

Leistungsbeschreibung Oberflächenstandards der B. Lütkenhaus GmbH - Stand September 2011

Maßhaltigkeit / Toleranzen / Farbgleichheit

Sämtliche Abmessungen der Elemente und eventuell vorhandener Einbauteile entsprechen den Anforderungen der DIN 18203 T1, die Ebenheitstoleranzen gelten gemäß DIN 18202 T5.

Trotz des Einsatzes qualitativ hochwertiger Ausgangsstoffe und modernster Mischtechnik, sowie größter Sorgfalt bei der Herstellung sind farbliche Abweichungen bedingt durch die Herkunft der Rohstoffe (Hell- Dunkelverfärbungen, Marmorierung, Wolkenbildung) zwischen einzelnen Elementen nicht auszuschließen.

Oberflächenqualität Elementdecken

Die Herstellung der Elemente findet auf Stahlschalungen statt. Keine vollständig porenfreie Oberfläche (kein Sichtbeton), nach Vorbehandlung spachtelfähig.

Die Elementaußenkanten werden teilweise aus einzelnen Abschalern mit angeformter gebrochener Kante zusammengesetzt, so dass Schalerstöße am fertigen Produkt sichtbar sein können.

Bedingt durch den Herstell- und Erhärtungsprozess sind Abdrücke nicht gänzlich vermeidbar und stellen keinen Mangel dar. Vorhandene Fugen an Elementkanten und - stößen werden bauseitig flächenbündig verschlossen.

Oberflächenqualität Doppelwand Kategorie 1 (Halle 4)

Die Herstellung der Elemente findet auf Stahlschalungen statt. Keine vollständig porenfreie Oberfläche (kein Sichtbeton), nach Vorbehandlung spachtelfähig.

Die Elementaußenkanten werden aus einzelnen Abschalern mit angeformter gebrochener Kante zusammengesetzt, so dass Schalerstöße am fertigen Produkt sichtbar sein können. An Schal- und Elementkanten ausgetretener Zementleim mit Verfärbungen bis zu einer Breite von 10 mm, sowie eventuell vorhandene kosmetische Nachbearbeitungen an Kanten und in der Fläche sind zulässig. Bedingt durch den Herstell- und Erhärtungsprozess sind Abdrücke nicht gänzlich vermeidbar und stellen keinen Mangel dar. Vorhandene Fugen an Elementkanten und - stößen werden bauseitig flächenbündig verschlossen.

Oberflächenqualität Doppelwand Kategorie 2 (Halle 3)

Die Herstellung der Elemente findet auf Stahlschalungen oder anderen nichtsaugenden Untergründen statt. Keine vollständig porenfreie Oberfläche (kein Sichtbeton), nach Vorbehandlung spachtelfähig. Die Elementaußenkanten werden aus Abschalern mit angeformter gebrochener Kante zusammengesetzt, Schalerstöße sind kaum oder nicht sichtlich erkennbar. An Schal- und Elementkanten ausgetretener Zementleim mit Verfärbungen bis zu einer Breite von 5 mm, sowie eventuell vorhandene kosmetische Nachbearbeitungen an Kanten und in der Fläche sind zulässig. Bedingt durch den Herstell- und Erhärtungsprozess sind Abdrücke nicht gänzlich vermeidbar und stellen keinen Mangel dar. Alle Fertigteile unterliegen einer innerbetrieblichen Endkontrolle und werden, je nach Kategorie einer eventuell erforderlichen Nachbearbeitung unterzogen.

Oberflächenqualität Treppen (positiv geschalt)

Die Herstellung der Elemente findet auf Stahlschalungen oder anderen nichtsaugenden Untergründen statt.

Die Laufoberseite ist bauseitig mit geeigneten Materialien im Dickbettverfahren zu belegen. Seiten und Untersichten sind nach Vorbehandlung spachtelfähig. Montage- und Transporteinbauteile sind bauseitig zu schließen.

Oberflächenqualität Treppen (negativ geschalt)

Die Herstellung der Elemente findet auf Stahlschalungen oder anderen nichtsaugenden Untergründen statt. Keine vollständig porenfreie Oberfläche (kein Sichtbeton), nach Vorbehandlung spachtelfähig. Die Untersicht wird nach Angaben gerollt oder handgeglättet. Die Belegung der Laufoberseite ist nicht zwingend erforderlich. Montage- und Transporteinbauteile sind bauseitig zu schließen. Alle Fertigteile unterliegen einer innerbetrieblichen Endkontrolle und werden, je nach Kategorie einer eventuell erforderlichen Nachbearbeitung unterzogen.

Oberflächenqualität Sonderteile

Die Herstellung der Elemente findet auf Stahlschalungen, Schalungsmatrizen oder anderen Untergründen statt. Keine vollständig porenfreie Oberfläche (kein Sichtbeton), nach Vorbehandlung spachtelfähig. Schalungsabbildende Oberflächen mit gebrochener Kante nach Angaben des Auftraggebers. Schalungsstöße sind nach Größe und Art der Elementgeometrie kaum oder nicht sichtlich erkennbar.

Die Einfüllseiten sind nach Angaben des Auftraggebers handgeglättet oder - gerollt. Montage- und Transporteinbauteile sind bauseitig zu schließen. Alle Fertigteile unterliegen einer innerbetrieblichen Endkontrolle und werden, je nach Kategorie einer eventuell erforderlichen Nachbearbeitung unterzogen.