

## Allgemeine Technische Vorbemerkungen für Kantprofile der Serie

### KLUTH VARIOLINE

#### Teil I Anforderungen durch Regelwerke u. DIN Normen

##### 1. Statik

EN 485, EN 573 Bleche und Bänder aus Aluminium

##### 2. Produkteigenschaften

Soweit im einzelnen nicht anders festgelegt, sind nachfolgende Anforderungen und Produkteigenschaften zu Grunde gelegt.

##### 2.1 Vormaterialien, Profile, Bleche, Bänder

DIN 1725 / DIN EN 573 Aluminium - Knetlegierungen

DIN 1745 / DIN EN 485 Bänder u. Bleche aus Aluminium-Knetlegierungen (Mech.Eigenschaften, Techn. Lieferbedingungen)

DIN 1783 / DIN EN 485 Bänder u. Bleche aus Aluminium-Knetlegierungen (Dicken, Toleranzen)

##### 2.2 Schweißverbindungen

DIN ISO 13920 Längen, Winkel, Form und Lage, Genauigkeitsgruppe C

DIN ISO 13920 Geradheit, Ebenheit, Parallelität Genauigkeitsgruppe C

##### 2.3 Oberflächenveredelung

DIN 17611 / 17612 Anodische Oxidation (Eloxal)

RAL -RG 631 AL Farbbeschichtung

## **Teil II Produktbeschreibung**

### **1.) KLUTH VARIOLINE**

Kluth Varioline ist ein Produkt, welches generell auf Kundenwunsch basiert. Hierbei sind es im allgemeinen konstruktive oder planerische Vorgaben, nach denen eine beliebige Profilgeometrie hergestellt wird.

### **4) Verarbeitung / Montage**

Die einschlägigen geltenden technischen Regeln des jeweiligen verarbeitenden Handwerks sind zu beachten.

## **Teil III Hinweise zur Reinigung und Pflege von KLUTH SKYLINE**

### **Vorbemerkung**

Sofern keine dekorativen Ansprüche an die Oberfläche gestellt sind, bleibt die Blende in der Regel unbehandelt, d.h. Alu-naturblank. In diesem Fall wird der natürliche Oxydationsprozess zugelassen und damit auch eine nicht kontrollierbare, ungleiche Veränderung der sichtbaren Flächen.

Dadurch entfällt bei dieser Ausführung auch eine Reinigung bzw. Pflege.

### **Reinigung von kunststoffbeschichteten Bauteilen**

Nach dem Einbau empfiehlt sich zunächst eine Grundreinigung, um evtl. prozessbedingte Rückstände oder auch bauzeitabhängige Verschmutzungen zu entfernen. Diese Grundreinigung erfolgt normalerweise mit Wasser und einem geeigneten Netzmittel, bedarfsweise müssen auch abrasiv wirkende Spezialreiniger eingesetzt werden.

Pflegende Intervallreinigungen finden je nach atmosphärisch bedingtem Verschmutzungsgrad statt.

Geeignete Pflegemittel sind ggf. auch dem Aluminium-Merkblatt 5 „Reinigen von Aluminium im Bauwesen“ zu entnehmen.