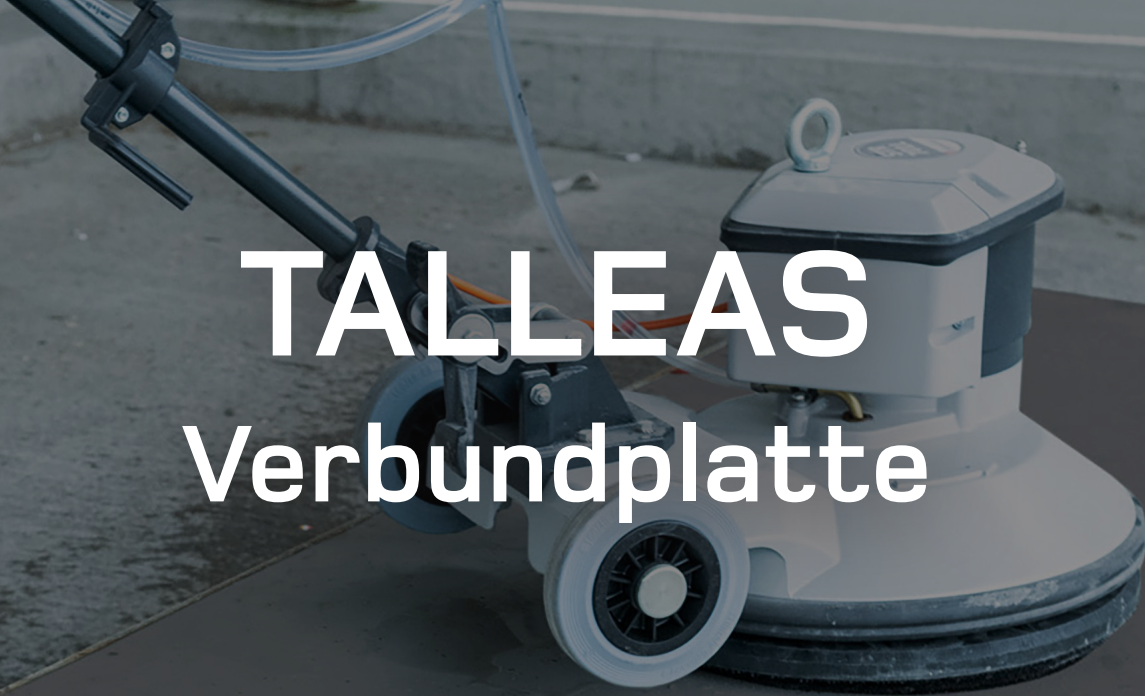




TALLEAS

Verbundplatte

→ Einbau

→ Reinigung

→ Reparatur



Jetzt scannen &
mehr erfahren.

FORM-ON

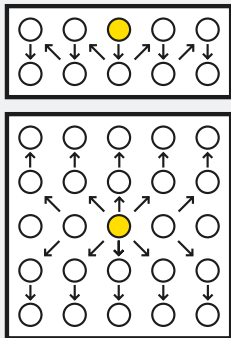
Einbau | TALLEAS Verbundplatte.



1
Silikoniere die Plattenauflage des Rahmens.
So vermeidest du das Eindringen von Beton zwischen
Rahmenelement und TALLEAS Verbundplatte.



2
Nach Ausrichtung der Platte bohre Nietlöcher
durch die Platte und den Rahmen mit einem
5,1mm Bohrer inkl. 120° Senkung.



● = Ausgangspunkt
zum Vernieten

Vernietung soll möglichst von
„innen“ nach „außen“ erfolgen.
Siehe Beispielskizzen.



3
Aufgrund der hohen Lebensdauer werden
Stahl-Stahl-Nieten empfohlen. Verwende
dafür ein pneumatisches Nietgerät.

Reinigung | TALLEAS Verbundplatte mittels Hochdruckreiniger.



1
Die TALLEAS Verbundplatte reinigst du schnell und effizient
mit einem Hochdruckreiniger mit Rotationsdüse und bis zu 1.000 bar.

Reinigung | TALLEAS Verbundplatte mittels Rotationsreiniger.



1 Für eine Rekonditionierung empfiehlt sich die Nassreinigung mittels Rotationsreiniger inklusive Pad und Schleifgitter.



2 Vor der Reinigung entferne Nägel oder Schrauben. Durch ein Zusatzgewicht kann die Effizienz zusätzlich gesteigert werden.



3 Bei dieser Art der Nassreinigung werden leichte Oberflächenmängel wie Kratzer und Überstände ausgeglichen, die bei der Reinigung mittels Hochdruckreiniger nicht beseitigt werden.



4 Durch die erzielte, glattere Oberfläche kommt es in Folge zu geringerer Betonanhaftung. Die nächste Reinigung der Platte auf der Baustelle – ein Leichtes.

Reinigung | TALLEAS Verbundplatte mittels „FALCH-Scater“.



1 Wenn vorhanden, kann auch der Flächenreiniger „Falch-Scater“ mit 500 bar eingesetzt werden.



2 Je nach Grad der Verschmutzung ist oft mit einem „Waschgang“ schon ein sehr gutes Reinigungsergebnis erzielbar.

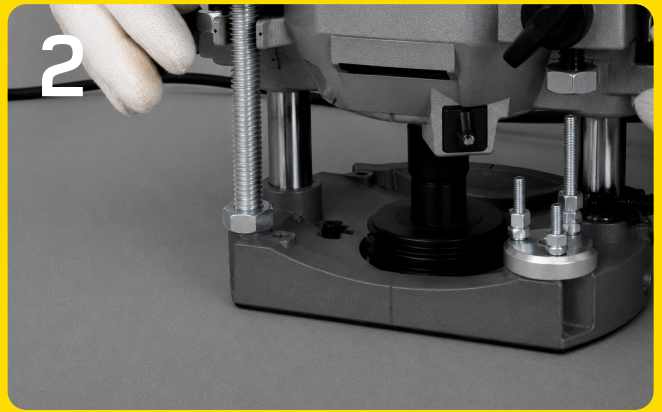
Reparatur von Löchern | TALLEAS Verbundplatte.

1



Säubere die beschädigte Schalhautstelle sorgfältig von Beton- und Schalölresten.

2



Stelle den Fräsdurchmesser passend zum Reparaturplättchen und den Tiefenanschlag auf 3 mm ein. Fräse die beschädigte Stelle anschließend bei ca. 7.000–8.000 U/min mit der Oberfräse aus.

3



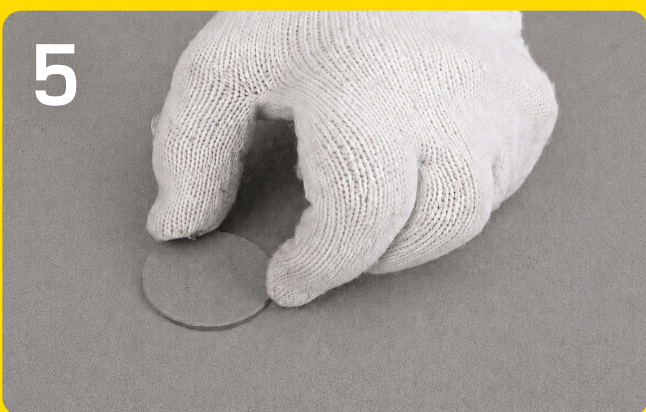
Befreie die gefräste Stelle mit Druckluft von Spänen und Staub.

4



Trage den Kleber dünn an der Innenkante der Fräsung auf.

5



Setze das Reparaturplättchen von Hand in die gefräste Stelle ein.

6



Reparaturplättchen mit einem Kunststoff- oder einem Eisenhammer mit Holzzulage vorsichtig in die Fräsung einpassen und planeben in die Schalhaut einarbeiten.

Hinweise zur Verarbeitung und Verwendung von Reparaturplättchen bei TALLEAS Wand- und Deckenschalungen.

Reparaturplättchen werden zur Sanierung und Instandsetzung von kunststoffbeschichteten Schalhäuten, Großflächenschalungen und Rahmenschalungen verwendet. Beschädigungen der Schalhautoberfläche, wie Kratzer, Rüttlerschäden, Vertiefungen, Löcher, Ankerlochbohrungen, Risse usw. können durch die Reparaturplättchen schnell, problemlos und kostengünstig saniert und dadurch für neue Betoniereinsätze vorbereitet werden.

Die mit einem HM Wendepplatten Zylinderkopfböhrer bestückte Oberfräse wird am Tiefenanschlag, entsprechend der Dicke des Reparatur-plättchens eingestellt und die genaue Fräs- bzw. Bohrtiefe an einem Stück Schalhaut überprüft.

Um optimale Einsatzzahlen mit dem HM Wendepplatten Zylinderbohrer erreichen zu können, sollte die Oberfräse auf eine Umdrehungszahl von ca. 7.000 - 8.000 U/min. am elektronischen Regler eingestellt werden.

Die HM Wendepplatten Zylinderbohrer sind für die Verwendung bei Handvorschub bis zur maximalen Umdrehungszahl von 8.000 U/min. zugelassen.

Die zu bearbeitenden beschädigten Stellen der Schalhäute sollten vor dem Bearbeiten von Betonresten gereinigt werden, um die Schneidflächen der Wendepplatten, der Vorschneider sowie die Zentrierspitze des HM Wendepplatten Zylinderbohrer nicht zu beschädigen.

Nachdem das Fräs- bzw. Bohrggerät an der entsprechenden Stelle positioniert ist, dieses einschalten, unter leichtem Druck die Fräsung durchführen und das Gerät sofort nach diesem Arbeitsvorgang abschalten.

Je nach Menge der Beschädigungen, den Arbeitsvorgang an den beschädigten Stellen der Schalhaut/Elemente entsprechend wiederholen.

Größere Verletzungen, Risse usw. können durch das Einsetzen von mehreren neben- oder hintereinander angeordneten Reparaturplättchen behoben werden. Hierbei muss jedes Reparaturplättchen einzeln und wenn erforderlich, dann überlappend eingearbeitet werden.

Durch diese Arbeitsvorgänge lassen sich mit mehreren Reparaturplättchen größere beschädigte Flächen sanieren. Vor dem Auftrag des Klebstoffes die gefrästen Stellen von Holz oder Kunststoffspänen säubern. Den Klebstoff dünn am Innenrand und an einem Teil der Fläche der Fräsung auftragen, die Reparaturplättchen von Hand einsetzen, mit einer ebenflächigen Sperrholzzulage und

Hammer plan-eben einarbeiten/eintreiben. Als Klebstoff eignen sich alle feuchtigkeitshärtenden Einkomponenten Polyurethan Klebstoffe, oder wasserfeste D 3 Leime.

Stand: Juli 2026

Reparatur | TALLEAS Verbundplatte.

Werkzeugliste:



- Oberfräse
- Druckluftpistole
- Eisen- oder Kunststoffhammer
- Holzzulage

Materialliste:

Reparaturplättchen

- Reparaturplättchen 40 (Art.Nr.: EK000446)
- Reparaturplättchen 60 (Art.Nr.: EK000447)

Bohrer

- HM Wendepplatten Zylinderkopfböhrer 40,1mm
- HM Wendepplatten Zylinderkopfböhrer 60,1mm

Klebstoff

- Leim (Kunststoff)
Empfehlung: PU-Klebstoff 600
- PU-Klebstoff
Empfehlung: Rondobrid 400K/600K

Schutzausrüstung

- Arbeitshandschuhe
- Schutzbrille

