

Muster-Leistungsbeschreibung

Bezugsnachweis:

Remmers GmbH, Postfach 12 55 , 49624 Löhningen, www.remmers.com

Abformung

Positionen

1 Vorbemerkungen

Hinweise zur Muster-Leistungsbeschreibung

Wir weisen darauf hin, dass diese Muster-Leistungsbeschreibung einen Leitfaden in Form von Textbausteinen darstellt. Tatsächliche Objektdaten waren nicht bekannt und sind in dieser Muster-Leistungsbeschreibung nicht berücksichtigt worden.

Mit Verwendung der angeführten Textbausteine ist der Anwender / Planer verpflichtet, eine Prüfung der jeweiligen Gegebenheiten vor Ort durchzuführen, sowie anderweitige besondere Bestimmungen oder Vorschriften, bauaufsichtliche oder statische Gegebenheiten zu berücksichtigen.

Die Muster-Leistungsbeschreibung ist von dem Anwender / Planer nach der Untersuchung des Objektes / Bauzustandsanalyse an die tatsächlichen Objektgegebenheiten anzupassen.

Mit der Übermittlung dieser Muster-Leistungsbeschreibung ist keine Projektberatung verbunden.

Das aufzubringende Produktsystem ist durchgängig mit den vom Systemhersteller vorgesehenen Systemkomponenten auszuführen.

Der Ausführende hat bei der Verarbeitung der Produkte grundsätzlich die Ausführungsanweisungen und/oder Vorgaben der jeweiligen aktuellen technischen Merkblätter des Herstellers zu beachten.

Abformung

Positionen

Hinweise Regelwerke WTA

Bei der Ausführung der Arbeiten sind insbesondere die Regelwerke der WTA (Wissenschaftlich-Technische Arbeitsgemeinschaft für Bauwerkserhaltung und Denkmalpflege e.V.) zu beachten, z.B.:

- 3-5 "Natursteinrestaurierung nach WTA: Reinigung"
- 3-17 "Hydrophobierende Imprägnierung von mineralischen Baustoffen"
- 4-3 "Instandsetzen von Mauerwerk - Standsicherheit/Tragfähigkeit"
- 4-5 "Beurteilung von Mauerwerk - Mauerwerksdiagnostik"
- 2-9 "Sanierputzsysteme"
- 2-4 "Beurteilung und Instandsetzung gerissener Putze an Fassaden"
- 2-7 "Kalkputz in der Denkmalpflege"

1.01 **Untergrundbeschaffenheit zur Abformung von Skulpturen, Plastiken. Bauzierteilen**

Der abzuformende Untergrund bzw. die Skulptur muß saugfähig, sauber, tragfähig, frei von Tensiden, Staub- und Schalmittel-, Öl- und Fettrückständen sein.

2 **Vorarbeiten**

2.01 **Reinigung des abzuformenden Originals**

Reinigung des abzuformenden Originals mittels schonendem Reinigungsverfahren.
Durch das gewählte Reinigungsverfahren darf die Originalsubstanz nicht geschädigt werden.
Gewähltes Reinigungsverfahren: _____

_____ m2

2.02 **Reprofilierung von Fehlstellen am abzuformenden Original**

Reprofilierung von Fehlstellen am abzuformenden Original mittels Remmers Multi Fill.

Produkt / Verbrauch:

ca. 1,0 kg/m²/mm Schichtdicke Remmers Multi Fill <2806>

_____ m2

3 Abformung

3.01 Abformen von Skulpturen, Plastiken oder Bauzierteilen mit Silikon-Abformmasse

Abformen von Skulpturen, Plastiken oder Bauzierteilen, Herstellen von Massiv- und Hautformen mit starken Hinterschneidungen mit zweikomponentiger, gießfähiger, kerbfester, kondensationsvernetzender Silicon-Abformmasse wie Remmers Silicon AFM.

Eine Erhöhung der Standfestigkeit der Silicon-Abformmasse durch Zugabe von 0,5 - 1,0 % (m/m) Remmers Verdickungsadditiv in die katalysierte Masse ist möglich.

Vor Beginn der Arbeiten ist eine genügend große, repräsentative Probeform anzulegen. Erst nach Abnahme der Musterflächen durch die fachlich Beteiligten darf mit den Arbeiten begonnen werden.

Ausführung:

Um ein Festsetzen der Abformmasse auf dem Modell zu verhindern, können kritische Untergründe wie z. B.: Glas, poröse silikatische oder feuchtigkeitsabsorbierende Modelle vor der Abformung mit einem Trennmittel (wie z. B. Tapetenkleister) versehen werden.

Vor der Verarbeitung Silicon-Abformmasse gut aufrühren. Mit dem Mischen der Härterkomponente zur Abformmasse beginnt die Topfzeit von 25 Minuten, in der die Masse zu verarbeiten ist. Für

eine absolute Blasenfreiheit der Mischung ist diese vor dem Verguß über das Anlegen eines Unterdruckes zu entgasen (max. 5 Minuten bei 10 - 20 mbar). Silicon-Abformmassen-Vulkanisat wird durch gießen oder streichen als Hautform oder Teilform verarbeitet.

Die Entformung kann nach 20 Stunden erfolgen. Die noch frische Abformung sollte einige Tage bei Raumbedingungen lagern oder bei 70 °C ca. 24 Std. getempert werden.

*Hinweis: Gießharze (wie z. B.: Polyurethan und Polyester) reduzieren aufgrund ihrer chem. Agressivität als Füllmaterial in Silicon-Abformungen die Langlebigkeit der Form.

Produkt / Verbrauch:

Ca. 1,2 kg/m²/mm Schichtdicke Remmers Silicon AFM <0736>

Abformung

Positionen

_____ St

*** Bedarfsposition ohne GP

3.02 **Modifizierung der Fließfähigkeit von Silicon-Abformmasse für das Arbeiten an senkrechten Flächen**

Erhöhung der Standfestigkeit von katalysierter Silicon-Abformmasse durch Zugabe von 0,5 - 1,0 M-% Verdicker wie Remmers Verdickungsadditiv AFM.

Nach Zugabe des Verdickungsadditivs können Hautformen im Streichverfahren auch an senkrechten Flächen ohne Ablaufen bzw. Absacken in Schichtdicken bis zu 10 mm mittels Pinsel oder Spachtel aufgetragen werden.

Eigenschaftsprofil:

Wirkstoff: Alkylendioxid-Polymerisatprodukt.

Ausführung:

Der Verdicker wird zugegeben nachdem die Silicon-Abformmasse wie z. B.: Remmers Silicon AFM mit dem zugehörigen Härter wie Remmers Härter AFM angemischt wurde.

Produkt / Verbrauch:

ca. 0,5 - 1,0 M-% Remmers Verdickungsadditiv AFM <0738> bezogen auf die Remmers Silicon AFM <0736 + 0737>

_____ St

nur Einh.-Preis

3.03 Reproduzieren / Duplizieren von Skulpturen und Plastiken mit Restauriermörtel im Gießverfahren

Reproduzieren / Duplizieren von Skulpturen und Plastiken im Gießverfahren mit einem anwendungsfertigen, schrumpfarmen, Werk trockenmörtel mit hervorragender Fließfähigkeit aus speziellen anorganischen Substanzen gesteinsaufbauender Mineralien wie Remmers RM GF.

Vor Beginn der Arbeiten ist eine genügend große, repräsentative Probefläche anzulegen. Erst nach Abnahme der Musterflächen durch die fachlich Beteiligten darf mit den Arbeiten begonnen werden.

Ausführung:
Verarbeitung nach Verarbeitungsvorschriften des Herstellers mit folgenden Maßgaben: Die angemachte Masse muß fließfähig, klumpenfrei und frei von Absatzercheinungen sein!

Vor dem Einbringen des Mörtels in eine Form sollte dieser 30 Minuten ruhen. Die befüllte Form soll während der gesamten Abbindezeit mit einer Folie umhüllt sein.

Je nach Größe und Form der erstellten Kopie kann nach 3 - 7 Tagen ausgeschalt werden.

Produkt / Verbrauch:

Ca. 1,8 kg/l Hohlraum Remmers RM GF <0588>

_____ ltr

3.04 Gießmörtel zur Herstellung von Stuckelementen (Stucco GF)

Werksseitige Herstellung von Stuckelementen im Gießverfahren mit Stucco GF , einem schnellerhärtenden Stückmörtel auf Kalk-Zement-Basis.

Nach Herstellerangaben angemischen Mörtel langsam und gleichmäßig in die Form einlaufen lassen. Je nach Größe und Form Stuckelement nach ca. 3 Stunden ausschalen und ggfs. Nacharbeiten.

Produkt / Verbrauch:

Ca. 1,1 kg/l Hohlraum Remmers Stucco GF <0521>

_____ m2

Abformung

Positionen

3.05 Schnellhärtender Gießmörtel zur Herstellung auf Romanzement-Basis

Werksseitige Herstellung von Stuckelementen im Gießverfahren mit Stucco GF RZ , einem schnellerhärtenden Stückmörtel auf Romanzement-Basis, Farbton braun-beige (Eigenfarbe).

Nach Herstellerangaben angemischen Mörtel langsam und gleichmäßig in die Form einlaufen lassen. Je nach Größe und Form Stuckelement nach ca. 3 Stunden ausschalen und ggfs. Nacharbeiten.

Produkt / Verbrauch:

ca. 1,2kg/l Hohlraum Remmers Stucco GF RZ <0569>

_____ m2
