

MATRIZEN FÜR KRANZGESIMSE TOPFORM

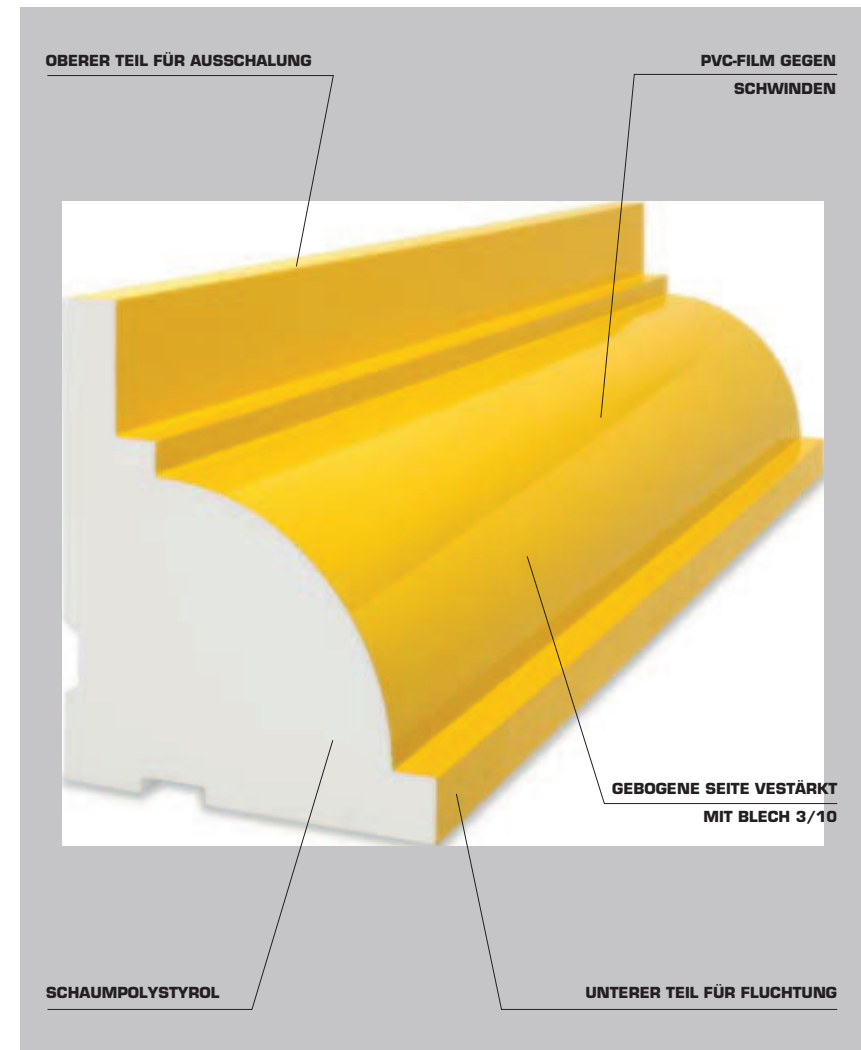
Polystyrolmatrizen sind heute das meist gebrauchte System für die Herstellung von Kranzgesimsen.

Eine gute Betonoberfläche, eine minimale Bedachung des Eisens passend zu der Aussetzungsumgebung, eine geringere Anzahl von Stößen, die geklebten Kanten sind nur einige Eigenschaften. Unsere Topform Polystyrolmatrizen werden zudem nach Maß geschnitten und beschichtet, um sich so den Bedürfnissen der Arbeiterschaft anzupassen und eine ad hoc Lösung für die Zimmerei zu bieten.

Eine vereinfachte Verlegung, eine höhere Resistenz, eine schnellere und einfachere Ausschalung ermöglichen geringere Arbeitskosten und Ersparnis ohne auf die Qualität zu verzichten, die seit immer das Produkt auszeichnet.



matrize topform



Die Matrizen Topform werden aus Schaumpolystyrol mit hoher Dichte hergestellt und haben eine Außenbeschichtung aus einem PVC-Film. Einige eingefügte Verstärkungsteile der Oberfläche verstärken die Matrice und garantieren Schönheit und längere Dauer des Produktes.

Schon nach dem ersten Kontakt mit dem Kunden wird eingeschätzt welches Gesims hergestellt werden muss und daher welche Matrice geliefert werden soll. Dabei

werden Fassadenausführungen, Wiederverwendung und Verlegungsgeschwindigkeit in Rücksicht genommen. Jeder einzelne dieser Faktoren kann eine unterschiedliche Auswahl der zu benutzenden Materialien bewirken. Diese verschiedenen Aspekte in Betracht nehmen bedeutet ein sicheres Ergebnis erzielen, was selbstverständlich Ersparnis von Schab-, Arbeits-, Materialeinkauf und unvorhergesehene Eingriffskosten bedeutet.

DURCHSTOSSFESTIGKEIT DER BESCHICHTUNG UND DER VERSTÄRKUNG



PROFIL AUS DREIECKFÖRMIGER PLASTIK
Wird zur Verstärkung der Formkante, die als erste mit dem Armatureisen in Kontakt kommt.



PROFIL FÜR UNTERSCHNEIDUNG
Wird immer empfohlen und benutzt, da dieser Punkt der Matrice immer mit dem Armatureisen in Kontakt kommt.



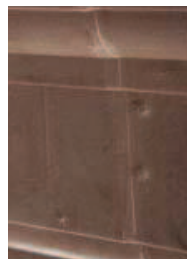
BLECH
Wird zum Schutz von großen Oberflächen benutzt. Bei Bögen mit einem Radius von mehr als 300 mm wird Blech 3/10 benutzt. Bei ebenen großdimensionierten Oberflächen, wenn Gebrauch von Abstandstücken vorgesehen sind, wird Blech mit mindestens 5/10 Dicke empfohlen.



FORMÄNDERUNGSFESTIGKEIT

BESCHICHTUNGSART	DICHTE EPS KG/M³	FESTIGKEIT KGF/CM²	FESTIGKEITSERHÖHUNG
PVC-Film	20	6	1,0
Runde Unterschneidung	20	20	3,3
Blech 3/10	20	34	5,6
Plastikkante	20	34	5,6
Blech 5/10	20	44	7,3
Blech 3/10	30	50	8,3
Blech 5/10	30	70	11,6

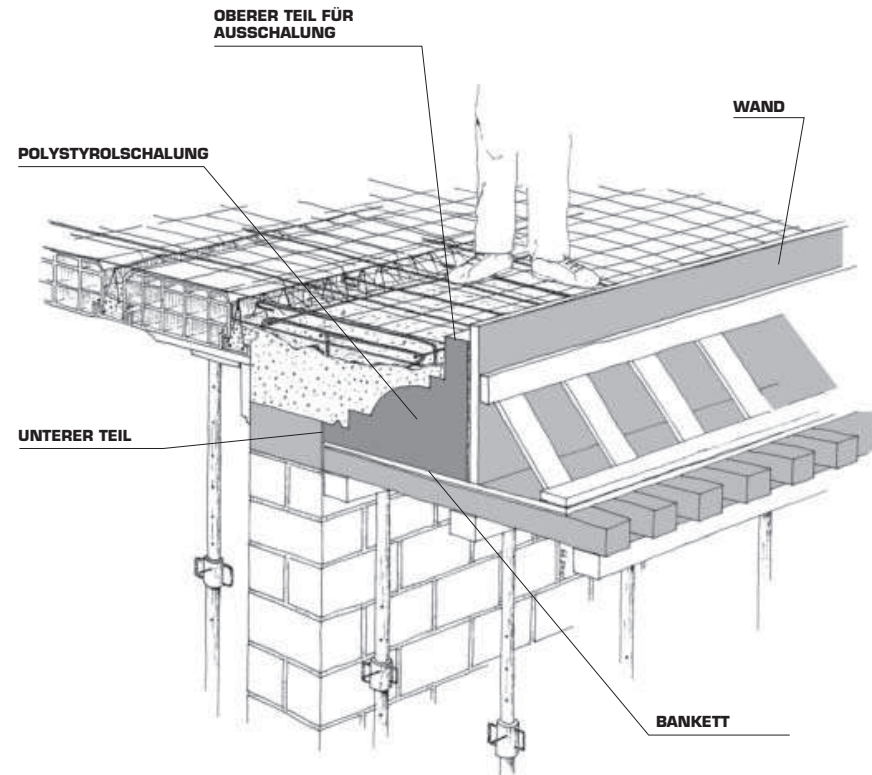
*Die Angaben über die Festigkeit beziehen sich auf den Druck in kg Kraft pro cm zur Formänderung von einer Oberfläche von 3 mm



GLAUBEN SIE, SIE BRAUCHEN KEINE VERSTÄRKUNGEN?

Bei dem Guss müssen die Arbeiter, die diese Phase durchführen, das Eisengitter betreten. Unter ihrem Gewicht wird das Eisen momentan gebeugt und kommen mit der Matrice in Kontakt und lassen dabei einen Abdruck hinter sich. Die mit einem PVC-Film überzogene Polystyroloberfläche 12/100 hat eine niedrige Durchstoßfestigkeit. Mit einer Kraft von 5 kg/cm kann ein Armatureisen einen Abdruck von 3 mm hinterlassen.

Erhöht man die Polystyrol-dichte bis zu 40 kg/m² bleibt die Festigkeit niedrig oder ungenügend, um einen Schaden zu vermeiden. Wir haben also gedacht die Oberfläche mit Materialien zu verstärken, die es ermöglichen, dass die konzentrierte Kraft sich auf eine größere Oberfläche ausladen kann. Feinblech mit unterschiedlicher Dicke oder Festplastikprofilen, wenn auf knöchelsten Stellen gesetzt, erhöhen die Festigkeit sogar 6-8 mal.

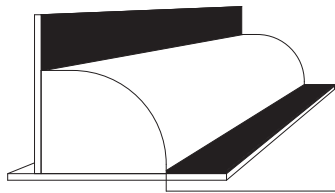


NEU: BESEITIGUNG DER WÄRMEBRÜCKE

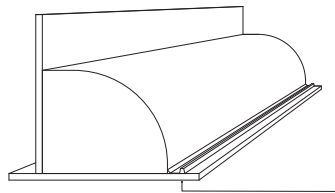
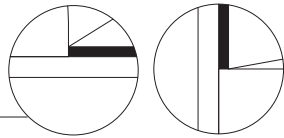


MATRIZE TOPFORM MIT EINFÜGUNG EINER ISOLIERPLATTE ZUR BESEITIGUNG DER WÄRMEBRÜCKE

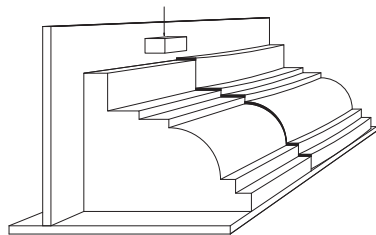
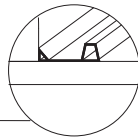
anweisungen und tipps zur verlegung



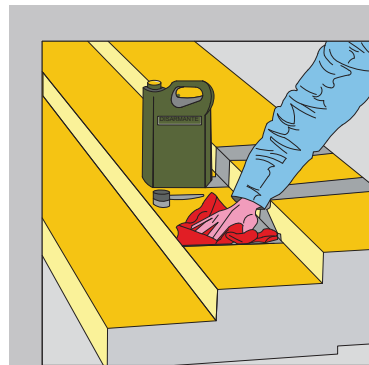
ARMIERUNG EINER MATRIZE TOPFORM OHNE EINZELTEILE MIT HOLZPLATTEN.



ARMIERUNG EINER MATRIZE TOPFORM OHNE EINZELTEILE MIT PLASTIKPROFILIEN ZUR FLUCHTUNG.



VERTIKALE FLUCHTUNG DER MATRIZEN TOPFORM MIT DURCK AUF OBEREM TEIL.

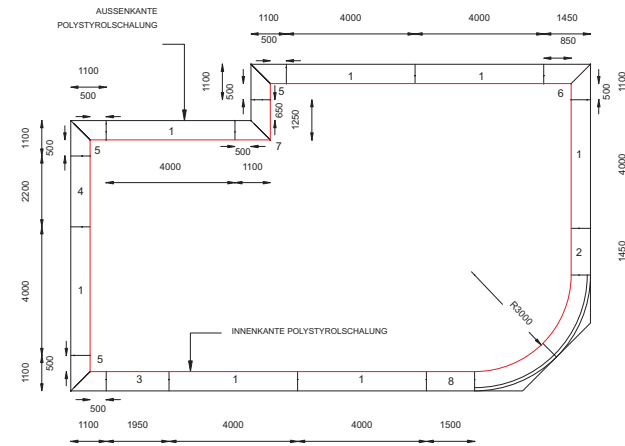


ENTSCHALUNGSMITTEL

- ENTSCHALUNGSMITTEL MIT EINEM LAPPEN AUF GELBEM PLASTIKFILM SETZEN.
- EINE DÜNNE BEDECKUNGSSCHICHT BILDEN. DAS ÜBERFLÜSSIGE PRODUKT KANN FLECKEN VERURSACHEN UND DIE OBERFLÄCHE KANN BRÖKELIG WERDEN.
- KONTAKT ZWISCHEN ENTSCHALUNGSMITTEL UND POLYSTYROL VERMEIDEN.
- ENTSCHALUNGSMITTEL 120 M² MIT 1 KG PRODUKT.

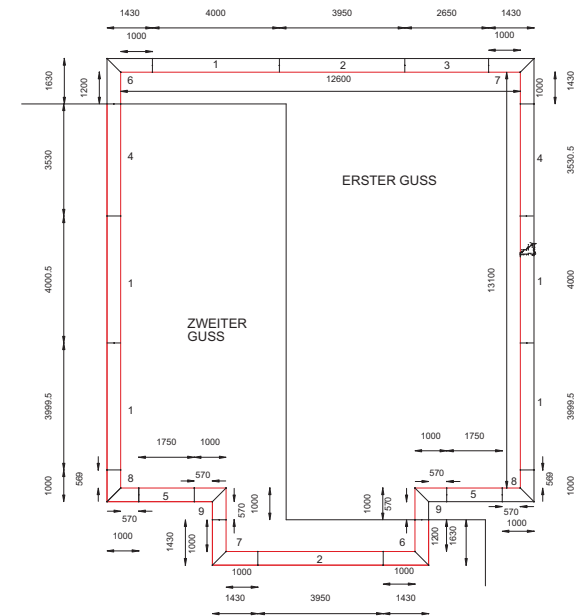
anweisungen und tipps zur verlegung

EINMALIGER GUSS DER MATRIZEN



Muster, bei dem nur eine einmalige Benutzung der Matrizen Topform vorgesehen ist.

WIEDERBENUTZUNG DER MATRIZEN

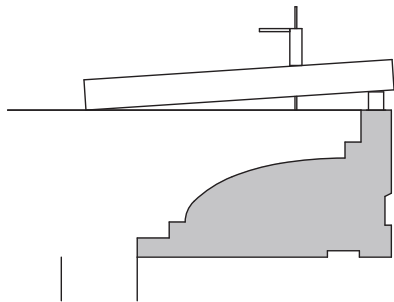


Muster, bei dem eine Wiederbenutzung der Matrizen Topform vorgesehen ist.

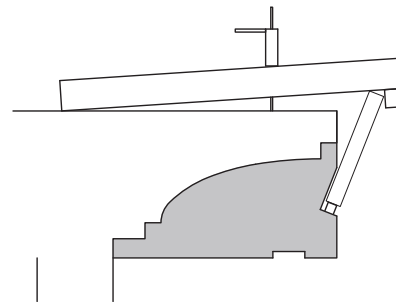
- Nach Maß in der Länge geschnittene Teile.
- Zeichnung mit Anweisungen über die Positionierung der Teile.
- Geschnittene und geklebte Kanten, montagefertig.
- Beachtliche Ersparnis von Arbeitskosten.
- Möglichkeit die Teile für mehrere Güsse wieder zu benutzen

MATRIZEN TOPFORM FÜR GROSSE DIMENSIONEN

Wenn ein Kragesims größer als bestimmte Ausschalungsdimensionen ist, ist ein höherer Druck notwendig, der über 200 kg Kraft sein kann. Bei den Polystyrolschalungen muss der Druck zur Entschalung konstant und dauerhaft sein, denn nur so kann der Vakuum-Effekt beseitigt werden. Wir raten unserer Kundschaft das auf dieser Seite abgebildete System anzuwenden, wenn das Gesims eine Auskrägung von mehr als 60 cm hat oder bei schwierigen Fassonierarbeiten wie bei Kragsteinen.



1. Im Guss ein Rundeseisen in der Mitte jedes Teiles einbetten und mindestens 60 cm hinauslassen.
2. Einen Holzbalken von mindestens 3 m Länge auf den oberen Teil der Matrice legen, um den Druck auf der ganzen Matrice zu verteilen.
3. Einen zweiten Balken quer legen, so dass das Rundeseisen ihn durchkreuzt.



4. Mit Spanner auf Rundeseisen wirken und einen allmählichen und konstanten Druck nach unten ausüben. Bei schwierigen Situationen einige Sekunden warten, so dass die Luft durchdringen und Vakuum beseitigen kann.
5. Mit sehr großen Matrizen benutzen Sie eine Holzbalkendicke von mindestens 20 cm.
6. Bei den letzten Kantenelementen nur auf einer Seite Druck ausüben.

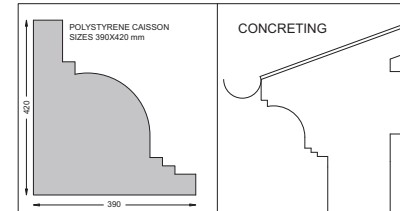
VORTEILE DES SYSTEMS

- ERSPARNIS VON ARBEITSKOSTEN.
- ARBEIT BEI SICHERHEIT.
- INTEGRITÄT DER SCHALUNG.

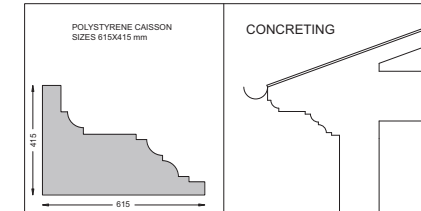
WANN SOLL DAS SYSTEM BENUTZT WERDEN

- WENN DIE SCHALUNG EINE AUSKRÄGUNG UND HÖHE VON MEHR ALS 60 CM HAT.
- FÜR MATRIZEN MIT KRAGSTEINEN UND SPIEGEL.
- FÜR MATRIZEN MIT BETONTEM UNTERSCHNITT.

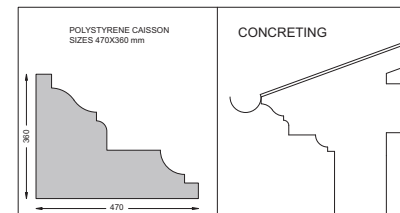
STANDARDLÖSUNGEN TOPFORM



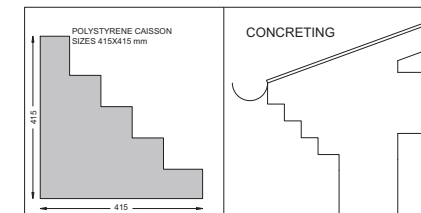
MC - S1000 maß 390x 420



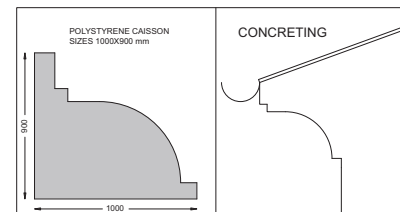
MC - S1001 maß 615x415



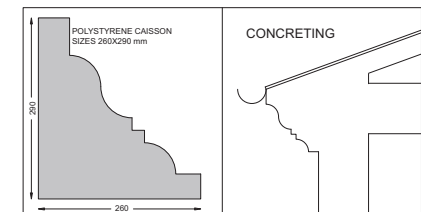
MC - S1002 maß 470x360



MC - S1004 maß 415x415



MC - S1005 maß 1000x900

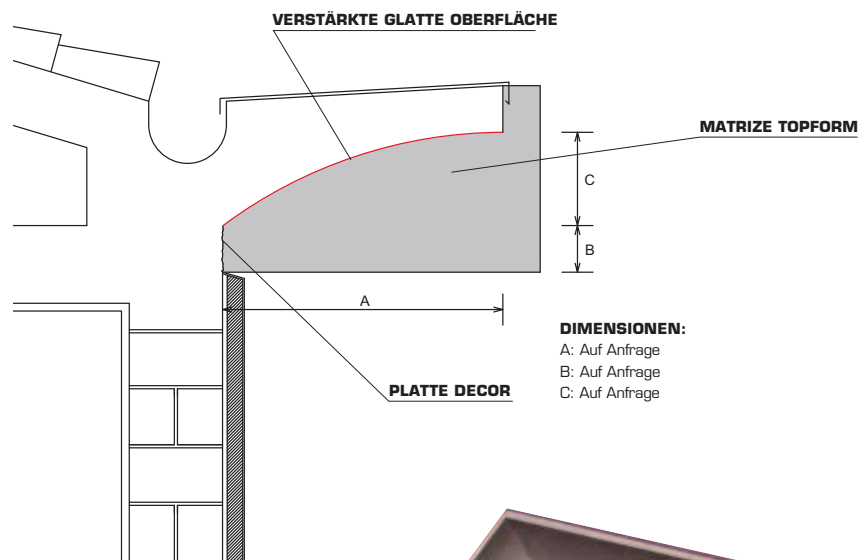


MC - S1007 maß 260x290

matrizen Topform TX

Die Matrize Topform TX wurde für die Realisierung von Kranzgesimsen mit modernen Formen ausgedacht. Neu ist ein senkrecht bearbeitetes Band, das einen helldunklen Effekt und ein Schattenspiel erzeugt, um die Abtrennung zwischen Wand und Dach hervorzuheben und eine leicht gebogene Auskrägung, die glatt und geschliffen aussieht. Die Matrize Topform TX wird nach Plan ohne Einschränkung von Größe und Form, so dass auch dem Aussehen und der Fantasie des Entwerfers Platz gemacht werden kann. Die Matrize Topform TX hat eine gedruckte Decor-Polystyrolplatte, die dem Beton ein geprägtes Motiv auf der senkrechten Seite des Kranzgesims verleiht. Es stehen verschiedene Arten von Texturen zur Verfügung (siehe im Katalog unter "Dekoriertes Beton").

WIR SCHLAGEN DIE NEUEN MATRIZEN TOPFORM TX FÜR KRANZGESIMSE MIT MATRIZE DECOR MIT STOCKEN-EFFEKT VOR.

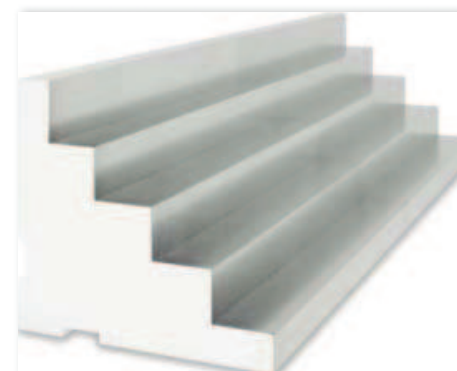


FORMÄNDERUNGSFESTIGKEIT DER BESCHICHTUNG

BESCHICHTUNGSART	DICHTE EPS LG/M³	FESTIGKEIT KGF/CM²	FESTIGKEITSSTEIFERUNGSKOEFF.
PVC-Film	20	6	1
Blech 3/10	15	25	4,1
Blech 5/10	15	30	5

*Die Angaben über die Festigkeit beziehen sich auf den Druck in kg Kraft pro cm zur Formänderung von einer Oberfläche von 3 mm.

matrize Monoform



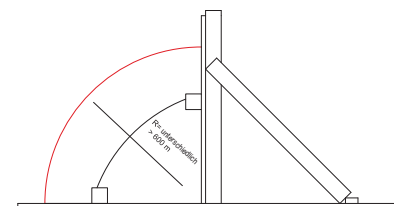
EIGENSCHAFTEN:

- Einmalige Benutzung der Schalung.
- Polystyrolplatte 15 kg.
- Beschichtung Blech 3/10.
- Fassadenguss.

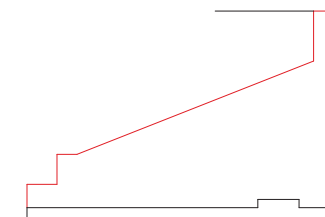
DURCHFÜHRBARKEITSBEDINGUNGEN:

- Stufen von mehr als 30 mm.
- Bogen mit Radius größer als oder gleich 300 mm.
- Keine PVC-profile oder einzufügende Unterscheidung.

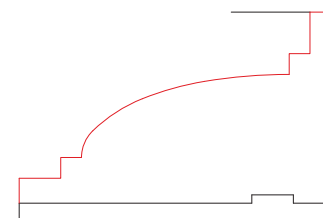
STANDARDLÖSUNGEN MONOFORM



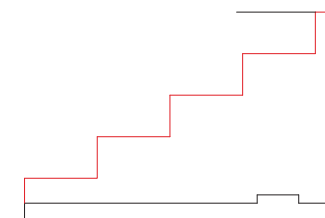
Kranzgesimse, die aus einem Bogen bestehen: Matrizen Monoform mit Polystyrol, das eine Druckfestigkeit von 80 kn/m² hat, beschichtet mit Blech 3/10 oder 5/10. Dimensionen auf Wunsch.



Die Matrizen Monoform können bei beliebiger Größe hergestellt werden. Sie können mit oder ohne oberen Teile hergestellt werden.



Die Matrizen Monoform können bei beliebiger Größe hergestellt werden. Sie können mit oder ohne oberen Teile hergestellt werden.



Die Matrizen Monoform können bei beliebiger Größe hergestellt werden. Sie können mit oder ohne oberen Teile hergestellt werden.

Bildgalerie



SCHALUNGEN FÜR BALKONS

Wir liefern Schalungen zur Dekoration von Häuserbalkons. Diese Schalungen werden nach Zeichnung hergestellt und ermöglichen jedem Bauunternehmen Platten und Geländer mit gebogener Form herzustellen. Mit jeglicher Fassadenarbeit. Mit den in diesem Kapitel gezeigten Bildern möchten wir den Entwerfern und unserer Kundschaft unsere große Auswahl erklären .

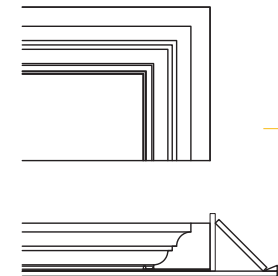


schalungen für Balkons

RECHTECKIGE FORM



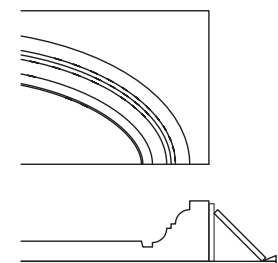
Schalung für Balkon mit rechteckigem Grundriss mit Platte Westag, Unterschneidung mit Schrägkante, Matrize Topform mit PVC-Beschichtung.



RUNDER GRUNDRISS



Schalung für Balkon mit rundem Grundriss mit Beschichtung Syform.

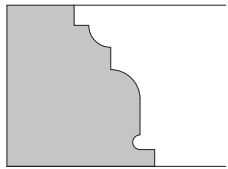


Die Beschichtungen, die für die Beschichtung des Schaumpolystyrols benutzt werden, wie Holz, Blech, Plastikfilm oder gespritzter Harz, werden je nach Eigenschaft der Fassaden ausgewählt. Die Lösungen gehen von den Matrize für Fassonierung der Gussdicke, der unten auf der Schalung gelegt wird, bis zur Vorbereitung des Bodens zur

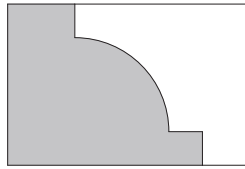
Herstellung einer Oberfläche der fertigen Platten. Für die Geländer werden Schalungen sowohl für den Guss von Fertigteilen als auch für an Ort und Stelle einzusetzendes Teil entworfen. Wir bitten Sie schon jetzt uns die Zeichnung ihrer Idee für einen Kostenvoranschlag zukommen zu lassen.

möglichkeiten und standardzeichnungen

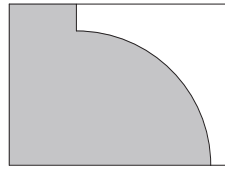
möglichkeiten und standardzeichnungen



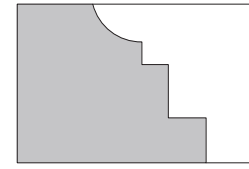
typologie 1: H 210/240 mm



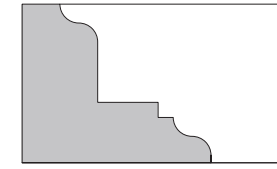
typologie 2: H 210/240 mm



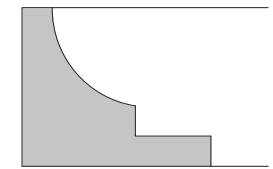
typologie 3: H 210/240 mm



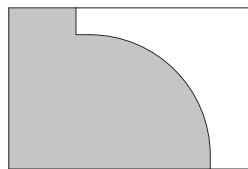
typologie 13: H 210 mm



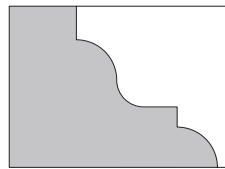
typologie 14: H 210 mm



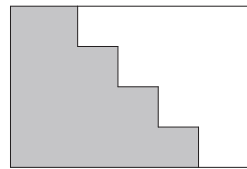
typologie 15: H 210 mm



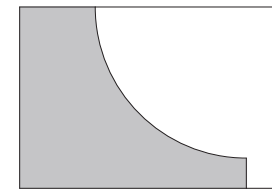
typologie 4: H 210/240 mm



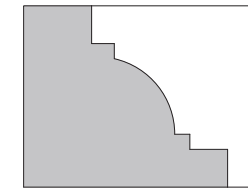
typologie 5: H 210/240 mm



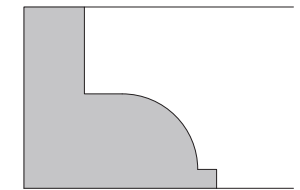
typologie 6: H 210/240 mm



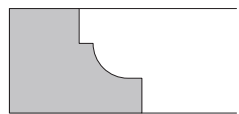
typologie 16: H 240 mm



typologie 17: H 240 mm



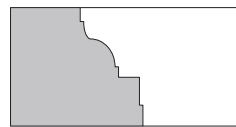
typologie 18: H 240 mm



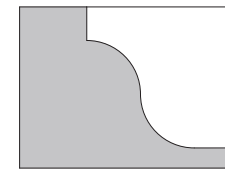
typologie 7: H 150 mm



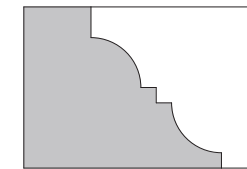
typologie 8: H 150 mm



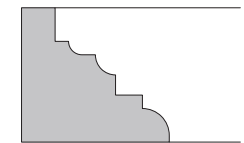
typologie 9: H 170 mm



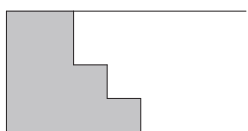
typologie 19: H 210/240 mm



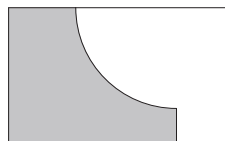
typologie 20: H 210/240 mm



typologie 21: H 200 mm



typologie 10: H 180 mm



typologie 11: H 180 mm



typologie 12: H 200 mm



typologie 22: H 200 mm



typologie 23: H 200 mm



typologie 24: H 200 mm