehlt sich die Verwendung von Trennwandkitt.



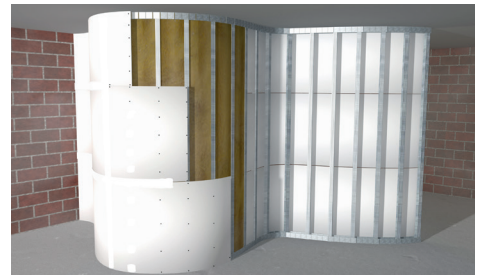
3 Nutzen Sie Drehstiftdübel (Abstand ≤ 500 mm) zur Befestigung der UW-Profile an Boden und Decke, sowie der CW-Wandprofile im Anschlussbereich an aufgehende Bauteile (z.B. Wände).



4 Stellen Sie CW-Ständerprofile in die vorbereiteten UW-Profile ein. Abstand in Abhängigkeit des Biege-radiuses jedoch maximal 500 mm (s. Tabelle Seite 4). Einstelltiefe in UW-Profil mindestens 15 mm.



5 Beplanken Sie die erste Wandseite mit Schnellbauschrauben (erste Lage Abstand ≤ 500 mm, zweite Lage Abstand ≤ 200 mm), dann legen Sie die Mineralwolldämmung ein.



6 Nach dem Beplanken der zweiten Wandseite, werden die Fugen und die Fläche gespachtelt. Um Spannungsrisse zu vermeiden, empfehlen wir die Verspachtelung nach 24 Std. Ruhezeit vorzunehmen. Dadurch wird die Vorspannung reduziert. Die Fugen sind mit einem Fugendeckstreifen zu bewehren.

Plattentyp: DANO® Bau d = 12,5 mm

Radius in mm	Verarbeitungsvarianten					
	Trocken		Leichtes Anfeuchten		Anfeuchten + Schablone	
	quer	längs	quer	längs	quer	längs
≥ 3.500	+	- *	+	+	+	+
3.500 - 2.000	- *	- *	+	- *	+	+
2.000 - 1.600	- *	- *	+	- *	+	- *
1.600 - 1.200	- *	- *	- *	- *	+	- *
≤ 1.200	- *	- *	- *	- *	- *	- *
* Empfehlung: werkseitig gebogene Elemente verwenden / bestellen. Sprechen Sie uns an! + Empfohlene Variante - Nicht empfohlene Variante						

Plattentyp: DANO® Flex d = 6,5 mm

Radius in mm	Verarbeitungsvarianten					
	Trocken		Leichtes Anfeuchten		Anfeuchten + Schablone	
	quer	längs	quer	längs	quer	längs
≥ 3.500	+	+	+	+	+	+
3.500 - 2.000	+	+	+	+	+	+
2.000 - 1.600	+	+	+	+	+	+
1.600 - 1.200	+	- *	+	+	+	+
1.200 - 800	- *	- *	+	- *	+	+
800 - 600	- *	- *	- *	- *	+	- *
≤ 600	- *	- *	- *	- *	- *	- *
* Empfehlung: werkseitig gebogene Elemente verwenden / bestellen. Sprechen Sie uns an! + Empfohlene Variante - Nicht empfohlene Variante						

Wichtig!

Alternativ zu den oben genannten Gipsplatten können auch andere Plattentypen verwendet werden. Bitte beachten Sie, dass Sie für das Anfeuchten und Biegen der Plattentypen H2/GKBi, DF/GKF, DFH2IR/GKFi mehr Zeit benötigen.



Biegen von Gipsplatten

Biegeradien ab 3.500 mm

Gipsplatten mit einer Dicke bis 12,5 mm lassen sich mit Radien über 3.500 mm problemlos biegen und an Metallständer-Wandprofilen montieren.

Bei geringeren Radien sind die Platten anzufeuchten vorsichtig bogenfolgend, im Idealfall in Querverlegung zu montieren.

Biegeradien ab 2.000 mm

Bei Biegeradien über 2.000 mm können 12,5 mm dicke Gipsplatten an der Baustelle gebogen werden. Die Platten werden angefeuchtet und über die Plattenlänge gebogen.

Biegeradien ab 600 mm

Aus Gipsplatten mit einer Dicke von 6,5 mm können Bögen mit Radien ab 600 mm hergestellt werden.

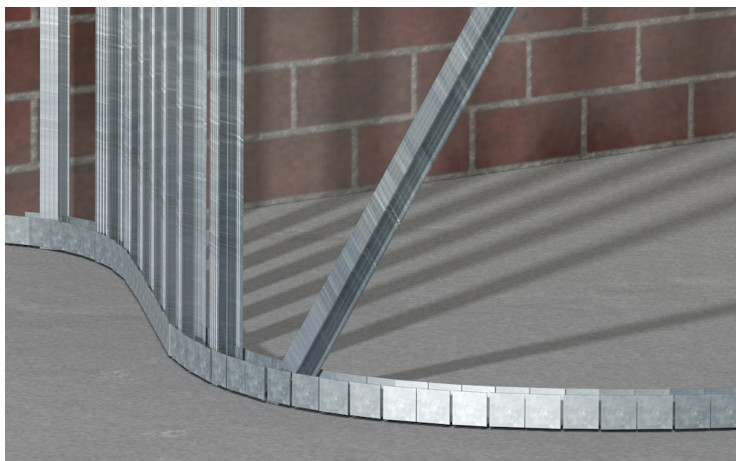
Vorgenässte Gipsplatten können mittels Schablonen gebogen werden.

Montage von Metallständer-Wandprofilen

Handelsübliche UW-Profile werden ein- und unterseitig eingeschnitten und dem geplanten Wandverlauf folgend montiert (denkbar sind auch Spezialprofile, die bereits werkseitig vorgeschnitten sind).

CW-Ständerprofile in die UW-Profile einstellen und von beiden Seiten (z.B. crimpern) an diesen befestigen. Es ist zu beachten, dass die Ständerabstände kleiner zu wählen sind (siehe Tabelle).

Je enger der Radius, desto geringer die Ständerabstände der Wandprofile. Werden die Gipsplatten-Elemente senkrecht montiert, sind zusätzliche Stahlblechprofile vorzusehen. Die ist erforderlich um die unterschiedlichen Bogenlängen zwischen der inneren und äußeren Gipsplattenschicht gegebenenfalls auszugleichen. Alternativ kann die überstehende Längskante der inneren Gipsplatte abgeschnitten werden.



Abstände Ständer / Profilschnitte

Radius in mm	Ständerabstand in mm	Abstand der Profileinschnitte
≥ 3.500	≤ 500	≤ 70 mm
3.500 - 2.000	≤ 400	≤ 50 mm
2.000 – 1.600	≤ 300	≤ 40 mm
1.600 – 1.200	≤ 300	≤ 30 mm
1200 – 600	≤ 200	≤ 25 mm
600	≤ 150	≤ 15 mm

Tipp!

4

Bei Direktmontagen an Metallprofilkonstruktionen auf der Baustelle empfehlen wir diagonal über die Drittpunkte der Konstruktion Bandstahl zu befestigen, um ein Verbiegen der Profile bei der Gipsplattenmontage zu vermeiden.

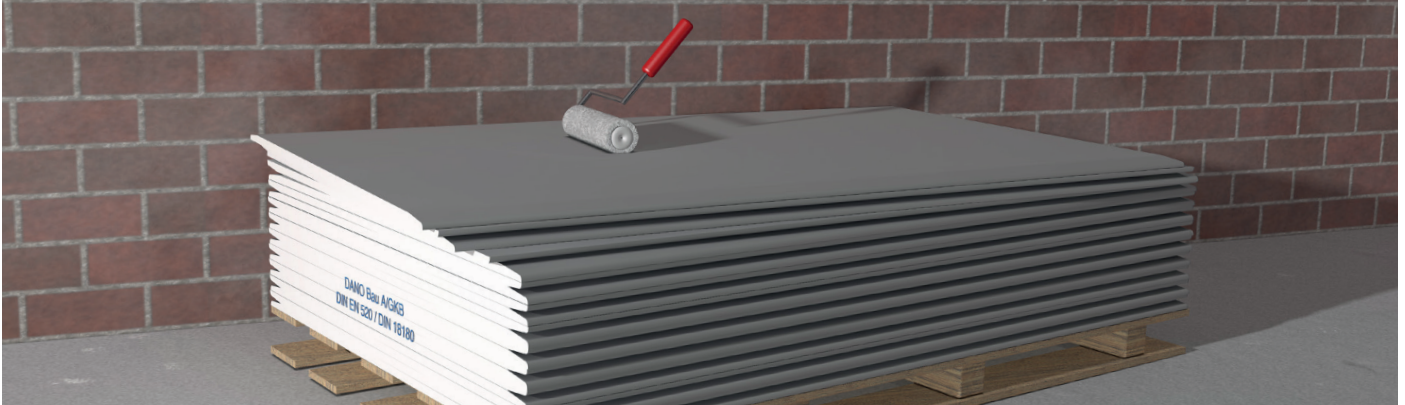
Anfeuchten der Gipsplatten

Trockengebogene Gipsplatten

Im trockenen Zustand lassen sich Gipsplatten deutlich schwerer biegen als im angefeuchteten. Es sollte darauf geachtet werden, dass zumindest der Gipskern eine gewisse Grundfeuchtigkeit aufweist. Eine höhere Gipsplattenfeuchte wird erreicht, indem die Plattenlagerung einige Tage lang in Räumen mit hoher Luftfeuchtigkeit erfolgt. Der Feuchtegehalt der Platte relativiert sich nach dem Einbau in kürzester Zeit.

Anfeuchten der Gipsplatten

Um die Oberflächenspannung der Kartonschicht zu minimieren wird z.B. mittels Lammfellrolle jede Plattenseite stark mit Wasser angefeuchtet. Nach ca. 30 Minuten sind Kartonage und Gipskern geschmeidig und formbar. In Einzelfällen kann ein mehrmaliges Anfeuchten der Gipsplatten notwendig werden, um das Biegen für kleinere Radien zu ermöglichen. Angefeuchtete Platten müssen vorsichtig transportiert werden, da durch das Anfeuchten die Stabilität der Gipsplatte reduziert wird.

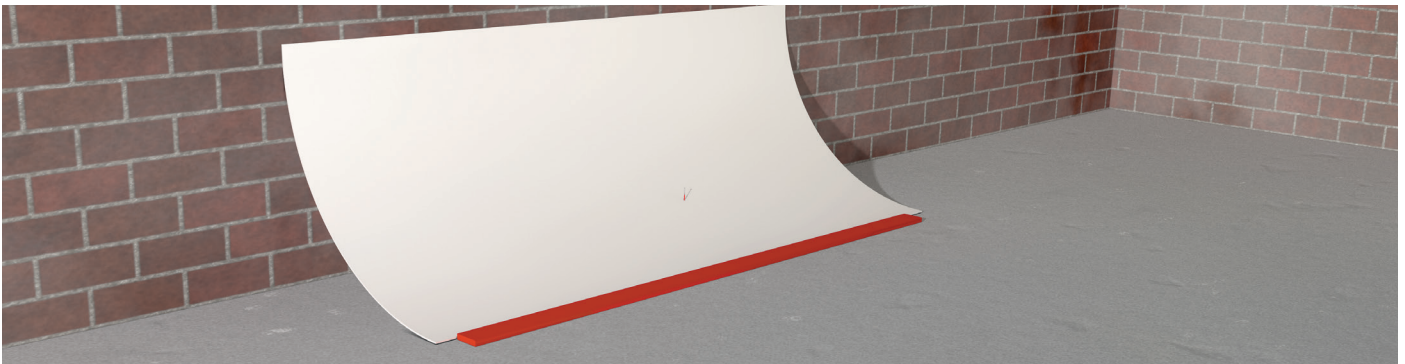


Biegen der Gipsplatten über einer Schablone

Die befeuchtete Gipsplatte wird auf der Schablone mit dem gewünschten Radius aufgelegt und zunächst an einer Seite, mittels einer Latte, angedrückt und mit Schraubzwingen gehalten. Ausgehend von der befestigten Seite wird die Gipsplatte nach und nach mit einem Formholz über die Schablone gebogen und mit Schraubzwingen fixiert. Anschließend muss die Gipsplatte auf der Schablone trocknen. Der Einsatz von Trocknern kann die Trocknungszeit verkürzen.



Bei größeren Radien ist ein Anlehnen an Wände oder ein Auflegen auf Holzbalken denkbar, um eine Vorbiegung zu erzeugen. Nach 30 bis 120 Minuten Trocknungszeit können die Gipsplatten bereits montiert oder ggf. für eine spätere Montage zwischengelagert werden.



Wichtig!

Angefeuchtete Gipsplatten müssen vorsichtig transportiert werden, da die Stabilität der Gipsplatten durch das Anfeuchten reduziert wird. Nach vollständigem Austrocknen erreicht die Gipsplatte erneut ihre ursprüngliche Stabilität und gewohnte Oberflächenhärte.

Danogips GmbH & Co. KG

Tilsiter Straße 2
41460 Neuss

Zentrale

Tel.: 02131 71810 - 0
Fax: 02131 71810 - 94
E-Mail: info@danogips.de
Web: www.danogips.de

Technischer Service

Tel.: 02131 71810 - 88
Fax: 02131 71810 - 92
E-Mail: technik@danogips.de

Vertriebs- und Logistikservice

Tel.: 02131 71810 - 28
Fax: 02131 71810 - 91
E-Mail: auftragsbearbeitung@danogips.de

