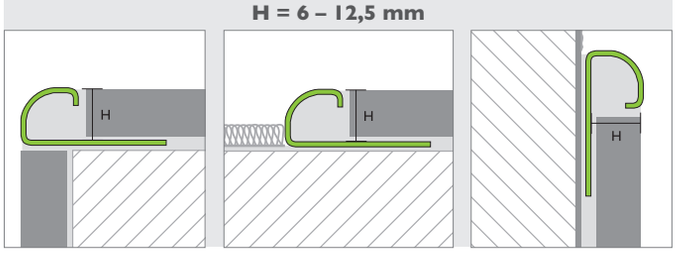
PROLINE

PROROUND Edelstahl 1.4301 (V2A) – 1.4404 (V4A)

Rundkantenprofile für Boden und Wand

Schematische Darstellung / Einbaumöglichkeiten
H = 6 – 12,5 mm



Einsatz- und Anwendungsbereiche:

Das PROROUND Rundkantenprofil in Edelstahl (V2A) ist ein ästhetisch anspruchsvolles Dekorprofil in einer Viertelkreisgeometrie für die sichtbare Betonung von Belagsabschlüssen und Eckausbildungen in Räumen mit hohem Gestaltungsanspruch.

Der hochwertige Werkstoff Edelstahl 1.4301 (V2A) oder 1.4404 (V4A) sowie die Geometrie des Profils sorgen für eine hohe Stabilität und schützen die Belagskanten vor mechanischen Einwirkungen und Beschädigungen.
Ergänzt durch Innen- und Außeneckstücke entstehen formvollendete Übergänge an Innen- und Außenecken.
Das Design von PROROUND Rundkantenprofilen ist so auf die Beläge abgestimmt, dass auftretende Belastungen in Innenräumen bei hoher Anwendungssicherheit im Einbau zuverlässig und langlebig aufgenommen werden.

Typische Anwendungsbereiche sind u.a.:

- Übergänge und Belagsabschlüsse bei verschiedensten Materialien (z.B. Fliesen, Natur- und Betonwerkstein, Laminat, Holzböden, Teppiche, Beschichtungen, Designerböden, elastische Beläge, …).
- Saubere und dekorative obere Abdeckung von Schnittkanten bei Sockelleisten.
- Handwerklich perfekter Abschluss und Kantenausbildung z.B. bei Vormauerungen, Ablagen, Fensterleibungen und Treppenstufen.
- V2A-Profile, verchromt, glänzend, gebürstet und hochglanzpoliert für Innenbereiche (auch bei mäßig chemischer Belastung)
- V4A-Profile für den Innen- und Außenbereich und in Schwimmbädern mit geringer oder ohne Chlorung.

Produktvorteile:

PROROUND Rundkantenprofile sind einfach einzubauen. Sie werten das Gesamtbild belagsfertiger Flächen durch die gerundeten Sichtflächen dekorativ auf. Die aus verchromten, glänzenden, gebürsteten oder hochglanzpolierten Edelstahl vorliegenden Profile erfüllen die ästhetischen Ansprüche passend zu den gestalterischen Vorgaben angrenzender Flächen und Bauteile.
Durch verschiedene Geometrien lassen sich viele unterschiedliche Belagshöhen abbilden. Die Profile lassen sich vor Ort bauseits auf Länge kürzen.

PROROUND Rundkantenprofile sind konstruiert, um mechanische Einflüsse (z.B. Schläge, Stöße, u.ä.) im Kantenbereich von Boden und Wandbelägen aufzunehmen und die angrenzenden Beläge zu schützen.

Die hochwertigen Werkstoffe Edelstahl 1.4301 (V2A) und 1.4404 (V4A) sorgen für eine hohe Stabilität und Beständigkeit gegen chemische und physikalische Beeinflussung. Der Einbau erlaubt eine hoch ästhetische und sehr langlebige, stabile Ausführung.

Technische Daten:

Werkstoff : Edelstahl	1.4301 (V2) verchromt	1.4301(V2A) glänzend	1.4301 (V2A) hochglanzpoliert	1.4301 (V2A) gebürstet	1.4404 (V4A) glänzend
Länge [m]	2,50 / 3,00	2,50 / 3,00	2,50 / 3,00	2,50 / 3,00	2,50 / 3,00
Höhen [mm]	8 – 12,5	6 – 12,5	6 – 12,5	6 – 12,5	8 – 10

Details siehe aktuelle Preisliste!

AUSGABE_2020_03_AH_SL

Proline Systems GmbH • Kratzenburger Landstraße 11-15 • Industriegebiet Hellerwald • 56154 Boppard – Deutschland
Tel. +49 (0) 67 42/80 16-0 • E-Mail technik@proline-systems.com • Internet www.proline-systems.com • Servicetelefon +49 (0) 67 42/80 16-85

PROLINE

PRORUND Edelstahl 1.4301 (V2A) – 1.4404 (V4A)

Lieferform:

Bunde an beiden Enden, teils zusätzlich mittig mit Stretchfolie umwickelt, im Transportumkarton verpackt.

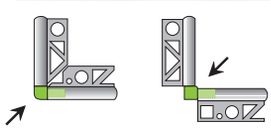
10 Profile	1 Bund
VPE	Stangen 10 / 50 / 150
Zolltarifnummer Edelstahl:	72224050

Aktuelle Abgabemengen (KA) und Verpackungseinheiten (VPE) entnehmen Sie bitte der Preisliste, den einschlägigen Preisblättern oder Produktneuheitenblättern, bzw. erkundigen Sie sich bei Ihrem Fachhändler.

Ergänzungsprodukte:

Proline Trennscheibe
PRORUND Außen- und Inneneckstücke
- Edelstahl massiv
  glänzend und gebürstet
- Metalldruckguss
  mit angepasst imitierter Oberfläche

Details, Oberflächenveredelungen und Farben siehe aktuelle Preisliste



Lagerung und Transport:

In trockenen Räumen vor Schmutz, Schlageinwirkung, Abrieb und sonstigen Fremdstoffen geschützt lagern und transportieren.
Um die Gefahr der Verformung auszuschließen, Profile nicht mit Lasten beschweren und vorzugsweise liegend lagern.
Foliierte Profile vor Sonneneinwirkung / UV-Strahlung schützen.

Entsorgung:

Von Fremdstoffen befreite Profile können dem Metallrecycling zugeführt werden. Jeweils örtliche behördliche Vorschriften beachten.

Thermische Zersetzung:

Keine Zersetzung bei bestimmungsgemäßer Verwendung.
Starke Erhitzung vermeiden.

Verarbeitung:

Vorbereitende Arbeiten:
Der Verlegeuntergrund muss fest, trocken, eben, gerade, flucht- u./o. waagerecht, frei von Trenn- und Lösemitteln, und für die Verwendung der vorgesehenen Verlegewerkstoffe geeignet sein.

Einbau:
PRORUND Rundkantenprofile entsprechend der vorgesehenen Belagsstärke auswählen. Für den Einbau soll die Oberkante des Profils immer gleich hoch bis tiefer als die benachbarte Belagskante liegen. Profil auf Beschädigungen prüfen - nur unbeschädigte Profile verwenden.
Vorhandene Schutzfolien auf den Sichtseiten der Profile sind vor dem Einbau zu entfernen.
Für den Zuschnitt geeignete Spannvorrichtungen, Sägen oder Trennscheiben sowie eigene Schutzausrüstung verwenden. Schnittkanten mit geeignetem Werkzeug entgraten. Für den Zuschnitt Proline Trennscheiben verwenden.
Werkzeuge, die schon für andere Metalle verwendet wurden, dürfen für Edelstähle nicht mehr eingesetzt werden. Trennwerkzeuge müssen frei von Eisen, Chlor und Schwefel sein.
Das Kürzen von verchromten Profilen vorzugsweise mit geeigneten Handsägen oder Bandsägen mit Kühlung vornehmen um Abplatzungen bzw. Verfärbungen zu vermeiden.
Bei offener Profilgeometrie empfiehlt es sich, die Profilkammer an Wandflächen vorab mit einer passenden Hinterfüllschnur aus geschlossenzelligem PE-Schaum oder an Bodenflächen im Zuge der Arbeiten mit ausreichend druckfest aushärtendem Dünnbettmörtel zu füllen.
Das PRORUND Rundkantenprofil mit dem gelochten Auflageschenkel in den frisch aufgezogenen Verlegewerkstoff gleichmäßig einschieben und ausrichten. Danach vollflächig überspachteln. Die angrenzenden Belagsmaterialien müssen vollflächig gebettet über dem Auflageschenkel angearbeitet sein.
Sofern die Gesamtfläche ein Fugenbild aufweist, kann die Fuge zum Profil der verwendeten Fugenbreite entsprechen, sollte aber nicht kleiner als 2 mm breit ausgebildet sein. Die Fuge zwischen Belag und Profil ist vollständig mit Fugenmörtel auszufüllen.
Mörtel und Klebstoffreste sofort mit sauberem Wasser und nicht scheuerndem Schwamm oder Lappen rückstandsfrei von den Sichtseiten des Profils entfernen. Verlege- und Fugenwerkstoffe dürfen nicht auftrocknen.
Keine scheuernden Verlege- und Fugenmassen verwenden.

AUSGABE_2020_03_AH_SL

PROLINE

PROROUND Edelstahl 1.4301 (V2A) – 1.4404 (V4A)

Reinigung:

Mit klarem Wasser, pH-neutralen Reinigern, Schwamm oder Reinigungstuch.
Schmirgelnde und kratzende Einwirkung ausschließen.
Profile bei Bedarf mit geeigneten Reinigungspasten reinigen. Ggf. alkoholhaltige Reiniger oder speziell für Edelstahl bzw. Chromoberflächen entwickelte Reiniger oder Polierpasten verwenden.
Unterhaltsreinigung regelmäßig, den örtlichen Verhältnissen angepasst, durchführen.
In Örtlichkeiten, an denen chloridhaltige Stoffe zum Einsatz kommen, die Profile auch außerhalb von stehendem Wasser regelmäßig zur Verhinderung von Aufkonzentrationen reinigen.

Chemische und physikalische Belastbarkeit:

Reinigungsmittel und anfallende Wässer vor der Verwendung daraufhin prüfen, ob sie korrosiv oder schädigend auf die Profile wirken. Dies gilt auch für deren sachgerechte Dosierung bei der Verwendung.
Der Kontakt mit chloridionenhaltigen Stoffen (z.B. teils in Zementschleierentfernern enthalten, Streusalz, gechlortes Schwimmbadwasser, Solewasser), starken Säuren oder Alkalien ist zu vermeiden.
Edelstahl reagiert mit dem Sauerstoff der Luft und bildet eine Schutzschicht, die nach Abrieb durch normalen Stahl oder Eisen, Funkenflug aus Schweiß- und Fräsarbeiten geschädigt wird und Korrosion zuläßt.
Mörtel und Fugenmassen sind an den Sichtseiten immer sofort zu entfernen bzw. die Sichtseiten sind schützend abzukleben.
Nach vollständiger Aushärtung der Klebe- und Fugenmassen ist das Profil entsprechend der vorgesehenen Nutzung mechanisch belastbar. Das Profil ist nicht für das Überfahren mit Rädern vorgesehen.
Abrasive Einflüsse oder die Schichten verletzende Geräte oder Tätigkeiten am Profil vermeiden.
Reinigungsgeräte, deren Bürsten und Scheuereinsätze auf schädigende abrasive Wirkung hin prüfen.

Normen und Regelwerke:

Zur Mitbeachtung und Berücksichtigung wird neben den einschlägigen Fachregeln, Normen und allgemein anerkannten Regeln der Technik auf folgende Regelungen besonders hingewiesen:

- *ATV DIN 18352 Fliesen- und Plattenarbeiten*
- *ATV DIN 18332 Naturwerksteinarbeiten*
- *ATV DIN 18157 Ausführung keramischer Bekleidungen im Dünnbettverfahren.*
- *ATV DIN 18202 „Toleranzen im Hochbau“*
- *ZDB-Merkblatt „Bewegungsfugen“ (letzte Fassung)*
- *ZDB-Merkblatt „Hochbelastete Beläge“ (letzte Fassung)*
- *Informationsstelle Edelstahl www.edelstahl-rostfrei.de, besonders: MB 965 Reinigung nichtrostender Stähle.*

Wichtige Hinweise:

- *In Verbindung mit den Profilen vorzugsweise neutral vernetzendes Silikon verwenden.*
- *Bei Verfugung mit Reaktionsharzen vorab prüfen, ob diese die Oberflächen des Profils schädigen können, bzw. ob Kleb- und Fugenstoffe rückstandfrei entfernt werden können.*
- *Eisenpartikel von Werkzeugen, Gerüsten, Transportmittel u.ä. müssen umgehend entfernt werden. Schleifstäube, Späne und Schweißspritzer aus Baustahlarbeiten können zu Korrosion führen.*
- *Regelmäßig sind für die chemische / physikalische Beständigkeit der Profile die Konzentrationen, Rezepturen, Temperaturen und Verbindungen der einwirkenden Stoffe verantwortlich. Deren Vielfalt kann hier nicht abgebildet werden. Die Beständigkeit gegen Korrosion ist deshalb im Einzelfall zu prüfen und zu hinterfragen.*
- *Durch unterschiedliche Fertigungsprozesse sind Farbunterschiede zwischen Profilen und Eckstücken nicht auszuschließen.*
- *In Flüssigkeiten, Kondensat und Chemikalien enthaltene Chloridionen wirken korrosiv. Diese Belastungen sollen regelmäßig vermieden oder durch gründliches Abwaschen eliminiert werden. Bei kurzzeitiger Belastung darf eine Konzentration von 250 mg/ltr nicht überschritten werden.*

Alle Angaben, Verweise, Hinweise, zugrundegelegten Fachregeln, Regelwerke, Normen und Fachkenntnisse orientieren sich zuvor an den deutschen und soweit deckungsgleich an den vorhandenen europäischen Regelungen und Ausbildungsstandarts, unabhängig zusätzlicher, länderspezifischer Erweiterungen oder Veränderungen.
Alle unsere Angaben beruhen auf unseren Erfahrungen und sorgfältigen Untersuchungen. Die Vielfalt der mitverwendeten Materialien sowie die unterschiedlichen Baustellen- und Verarbeitungsbedingungen können von uns jedoch nicht im Einzelnen überprüft und beeinflusst werden. Die Qualität und Funktion Ihrer Arbeit hängt deshalb von der fachmännischen Baustellenbetreuung und Produktverwendung durch Sie ab. Im Zweifelsfall Eigenversuche durchführen oder anwendungstechnische Beratung einholen. Die Verlege- und Verarbeitungsrichtlinien der Belagshersteller bzw. Hersteller mitverwendeter oder angrenzender Produkte sind zu beachten. Mit dem Erscheinen dieses Produktdatenblattes verlieren alle vorausgegangenen Produktdatenblätter ihre Gültigkeit..

© Proline Systems 2020 – Die Vervielfältigung und Weitergabe durch unsere Abnehmer an deren Kunden ist gestattet, sofern ein deutlicher Hinweis auf unsere Urheberrechte erfolgt. Alle anderen Rechte vorbehalten.

AUSGABE_2020_03_AH_SL

Proline Systems GmbH • Kratzenburger Landstraße 11-15 • Industriegebiet Hellerwald • 56154 Boppard – Deutschland
Tel. +49 (0) 67 42/80 16-0 • E-Mail technik@proline-systems.com • Internet www.proline-systems.com • Servicetelefon +49 (0) 67 42/80 16-85

PROLINE

PROROUND Edelstahl 1.4301 (V2A) – 1.4404 (V4A)

Ausschreibungstext „Leistungsbeschreibung Einzelposition“ für PROROUND Rundkantenprofile in Edelstahl 1.4301 (V2A) – 1.4404 (V4A) verchromt, glänzend, hochglanzpoliert, gebürstet:

Menge	Einh.	Leistungsbeschreibung
.....	lfm	**Rundkantenprofil PROROUND in Edelstahl 1.4301 (V2A) – 1.4404 (V4A) verchromt, glänzend, hochglanzpoliert, gebürstet**
.....	Stk	**Rundkantenprofil PROROUND in Edelstahl 1.4301 (V2A) – 1.4404 (V4A) verchromt, glänzend, hochglanzpoliert, gebürstet**

Liefern und Einbauen von Rundkantenprofilen aus Edelstahl 1.4301 (V2A) / 1.4404 (V4A) nach Plan, bzw. Angabe der Bauleitung. Profile bestehend aus einem mit geometrischen Grundformen (Kreise, Rechtecke, Dreiecke) gelochtem Befestigungsschenkel und einer im Viertelkreis gerundeten Sichtfläche. Fachgerecht einbauen unter Berücksichtigung der Herstellerangaben.

- ☐ als Eckausbildung an Kanten von Ablagen, Leibungen, Simsen
- ☐ als Belagsabschluss von Belägen an Wänden/Böden
- ☐ als oberer Belagsabschluss von Sockelleisten
- ☐ als Stufenvorderkante von Treppen
- ☐ als Übergang zwischen unterschiedlichen Belagsmaterialien

Art.: PROROUND Edelstahl
- ☐ 1.4301 (V2A) verchromt
- ☐ 1.4301 (V2A) glänzend
- ☐ 1.4301 (V2A) gebürstet
- ☐ 1.4301 (V2A) hochglanzpoliert
- ☐ 1.4404 (V4A) glänzend

Hersteller: Proline Systems GmbH

Der Einbau von formpassenden Ecken aus
- ☐ Edelstahl Vollmaterial glänzend
- ☐ Edelstahl Vollmaterial gebürstet
- ☐ Zinkdruckguss mit angepasst imitierter Oberfläche

- ☐ sind lt. Detailplan Nr.: …… in die Einheitspreise einzurechnen
- ☐ wird gesondert vergütet
- ☐ sind je ... lfm eingebaute Profile ... Stück Ecken einzukalkulieren

- ☐ in Einzellängen von: …… m
- ☐ in unterschiedlichen Längen
- ☐ nach Detailplan Nr. ……

Profilhöhe: …… mm
Art.-Nr.: ……
Material: …… € /m/Stk
Lohn: …… € /m/Stk
Einheitspreis: …… € /m/Stk Gesamtpreis: _____,___€

AUSGABE_2020_03_AH_SL