

Lieferung Herstellung Montage nicht zutreffendes bitte streichen

Liefern von

Pos. **Aluminium Sockelleisten**
Typ

Material: Aluminium eloxiert E6 / EV1

Profilbreite (in mm): mm

Profilhöhe (in mm): mm

Laufende Länge: lfm

lfm / Euro , , Euro

Hersteller / Liefernachweis:
ALU-PLAN® GmbH
 Hohe Straße 7
 D-92245 Küssmersbruck
 Germany
oder gleichwertiges nach Angabe

E-Mail: info@alu-plan.de
 Internet: http://www.alu-plan.de
 Telefon: +49 (0)9624/92 234 345

Liefern von

Pos.
Alternativ

**Aluminium Sockelleisten wie Vorposition
jedoch mit einer Pulverbeschichtung**
Typ -F

nach RAL-Karte K1 RAL (außer Metallic-Farben)

in Metallic-Farben RAL 9006 RAL 9007

in DB-Farbe 701 702 703

lfm / Euro , , Euro

Liefern von

Pos. **Endabschlüssen für das Profil der Vorposition**
 in Form eines zum Profil passenden Aluminiumblechs
 zum aufkleben auf das Profilende

Stück Stück / Euro , , Euro

Liefern von

Pos. **Endabschlüssen für das Profil der Vorposition
jedoch mit einer Pulverbeschichtung**
 in Form eines zum Profil passenden Aluminiumblechs
 zum aufkleben auf das Profilende

Stück Stück / Euro , , Euro

Lieferung Herstellung Montage nicht zutreffendes bitte streichen

Liefern von	
Pos. 	<p>werkseitig vorgefertigten Außenecken für das Profil der Vorposition Gesamtlänge 240 x 240 mm sauber verschweißt und verschliffen</p> <p> Stück Stück / Euro , , Euro</p>
Liefern von	
Pos. 	<p>werkseitig vorgefertigten Außenecken für das Profil der Vorposition jedoch mit einer Pulverbeschichtung Gesamtlänge 240 x 240 mm sauber verschweißt und verschliffen</p> <p> Stück Stück / Euro , , Euro</p>
Liefern von	
Pos. 	<p>Dichtungskeder für das Profil der Vorposition Typ </p> <p> lfm lfm / Euro , , Euro</p>

Lieferung Herstellung Montage nicht zutreffendes bitte streichen

Herstellen von Innenecken – passgenau stumpf stoßen

A_MI_S01

Pos. Alle Innenecken sind passgenau stumpf zu stoßen

Im Zuge des Bearbeitungsschrittes sind die sichtbaren Schnittkanten sauber zu entgraten und mit einem Speziallack abzulacken.

Stück Stück / Euro , , Euro

Herstellen von Innenecken – auf Gehrung zuschneiden

A_MI_G01

Pos. Für alle Innenecken sind passgenaue Gehrungsschnitte herzustellen.
je Gehrung zwei Gehrungsschnitte

Alle Schnitte sind stets von der Sichtseite vorzunehmen,
damit sich die gratigen Seiten auf der Rückseite befinden.

Im Zuge des Bearbeitungsschrittes sind die sichtbaren Schnittkanten sauber zu entgraten und mit einem Speziallack abzulacken

Stück Stück / Euro , , Euro

Lieferung Herstellung Montage nicht zutreffendes bitte streichen

Herstellen von Außenecken – mit 90° Ausklinkungen

A_MA_90

Pos. Für alle Außenecken sind rückseitige Ausklinkungen herzustellen.
Zunächst ist der Winkel der Wandaußenecke auf das Profil zu übertragen.
Im Anschluss ist das Profil einzuspannen und die Ausklinkung durch eine geeignete Metallsäge herzustellen.
Damit eine geradlinige Ecke entstehen kann, ist der Profilrücken zu 1/3 leicht anzusägen bzw. zu schwächen
Alle Schnitte sind stets von der Sichtseite vorzunehmen, damit sich die gratigen Seiten auf der Rückseite befinden.
Nach der Bearbeitung kann das Außeneck gebogen und montiert werden.
Im Zuge des Bearbeitungsschrittes sind die sichtbaren Schnittkanten sauber zu entgraten und mit einem Speziallack abzulacken
Achtung:
Profil keinesfalls wieder zurückbiegen da das Material sonst bricht.
An der Biegestelle verlieren eloxierte oder pulverbeschichtete Profile an Glanz. Diese Gegebenheit ist obligatorisch.

Stück Stück / Euro Euro

Herstellen von Außenecken – auf Gehrung zuschneiden

A_MA_G01

Pos. Für alle Außenecken sind passgenaue Gehrungsschnitte herzustellen.
je Gehrung zwei Gehrungsschnitte
Alle Schnitte sind stets von der Sichtseite vorzunehmen, damit sich die gratigen Seiten auf der Rückseite befinden.
Im Zuge des Bearbeitungsschrittes sind die sichtbaren Schnittkanten sauber zu entgraten und mit einem Speziallack abzulacken

Stück Stück / Euro Euro

Lieferung Herstellung Montage nicht zutreffendes bitte streichen

Montage von Aluminium Sockelleisten der Vorposition

A_M_G

Pos. Die Montage der Profile erfolgt durch Andübeln (anschrauben) von ca. 4 cm breiten Befestigungsklipsen in entsprechender Höhe über OKFF, waagrecht und fluchtrecht.

Dabei sind die Befestigungsklipsen im Abstand von 50 – 60 cm zu setzen. Bei Gipskartonwänden hierbei auf die Lage der Aluminiumständer zu achten.

Alle Unebenheiten sind auszugleichen. Bei Gipsbauplatten kann dies durch einen Gips-Ansetzbinders geschehen.

Die Weiterführung des Meterrisses an allen Wänden unter Verwendung eines Lasergerätes oder einer Schlauchwaage gehört zur Leistung des Bieters.

Bei Profilen mit einer mitgelieferten Dichtungsmöglichkeit ist diese vor Beginn der Montage in das Profil einzulegen. Schwergängige Keder können durch aufwärmen in einem warmen Wasserbad biegsam gemacht werden.

Die Endmontage an der Wand erfolgt durch auflegen und aufdrücken der zugeschnittenen Profile auf die Befestigungsklipsen.

Auf Aufforderung durch die Bauleitung sind die montierten Profile vor Maler- oder Putzarbeiten vor Beschädigungen z.B. durch Folienanbringung zu schützen.

Die Schutzfolien sind auf Anordnung der Bauleitung zu entfernen.

lfm lfm / Euro , , Euro