

Bodenbelags- und Parkettarbeiten auf System- und Trockenunterböden – Fertigteilestriche, Hohl- und Doppelböden

Stand: 21. März 2022
(ersetzt die Fassung vom März 2016)

Erstellt von der Technischen Kommission Bauklebstoffe (TKB) im
Industrieverband Klebstoffe e.V., Düsseldorf

unter Mitwirkung

- von Sachverständigen
- der Verbände
 - Bundesverband der vereidigten Sachverständigen für Raum und Ausstattung e.V. (BSR)
 - Bundesverband Parkett- und Fußbodentechnik (BVPF)
 - Zentralverband Raum & Ausstattung (ZVR)

unterstützt durch

- Bundesverband Farbe Gestaltung Bautenschutz (BV FGB)

Dieses Merkblatt kann bezogen werden vom Industrieverband Klebstoffe e.V.,
Postfach 26 01 25, 40094 Düsseldorf, Telefon: (0211) 6 79 31-14, Telefax: (0211)
6 79 31-33, Internet: www.klebstoffe.com, E-Mail: info@klebstoffe.com

Zusammenfassung

System- und Trockenunterböden bestehen aus unterschiedlichen Arten von vorgefertigten Platten und Elementen, die auf der Baustelle trocken zu einer lastverteilenden Platte zusammengefügt werden.

Das vorliegende Merkblatt beschreibt die Einbaukonstruktionen von Fertigteilstrichen, Doppelböden und Trockenhohlraumböden sowie die Prüfung vor der Parkett- und Bodenbelagsarbeiten. Weiterhin werden die Untergrundvorbereitung durch Grundieren und Spachteln aufgeführt sowie die Klebung von textilen und elastischen Bodenbelägen, Kork und Parkett beschrieben.

Inhalt

1	Geltungsbereich und Einleitung.....	3
2	Materialbeschreibung / Besonderheiten	3
2.1	Holzwerkstoffplatten.....	3
2.1.1	Holzspanplatten	3
2.1.2	OSB-Platten.....	4
2.1.3	Zementgebundene Holzspanplatten.....	4
2.2	Fertigteilestriche aus Gipsfaserplatten	4
2.3	Platten für Trockenhohlböden	4
2.4	Platten für Doppelböden.....	4
2.5	Sonstige Platten.....	4
3	Einbaukonstruktionen von System- und Trockenunterböden.....	5
3.1	Fertigteilestriche.....	5
3.1.1	Holzwerkstoffplatten.....	5
3.1.1.1	Schwimmende Verlegung	5
3.1.1.2	Verlegung auf Lagerhölzern oder bestehenden Holzfußböden.....	5
3.1.2	Gipsfaserplatten.....	6
3.1.2.1	Schwimmende Verlegung	6
3.2	Hohlböden	6
3.3	Doppelböden	6
4	Prüfen des Untergrunds	6
4.1	Allgemeines	6
4.2	Grundieren.....	7
4.3	Spachtelarbeiten	7
5	Bodenbelags- und Parkettarbeiten	7
5.1	Kleben auf mineralisch gespachtelten Fertigteilstrichen und Trockenhohlböden	7
5.1.1	Klebung von elastischen Belägen	7
5.1.2	Kleben von textilen Belägen.....	7
5.2	Direkte Klebung auf Fertigteilstrichen und Trockenhohlböden	7
5.2.1	Direkte Klebung von Textilbelägen.....	7
5.2.2	Direkte Klebung von Kork.....	7
5.2.3	Direkte Klebung von Parkett.....	8
5.3	Bodenbelagsverlegung auf Doppelböden	8
6	Relevante Normen und Merkblätter.....	8
6.1	Arbeitsschutz und Verbraucherschutz	8
6.2	Technische Merkblätter der TKB.....	8
6.3	Normen für Systemböden und deren Bestandteile	9
6.4	Normen für Bodenbelagsarbeiten / Normen für Parkettarbeiten.....	9
6.5	Kommentare zu Normen	9
6.6	Sonstige Hinweisblätter.....	9

1 Geltungsbereich und Einleitung

Das vorliegende Merkblatt behandelt die Verlegung von textilen und elastischen Bodenbelägen, Kork und Parkett auf Fertigteilestrichen aus Holzwerkstoff- und Gipsfaserplatten, auf Doppel- und auf Hohlböden.

Die Angaben in diesem Merkblatt entsprechen dem Stand der Technik und dem allgemeinen Kenntnisstand zum Zeitpunkt der Veröffentlichung und basieren auf allgemeinen fachlichen Angaben. Hier-von abweichende Herstellerangaben sind vorrangig zu berücksichtigen.

2 Materialbeschreibung / Besonderheiten

Fertigteilestriche bestehen aus zusammengefügt vorgefertigten Platten/Elementen, die durch Kleben und/oder Schrauben/Klammern kraftschlüssig verbunden werden und somit eine ebene Lastverteilungsplatte bilden, die auf den vorbereiteten Untergrund verlegt/montiert werden. Schwimmende Fertigteilestriche werden auf Schüttungen (gebundene und ungebundene), Mineralwollplatten, Holz-faserplatten, etc. aufgebracht und können somit weitere Eigenschaften wie z. B. Schall- und Wärmedämmung im System erzielen.

Fertigteilestriche bestehen zum überwiegenden Teil aus Gipsfaserelementen und Holzwerkstoffplatten und nur untergeordnet aus anderen Werkstoffen. Zunehmend werden nichtgenormte, zweilagig einzubauende Holzhartfaserplatten eingesetzt. Diese werden von diesem Merkblatt nicht erfasst.

Vorteile von Fertigteilestrichen bestehen unter anderem in:

- einer geringen Aufbauhöhe
- einem geringen Flächengewicht
- schneller Nutzbarkeit
- einer kurzen Wartezeit bis zur Belegreife.

Während Fertigteilestriche vollflächig auf dem tragenden Untergrund aufliegen, werden Systemböden (Doppelböden, Hohlböden als Nass- und Trockenhohlböden) auf einem Ständerwerk installiert.

In diesem Merkblatt werden nur Unterböden beschrieben, die in trockener Bauart und im trockenen Innenbereich eingesetzt werden.

Trockenhohlböden bestehen aus faserarmierten Calciumsulfat- oder Holzwerkstoff-Trägerplatten, die mittels Nut-Feder oder Stufenfalz miteinander verklebt sind. Sie werden auf höhenverstellbaren Stützfüßen verlegt.

Hohlböden werden dort eingesetzt, wo ein schneller und einfacher Zugang zu Installationen und Versorgungsleitungen gegeben sein muss. Durch Revisionsöffnungen sind die Installationen zugänglich.

Der Begriff Doppelboden steht für vorgefertigte Bodenplatten, die auf höhenverstellbare Stützen aufgelegt werden. Jede einzelne Platte kann dabei aufgenommen werden, um den Zugang zur Installationsebene zu ermöglichen. Häufig eingesetzte Bodenplatten sind:

- Calciumsulfat-gebundene Platten mit Faserarmierung auf denen werkseitig verschiedene Bodenbeläge geklebt sein können. Mittels Heizschlangen mit Schnellverschluss innerhalb der Platten oder als untergehängte Konstruktion ist auch die Ausführung einer Fußbodenheizung möglich.
- Hoch verdichtete Holzwerkstoffplatten oder Holzspanplatten mit unterseitiger Alu-Kaschierung oder Stahlblech-Gegenzug.

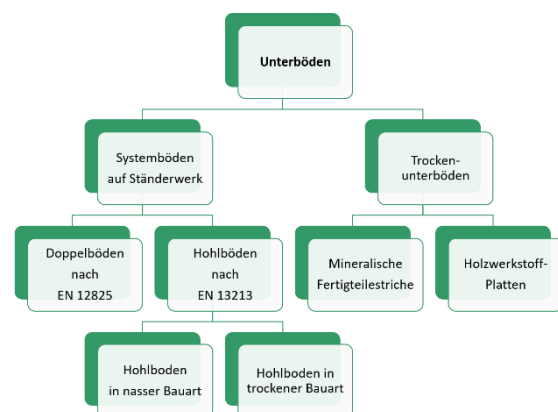


Bild 1: Systemübersicht

2.1 Holzwerkstoffplatten

Holzwerkstoffplatten bestehen im Wesentlichen aus Holzspänen oder Holzfasern unterschiedlicher Größe und je nach Hersteller und Herstellverfahren aus unterschiedlichen Bindemitteln.

In diesem Merkblatt werden folgende Arten von Holzwerkstoffplatten behandelt:

- Spanplatten
- OSB-Platten
- Zementgebundene Holzspanplatten

2.1.1 Holzspanplatten

Holzspanplatten bestehen zu ca. 90 % aus Holz und/oder anderen holzbasierenden Faserstoffen.

Die Holzspäne werden mit unterschiedlichen organischen Bindemitteln gebunden, wie z. B. mit

- Harnstoff-Formaldehyd-Harzen,
- Phenol-Formaldehyd-Harzen,

- Melamin-Formaldehyd-Harzen, oder
- Isocyanaten.

Nach DIN EN 312 werden Holzspanplatten hinsichtlich ihres Einsatzzweckes in die Klassen P 1 bis P 7 eingeteilt. Für Bodenbelags- und Parkettarbeiten dürfen nach dieser Norm nur Platten der Klassen P 4 bis P 7 eingesetzt werden.

Nach DIN EN 13986 wird das Emissionsverhalten durch Einteilung in die Klassen E1 und E2 geregelt. In Deutschland sind nur formaldehydarme Holzwerkstoffe der Emissionsklasse E1 zulässig.

Die Auslieferungsfeuchte der Holzspanplatten beträgt ab Werk 5 % – 13 % (DIN EN 312). Die TKB empfiehlt bei Bodenbelags- und Parkettarbeiten Holzspanplatten mit einer definierten Plattenfeuchte von 9 % zu bestellen und einzubauen, sofern die Räumlichkeiten bei den meist üblichen raumklimatischen Bedingungen (im Mittel ca. 21 °C und ca. 50 % rel. Luftfeuchte) genutzt werden. Abweichend ist die Plattenfeuchte den in der Nutzung zu erwartenden Klimabedingungen anzupassen. Damit werden Auswirkungen von ungünstigen Klimabedingungen, wie Schüsselungen, Verwölbungen, Markierung einzelner Stoßfugen oder Abzeichnung einzelner Platten, minimiert.

Holzspanplatten können einlagig oder bevorzugt zweilagig eingebaut werden.

2.1.2 OSB-Platten

Für OSB-Platten („oriented strand boards“, deutsch: „Platten mit langen, schlanken, ausgerichteten Spänen“) werden im Vergleich zu Holzspanplatten gröbere Späne verwendet, die Späne der Deckschichten sind dabei rechtwinklig zu denen der Mittellage orientiert. Der Bindemittelgehalt ist aufgrund der größeren Späne niedriger als bei Holzspanplatten.

Im Vergleich zu Holzspanplatten sind durch die Verwendung der größeren Späne die Plattenoberflächen rauer und durch deren orientierte Anordnung die mechanischen Kennwerte besser. Da OSB-Platten auch für dekorative Anwendungen eingesetzt werden, können sie werkseitig mit Oberflächenversiegelungen versehen sein.

In der DIN EN 300 werden OSB-Platten hinsichtlich ihres Einsatzzweckes in die Klassen OSB/1 bis OSB/4 eingeteilt.

Für Bodenbelags- oder Parkettarbeiten sind ausschließlich OSB/2- bis OSB/4-Platten zu verwenden, deren Oberflächen frei von haftungsmindernden Schichten sind. Hinweise des OSB-Plattenherstellers zur Art der verwendeten Oberflächenbehandlung sind zu beachten.

Bezüglich der Einbaufeuchte und der Einbaukonstruktionen gelten die gleichen Angaben wie für Holzspanplatten (siehe Abschnitt 2.1.1).

2.1.3 Zementgebundene Holzspanplatten

Zementgebundene Holzspanplatten bestehen hauptsächlich aus Nadelholzspänen, Portlandzement und Zuschlagsstoffen. Sie bieten im Vergleich zu organisch gebundenen Holzspan- und OSB-Platten eine erhöhte Feuchtigkeitsresistenz sowie ein günstiges Brand- und Schalldämmverhalten.

Als Fußboden-Verlegeplatten sind sie geschliffen und mit Nut und Feder versehen. Die Auslieferungsfeuchte ab Werk beträgt 6 % – 12 % gemäß DIN EN 634-1.

Für Bodenbelagsarbeiten wird eine Mindestdicke von 20 mm, für Parkettarbeiten eine von 25 mm empfohlen (Herstellerangaben beachten).

Nicht zu verwechseln sind die zementgebundenen Holzspanplatten mit Zementfaserplatten. Diese bestehen aus Zement, mineralischen Füllstoffen und Fasern zur Armierung und werden in diesem Merkblatt nicht betrachtet.

2.2 Fertigteilestriche aus Gipsfaserplatten

Gipsfaserplatten werden aus Calciumsulfat, Papierfasern und Wasser unter hohem Druck hergestellt.

Fertigteilestrichelemente aus Gipsfaserplatten sind nach DIN EN 15283-2 bzw. DIN EN 14190 genormt oder über eine allgemeine bauaufsichtliche Zulassung geregelt. Sie sind nach den Herstellerangaben einzusetzen.

Gipsfaserplatten können werkseitig vorbehandelt sein. Deshalb ist der Hersteller der Platten nach der Art der Vorbereitung für die Belegung mit Bodenbelägen oder Parkett zu befragen.

2.3 Platten für Trockenhohlböden

Platten für Trockenhohlböden bestehen aus vorgefertigten Gipsfaserplatten, die auf der Baustelle zu einem geschlossenen Flächenverbund mit durchlaufender Tragschicht zusammengefügt werden.

2.4 Platten für Doppelböden

Platten für Doppelböden bestehen aus vorgefertigten Gipsfaser- oder Holzwerkstoffplatten, deren Kanten durch eine umlaufende Kaschierschicht geschützt sind. Sie können werkseitig mit unterschiedlichsten Bodenbelägen ausgestattet sein.

2.5 Sonstige Platten

Trockenbauelemente wie Gipskartonplatten sind zur Verlegung von Bodenbelägen nicht geeignet.

3 Einbaukonstruktionen von System- und Trockenunterböden

3.1 Fertigteil ESTRICHE

Fertigteil ESTRICH-Konstruktionen aus Holzwerkstoffplatten oder Gipsfaserplatten reagieren auf einen Feuchteanstieg im Material mit Dimensionsänderungen und einer Verringerung der Eigenfestigkeit. Daher müssen sie vor Aufwechtung aus dem Untergrund geschützt werden. Insbesondere bei Holzwerkstoffplatten muss über einen ausreichenden Luftwechsel über die Randfugen, z. B. Sockelleisten mit Lüftungsschlitzen, sichergestellt werden, dass sich dauerhaft ein Gleichgewicht zwischen Luftfeuchte und Materialfeuchte einstellen kann.

Bei der Gefahr von Feuchte aus dem Untergrund (Restfeuchten oder nachstoßende Feuchte) ist vor der Verlegung eines Fertigteil ESTRICHs eine geeignete Feuchtigkeitssperre auf den Untergrund aufzubringen.

Holzwerkstoffplatten und Gipsfaserplatten können grundsätzlich kraftschlüssig (kleben/schrauben/klammern auf einen tragfähigen Untergrund) oder schwimmend verlegt werden. Die schwimmende Verlegung verlangt je nach Biegesteifigkeit des Plattenmaterials eine größere Plattendicke. Geeignete Gipsfaserplatten mit höheren Festigkeiten und Holzwerkstoffplatten können daneben auch auf Lagerhölzern verlegt werden.

Fertigteil ESTRICHE können auch auf Fußbodenheizungen eingebaut werden. Zu beachten sind hier insbesondere, dass der zulässige Wärmedurchlasswiderstand des Gesamtaufbaus nicht überschritten wird.

3.1.1 Holzwerkstoffplatten

Holzwerkstoffplatten eignen sich aufgrund ihrer mechanischen Eigenschaften sowohl für die schwimmende Verlegung als auch für den kraftschlüssigen Einbau.

3.1.1.1 Schwimmende Verlegung

Hierbei werden die Holzwerkstoffplatten parallel zur längsten Wand im Verband auf einer Dämmschicht verlegt. Der Wandabstand hat 2 – 3 mm pro Meter Raumtiefe zu betragen, mindestens 10 – 15 mm. Der Versatz der Kopffugen muss mindestens 40 cm betragen. Die Holzwerkstoffplatten werden untereinander durch 1-K-PUR-Klebstoff oder durch PVAc-Leim der Beanspruchungsgruppe D3 nach DIN EN 204 verbunden. Der Klebstoff ist sowohl auf die untere Flanke der Nut als auch auf die obere Seite der Feder aufzutragen, um den gesamten Querschnitt der Fuge mit Klebstoff zu versorgen. Fehlstellen sind zu vermeiden, um einen späteren

Eintritt von Feuchtigkeit und damit mögliche Stoßaufstellungen zu verhindern.

Bis zur vollständigen Aushärtung der verwendeten Klebstoffe müssen die Platten mechanisch (z. B. durch Keile) fixiert sein.

Die Ausführung der schwimmenden Konstruktionen erfolgt durch Auflegen der Holzwerkstoffplatten auf den fachgerecht vorbereiteten Untergrund (z. B. auf verdichtete Trockenschüttungen oder auf Wärme- oder Trittschalldämmelemente). Empfehlenswert ist das Auslegen einer dünnen Vlies- oder Schaumstoffunterlage, um Knirschgeräusche zu vermeiden.

Die Konstruktionsaufbauten mit den Mindestplattendicken in Abhängigkeiten vom Bodenbelag/Parkett sind der Tabelle zu entnehmen.

Oberbelag	Holzwerkstoff	Einbaukonstruktion	Anz. Plattenlagen/Plattendicke
Elastische und textile Bodenbeläge	Spanplatten	auf Lagerhölzer geschraubt	einlagig: 25 mm
		schwimmend verlegt	einlagig: 25 mm
	OSB-Platten	auf Lagerhölzer geschraubt	einlagig: 22 mm
		schwimmend verlegt	einlagig: 22 mm
Parkett	Spanplatten	auf Lagerhölzer geschraubt	zweilagig: 16 mm
		schwimmend verlegt	zweilagig: 19 mm
	OSB-Platten	auf Lagerhölzer geschraubt	zweilagig: 12 mm
		schwimmend verlegt	zweilagig: 15 mm

Tab. 1: Konstruktionsaufbauten

Bei zweilagiger Ausführung sind die Platten untereinander vollflächig zu kleben. Die zweite Plattenlage ist versetzt und in einem Winkel von 90 ° gedreht zur ersten Lage zu verlegen.

3.1.1.2 Verlegung auf Lagerhölzern oder bestehenden Holzfußböden

Die Lagerhölzer oder bestehende Holzfußböden müssen fest mit dem tragenden Untergrund verbunden, tragfähig sein und einen den raumklimatischen Nutzungsbedingungen entsprechenden Feuchtegehalt aufweisen. Bei vorgegebenem Lagerholzabstand ist die Plattendicke nach der max. Verkehrslast und der Art des Bodenbelags auszurichten.

Die maximalen Stützweiten der Lagerhölzer hängen bei neuen Fußbodenkonstruktionen von der Plattendicke, der Verkehrslast und der Art des Bodenbelags ab.

Die Holzwerkstoffplatten müssen auf den Lagerhölzern mit einem Abstand der Schrauben von 20 – 30 cm befestigt werden.

Die angegebenen Mindestdicken wie unter Tabelle 1 beschrieben sind einzuhalten.

Holzwerkstoffplatten können auch zum Ausgleich einer Höhendifferenz oder kleinerer Unebenheiten kraftschlüssig auf einen bestehenden Dielen- oder Parkettboden vollflächig geklebt oder geschraubt werden.

Der Abstand zwischen den Schrauben beträgt entlang der Plattenränder 20 – 30 cm und in der Plattenmitte 40 – 50 cm.

Die Schrauben sind zu versenken. Vor direkter Belegung mit Bodenbelägen sind die Schraublöcher bei Bedarf (Gefahr von Abzeichnungen im Oberbelag) mit Spachtelmasse zu verschließen.

3.1.2 Gipsfaserplatten

Fertigteilestriche aus Gipsfaserplatten werden in aller Regel schwimmend eingebaut. Daneben ist auch das vollflächige Kleben auf einen nahezu ebenen Untergrund zum reinen Höhenausgleich möglich.

3.1.2.1 Schwimmende Verlegung

Zum Ausgleich von Unebenheiten und/oder Höhendifferenzen werden verdichtete ungebundene oder gebundene Schüttungen eingesetzt.

Zur zusätzlichen Wärme- und Trittschalldämmung werden Gipsfaser-Fertigteilestrichelemente häufig auf Dämmplatten verlegt.

Auf ebenen Untergründen und auf solchen, deren Ebenheit durch Auftrag einer mineralischen Spachtelmasse hergestellt wurde, können Gipsfaser-Fertigteilestrichelemente ohne weitere Dämmschicht aufgelegt werden. Empfehlenswert ist das Auslegen einer dünnen Vlies- oder Schaumstoffunterlage, um Knirschgeräusche zu vermeiden.

Gipsfaser-Fertigteilestrichelemente können eine fest verbundene Rückseitenkaschierung aus z. B. Polystyrolschaum, Holzweichfaser oder Mineralwolle besitzen.

Gipsfaser-Fertigteilestrichelemente besitzen eine Stufenfalz- oder Nut/Feder-Verbindung. Die kraftschlüssige Verbindung der Elemente untereinander erfolgt durch Klebung mit einem Klebstoff nach Herstellerangabe, unterstützt durch eine temporäre mechanische Fixierung z. B. durch Verschraubung. Aus den Fugen ausgetretener Klebstoff ist mechanisch zu entfernen.

Bei der Herstellung der Fertigteilestrichfläche aus den Gipsfaserplatten sind Kreuzfugen zu vermeiden.

Speziell im Türrichtungsbereich ist darauf zu achten, dass eine kraftschlüssige Verbindung der beiden Estrichscheiben in diesem Bereich gewährleistet ist, sofern keine Bewegungsfuge angeordnet ist.

3.2 Hohlböden

Zum Aufbau von Hohlböden werden die höhenverstellbaren Stützen direkt auf dem tragenden Untergrund durch Kleben oder durch kombiniertes Kleben und Dübeln fixiert. Auf diesen Stützen werden die Hohlbodenplatten durch Klebung der strukturierten Kanten mit einem dafür empfohlenen Klebstoff zu einer Tragfläche zusammengefügt. Zu allen Wänden und aufgehenden Bauteilen müssen ausreichend dimensionierte Fugen vorhanden sein, in die Dichtschnüre eingelegt werden können.

3.3 Doppelböden

Zum Aufbau von Doppelböden werden die höhenverstellbaren Stützen direkt auf dem tragenden Untergrund durch Kleben oder kombiniertes Kleben und Dübeln fixiert. Auf diese Stützen werden die Doppelbodenplatten üblicherweise im Rastermaß 60 x 60 cm aufgelegt. Stützenkopfaufgaben sichern die horizontale Lage und dienen der Trittschalldämmung. Zu allen Wänden und aufgehenden Bauteilen müssen ausreichend dimensionierte Fugen vorhanden sein, in die Dichtschnüre eingelegt werden können.

4 Prüfen des Untergrunds

4.1 Allgemeines

Das TKB Merkblatt 8 „Beurteilen und Vorbereiten von Untergründen für Bodenbelag- und Parkettarbeiten“ enthält detaillierte Anweisungen und eine Beschreibung der notwendigen Prüfungen.

Darüber hinaus sind bei der Verlegung von Fertigteilestrichen und Trockenhohlböden entstandene Plattenüberstände abzuschleifen oder mit geeigneter Dispersions- oder standfester mineralischer Spachtelmasse anzuspachteln. Schraublöcher und offene Stoßfugen sind ggf. mit geeigneter Dispersions- oder mineralischer Spachtelmasse zu schließen. Werden bei der Sichtkontrolle der verlegten Platten nicht vollständig geklebte bzw. geschlossene Stoßfugen vorgefunden, sind diese gegen das Eindringen von Feuchtigkeit aus Grundierungen oder Spachtelmassen, vorzugsweise mit wasserfreien Reaktionsharzsystemen zu schützen.

Bei Doppelböden sind Höhenversätze zwischen den Platten zu vermeiden.

- Die Plattenoberflächen müssen schmutzfrei und durch Absaugen von Staub befreit sein.
- Bei Randfugen ist eine Mindestbreite von 10 mm einzuhalten.
- Die Bodenkonstruktion darf beim Begehen nicht nachgeben.
- Die Ausführung in den Tüрдurchgängen muss kraftschlüssig entsprechend der Herstellerangaben erfolgt sein, sofern keine Bewegungsfuge angeordnet ist.

Eine verlässliche Überprüfung der Plattenfeuchtigkeit ist mit handwerksüblichen Maßnahmen nicht möglich.

4.2 Grundieren

Vor dem Aufbringen mineralischer Spachtelmassen ist die Oberfläche der vorbereiteten Holzwerkstoff- oder Gipsfaserplatten und der Trockenhohlböden anzuschleifen, abzusaugen und zu grundieren. Dies dient als Schutz gegen eindringende Feuchtigkeit aus Verlegewerkstoffen, zur Reststaubbinding und als Haftbrücke. Als Grundierung eignen sich Reaktionsharzprodukte oder für diese Platten empfohlenen wasserbasierende Produkte.

4.3 Spachtelarbeiten

Zum flächigen Spachteln von Holzwerkstoff- und Gipsfaserplatten sowie Trockenhohlböden sind spannungsarme Systeme, insbesondere auf Calciumsulfat-, Reaktionsharz- oder Dispersionsbasis sowie entsprechend ausgelobte zementäre Spachtelmassen einzusetzen.

Die Schichtdicken von Spachtelungen sind entsprechend dem TKB Merkblatt Nr. 9 „Boden-spachtelmassen“ oder den jeweiligen Herstellerangaben einzuhalten.

Eine vollflächige Spachtelung mit selbstverlaufenden Spachtelmassen ist unter elastischen Bodenbelägen zwingend notwendig und unter textilen Belägen empfehlenswert.

5 Bodenbelags- und Parkettarbeiten

Verlegewerkstoffe müssen für den vorgesehenen Einsatzzweck geeignet sein und sind unter Berücksichtigung von Arbeits- und Verbraucherschutz auszuwählen. Eine Hilfestellung dafür geben die entsprechenden Technischen Regeln, die Einstufungen nach GISCODE und EMICODE sowie die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung für bestimmte Verlegewerkstoffe.

Die Verarbeitungsempfehlungen entsprechend den technischen Informationen und Sicherheitsdaten-

blättern der Verlegewerkstoffhersteller sind zu beachten.

5.1 Kleben auf mineralisch gespachtelten Fertigteilstrichen und Trockenhohlböden

Mit geeigneten Calciumsulfat- oder zementären Spachtelmassen vorbereitete Fertigteilstriche und Trockenhohlböden sind nach Trocknung belegreife Untergründe (siehe 4.3).

5.1.1 Klebung von elastischen Belägen

Bei der Verlegung von elastischen Belägen ist immer eine vorherige Spachtelung, wie im vorherigen Absatz 5.1 beschrieben, vorzunehmen, um die Abzeichnung von Stoßfugen zu reduzieren.

5.1.2 Kleben von textilen Belägen

Bei der Verlegung von textilen Bodenbelägen ist eine vorherige Spachtelung, wie unter 5.1 beschrieben, empfehlenswert, um die Abzeichnung von Stoßfugen zu reduzieren.

5.2 Direkte Klebung auf Fertigteilstrichen und Trockenhohlböden

Bei der Klebung von Bodenbelägen oder Parkett direkt auf Fertigteilstriche und Trockenhohlböden können insbesondere folgende Faktoren das Arbeitsergebnis negativ beeinflussen:

- eine mögliche geringe Oberflächenfestigkeit des Untergrundes
- die Wasserempfindlichkeit des Untergrundes
- die große Anzahl von Stoßfugen und deren Verschluss durch geeignete Spachtelmassen.

5.2.1 Direkte Klebung von Textilbelägen

Bei Textilbelägen mit geringer Wasserdampfdurchlässigkeit sind bevorzugt Textilbelagsklebstoffe zu verwenden, die ein weitestgehendes Ablüften und eine damit verbundene Wasserabgabe ermöglichen.

5.2.2 Direkte Klebung von Kork

Eine direkte Klebung von Korkbelägen kann mit wasserbasierten Latexkontaktklebstoffen im Kontaktverfahren erfolgen. Einseit-Korkbelagsklebstoffe mit verlängerter Einlegezeit und/oder schneller Abbindung können entsprechend den Herstellerfreigaben ebenfalls verwendet werden, wenn sie ein weitestgehendes Ablüften ermöglichen und/oder ein schneller Festigkeitsaufbau gewährleistet ist.

5.2.3 Direkte Klebung von Parkett

Bei der direkten Klebung von Parkett sind die Konstruktionsarten, Formate und Holzarten in die Betrachtungen zur Klebung einzubeziehen. Calciumsulfat-basierte Untergründe sollten mit einer 1K-PUR-Grundierung grundiert werden, Holzwerkstoffplatten können nach dem Schleifen direkt, d. h. ohne Grundierung beklebt werden. Für die direkte Klebung von Parkett sind wasserfreie Reaktionsharzklebstoffe zu verwenden. Zur Entkopplung des Parketts von Fertigteil-estrichen werden Entkopplungsunterlagen mit dem Parkettklebstoff auf den Fertigteil-estrich geklebt, wobei für den Klebstoffauftrag die Zahnleiste so auszuwählen ist, dass eine möglichst vollflächige Benetzung der Entkopplungsunterlagen erreicht wird.

5.3 Bodenbelagsverlegung auf Doppelböden

Auf Doppelböden können werkseitig praktisch alle Arten von Bodenbeläge appliziert sein. Auf der Baustelle werden auf Doppelböden ausschließlich selbstliegende (SL) Bodenbeläge verlegt, ganz überwiegend Teppich-Fliesen.

Vor der Verlegung der Teppich-Fliesen wird eine Rutschbremse oder eine Fixierung auf die Hohlbodenplatten dünn appliziert. Dies erfolgt, falls vom Hersteller nicht anders gefordert, mit einer geeigneten feinporigen Schaumstoffwalze unter Verwendung eines Abstreifgitters. Dabei muss bei Doppelbodensystemen darauf geachtet werden, dass die flüssige Rutschbremse oder Fixierung und eine eventuell vorab aufgebrachte Grundierung nicht zwischen die einzelnen Doppelbodenplatten gelangt, da dadurch die Plattenkanten verklebt und die Aufnahme einzelner Doppelbodenplatten erschwert wird. Dieses kann verhindert werden durch Abkleben der Fugen oder den Auftrag der Rutschbremse oder Fixierung sukzessive Platte für Platte. Vor dem Einlegen der Teppich-Fliesen muss das Klebeband wieder entfernt werden.

Die aufgetragene Rutschbremse oder Fixierung muss vor dem Auflegen der Teppich-Fliesen vollständig getrocknet sein, wodurch eine dauerhafte Verklebung des Belages vermieden wird. Zu frühes Einlegen der Fliesen erzeugt statt der rutschbremsenden Wirkung eine feste Verklebung und kann bei der Wiederaufnahme der Teppich-Fliesen zu deren Beschädigung führen.

6 Relevante Normen und Merkblätter

Die im Folgenden aufgelisteten Literaturstellen geben den zur Drucklegung des Merkblatts aktuellen Stand wieder.

6.1 Arbeitsschutz und Verbraucherschutz

Verordnung zum Schutz vor Gefahrstoffen (Gefahrstoffverordnung – GefStoffV), vom 26.11.2010 (BGBl. I S. 1643). In der aktuellen Fassung vom 21.07.2021 (BGBl. I S. 3115).

GISCODE für Verlegewerkstoffe
aktuelle Fassung
(<http://www.bgbau.de/gisbau/giscodes>)
Gefahrstoff Informationssystem der Berufsgenossenschaften der Bauindustrie; Frankfurt

EMICODE für Verlegewerkstoffe
aktuelle Fassung (<http://www.emicode.com/de/>)
„Gemeinschaft Emissionskontrollierte Verlegewerkstoffe, Klebstoffe und Bauprodukte e.V. (GEV)

6.2 Technische Merkblätter der TKB

Technische Kommission Bauklebstoffe (TKB) im Industrieverband Klebstoffe e.V. (IVK), Düsseldorf
Verfügbar unter: www.klebstoffe.com

TKB-Merkblatt 1
Kleben von Parkett
Stand: März 2022

TKB-Merkblatt 3
Kleben von Elastomerbelägen
Stand: Februar 2018

TKB-Merkblatt 4
Kleben von Linoleum
Stand: August 2016

TKB-Merkblatt 5
Kleben von Kork-Bodenbelägen
Stand: November 2017

TKB-Merkblatt 6,
Spachtelzahnungen für Bodenbelag-, Parkett- und Fliesenarbeiten
Stand: März 2019

TKB-Merkblatt 7
Kleben von PVC-Bodenbelägen
Stand: August 2017

TKB-Merkblatt 8,
Beurteilen und Vorbereiten von Untergründen für Bodenbelag- und Parkettarbeiten.
Stand: April 2015

TKB-Merkblatt 9,
Technische Beschreibung und Verarbeitung von Bodenspachtelmassen
Stand: Juli 2019

TKB-Merkblatt 13
Kleben von textilen Bodenbelägen
Stand: Mai 2022

TKB-Merkblatt 15
Verlegen von Design- und Multilayerbelägen
Stand: März 2017

TKB-Merkblatt 17
Raumklima
Stand: März 2017

6.3 Normen für Systemböden und deren Bestandteile

DIN EN 300:2006-09
Platten aus langen, schlanken, ausgerichteten Spänen (OSB) – Definitionen, Klassifizierung und Anforderungen

DIN EN 312:2010-12
Spanplatten – Anforderungen

DIN EN 309:2005-04
Spanplatten – Definition und Klassifizierung

DIN EN 322:1993-08
Holzwerkstoffe; Bestimmung des Feuchtegehaltes

DIN EN 634-1:1995-04
Zementgebundene Spanplatten – Anforderungen – Teil 1: Allgemeine Anforderungen

DIN EN 12825:2002-04
Doppelböden

DIN EN 13213:2001-12
Hohlböden

DIN EN 15283-2:2009-12
Faserverstärkte Gipsplatten – Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren – Teil 2: Gipsfaserplatten

DIN EN 14190:2014-09
Gipsplattenprodukte aus der Weiterverarbeitung – Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren

6.4 Normen für Bodenbelagsarbeiten / Normen für Parkettarbeiten

DIN 18356:2019-09,
VOB Vergabe- und Vertragsordnung für Bauleistungen – Teil C: Allgemeine Technische Vertragsbedingungen für Bauleistungen (ATV) – Parkett- und Holzpflasterarbeiten.
Berlin: Beuth Verlag GmbH. September 2016.

DIN 18365:2019-09,
VOB Vergabe- und Vertragsordnung für Bauleistungen – Teil C: Allgemeine Technische Vertragsbedingungen für Bauleistungen (ATV) – Bodenbelagarbeiten.
Berlin: Beuth Verlag GmbH. September 2016.

6.5 Kommentare zu Normen

Verbändeübergreifender Kommentar zur ATV DIN 18365
Hamburg: SN-Verlag Michael Steinert, 2017
ISBN: 978-3-924883-16-4

Joachim Barth, Peter F. Fendt, Norbert Strehle
Kommentar zur 18356
Hamburg: SN-Verlag Michael Steinert, 2019
ISBN: 978-3-924883-19-5

6.6 Sonstige Hinweisblätter

Anwendungsrichtlinie zur DIN EN 13213
Hohlböden, 11-2014
Herausgeber: Bundesverband Systemböden e. V.

Anwendungsrichtlinie zur DIN EN 12825
Doppelböden, 11-2014
Herausgeber: Bundesverband Systemböden e. V.

Bundesverband der Gipsindustrie Merkblatt Nr. 9
Oberbeläge auf Fertigteilestrichen

BEB Hinweisblatt 4.9, Fertigteilestriche auf Calciumsulfat- und Zementbasis (2020)
Bundesverband Estrich und Belag e. V., Berlin

BEB Hinweisblatt 4.9.2 Fertigteilestriche aus Holzwerkstoffen – Holzspan- und OSB-Platten (2014)
Bundesverband Estrich und Belag e. V., Berlin

BEB Hinweisblatt 4.9.3, Verlegung von Bodenbelägen auf Trockenhohlböden (THB) (2021)
Bundesverband Estrich und Belag e. V., Berlin

Alle verfügbaren Merkblätter der Technischen Kommission
Bauklebstoffe (TKB) im Industrieverband Klebstoffe
finden Sie in der jeweils aktuell gültigen Fassung unter:

www.
klebstoffe.com

Die Info-Plattform im Internet.

Alles Wissenswerte aus der Welt, in der wir (k)leben.