



W55



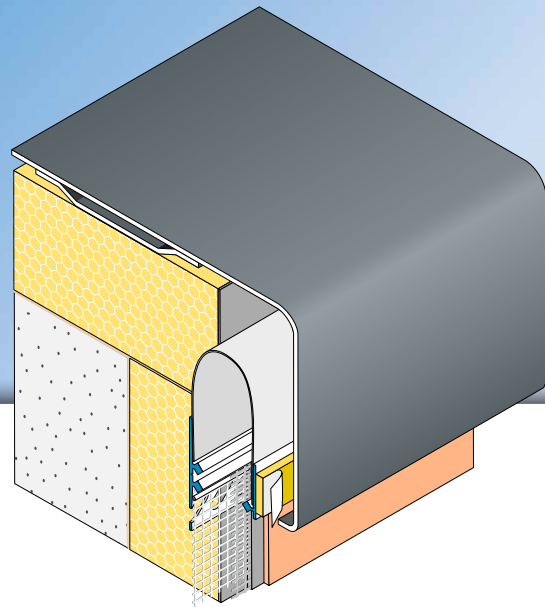
APU®

PROFILE FÜR WÄRMEDÄMM-VERBUNDSYSTEME

Anschlussprofil

ATTIKA

Mit flexibler Lasche und Gewebe 12,5 cm



Das **APU-Anschlussprofil ATTIKA** wird in Wärmedämm-Verbundsystemen an Attika- oder Dachrandabschlüssen eingesetzt. Der dichte Übergang von Putz zu Blech kann hiermit hergestellt werden.

Das Profil besteht aus 2 Kunststoffprofilen. Das erste Profil ist mit einem gestanzten Putzsteg ausgestattet, an dem eine Gewebestreifen angeschweisst ist. Dieses wird auf die Dämmung armiert. Das

zweite Profil ist mit einem selbstklebenden PE-Band versehen um das Profil auf der anderen Seite in den Umbugs des Bleches einzukleben. Zwischen den Profilen befindet sich die gewebeverstärkte Verbindungslasche aus Weich-PVC die Bewegungen aufnehmen kann.

Die Stöße müssen mit einem geeigneten Klebeband abgedichtet werden. Nach Abschluss der Putzarbeiten entsteht ein sauberer Putzabschluss.



W55

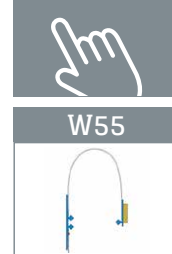


Verarbeitung

- 1 Profile mit beiliegenden Steckverbindern Z13 im Dämmstoff fixieren und auf der gegenüberliegenden Seite das Profil auf gleicher Höhe in den Umbug des Blechs kleben.
- 2 Bei Stößen sind die Kunststoffflaschen überlappend anzubringen und zusammenzukleben.
- 3 Eckausbildung ▶ *siehe Hinweis "Anleitung zum Herstellen von Eckteilen"*
- 4 Armierungsmörtel vollflächig auftragen. Die Steckverbinder dabei komplett in den Putz eindrücken oder herausziehen.
- 5 Das Flächengewebe bis zur Putzkante ziehen und abschneiden.

Wichtige Hinweise

- Anwendungen, die nicht eindeutig in den Unterlagen beschrieben sind, dürfen erst nach Rücksprache mit dem Putz- oder WDVS-Hersteller erfolgen.
- Die Oberflächentemperatur muss bei der Verarbeitung mindestens +5 Grad betragen und darf +40 Grad nicht überschreiten.
- Profile mit einer Gewebefahne sind nach dem Setzen am Bauteil zeitnah einzuspachteln und bis dahin vor Witterungseinflüssen zu schützen.
- Das nachfolgend anzubringende Flächengewebe muss bis an die Abzugskante des Profils herangeführt werden.
- Die Verarbeitungsrichtlinien der jeweiligen Putzhersteller sind einzuhalten.

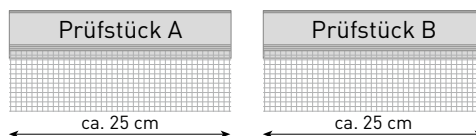


Anleitung für die Herstellung von Eckteilen für Aussen- und Innenecken

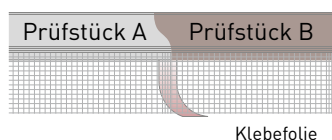
Die Ausbildung von Innen-/Aussenecken wird wesentlich vereinfacht, wenn entsprechende Eckteile vorgefertigt werden.

HERSTELLEN EINES ECKTEILS FÜR AUSSENECKE (90°)

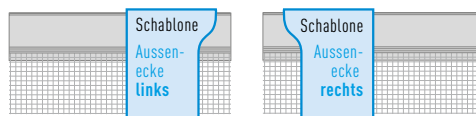
- 1 Ablängen von zwei ca. 25 cm langen Profilstücken A und B ohne Überlappung mit APU-Schere und Cuttermesser.



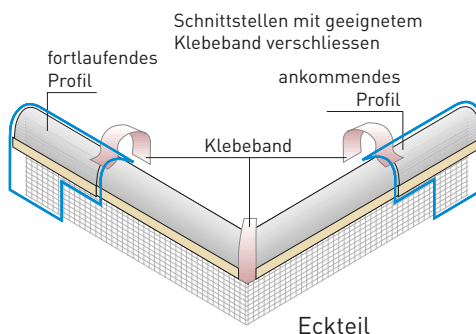
- 2 Für **Prüfstück A** nach Auflegen der Schablone "Aussenecke LINKS" / für **Prüfstück B** nach Auflegen der Schablone "Aussenecke RECHTS" mit Filzstift Kontur aufzeichnen und anschliessend mit Schere und Cuttermesser zurechtschneiden.



- 3 Profilstücke A und B an der geraden Schnittkante (offenes Gewebe) aneinanderstossen und am Stoss verkleben. Die gerundeten Folienteile überlappen sich.

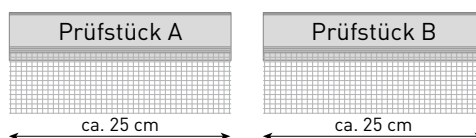


- 4 Beide Profilstücke vom Abzugsprofil weg nach hinten über die Klebekante abknicken, bis beide Gewebeteile im rechten Winkel zueinander stehen. Die unter 2. und 3. abgerundet geschnittenen Folienteile liegen nun gestossen aneinander.

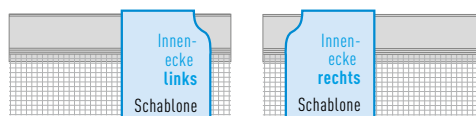


HERSTELLEN EINES ECKTEILS FÜR INNENECKE (90°)

- 1 Ablängen von zwei ca. 25 cm langen Profilstücken A und B ohne Überlappung mit APU-Schere und Cuttermesser.



- 2 Für **Prüfstück A** nach Auflegen der Schablone "Innenecke LINKS" / für **Prüfstück B** nach Auflegen der Schablone "Innenecke RECHTS" mit Filzstift Kontur aufzeichnen und anschliessend mit Schere und Cuttermesser zurechtschneiden.

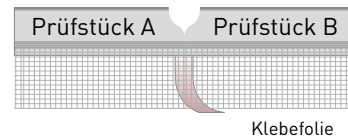




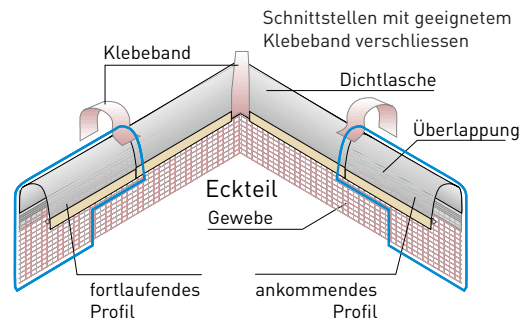
W55



- 3 Profilstücke A und B an der geraden Schnittkante (offenes Gewebe) aneinanderstossen und am Stoss verkleben.



- 4 Beide Profilstücke vom Abzugsprofil weg nach vorne über die Klebekante abknicken, bis beide Gewebeteile im rechten Winkel zueinander stehen. Die unter 2. und 3. abgerundet geschnittenen Folienteile liegen nun gestossen aneinander.



- Schablonen zum Formschneiden sind der Profilverpackung beigelegt.
- Alle Untergründe müssen trocken, staub- und fettfrei sein.
- Beim Einbau der Anschlussprofile ist im Stossbereich stets auf eine Überlappung der Dichtlaschen zu achten. Bei fehlender Überlappung wird der Stoss mit einem geeigneten Klebeband geschlossen.