

# Merkblatt Schraubenpressklebung

## Grundlage / Geltungsbereich

Schraubenpressklebung nach DIN 1052-2008.12.

Beim Aufkleben von Brettlamellen aus Vollholz bis zu einer Dicke von 35 mm und Holzwerkstoffplatten bis zu einer Dicke von 50 mm darf der Pressdruck mittels Schraubenpressklebung aufgebracht werden.

## Anforderungen an die zu verklebenden Baustoffe:

- Rippen:  
Gemäss Vorgaben Ingenieur, jedoch zwingend in der Breite verklebte Produkte, (Duo - / Trio – Balken, BSH, Furnierschichtholz), kein Vollholz oder KVH.  
Damit eine vollflächige Auflage der Beplankung sichergestellt ist, dürfen die Querschnitte nicht verdreht sein, ihre Lage muss ausreichend gesichert sein (Kippsicherung).
- Beplankung:  
Gemäss Vorgaben Ingenieur, allfällige Plattenstösse sind vom Ingenieur zu genehmigen
- Zu verklebende Oberflächen:  
Saubere und plan gehobelt, staub- und fettfrei. Besondere Beachtung ist Verunreinigungen durch Trenn- und Gleitmittel zu schenken.  
OSB-Platten sind auf ihre Verleimfähigkeit zu überprüfen.
- Die Holzfeuchte der zu verklebenden Teile darf höchstens 15% die Feuchtedifferenz höchstens 4% betragen. Bei einer Holzfeuchte < 10% muss vor dem Klebstoffauftrag die Fügeiteiloberfläche befeuchtet werden.

## Anforderungen an die Verschraubung bei Schraubpressklebung

- Schrauben:  
Es dürfen nur selbstbohrende Schrauben mit allgemeinem bauaufsichtlichem Prüfzeugnis und einem Nenndurchmesser  $d \geq 4$  mm verwendet werden. Die Gewindelänge im Holzteil mit der Schraubenspitze muss das 1.5 fache der Plattendicke betragen.  
In der aufzuklebenden Lamelle oder Platte darf kein Schraubengewinde vorhanden sein. Der Schraubenkopf darf keine Fräsrippen aufweisen.
- Schraubenabstand:  
Es ist mindestens eine Schraube je  $15'000\text{mm}^2$  Leimfläche anzuordnen.  
Der Schraubenabstand darf höchstens 150mm betragen. Die Schrauben sind in gleichmässigen Abständen auf die Klebefläche zu verteilen.

Breite Klebefuge [mm]	$\leq 100$	120	140	$160 \leq b \leq 220$	240
Schraubenabstand [mm]	150	125	100	2 x 150	2 x 125

- Bei mehreren zu verleimenden Lagen ist jede Lage für sich zu schrauben.  
Die Schrauben sind versetzt anzuordnen.

## Anforderungen an den Klebstoff

- Klebstoff:  
Der verwendete Klebstoff muss für diese Art von Verleimung geeignet sein und fugenfüllende Eigenschaften haben. Für Bauten in Deutschland muss er die Prüfung nach DIN 68141:1995-08 mit DIN EN 301 sowie DIN EN 302-1 bis -4 bestanden haben und für Innen- und Aussenanwendungen anerkannt sein.
- Die Verarbeitungshinweise des jeweiligen Herstellers in Bezug auf Verarbeitungstemperatur, Klebstoffauftragsmenge, offene Zeit, Presszeit, Liegezeit, Holzfeuchte usw. (technisches Merkblatt) ist unbedingt einzuhalten.
- Es ist darauf zu achten, dass die verklebten Bauteile vom Zusammenfügen bis zum Aushärten des Klebstoffes nicht bewegt werden dürfen (Angaben Leimhersteller beachten).

## Qualitätssicherung

- Die Einhaltung der geforderten Randbedingungen während der Produktion ist vom Unternehmer mit einem entsprechenden Verklebungsprotokoll zu dokumentieren (z.B. Vorlage in NPK 332) und dem Ingenieur unaufgefordert abzugeben.
- Für eine von obigen Vorgaben abweichende Ausführung hat der Unternehmer den Nachweis der Gleichwertigkeit zu erbringen. Die Haftung liegt in diesem Falle vollumfänglich beim Unternehmer.
- Die Verantwortung für die fachgerechte Ausführung der Verklebungen liegt vollumfänglich beim ausführenden Unternehmer.