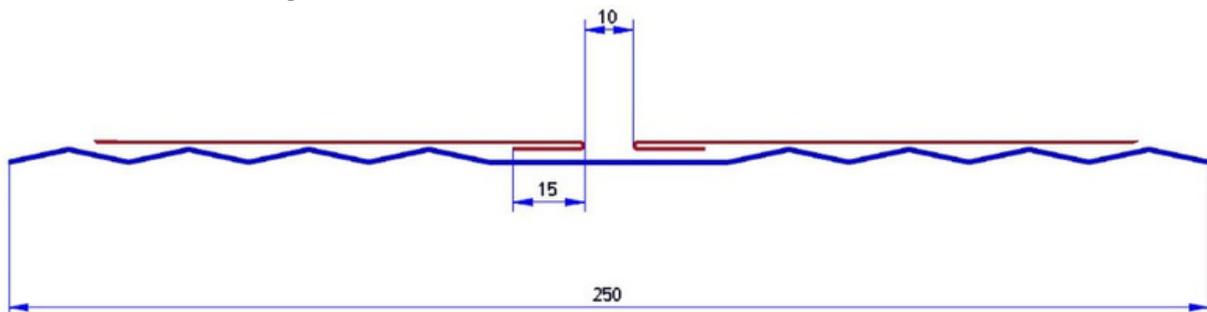


## Funktionsgeprüft und patentiert

Was macht den Rillenverbinder, hergestellt mit der patentierten Rillenverbindermaschine von Falzsüd im Vergleich zu herkömmlichen Stoßverbindern so besonders?

- **Saubere Optik!** Der glatte Mittelsteg sorgt für eine saubere Optik, da in der offenen Stoßfuge keine Rillen sichtbar sind!
- **Spannungsfreiheit!** Weiters bietet dieser Mittelsteg genügend Platz für die Umschläge an den Stoßkanten, damit sich die Abdeckungsverblechung spannungsfrei bewegen und ausgleichen kann.

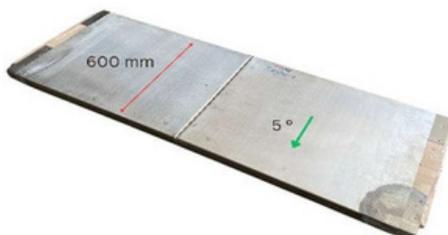
Siehe Skizze Stoßausbildung



(alle Angaben in mm)

- **Sicherheit bei Unwetter mit Wind + Regen!** Die spezielle und patentierte Geometrie unserer RVM profiliert Rillenverbinder mit höherer Sicherheit, sodass nicht nur bei Regen, sondern auch bei **heftigen Regen in Verbindung mit starken Wind** noch Reserven vorhanden sind!

Um dies zu belegen, haben wir die Stoßausbildung einer Attikaverblechung mit üblichen **5° Neigung** und einer mächtigen **Breite von 600mm** prüfen lassen.



**Siehe dazu die Kurzfassung des Prüfberichtes eines akkreditierten bautechnischen Prüfinstitutes**



# Prüfbericht



BTI-Zahl: 28906-B/2024

Bearbeiter: Eck/Kla

Datum: 30.08.2024

## Auftrag:

Beauftragt wurden **Prüfungen von Stoßausbildungen** hergestellt mit Falzsid Rillenverbinder mit einer **Prüfbelastung** gemäß **ÖNORM B 3647**.

## Produkt:

Stoßausbildungen mit Falzsid Rillenverbinder

## Anlieferung:

Das Probenmaterial wurde am 01.08.2024 vom Auftraggeber angeliefert.

## Hersteller:

Falzsid GmbH  
Gobelsburgerstraße 25A  
3550 Langenlois

## Auftraggeber:

Falzsid GmbH  
Roland Wutzl, MAS  
Gobelsburgerstraße 25A  
3550 Langenlois

## Prüfdatum/Prüfort:

01.08.2024, in den BTI-Laborräumlichkeiten

Dieser Bericht enthält 3 Seiten und 2 Bildbeilagen.



<b>BTI Bautechnisches Institut GmbH</b> Versuchs	A 4048 Puchenau bei Linz, Karl-Leitl-Straße 2, Austria
Versuchs - und Forschungsanstalt für Baustoffe und Baukonstruktionen	Tel.+43732221515 Fax+43732221690 e-mail:office@bti.at



**Prüfungsdurchführung:**

Die Prüfkörper wurden im Prüfstand mit einer - vom Auftraggeber gewünschten - Dachneigung von 5° eingebaut. Die Prüfung erfolgte gemäß dem Beregnungszyklus entsprechend ÖNORM B 3647, Tab. 1 in den jeweiligen Prüfschritten (s. Tab. 1).

Prüfschritt	Prüfbelastung	Prüfdauer [min]
1	8 l/min rinnendes Wasser	5
2	8 l/min rinnendes Wasser + 4 l/min sprühendes Wasser	5
3	8 l/min rinnendes Wasser + 4 l/min sprühendes Wasser + Wind 12 m/s	10
4	8 l/min rinnendes Wasser + 4 l/min sprühendes Wasser + Wind 16 m/s	10

Tab. 1: Beschreibung und Reihenfolge der Prüfschritte nach ÖNORM B 3647

Nach jedem Prüfschritt wurden die Probenkörperoberflächen abgetrocknet und die Attika-Verblechung vorsichtig demontiert, um den Prüfaufbau auf Wassereintritt kontrollieren zu können. Die Bewertung erfolgte optisch anhand der Entfärbungen.

**Ergebnis:**

Eine genaue Aufstellung der Wassereintritte der Versuchsreihe bei 5° ist in Tabelle 2 ersichtlich.

Versuch	Probe-körper	Neigung [°]	Prüfschritt ÖN B 3647	Wassereintritt				
				Mitte	Rille 1	Rille 2	Rille 3	nach Rillenverbinder
A	1A	5,0	1	ja	ja	nein	nein	* kein Wasser
B	1B	5,0	2	ja	ja	ja	nein	* kein Wasser
C	1C	5,0	3	ja	ja	ja	nein	* kein Wasser
D	1D	5,0	4	ja	ja	ja	nein	* kein Wasser

Tab. 2: Aufstellung der Wassereintritte der Versuchsreihe bei 5° unter Angabe der jeweiligen Prüfschritte (1 bis 4) nach ÖNORM B 3647 (s. Tab. 1).

**Zusammenfassung:**

In der Versuchsreihe mit 5° Neigung bestanden alle Prüfkörper mit dem Rillenverbinder, hergestellt mit der RVM - Rillenverbindermaschine vom Falzsüd GmbH, den gesamten Beregnungszyklus (= die Prüfschritte 1 bis 4, d.h. Beregnung und Wind bis 16 m/s) nach ÖNORM B 3647.

BTI Bautechnisches Institut GmbH

Der stv. Leiter:



DI Bernhard Nopp

Der Prüfer:



DI(FH) Dr. René Eckmann

# Empfehlungen der Fa. Falzsid GmbH für Stoßausbildungen mit Rillenverbindern

## Querneigung und Abdeckungsbreite:

ab 3° Neigung: bis 400mm Abdeckungsbreite

ab 5° Neigung: bis 600mm Abdeckungsbreite

Bei geringerer Neigung oder größerer Abdeckungsbreite bzw. sonstigen besonderen Ansprüchen können zusätzlich Dichtbänder oder ähnliches verwendet werden.

## Kantung:

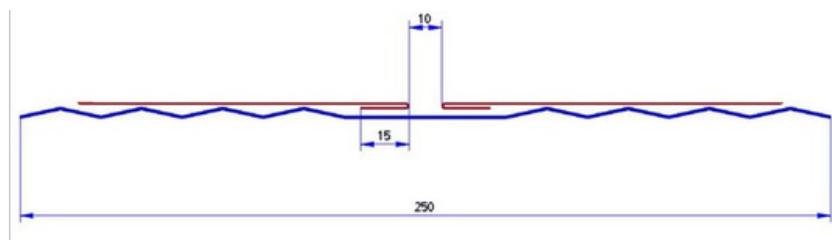
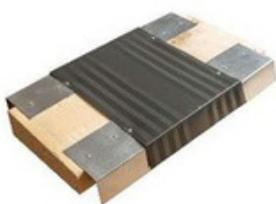
Die profilierten Rillenverbinder können mit üblichen Maschinen oder Werkzeugen gekantet werden. Beim Kanten mit Abkantmaschinen sind 3mm Materialstärke einzustellen oder z.B. Holzdistanzplättchen beidseitig vom Rillenverbinder einzulegen um zu vermeiden, dass die Profilierung (vor allem im Abdeckungsbereich) plattgedrückt wird!

## Montage:

Wir empfehlen, die herkömmlichen Saumstreifen/Haftstreifen zuerst zu montieren.

Danach den gekanteten Rillenverbinder draufsetzen und im Randbereich (außerhalb der wasserführenden Rillen) in entsprechenden Abständen befestigen. Dabei ist darauf zu achten, dass die Profilierung nicht gequetscht wird.

Anschließend die Blechabdeckung (im Idealfall mit Umschlag an den Stoßkanten) wie gewohnt montieren. Dabei ist darauf zu achten, dass je nach Jahreszeit eine ca. 10mm breite Stoßfuge vorhanden ist um die temperaturbedingte Ausdehnung zu gewährleisten.



## **Wichtiger Hinweis!!**

Wir machen unsere Angaben und Empfehlungen nach bestem Wissen und Gewissen. Trotzdem halten wir ausdrücklich fest, dass die Entscheidung über die tatsächliche Ausführung im Ermessen des ausführenden Betriebes liegt und wir dafür keinerlei Haftung übernehmen!