



# Verwerkingsadvies stalen lateien

*voor ClickBrick gevelstenen*



# Verwerkingsadvies

## Lateien ten behoeve van ClickBrick

### 1. De wijze van identificatie van het product

De geleverde lateien worden berekend en geleverd volgens BRL3121 onder nummer CTG 238 en dienen te worden verwerkt volgens onderstaande verwerkingsvoorschriften.

De lateien worden uitgevoerd zonder zettingen, dus rechte onderflens en rechte rug. (Zetting B)

De lateien worden per project gemerkt. Deze merken zijn terug te vinden in het werkvoorbereidingsboekje en op de geveltekeningen die voor definitief gestuurd zijn.

Op iedere pallet die geleverd wordt zit een sticker met vermelding van een deelleveringsnummer. Dit nummer is terug te vinden op de uittrekstaat in het werkvoorbereidingsboekje. Ook staan op de sticker de klantgegevens en de palletomschrijving. Deze zijn ook terug te vinden in het hoofd van de uittrekstaat. In dit hoofd staat ook nog aanvullende informatie betreffende de datum, de projectnaam, de werkvoorbereider en het werk-, offerte en deellevering nummer.

Standaard lateien

Palletsticker

Buiten standaard lateien

Palletsticker

**Lateien**

Klantenrekening : MAUS Bouw BV  
 Project : Uitbreiding Winkelgebied CH  
 Doellevering : Lateien voorgevel RAL 7016  
 Werkvoorbereider : Johan de Wit

Datum : 12-12-2019  
 Werksnummer : W068613  
 Projectnummer : 809089LA\_001  
 SGO Offerte nummer : 872443  
 Doellever. nummer : 5946141\_1

Lateien: S 235 JR (NEN-EN 10025-2:2004); Thermisch verzinkt (NEN-EN-ISO1461:2009)  
 Polyester poedercoating 80 micral Ral 7016 Antracietgrijs (RALN 5254)

Omschrijving	Merk	Type	Stuks	Dag	Lengte	Afmeting			Ber.	Wt.	Bijlage	Bodemmaat				Plaat				Gaten			Leng	
						Hoof	Maat	B				H	D	Z	B	Z	A	D	L	St	B	H		D
Voorgevel	L7	L7	3	1034	1234	90	90	3	C	L7														
Stapelraam	L28	L28	7	2430	2630	90	100	4	C	L28														
	L50	L50	7	1890	2090	90	230	3	B	L50														
	L51	L51	1	3600	3900	95	260	8	B	L51														
Totaal																								

Bij lateien zonder berekening is uitgegaan van een maximale belasting conform bijgevoegde tabel standaard lateien. Er is gerekend met een soortelijk gewicht voor het metaalwerk van 7.833N/m<sup>3</sup> bij een wanddikte van 100mm.  
 \*) Hier is gerekend met draagvermogen. Het op dit lateien zijn hier niet toegestaan.

© Lateien NEN-EN 10025-2:2004. Voor Dof 50-0001 zie www.vebo.nl

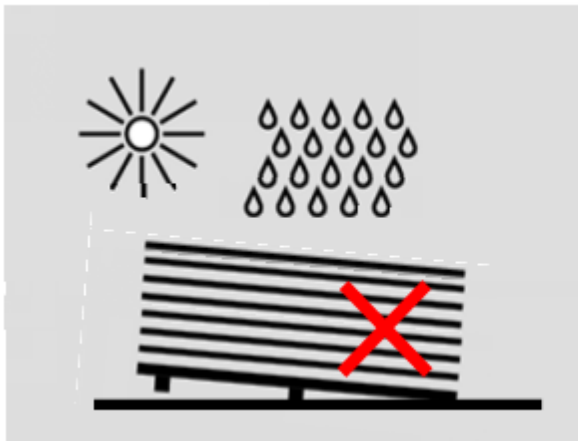
### Uittrekstaat uit het boekje

## Verwerkingsadvies

### 2. Wijze van transport en opslag van de onderdelen

Lateien dienen los van de grond en droog te worden opgeslagen. Voorkom beschadigingen op de bouwplaats! Mochten de lateien toch zijn beschadigd, deze niet verwerken maar contact opnemen met de afdeling werkvoorbereiding.

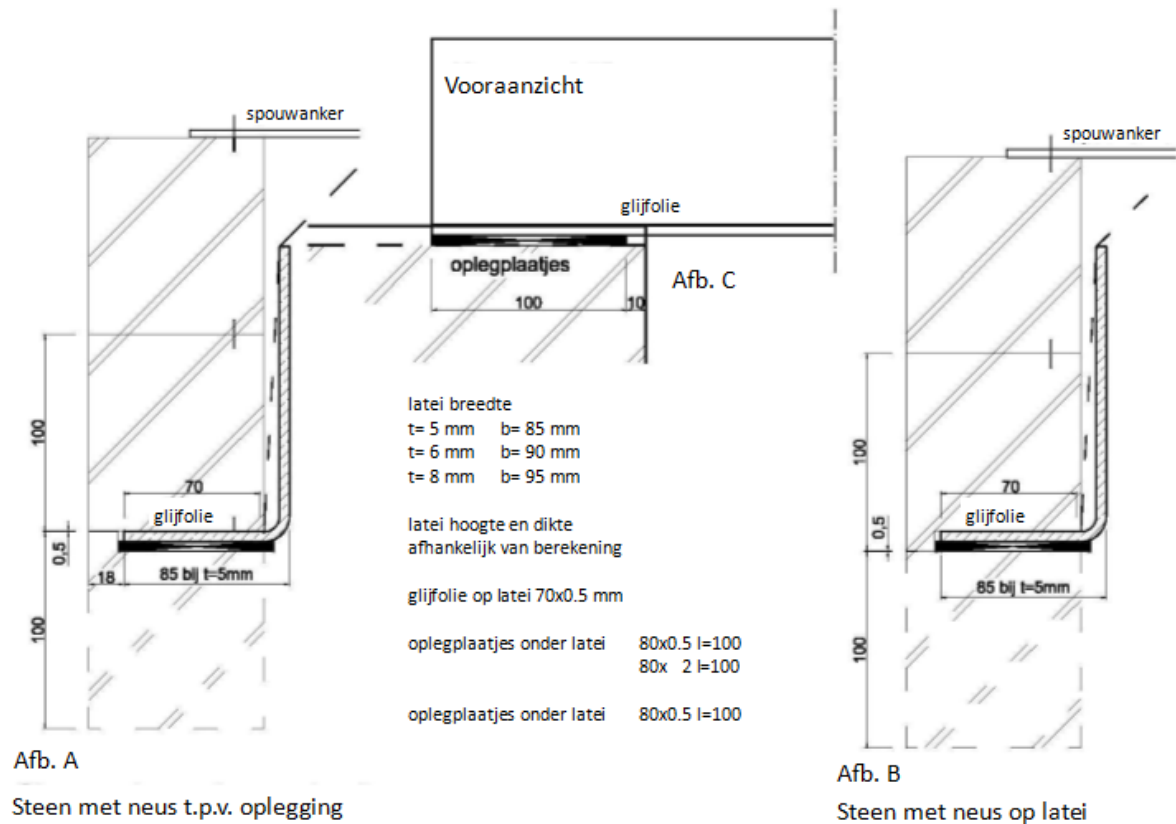
In geval er sprake is van lichte beschadigingen van de coating willen wij u verwijzen naar de reparatie voorschriften op onze website (zie ook herstelprocedure bij beschadigingen).



### 3. Lateien

- De latei dient door middel van de bijgeleverde oplegplaatjes in hoogte gesteld en opgelegd te worden.
- Bovenzijde onderflens van de latei gelijk met bovenzijde steen (aan de draad).
- Over de totale lengte van de latei het glijfolie van 0,5 mm dikte aanbrengen tussen latei en ClickBrick. De glijfolie ook toepassen als er dpc-folie wordt toegepast.

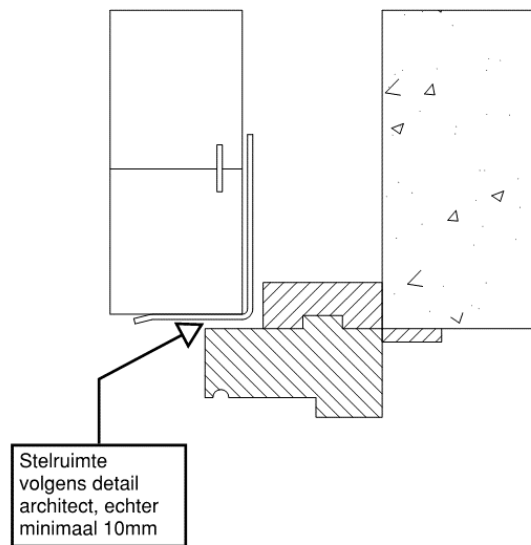
# Verwerkingsadvies



- De ClickBrick dient ongeveer 18 mm over de latei gelegd te worden, zodat de strengpersgaten niet in het zicht komen. Hierdoor zal de steen ook niet in de ronding van de latei terecht komen (zie figuur lateien t.p.v. ClickBrick afb. A of B, afhankelijk van de uitvoering).
- De minimale opleglengte dient 100 mm per zijde te bedragen (zie bijlage lateien t.p.v. ClickBrick afb. C).
- Dilataties die aangegeven zijn moeten beslist worden uitgevoerd. Het toevoegen van verticale dilataties altijd in overleg met de afdeling werkvoorbereiding.
- De eerste rij spouwankers in de eerste of tweede lintvoeg boven het hoeklijn aanbrengen.
- Tijdens het stapelen de latei niet verticaal ondersteunen, dit om een schokbelasting bij het weg halen van de stempels te voorkomen. Wel de latei tegen kantelen behoeden.
- Zie voor de montage van het gevelsysteem en de hierbij behorende spouwankers de verwerkingsvoorschriften van de leverancier van het ClickBrick.
- De lateien worden uitsluitend uitgevoerd zonder zettingen, omdat een zetting aan de onderzijde niet in de lintvoeg past.

## Verwerkingsadvies

- Tussen de onderkant van de latei en de bovenkant van het kozijn ruimte houden volgens detail architect echter minimaal 10mm zodat de berekende doorbuiging kan optreden.



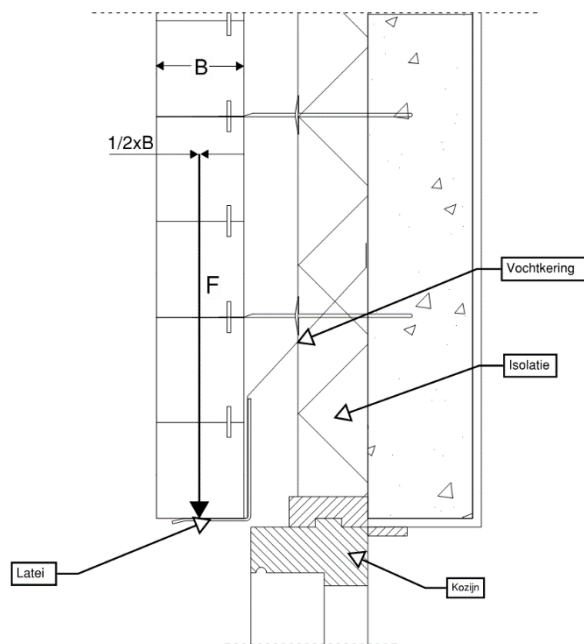


# Verwerkingsadvies

## 4. Bouwkundige aansluitingen en waterkerende folie

Uitgangspunten gevel **met** spouwankers:

- Aangrijppunt belasting op  $1/2 \times B$  uit de achterkant steen.
- Minimaal 4 spouwankers per  $m^2$  toepassen conform de NEN 1996-1-1 en de NPR 9096-1-1.
- De eerste rij spouwankers in de eerste of tweede lintvoeg boven het hoeklijn aanbrengen en de tweede rij op 600mm boven het horizontale deel (onderflens) van de latei, bij afwijkingen dient dit door de constructeur te zijn aangegeven.



# Verwerkingsadvies

## 5. Conservering

Stalen lateien worden geconserveerd volgens de geldende regelgeving voor het verzinken (ISO 1461) en het coaten (NEN 5254).

Bij beschadigen dient er te worden gekeken of de beschadiging van dusdanige aard is dat de conservering wordt aangetast.

Als dat niet het geval is volstaat reparatie doormiddel van een verf in RAL kleur of gelijkwaardig.

Als dat wel het geval is zal er een nieuw element moeten worden gemaakt of zal het bestaande element opnieuw verzinkt en gecoat moeten worden zodat de conservering gewaarborgd blijft.

Voor reparatievoorschriften verwijzen we u naar onze website.

# Verwerkingsadvies

## Reinigingsvoorschriften

### Staal

#### Algemeen

Verzinkt staal of aluminium voorzien van een poedercoating heeft een lange levensduur. Om het fraaie uiterlijk te behouden is periodiek verwijderen van vuil beslist noodzakelijk.

Dit kan bijvoorbeeld eenvoudig worden gecombineerd met het reinigen van de ruiten. De methode en de frequentie van deze reiniging zijn afhankelijk van de atmosfeer waarin de coatlaag (of werkstuk of gebouw) zich bevindt. Na elke reiniging met reinigingsmiddelen is het belangrijk het oppervlak met schoon water na te spoelen.

#### Frequentie van het reinigen

Er is een duidelijke relatie tussen weinig beregende en sterk vervuilde materialen en corrosieplaatsen. De kans op corrosie is groter wanneer er niet goed en niet vaak wordt gereinigd. De nabijheid van veel industrie en van de zee zal de aantasting van het coatwerk verder bevorderen. Zo zijn er vier situaties te onderscheiden die een andere reinigingsfrequentie noodzakelijk maken.

#### Situaties

- Normale omstandigheden.
- Industriegebied of aan zee, binnen 20 km vanaf de kust.
- Niet beregende delen, dus delen die niet via natuurlijke weg worden schoongehouden.
- Combinatie van bovenstaande.

#### Reinigingsmethode

Doorgaans kan worden volstaan met een van tevoren opgesteld reinigingsplan:

- Verwijderen van grof vuil door middel van het afsputten met leidingwater.
- Benevelen met een neutraal of zwak alkalisch reinigingsmiddel en laten inwerken.
- Handmatig de vuilaanslag van de ondergrond losmaken met behulp van 'non-woven nylon' handpad wit.
- Vervolgens grondig naspoelen met leidingwater.

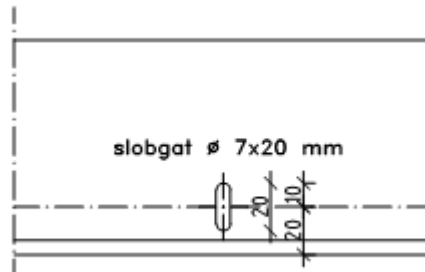
Producten die schuurkrassen of diepe krassen veroorzaken, zoals schuurpapier, staalwol en staalborstels, mogen niet worden gebruikt. De reinigingsmiddelen dienen chemisch neutraal te zijn met een pH tussen de 5 en 8. Dus geen alkalische middelen, zoals ammonia of soda, maar ook geen zure producten, zoals zoutzuur of fosforzuurhoudende reinigingsmiddelen. Sterk verontreinigde objecten kunnen worden schoongemaakt met een polijstende cleaner. Deze schurende middelen mogen uiterst spaarzaam worden gebruikt als plaatselijk een zo sterke vervuiling is opgetreden dat de gewone reinigingsmethoden niet meer werken. Een nabehandeling met een wasachtig product heeft als voordeel dat de glans wordt opgehaald en de laklaag meer vuil en waterafstotend wordt.

Situatie	Normale omstandigheden, beregend	Industrie/ zeeklimaat	Niet beregend	Niet beregend en zee- of industrieklimaat
Frequentie	1x per jaar	2x per jaar	3x per jaar	4x per jaar

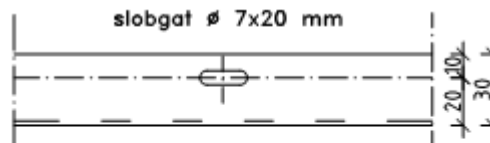


# Verwerkingsadvies

BIJLAGE PRINCIPE UITVOERING GEBOUTE BODEMPLATEN TBV LATEIEN EN GEVELDRAGERS.

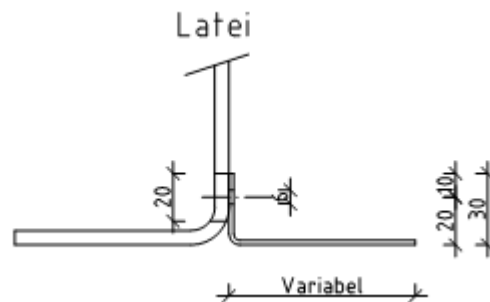


Gaten in hoeklijn GD of LA



Gaten in bodemplaat minimale (standaard) hoogte 20 mm

Gaten in bodemplaat



Standaard maten

Bodemplaat, tenzij anders afgesproken, in het werk aan de hoeklijnen bouten met de meegeleverde slotbouten M5x16. Bij hoeklijnen met consoles, moet de hoogte van onderzijde console tot onderzijde hoeklijn minimaal 40mm zijn. Bodemplaten zijn standaard sendzimir verzinkt. Wanneer de lateien of gevel dragers in kleur gecoat zijn, worden de bodemplaten in dezelfde kleur gecoat.