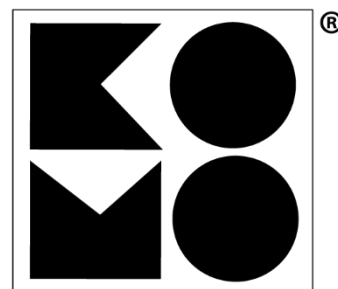


VERWERKINGSRICHTLIJN:

**VERLIJMING VAN STEENSTRIPS VOOR GEVENTILEERDE
GEVELCONSTRUCTIES MET KOMO - CERTIFICAAT**



FERMACELL

POWERPANEL H2O

Meer info:



Versie:

10 februari 2026

Inhoudsopgave

Inhoudsopgave	2
Benodigde Materialen en verbruik	3
Benodigde materialen:	3
Verbruik	3
Omgevingsfactoren en randvoorwaarden	4
Steunplaat voorbereiden	5
Betreffende de steenstrips	6
Aanbrengen TwinBond Stone met lijmrillen	7
Aanbrengen steenstrips	8
Website	9
Wij zijn er voor jou	10

Benodigde Materialen en verbruik

Benodigde materialen:

- **TWINBOND STONE:** heel sterke, blijvend elastische lijm op basis van MS polymeren met hoge aanvangshechting
- **TWINBOND CLEAN:** universele reiniger en ontvetter voor chemische vervuiling
- **TWINBOND FOAM:** universele reiniger en ontvetter voor natuurlijke vervuiling
- **TWINBOND 10-WAY NOZZLE:** nozzle voor volvlakse verlijming

Verbruik

TWINBOND STONE 290 ML KOKER	7,5 m V-ril van 9 op 9 mm
TWINBOND STONE 600 ML WORST	15 m V-ril van 9 op 9 mm
TWINBOND CLEAN 500 ML AEROSOL	Afhankelijk van de vervuiling 20 m ²
TWINBOND CLEAN 5L BLIK	Afhankelijk van de vervuiling 200 m ²
TWINBOND FOAM 500 ML AEROSOL	Afhankelijk van de vervuiling

Omgevingsfactoren en randvoorwaarden

Het TwinBond Stone lijmsysteem verwerken tussen +5°C en +40°C.

Voorkom condensvorming op de te verlijmen oppervlakken (condens is niet hetzelfde als een vochtige ondergrond).

- R.V. < 90% en ondergrondtemperatuur > +3°C dan het dauwpunt. (zie tabel1)
- Bij afwijkende condities vraagt u best ons advies.

De plaatser dient naast de verwerkingsrichtlijnen van TwinBond Stone en de voorschriften van de plaatfabrikant ook te voldoen aan de eisen zoals geformuleerd in BRL 4104.

Het TwinBond systeem wordt als dusdanig toegepast (TwinBond Stone, TwinBond Clean, TwinBond Foam en TwinBond 10-way nozzle).

Fig. tabel 1:

TEMP °C	RELATIEVE VOCHTIGHEID %										
	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100
35	23	25	26	27	29	30	31	32	33	34	35
30	19	20	21	23	24	25	26	27	28	29	30
26	15	16	17	19	20	21	22	23	24	25	26
25	14	15	16	18	19	20	21	22	23	24	25
24	13	14	15	17	18	19	20	21	22	23	24
22	11	12	13	15	16	17	18	19	20	21	22
20	9	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
18	7	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
16	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
15	5	6	7	8	9	10	10	12	13	14	15
14	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
12	2	3	4	6	7	8	9	10	10	11	12
10	0	1	3	4	5	6	7	7	8	9	10
8	-2	0	1	2	3	4	5	6	6	7	8
6	-3	-2	-1	0	1	2	3	4	4	5	6
4	-5	-3	-2	-2	-1	0	1	1	1	3	4
2	-7	-5	-4	-3	-2	-1	0	0	0	1	2

	Geen dauwpunt, veilig voor applicatie
	Mogelijk dauw op materialen, pas op bij applicatie
	Grote kans op dauw, applicatie afgeraden

Novatech is niet verantwoordelijk voor het berekenen of het verlenen van advies op vlak van bouw fysische eigenschappen (dauwpunt, bouwknopen,...).

1

Steunplaat voorbereiden

Respecteer de montagevoorschriften van **Fermacell** voor het monteren en opslagen van de **Powerpanel H2O** panelen

Reinig eerst de steunplaat met **TwinBond Clean** en/of **TwinBond Foam**. Bij normale condities (enkel stof – lichte natuurlijke vervuiling- volstaat het om de steunplaten schoon te borstelen –reinigen met een compressor -). Volvlakse verlijming met behulp van de **TwinBond 10 way nozzle** dient er **GEEN** primer aangebracht te worden op de steunplaat.

Vóór het aanbrengen van de **TwinBond Stone** dienen de platen altijd onderling te worden verbonden met **TwinBond Stone** om vochtindringing te voorkomen. Afstand tussen de platen dient 3 mm te bedragen. Vul deze opening met een lijmril, werk deze direct af met **TwinBond Clean** en verwijder de overtollige lijmresten binnen 5 minuten.



1: Afbeelding ter illustratie

2

Betreffende de steenstrips

Steenstrips kunnen zowel binnen als buiten op elke zuivere, droge, vlakke en stabiele ondergrond verlijmd worden. De steenstrips aan de achterzijde met een borstel reinigen en de loskomende deeltjes verwijderen, eventueel met perslucht. Indien nodig gebruik TwinBond Clean voor non-organische vervuiling of TwinBond Foam voor organische vervuiling: aanbrengen, laten inwerken, verwijderen en bij gebruik van TwinBond Clean even laten uitdampen. –(minimaal 5 minuten) Bij normale condities (enkel stof – lichte natuurlijke vervuiling- volstaat het om de strips schoon te borstelen – reinigen met een compressor -)

LET WEL OP : Indien gezaagde strips : zorg voor een ondergrond die vrij is van zaagpap.

3

Aanbrengen TwinBond Stone met 10-way nozzle

De **TwinBond 10-way nozzle** wordt net zoals de klassieke V-spuitmond geschroefd op de schroefdraad van de **TwinBond Stone** koker of worst.

Breng de lijm aan met de **Seal&Bond Gun** of de pneumatische **TwinBond Gun**. De lijm dient aangebracht te worden op de steunplaat (**Fermacell Powerpanel H2O**).

Eénzelfde **10-way nozzle** kan gebruikt worden voor de ganse werken. Na een zekere gebruikperiode kan de **10-way nozzle** aan de buitenkanten opgestapeld materiaal bevatten, maar het volstaat om deze even kort te reinigen met een **nova wipe**. Als de **10-way nozzle** binnen de 12 uur na het vorige gebruik, opnieuw wordt gebruikt, dan volstaat het om de uitgeharde stukken lijm te verwijderen. Indien langer dan 12 uur wordt gewacht, kan de **10-way nozzle** niet opnieuw worden gebruikt en moet deze worden vervangen.



De positie van de **TwinBond 10-way nozzle** op de steunplaat (**Fermacell Powerpanel H2O**) is van groot belang. De nozzle dient te steunen op de plaat met de afgeplatte zijde. Door te variëren in hoek en beweegsnelheid, kan de lijmdikte worden aangepast. Men dient te zoeken naar een optimale handeling zodat een volledig dekkende lijmlaag wordt bekomen (minimum dekking van 80% is noodzakelijk). De ideale lijmlaag aangebracht met de **TwinBond 10-way nozzle** is volvlaks en heeft door het unieke ontwerp 10 kleine rillen die uitsteken in de volvlakse lijmlaag

4

Aanbrengen steenstrips

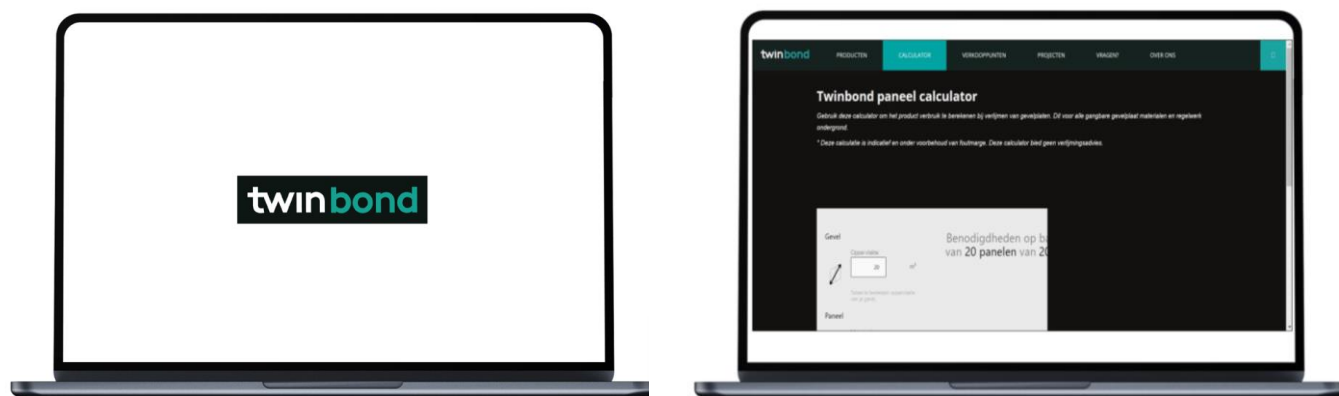
- Bevestig de steenstrip vóór huidvorming (+/- 8 minuten) voor een optimaal lijmoppervlak.
- Druk de strip zachtjes tegen de steunplaat, maak hierbij een “buttering” beweging en corrigeer de plaatsing indien nodig. Als de strip juist gepositioneerd is stevig aandrukken tot het bekomen van een +/- 2 mm lijmdikte

Aandachtspunt :

Om een kwaliteitsvolle verlijming van steenstrips te garanderen, is er een restrictie op de afmetingen van de steenstrips. Sommige gebakken steenstrips hebben een gebogen oppervlak, wanneer bekeken in zijaanzicht. Het verschil tussen midden en zijkant kan soms 5 mm bedragen, afhankelijk van steen tot steen. Omdat de lijmrillen van de 10-way nozzle slechts 2-3 mm hoog zijn, is er een maximum tolerantie van 2mm vastgelegd. Indien steenstrips met een grotere tolerantie toch worden gebruikt, dan kan de dekkingsgraad niet worden gegarandeerd.



Website



raadpleeg www.twinbond.com voor :

- Interactieve hoeveelheidscalculator
- Instructievideo's
- Technical Data Sheets (TDS)
- Safety Data sheets (SDS)
- Technische Fiches (TF)
- ...

Wij zijn er voor jou

Binnen TwinBond kan je rekenen op de niet aflopende In- en uitbouwverzekering:

In het geval dat er schade wordt veroorzaakt door het gebruik van ons product, vergoeden wij alle kosten die nodig zijn om de gevel te demonteren en weer op te bouwen. We vragen u alleen om met het TwinBond-systeem te werken EN de verwerkingsrichtlijnen te volgen

In- en uitbouwverzekering dat is:

- Open & transparant
- Dekking van alle herinstallatiekosten in geval van omissies
- Geen onderscheid in projectgroottes
- Geen onnodige administratie
- Geen aanvraagformulieren en andere documenten



Details verkrijgbaar

Er wordt strikt gewerkt conform de verwerkingsrichtlijnen, tenzij redelijkerwijs moet worden aangenomen dat deze in voorkomend geval niet juist is; indien nodig wordt er contact opgenomen met Novatech die hulp biedt (vraag altijd een schriftelijke bevestiging).

Deze versie vervangt de vorige versie en bevat de meest recente aanpassingen. Producties die zijn uitgevoerd conform eerdere richtlijnen blijven gegarandeerd en voldoen aan de op dat moment geldende kwaliteitsstandaarden. De wijzigingen in deze versie omvatten bijgewerkte richtlijnen, verfijnde technische specificaties en aanpassingen op basis van recente regelgeving. Zorg ervoor dat u altijd deze laatste versie raadpleegt bij de uitvoering van gevelplaat verlijming om te voldoen aan de geldende normen en kwaliteitsstandaarden.

De correcte uitvoering en constructieve geschiktheid van de achterliggende opbouw, inclusief de dragende structuur, isolatielaag, bevestigingsmethoden en andere bouwtechnische aspecten, worden geacht te voldoen aan de geldende bouwcodes en voorschriften op het gebied van bouwfysica, stabiliteit en structureel gedrag. De verantwoordelijkheid voor de conformiteit en correcte toepassing van de achterliggende opbouw ligt bij de verantwoordelijke bouwpartners en dient in overeenstemming te zijn met de geldende regelgeving en kwaliteitsvereisten.



A Novatech Int. Brand

Meer info:



VERLIJMING VAN GEVELPLATEN VOOR GEVENTILEERDE
GEVELCONSTRUCTIES MET KOMO-CERTIFICAAT

Versie: 2026-01