

TKB-6. számú műszaki tájékoztató

Fogazott kenőlapok hideg- és melegburkolási, valamint parkettafektetési munkákhoz

Állapot: 2019. március

A 2007. májusi kiadás helyébe lépő változat

Készítette a düsseldorfi Ragasztóipari Szövetség bejegyzett egyesület keretében működő Építőipari Ragasztók Műszaki Bizottsága (TKB), a

- Bundesverband Estrich und Belag e.V., (BEB)
- Bundesverband der vereidigten Sachverständigen für Raum und Ausstattung e.V. (BSR)
- Bundesverband Farbe Gestaltung Bautenschutz (BV FGB)
- Bundesverband Parkett und Fußbodentechnik (BVPF)
- Zentralverband Raum und Ausstattung (ZVR), és
- neves szerszámgyártók közreműködésével

A műszaki tájékoztató ingyenesen letölthető a Ragasztóipari Szövetség bejegyzett egyesület (TKB) 40219 Düsseldorf, Völklinger str. 4. Telefon: +49 211 6 79 31-10 www.klebstoffe.com honlapjáról

Tartalomjegyzék

1	A kiadvány célja és alkalmazási területe	2
2	Fogazott kenőlemezek és glettvasak	2
2.1	Fogalmak és megnevezések	2
2.2	Méretjelölések	4
2.3	Mérettűrések	5
2.4	Alapanyag	5
2.5	Jelölések	5
2.6	Használat és karbantartás	6
3	TKB-fogazatok – megnevezések, méretek, ábrák	6

1 A kiadvány célja és alkalmazási területe

Hideg- és melegburkolási, valamint parkettafektetési munkák során a ragasztót, a vékonyágyas ragasztóhabarcsot és hasonló anyagokat általában hornyokkal ellátott (fogazott) kenőlemezzel vagy glettvasal húzzák (terítik) el a fogadófelületen.

Az ún. fogazat hornyai lehetővé teszik a felhordandó anyag átfolyását, amely ezáltal sávokban (bordázat formájában) jelenik meg az aljzaton. Ennek megfelelően az egységnyi felületre felvitt anyag mennyisége alapvetően a fogazat geometriájától függ.

Ez a műszaki tájékoztató ismerteti a hornyok illetve fogazatok méreteit, és az így meghatározott fogazatokhoz rövid TKB-jelöléseket rendel, amelyeket ezek után a fogazott szerszámok azonosítására lehet használni, amennyiben azok megfelelnek az itt megadott méreteknek és tűréseknek.

2 Fogazott kenőlapok és glettvasak

2.1 Fogalmak és megnevezések

Fogazott kenőlemez / fogazott glettvas

Négyszögletes vagy trapéz alakú acéllemez, legalább egyik hosszú oldalán szabályos távolságokban elhelyezkedő hornyokkal, amelynek általános megnevezése „fogazat”. A kenőlemezek hornyolt (fogazatos) oldalával szemben általában markolat található, glettvasak esetén a markolat párhuzamosan van rögzítve a lemezfelülethez.



1. ábra: Fogazott kenőlemez



2. ábra: Fogazott glettvas

Ábrák: Korbach Werkzeug Co. GmbH & Co. KG, Pajarito-Werkzeugfabrik

Fogazott / hornyolt lemezbetét:

Derékszögű, keskeny acéllemez csíkok, egyik vagy mindkét hosszanti oldalukon szabályos távolságokban elhelyezkedő hornyokkal (fogazattal).



3. ábra: Fogazott lemezbetét

Ábra: Korbach Werkzeug Co. GmbH & Co. KG, Pajarito-Werkzeugfabrik

Befogólemez /Glettvas befogólap:

Kenőlemez vagy glettvas, hosszabbik oldalán a fogazott lemezbetétek behelyezése vagy szükség szerinti gyakoriságú cseréje érdekében rögzítő szerkezettel ellátva.



4. ábra: Befogólemez, fogazott lemezbetéttel

Ábra: Witte GmbH & Co. KG



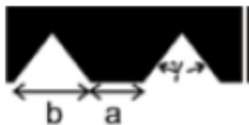
5. ábra: Glettvas befogólap, fogazott lemezbetét nélkül
Ábra: Janser GmbH

2.2 Méretjelölések

Az alábbi sematikus ábrák betűjelei a következő méreteket jelölik:

- a = fogszélesség vagy horonytávolság
- b = fogtető szélessége vagy horonyszélesség
- c = fogköz mélysége vagy horonymélység
- γ = horony hajlásszöge

Háromszögű fogazat (Dreieck-Zahnung)



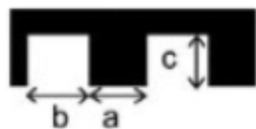
Háromszögű fogazat (Dreieck-Zahnung Sonderform S Spitzzahnung).

„S” egyedi forma, hegyes fogazat



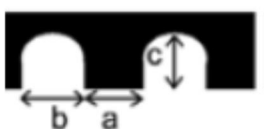
Derékszögű fogazat (Rechteck-Zahnung)

„R” egyedi forma (Sonderform R)



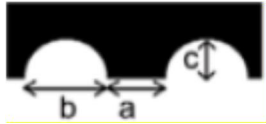
Lekerekített fogazat (Rund-Zahnung)

„U” egyedi forma (Sonderform U)



Lekerekített fogazat (Rund-Zahnung)

„M” egyedi forma (Sonderform M)



A háromszögű fogazatok belső csúcsai és a derékszögű fogazatok belső derékszögei gyártástechnológiai okok miatt lekerekített kialakításúak. A lekerekítés sugara 0,2-0,3 mm, átlagosan 0,25 mm.

A háromszög alakú fogazat egyedi formája a „hegyes fogazat”, ahol az „a” fogszélesség 0-0,2 mm. A felül lekerekített horony egyedi formája az „U” horony, amelyet „b” átmérőjű félkör zár le, és az „M” horony (habarcshorony), csaknem teljes félkör alakú, „b” átmérőjű lezárással.

2.3 Mérettűrések

Az „a”, „b”, „c” és „ γ ” méretek tűréseit az 1. táblázat ismerteti

A 2. táblázatban - „TKB kenőlap fogazatok névleges méretei” - előírt névleges méretek reprezentatív mintavétel segítségével megállapítandó átlagértékek.

1. táblázat: Mérettűrések

Méret	Mérettűrés
a	+/- 0,1 mm
b	+/- 0,1 mm
(a + b)	+/- 0,1 mm
c	+/- 0,1 mm
γ	+/- 0,5°

2.4 Alapanyag

A fogazott lemezbetétek az acéllemez keménységétől és vastagságától függően viszonylag gyorsan elhasználódnak, ezáltal fokozatosan csökken a horony keresztmetszete és ezzel a rajta átjutni képes anyag mennyisége is. A fogazott lemez javasolt anyaga a lehető leghosszabb élettartam érdekében Rockwell 46 vagy ennél nagyobb keménységű rugóacél. Az acéllemez vastagsága legalább 0,5 mm legyen.

2.5 Jelölések

A jelen műszaki tájékoztatóban felsorolt követelményeknek megfelelő és minőségellenőrzésen átesett fogazatokat a gyártó a következőképpen jelölheti meg:

Gyártó / TKB-fogazat azonosító száma / év

2.6 Használat és karbantartás

A megfelelő mennyiségű ragasztó felhordása szempontjából az anyagok kiválasztása és a fogazott kenőlap gyártási pontossága mellett a kivitelező befolyása sem hanyagolható el.

A ragasztógyártók a termékeikhez alkalmas fogazott kenőlap megadásakor feltételezik, hogy a kenőlapot az aljzathoz körülbelül 60 °-os szögben tartva húzzák el. Ennél kisebb szög esetén nem hordható fel a szükséges mennyiségű ragasztó, és ez hibás ragasztáshoz vezethet.

A kivitelezőnek rendszeresen ellenőriznie kell a fogazott kenőlap kopását, hogy a felhordandó anyag kívánt mennyisége garantálható legyen. Az ellenőrzés elvégezhető például egy új kenőlappal való vizuális összehasonlítással, vagy egy adott felületre vagy részfelületre felhordott ragasztó mennyisége alapján végzett számítással.

A hegyes fogazatú kenőlapok (A-, S- és R-sorozat) gyorsabban elhasználódnak, mint a széles fogazatúak (B- és C-sorozat). Emellett a kopás durva aljzatokon (pl. esztrich) nagyobb, mint a sima (pl. glettelt és aljzatkiegyenlítővel ellátott) felületeken. Az ellenőrzést - az aljzattól és az alkalmazott fogazat típusától függően - ajánlatos 50-80 m²-enként elvégezni.

3. TKB-fogazatok – megnevezések, méretek, ábrák

2. táblázat: TKB kenőlap fogazatok névleges méretei

TKB-fogazat	a mm	b mm	c mm	γ °	Ábrázolás eredeti méretben
A1	0,50	1,50	1,10	55,0	
A2	1,30	1,70	1,40	55,0	
A3	0,40	1,60	1,50	45,0	
A4	0,40	1,10	0,75	55,0	
A5	1,45	1,35	1,00	55,0	
B1	2,60	2,40	2,00	55,0	
B2	2,00	3,00	2,55	55,0	
B3	3,30	3,70	3,25	55,0	
B5	14,30	5,70	5,15	55,0	

TKB-6. számú műszaki tájékoztató – Fogazott kenőlapok hideg- és melegburkolási, valamint parkettafektetési munkákhoz • 2019. március

TKB-fogazat	a mm	b mm	c mm	γ °	Ábrázolás eredeti méretben
B6	4,90	4,10	3,60	55,0	
B7	4,40	3,60	3,90	45,0	
B8	3,90	4,10	3,60	55,0	
B9	9,90	6,10	5,00	60,0	
B10	9,90	5,10	5,70	45,0	
B11	7,90	6,10	5,00	60,0	
B12	4,90	5,10	5,10	50,0	
B13	11,40	7,10	6,50	55,0	
B14	5,90	6,10	5,55	55,0	
B15	6,90	5,60	6,30	45,0	
B16	11,90	8,10	7,45	55,0	
B17	3,90	6,60	9,85	35,0	
C1	4,00	4,00	4,00	R	
C2	6,00	6,00	6,00	R	

TKB-fogazat	a mm	b mm	c mm	γ °	Ábrázolás eredeti méretben
C3	3,00	3,00	3,00	R	
C4	8,00	8,00	8,00	R	
C5	10,00	10,00	10,00	R	
S1	0,10	1,80	2,55	30,0	
S2	0,10	4,20	3,35	60,0	
S3	0,10	2,50	1,75	65,0	
S4	0,10	10,30	5,05	90,0	
R1	1,50	4,00	3,00	R	
R2	2,00	4,00	5,00	R	
R3	2,40	6,00	5,00	U	
R4	2,40	6,00	6,00	U	
M1	7,30	20,00	12,00	M	

A háromszögű fogazatok „c” horonymélységei számított értékek.

A műszaki tájékoztatóban közölt adatok és információk a legjobb tudásunk szerint megfelelnek a technika jelenlegi állásának, és nem kötelező érvényű iránymutatásként szolgálnak.

TKB-6. számú műszaki tájékoztató – Fogazott kenőlapok hideg- és melegburkolási, valamint parkettafektetési munkákhoz • 2019. március

A TKB műszaki tájékoztató mellékletében megtalálható a fogazott kenőlapok azon gyártóinak / forgalmazóinak listája, amelyek írásban és felelősségük tudatában nyilatkoztak arról, hogy az általuk gyártott és forgalomba hozott fogazott kenőlapok, simítók és fogazott betétek megfelelnek a TKB műszaki tájékoztatóban előírt jellemzőknek, különös tekintettel a névleges méretre és mérettűrésekre.

A Ragasztóipari Szövetség keretében működő Építőipari Ragasztók Műszaki Bizottsága (TKB) összes elérhető műszaki tájékoztatójának érvényes változata megtalálható:

www.klebstoffe.com

Az információs platform az interneten.

Minden, amit érdemes tudni a világról, amelyhez ragaszkodunk.

- Melléklet -

Gyártói / forgalmazói lista

A fogazott kenőlapok alábbi gyártói / forgalmazói írásban, jogi felelősséggel nyilatkozzák, hogy az általuk gyártott és forgalmazott fogazott kenőlapok megfelelnek a TKB-6. számú műszaki tájékoztató 2019. januári kiadása szerinti névleges méreteknek, és nem haladják meg az előírt maximális mérettűréseket.

- Janser GmbH
- Korbach Werkzeug Co GmbH & Co. KG
- Roll GmbH
- Wick Werkzeugfabrik Eberhard Wick GmbH & Co. KG
- Witte-Metallwaren GmbH + Co. Kg

Állapot: 2019. április 3.