

Anleitung zur Verlegung von Vinyl Bahnenware:

ETERNAL



Eternal Vinylbeläge von Forbo können auf jeden verlegereifen Untergrund verlegt werden. Der Untergrund muss fest, tragfähig, dauer trocken und eben sein.

Darüber hinaus sind die Anforderungen des BEB-Merkblattes „Beurteilen und Vorbereiten von Untergründen – Beheizte und unbeheizte Fußbodenkonstruktionen“ zu beachten. Nicht unterkellerte Räume (Erdreich berührende Untergründe) müssen bauseitig normgerecht gegen aufsteigende Feuchte abgedichtet sein.

Resteindrücke durch hohe Punktlasten, die besonders im Streiflicht sichtbar werden, lassen sich bei elastischen Bodenbelägen nicht ganz vermeiden. Diese können jedoch durch die Auswahl und Auftragsmenge des Klebstoffs, eine ordnungsgemäße Verarbeitung und nicht zuletzt durch die Verwendung geeigneter Stuhl- und Möbelgleiter (Rollen) gemäß EN 12529, auf ein Minimum reduziert werden. Ebenso sind die Farbauswahl der Bodenbeläge und die Lichtverhältnisse in den zur Verlegung kommenden Räumen entsprechend Einfluss nehmend. Die genannten Faktoren sind bei der Auswahl der Hilfsstoffe (Spachtelmasse, Klebstoff, etc.) zu berücksichtigen und ggf. mit dem Auftraggeber abzustimmen.

HINWEISE

Es gelten die einschlägigen **nationalen Vorschriften:**

Deutschland: DIN 18 365 „Bodenbelagsarbeiten“ / DIN 18 299 „Allgemeine Regelungen für Bauarbeiten jeder Art“ / DIN 18 202 „Maßtoleranzen im Hochbau“ / Merkblatt TKB-7 „Kleben von PVC-Bodenbelägen“

Österreich: ÖNORM B2232 „Estricharbeiten-Werkvertragsnorm“ / ÖNORM B 2236 „Klebearbeiten für Bodenbeläge-Werkvertragsnorm“ / DIN 18 202 „Maßtoleranzen im Hochbau“

Schweiz: SIA Norm 251 (Schwimmende Estriche im Innenbereich) / SIA Norm 253 (Bodenbeläge aus Linoleum, Kunststoff, Gummi, Kork, Textilien und Holz)

VORBEREITUNG

1. Um optimale Verarbeitungsbedingungen zu erreichen, darf die Unterbodentemperatur 15 °C nicht unterschreiten. Die Raumtemperatur muss mindestens 18 °C betragen. Die relative Luftfeuchtigkeit sollte zwischen 40–65% liegen. Der Bodenbelag sowie alle Hilfs- und Werkstoffe müssen eine Mindesttemperatur von 18 °C aufweisen.

2. Vor dem Verlegen ist zu prüfen, ob der Bodenbelag aus einer Anfertigung stammt (s. Rollenetiketten). Um Farb- oder Musterabweichungen zu vermeiden, sind die Rollen ihren Nummern nach, auf- oder absteigend zu verlegen. Wir empfehlen, die Etiketten bis zur Bauabnahme aufzubewahren. Eventuelle Farbabweichungen im Belag sind nur vor dem Verlegen reklamationsfähig. Auch Transportschäden können nur innerhalb der bekannten Fristen beanstandet werden.

3. Nach dem Auspacken der Rollen erfolgt der Grobzschnitt der Bahnen mit einer Zugabe von mindestens 1 cm pro Laufmeter jedoch nicht mehr als 10 cm. Bitte beachten Sie die Verlegerichtung des Bodenbelages. Danach müssen die Bahnen lose ausgelegt 24 Stunden akklimatisiert werden.



FUSSBODENHEIZUNG

Forbo-Bodenbeläge sind für den Einsatz auf Fußbodenheizung geeignet, die maximale Oberflächentemperatur des Untergrundes darf generell 29 °C nicht überschreiten. Bei Verlegung auf Fußbodenheizung ist die Heizung 3 Tage vor, 24 h-Akklimatisierung während und bis 7 Tage nach der

Verlegung mit einer Oberflächentemperatur von 18–22 °C in Betrieb zu halten (s. a. Schnittstellenkoordinationen). Ein schneller Temperaturwechsel kann zu Haftungsproblemen führen.

VERLEGUNG

Für die Verklebung von Eternal sind weichmacherbeständige, sehr emissionsarme und lösungsmittelfreie Dispersionsklebstoffe, die für Vinylbeläge geeignet sind (z. B. Forbo Eurocol 644), zu verwenden. Bei der Auswahl der Zahnung beachten Sie bitte die Empfehlungen des Klebstoffherstellers. Forbo Eurocol empfiehlt bei geeigneten Untergründen die Verwendung der Klebstoffzahnung TKB A2. Um immer eine ausreichende Menge aufgetragenen Klebstoffs zu gewährleisten, ist ein frühzeitiges Wechseln der Zahnleiste notwendig. Alternativ kann in repräsentativen Bereichen mit starkem Streiflichteinfall nach dem Auftrag des Klebstoffes das Klebstoffbett durch Auswalzen mit einer nicht fuselnden, kurzfloorigen Malerwalze egalisiert werden.

Vor Beginn der Egalisierungsarbeit muss die Walze mit Klebstoff versehen werden, damit gewährleistet wird, dass es zu keinem Abtrag vom Klebstoff kommt. Das Abrollen mit der Malerwalze muss unmittelbar nach dem Kleberauftrag durch eine zweite Person erfolgen. Diese Empfehlung gilt nur für die Verwendung des Klebstoffes Eurostar 644 von Forbo Eurocol. Bei der Verwendung von Klebstoffen anderer Hersteller sind entsprechende Produkt- und Verarbeitungsempfehlungen zur Reduzierung vermeidbarer Resteindrücke beim Hersteller des Klebstoffes zu erfragen.

Auf die jeweiligen Rapportangaben ist zu achten. Die Bahnen werden parallel, an den Nähten einige Zentimeter überlappend ausgelegt. Die Anschnitte an Wänden, aufgehenden Bauteilen, etc. werden grob vorgeschritten. Zum Nahtschnitt wird mit der Trapezklinge entlang eines Stahllineals der obere Belag angeschnitten und dann mit der Hakenklinge getrennt.

Beim Vorschneiden der unteren Bahn dient die Nahtkante der oberen Bahn als Führung. Durch Einsatz von Spezialwerkzeugen (z. B. Provinolmesser, Fa. Profloor) kann der Nahtschnitt erleichtert werden. Bei den Holzoptiken sollte

der Nahtschnitt stets so ausgeführt werden, dass an der einen Bahn eine „Holzfuge“ stehen bleibt (Schnitt ca. 2–3 mm neben der „Holzfuge“ bei Verwendung von Kaltschweißmittel) und bei der benachbarten Bahn diese Holzfuge um ca. 2–3 mm entfernt wird. Auf diese Weise ergibt sich ein einheitliches Verlegemuster ohne störende Unterbrechungen. Bei thermischer Verfugung sind die Bahnen so zu beschneiden, dass beiderseits die „Holzfuge“ entfernt ist und dadurch keine doppelte „Holzfuge“ entsteht, diese bildet dann der Schweißdraht. Nach dem Nahtschnitt werden die Bahnen ca. zur Hälfte in Längsrichtung zurückgeschlagen und der Klebstoffauftrag kann erfolgen.



Zur Gewährleistung einer geraden Klebstoffkante kann im Umschlagbereich der Bahnen eine Linie oder ein Klebeband aufgebracht werden. Nach einer ausreichender Ablüftezeit (siehe Klebstoffempfehlung) werden die Belagsbahnen in das Klebstoffbett eingelegt und angerieben, wobei Luft einschüsse zu vermeiden sind. Eine Nassbettverklebung ist einer Haftbettverklebung vorzuziehen! Achten Sie beim Einlegen der Bahnen auf Passgenauigkeit der Nähte! Zur vollständigen Benetzung der Rückseite ist der gesamte Belag anzuwalzen. Um eventuelle Luft einschüsse zu entfernen, sollte Bahn für Bahn zunächst in der Breite und danach in der Länge, mit einer 50–70 kg schweren, mehrgliedrigen Walze abgefahren werden.

Wandhochzüge mit den kompakten Eternal Vinylbelägen sind ohne Hohlkehlstützprofile möglich. Forbo empfiehlt, die Wannenausbildung ohne Anordnung einer Hohlkehlleiste aus dem vollen Belagsmaterial und ohne Unterbrechung des Belages auszuführen. Aus optischen Gründen ist eine Hohlkehle oder Wannenausbildung mit den Eternal Holzoptiken nicht zu empfehlen.

Bitte beachten Sie bei Verwendung des Forbo Cold Welding die Verarbeitungshinweise im Abschnitt *Verfugung*.

VERFUGUNG

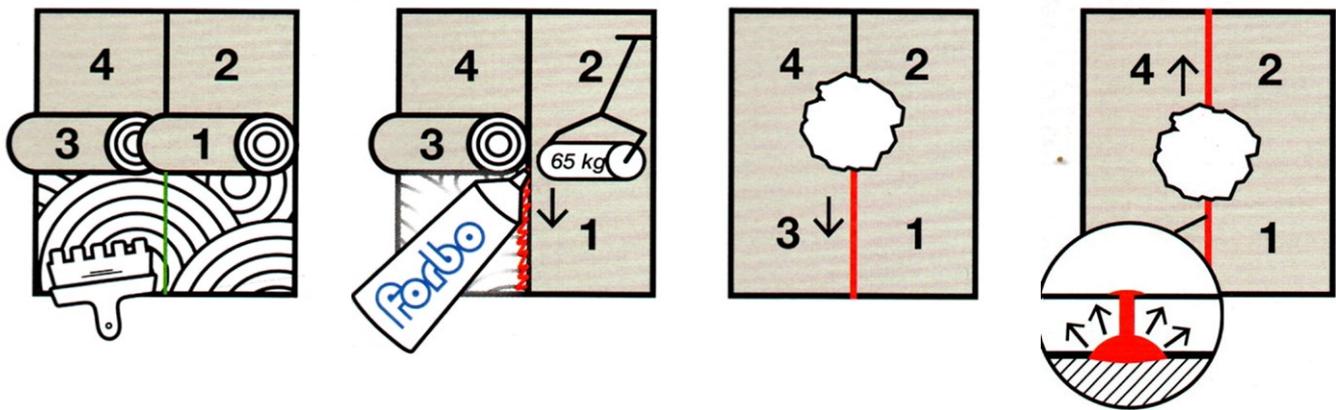
Wir empfehlen grundsätzlich die Nähte zu verschweißen (kalt oder thermisch). Ein Schrumpfen der Nähte kann bei unverschweißten Belägen nicht ausgeschlossen werden. Kaltschweißen ist eine effektive Methode, um saubere, nahtlose Verbindungen zu schaffen, ohne das Design oder die Muster des Bodenbelags zu beeinträchtigen.

Forbo Cold Welding – ökologisches Verfahren ohne umweltgefährdende oder brennbare Inhaltsstoffe

Reinigen Sie den Untergrund durch Kehren oder Saugen. Nach Ablängen der Bahnen schneiden Sie die Kanten dicht aber nicht auf „Press“. Schlagen Sie die Bahnen ca. hälftig zurück und legen die erste Bahnhälfte in das Klebstoffbett. Tragen Sie das neue Forbo „Cold Welding“ an die Flanke der

ersten verlegten Bahnhälfte auf und legen Sie die zweite Bahn ein. Drücken Sie mittels einer Handwalze den Belag beidseitig der Naht fest. Entfernen Sie überschüssiges bzw. ausgetretenes „Cold Welding“-Material unverzüglich mit einem angefeuchteten Tuch. Verfahren Sie in dieser Art mit der Verarbeitung weiterer Bahnen fort. Wiederholen Sie die Schritte für die Verlegung der zweiten Hälfte. Vermeiden Sie es, den Boden während der Trocknungszeit (ca. 24 Std.) zu betreten, um eine Beschädigung der Naht zu verhindern.

Hinweis: Die Trocknungszeit des Kaltschweißmaterials kann durch hohe Luftfeuchtigkeit oder niedrige Temperaturen beeinflusst werden. Achten Sie darauf, die Arbeitsumgebung entsprechend anzupassen, um optimale Ergebnisse zu erzielen.



Klassische Kaltschweißtechnik

Alle Nähte können frühestens 2 Stunden und spätestens einen Tag nach der Verklebung kalt verschweißt werden (siehe Angaben des Kaltschweißmittelherstellers). Voraussetzungen für eine fachgerechte Kaltschweißnaht

sind absolut dicht geschnittene und saubere Nähte. Die geschnittene Naht ist mit einem einseitig klebenden, weichmacherbeständigen Flachkreppband, welches dicht angerieben werden muss, zu überkleben.



Dieses Klebeband wird nun exakt im Verlauf der Naht aufgetrennt. Dafür empfehlen wir ein Rollmesser zu benutzen. Danach sollte das Klebeband noch einmal angerieben werden. Es wird empfohlen, die Naht mit einem Heißluftgerät etwas vorzuwärmen damit die Nadel des Kaltschweiß-

mittels tief in die Naht eindringen kann. Etwa 10 Minuten nach der Verschweißung wird dann das Klebeband mit dem überschüssigen Kaltschweißmittel schräg nach hinten über Kreuz abgezogen.



Thermisches Verfahren

Die Nähte können frühestens 24 Std. nach der Verklebung auch thermisch verschweißt werden. Hierbei wird die Naht auf 0,3 mm bis max. 0,5 mm Luft (Scheckkartenstärke) geschnitten. Zum Ausfräsen der Naht ist ein parabelförmiges Fräsblatt mit 3,3 mm Breite zu verwenden. Die Naht wird $\frac{2}{3}$ tief der Belagsstärke gefräst.

Für ein fachgerechtes thermisches Verschweißen ist folgendes zu beachten:

1. Die Verschweißung kann frühestens nach 24 Std. (Abbindezeit des Klebstoffes) durchgeführt werden.
2. Besonders zu beachten ist die Einhaltung der max. Fugenbreite und Fugentiefe sowie die Sauberkeit der Fuge. Darüber hinaus sollte die Fugentemperatur bei ca. 400 °C liegen. Hierbei muss der Schweißdraht entsprechend angedrückt werden.
3. Es ist eine Schnellschweißdüse mit 5 mm Durchlass und schmalen Luftaustritt zu verwenden.
4. Das fachgerechte Abstoßen des Schweißdrahtes in noch warmen Zustand wird unter Verwendung des Mozart-Abstoßmessers und integriertem 0,5 mm-Schweißnahtschlitten (empfohlen) oder dem Viertelmondmesser mit Schweißnahtschlitten bis auf ca. 1 mm Überstand durchgeführt.
5. Nach vollständigem Erkalten des Schweißdrahtes, wird der Überstand sorgfältig mit dem Mozart-Abstoßmesser ohne Schweißnahtschlitten (empfohlen) oder einem scharfen Viertelmondmesser ohne Schweißnahtschlitten belagsbündig abgestoßen.



BESONDERE HINWEISE

Nach Fertigstellung der Verlegung empfehlen wir, den Bodenbelag durch Kehren oder Saugen von groben Verschmutzungen zu befreien. Nach Abschluss der Arbeiten ist es wichtig, den Bodenbelag gegen andere Gewerke / Baustellenverkehr mit einem geeigneten Schutzprodukt (z. B. Forbo Protection Paper) auszustatten.

Wir empfehlen, die erste Bauschlussreinigung einem professionellen Reinigungsunternehmen zu überlassen, welches über geschultes Personal und die entsprechenden Gerätschaften verfügt.

Für einen langfristigen Werterhalt des Bodenbelags ist es wichtig, dass vom ersten Tag an die richtigen Reinigungsmaßnahmen angewendet werden. Reinigungs- und Pflegeanleitungen für alle Forbo Flooring-Produkte stehen zum Download zur Verfügung: <https://www.forbo.com/flooring/de-de/downloads/objekt-vinyl/ph5kbe>

Reinigungs- und Pflegehinweise sollten dem Hauptauftragnehmer, dem Kunden bzw. dem Endbenutzer nach Abschluss der Verlegung und vor Beginn einer jeden Übergabe ordnungsgemäß übergeben werden.



Für weitere Informationen zu unseren Vinyl-Spezialbelägen nutzen Sie bitte unser Verlegevideo oder unsere Webseite:
www.forbo-flooring.de/services



Kontakt Deutschland:
+ 49 (0) 52 51 - 18 03 - 213
awt@forbo.com

Kontakt Österreich:
+ 43 (0) 13 30 92 04
info.austria@forbo.com

Kontakt Schweiz:
+ 41 (0) 91 850 01 11
customerservice.ch@forbo.com

Stand: Februar 2025