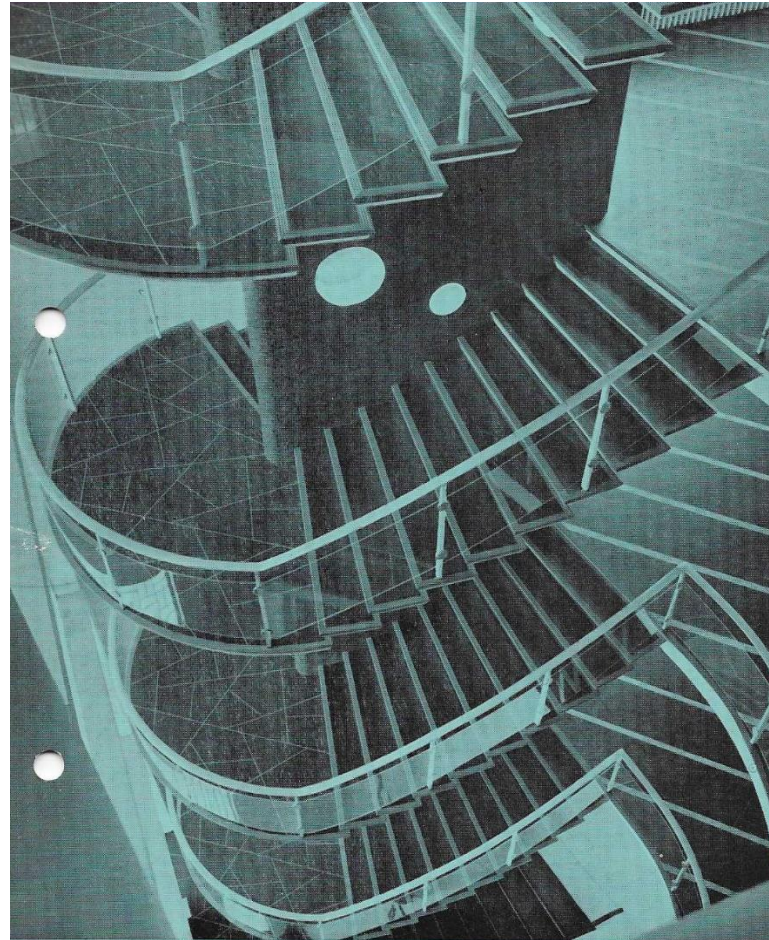
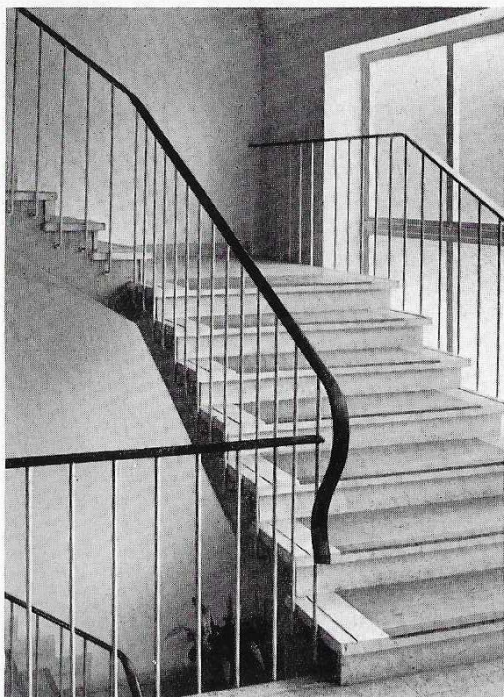


Verarbeitungsanleitung für MIPOLAM[®]-Handlauf 1960



Verarbeitungsanleitung
für MIPOLAM[®]-Handlauf



1. Allgemeines:

MIPOLAM-Handlauf ist unter den bekannten Handlauf-Profilen der älteste und meistverlegte Kunststoff-Handlauf. Wegen seiner gleichbleibend guten Qualität wird MIPOLAM-Handlauf von Architekten und Bauherren bevorzugt in Bauten aller Gattungen verlegt, im sozialen Wohnungsbau ebenso wie in den anspruchsvollsten Repräsentationsgebäuden.

MIPOLAM-Handlauf ist ein thermoplastischer Kunststoff auf PVC-Basis, daher schweißbar und in Wärme gut verformbar. Im Gebrauchszustand sind MIPOLAM-Handlauf-Profile zähfest und ziemlich hart; sie sind außerordentlich widerstandsfähig im Gebrauch, abriebfest, beständig gegen korrodierende Einflüsse (auch der Atmosphäre im Freien), nicht entflammbar und liegen warm in der Hand.

2. Abmessungen:

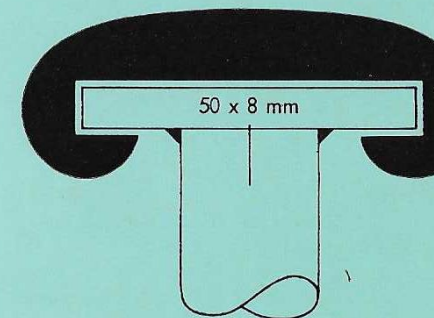
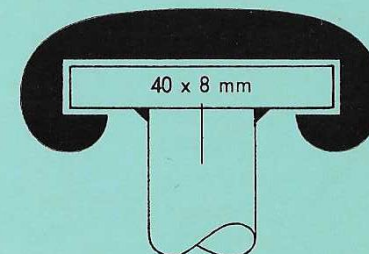
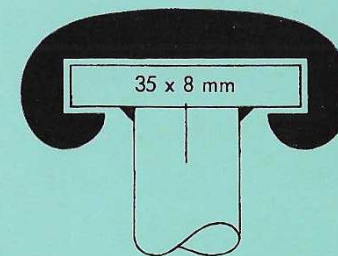
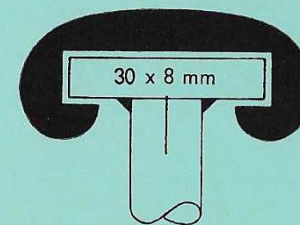
MIPOLAM-Handlauf-Profile werden standardmäßig in vier Abmessungen geliefert, deren Querschnitte nebeneinanderstehend dargestellt sind.

Lieferung erfolgt in 25-m- und 50-m-Längen in den Standardfarben ab Lager.

Sonderlängen, Sonderfarben und Sonderprofile auf Anfrage.

3. Untergurt:

Vor der Verlegung ist die Übereinstimmung der Innenmaße des Profils mit dem Untergurt (Weite und Höhe) zu überprüfen, um eventuelle Toleranzen bei der Verlegung berücksichtigen zu können. Die Untergurte können aus Metall oder Holz sein und dürfen keine wesentlichen Vertiefungen oder Erhöhungen aufweisen. Unebenheiten sind später an der Handlauf-Oberfläche sichtbar. Für Holzgurte ist die in Abbildung 1 gezeigte Profilierung zweckmäßig.



Vor dem Verlegen der Handlauf-Profile müssen die Untergurte korrosions- bzw. fäulnisbeständig gestrichen werden.

Sehr scharfe Krümmungen, Eckverbindungen sowie Verschlüsse und Anschlüsse werden durch Schweißen erreicht.

Geländer-Enden sollten möglichst nicht als Schnecken ausgebildet werden.

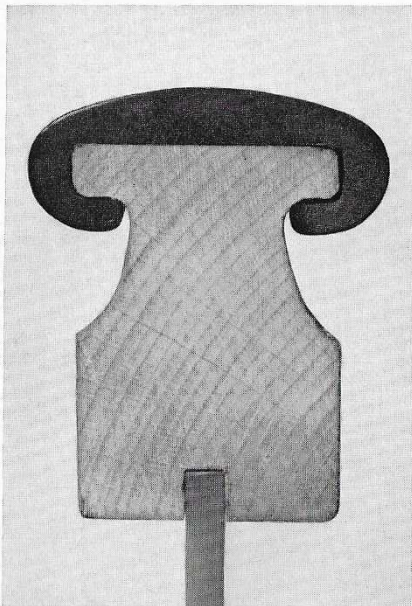


Abb. 1: Holzuntergurt für Mipolam-Handläufe

4. Aufziehen des Profils:

Die Profile sind besonders bei kälterer Jahreszeit vor der Verarbeitung warm zu lagern und vor dem Aufziehen mittels handelsüblicher Heizgeräte soweit durchzuwärmen, daß sie sich leicht auf den Untergurt aufziehen lassen. Bei der Verlegung müssen die Handlauf-Profile so warm sein, daß die gewünschten Verformungen ohne jede Kraftanstrengung ausführbar sind (Abbildungen 2 und 3). Das ist bei 80 bis 90° C der Fall.

gleichmäßige und gute Durchwärmung der Profile gewährleistet eine zügige Verlegung und einen einwandfreien Sitz, insbesondere bei Krümmungen (kleinster Radius = Handlaufbreite).

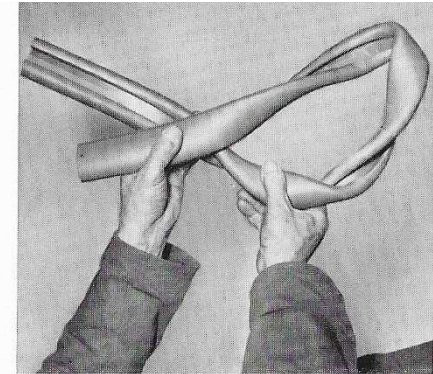


Abb. 2: Formbarkeit richtig erwärmten Handlaufs

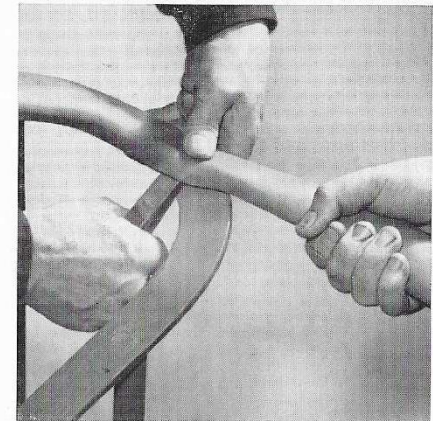


Abb. 3: Bekleiden von Krümmern, Krümmungshalbmesser > 50 mm



Abb. 4

Die Verlegung erfolgt zweckmäßig vom oberen Stockwerk aus nach unten fortlaufend. Das Aufziehen erfolgt mit einer Hilfskraft, die das Heizgerät bedient (Abbildung 5). Bei kleineren Radien wird Bandagieren nach der Warmverlegung empfohlen, da hierdurch jede Verformung während des Erkaltes des Profils ausgeschlossen wird. Die zusätzliche unterseitige Einschweißung von Sicherheitsstegen (Abbildung 4) ist bei Krümmungen, die starker Sonnenbestrahlung ausgesetzt sein können, angebracht, damit ein Abspringen des Handlauf-Profils vermieden wird. Streckungen während der Verlegung sind möglichst zu vermeiden.



Abb. 5: Handlauf-Verlegung

5. Schweißen:

Für ein durchlaufendes Geländerstück können mehrere Profil-Längen durch Stumpfschweißung zusammengesetzt werden. Wenn man die mittels eines Schweißkolbens erweichten Flächen gegeneinanderdrückt, entsteht beim Erkalten eine feste Stumpfschweißverbindung (Abbildungen 6 bis 9). Wegen eventueller Längsschrumpfungen, hervorgerufen durch Strecken des Handlaufes beim Verlegen, empfiehlt es sich,

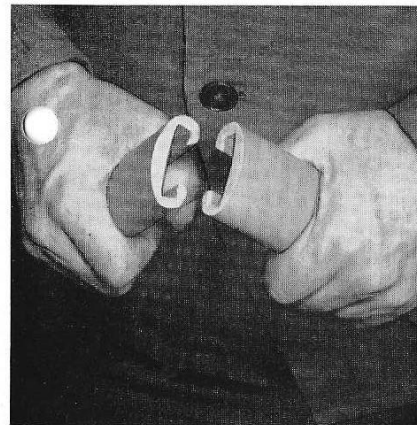


Abb. 6

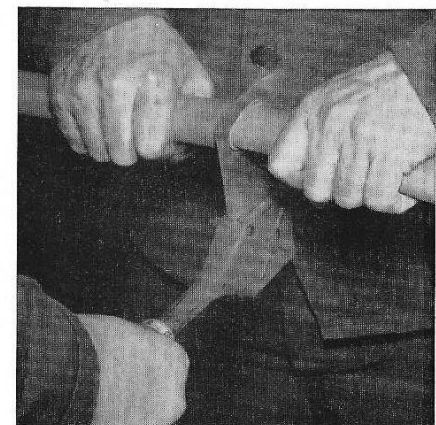


Abb. 7

die Handlaufenden ein bis zwei Zentimeter überstehen zu lassen, nach dem Erkalten zuzuschneiden und eine Abschlußkappe aus gleichem Material aufzuschweißen (aus Handlaufresten passend zuschneiden). Das elektrisch geheizte Messer wird zwischen die zu verbindenden Flächen gelegt und beim Plastifizieren des Materials zweckmäßig nach unten weggezogen, unter gleichzeitigem Andrücken der Ab-

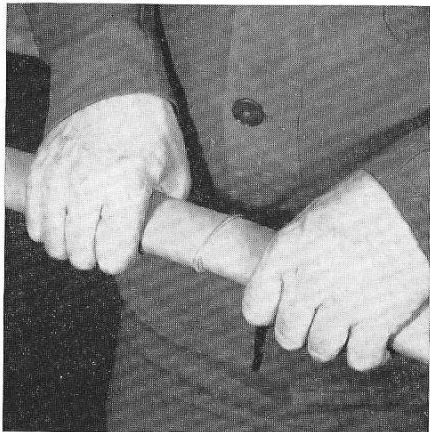


Abb. 8

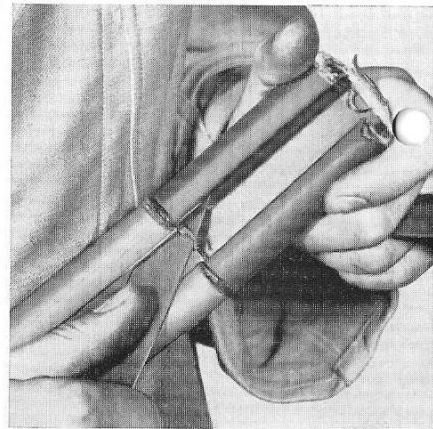


Abb. 9

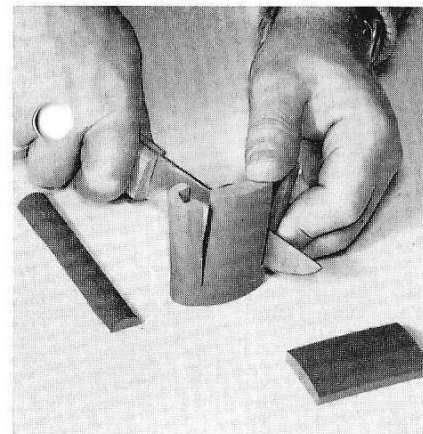


Abb. 10

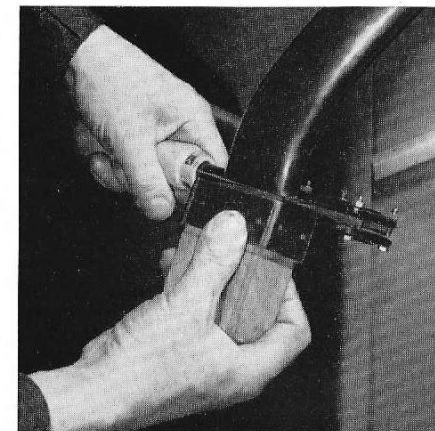


Abb. 11

schlußkappe. Überstehende Teile werden mit einem scharfen Messer der Form des Handlaufes angeglichen (Abbildungen 10 bis 12). Nach völligem Erkalten mit Vorfeile, Schlichtfeile und Schmirgelpapier (Körnung 180 oder 240) sauber bearbeiten. Auch Verkratzungen der Oberfläche können so beseitigt werden. Es ist darauf zu achten, daß das Material nicht zu warm wird und schmiert. Gegebenenfalls muß mit Was-

ser gekühlt werden. Sonstige Schweißstellen wie Gehrungsschweißen (Abbildung 14), Verschweißen enger Krümmen (Abbildung 12), Einschweißen von Haltestegen (Abbildung 4) oder andere stumpfe Schweißungen werden sinn gemäß in gleicher Weise bearbeitet. Abschließend ist der Handlauf mit einem sauberen, weichen Lappen, der mit einem leicht anlösenden Mittel (Methylenchlorid) getränkt ist, ohne Druck abzuwischen.

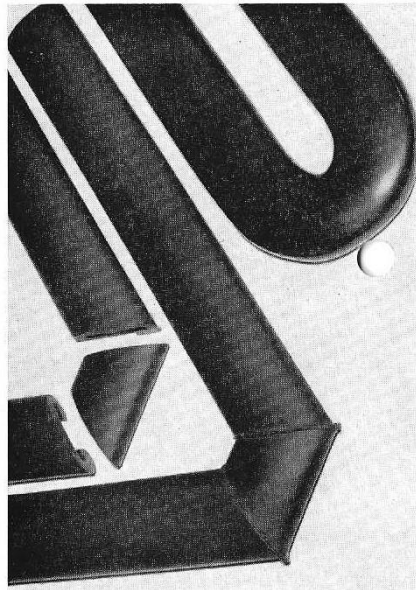


Abb. 12: Bekleiden eines engen Handlauf-Krümmers

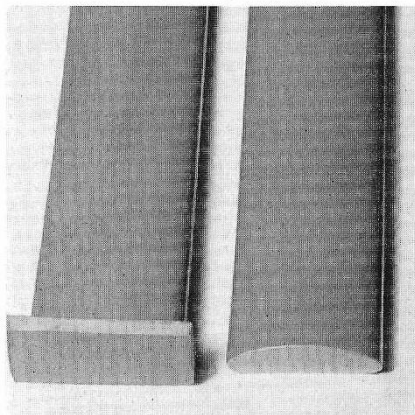


Abb. 13: Abschluß-Schweißung

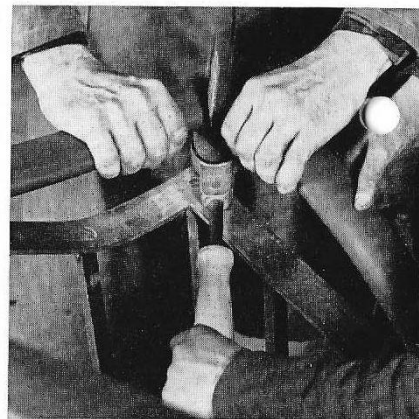


Abb. 14: Gehrungsschweißung

6. Reinigung und Pflege:

Eine besondere und laufende Pflege von MIPOLAM-Handlauf ist nicht erforderlich. MIPOLAM-Handlauf-Profile haben eine seidenmatte Oberfläche. Eine glänzende Oberfläche erhält man, wenn der Handlauf mit farblosem Hartbohrerwachs poliert wird. Vor dem Aufbringen des Waxes ist der Handlauf gut zu säubern und sind alle Bearbeitungsstellen zu glätten. Hierfür eig-

net sich außer Methylenchlorid unser Glätt- und Poliermittel HE 8114. Vor dem Polieren muß das vorher aufgebraute Reinigungs- und Poliermittel völlig abgetrocknet sein, damit die Oberfläche nicht schmierig und unansehnlich wird. Bei Profilen mit Goldtönung bleibt nach Behandlung der Schweißstelle ein dunkler Haarstrich sichtbar.

7. Geräte für die Handlauf-Verlegung

Handlufferhitzer.

Breites Schweißmesser,
ca. 70 x 70 mm, 300 Watt.

Schmales Schweißmesser,
ca. 20 x 70 mm, 125 Watt.

Drahtbürste zum Reinigen der
Schweißmesser.

Metallbügelsäge
oder feinzahniger Fuchsschwanz.

Gut geschärftes Messer
(Schaftmesser oder Schustermesser).

Montiermeißel, ca. 150 mm lang,
Schaftquerschnitt 15 mm.

Andrückklotz für Abschlußschweißung.

Bandagierband
für scharfe Krümmungen.

Vorfeile Hieb 1.

Schlichtfeile Hieb 3.

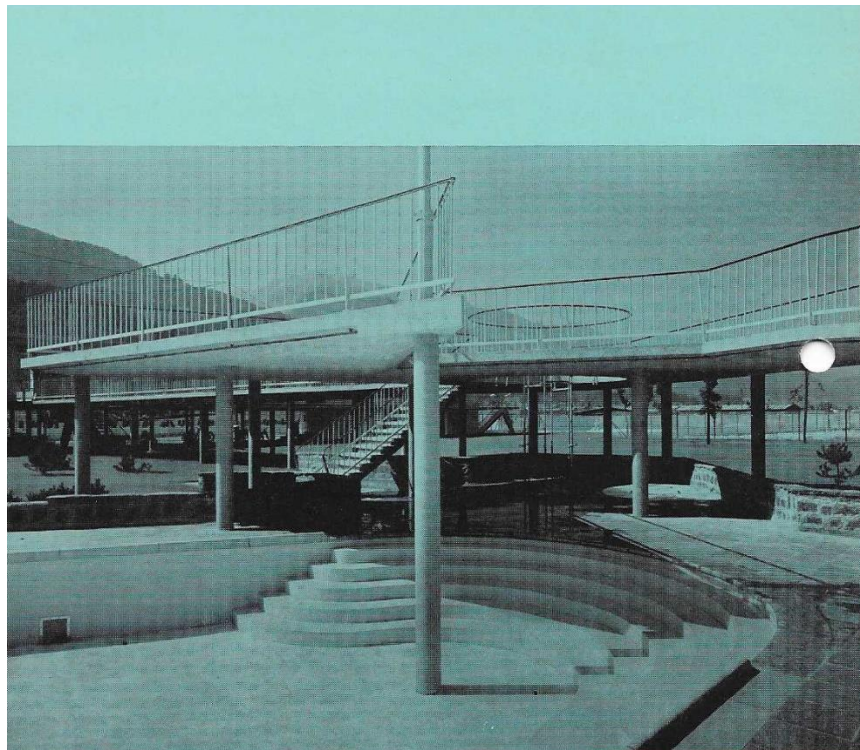
Schmirgelleinen oder -papier, mittelfein
(Körnung 180) und fein (Körnung 240).

Methylenchlorid.

Glätt- und Poliermittel HE 8114.

Hartbohrerwachs, farblos.

Putzlappen oder Putzwolle.



Dynamit Nobel Aktiengesellschaft Abteilung Kunststoff-Verkauf Troisdorf / Köln

IX b 223/680

Bearbeitet: Dr. Volker Hofmann, Troisdorf, 22. Juni 2021