

Anweisungen zur Montage von CJ1 Profilen

1. An den Verbindungsstellen der CJ1 muss IMMER eine doppelte Unterkonstruktion (min. 2x50mm) installiert werden damit genügend Auflagefläche vorhanden ist.
2. Bei Außenecken soll das Profil auf Gehrung geschnitten werden, die beiden Kopfstellen dürfen NICHT mit einer Schraube verbunden werden so dass diese sich ausdehnen können und nicht ausreißen. Ebenfalls muss ein ausreichender Abstand / Fuge vorgesehen werden (s. auch Punkt 4)
3. Bei einer Stossverbindung zwischen den Profilen, empfehlen wir IMMER eine Fuge vorzusehen und keinen Gehrungsschnitt auf 45° mit Überlappung der Profile auszuführen (s. auch Punkt 4)
4. Die CJ1 Profile dehnen sich bei einer Materialtemperatur-Veränderung aus und zwar um 1mm pro Meter pro Materialtemperaturveränderung von 12C°. Daher empfehlen wir einen Fugenabstand einzuhalten, abhängig von der Materialtemperatur bei Einbau der Profile. Diese sind aus untenstehender Tabelle zu entnehmen.
 - a. Beispiel: Beträgt die Oberflächentemperatur eines CJ1-3m Profiles bei der Montage 36C°, empfehlen wir an den beiden Enden jeweils 3mm Spiel zu lassen. (siehe Tabelle)

Materialtemperatur bei Einbau	Max. Ausdehnung des Profils pro Meter bei einer Materialtemperatur von 60°	Fugenabstand, die pro Meter Profil <u>an jeder Seite</u> zu beachten ist
0°C	5 mm	2,5 mm
12°C	4 mm	2 mm
24°C	3 mm	1,5 mm
36°C	2 mm	1 mm
48°C	1 mm	0,5 mm

5. Wir empfehlen im Außenbereich IMMER mit Edelstahl - Schrauben zu arbeiten – zum Beispiel INOX-Schrauben 3.8x55mm oder 3,8x75mm je nach Ausführung (CJ1 30 oder 50mm).
6. Beim Zuschnitt der Profile CJ1 empfehlen wir eine Kapp- oder Tischkreissäge mit hoher Geschwindigkeit. Wir empfehlen die maximale Geschwindigkeit der Säge zu nutzen und durch schnelles Sägen so wenig Wärme wie möglich zu erzeugen und somit ein optimales Schneideresultat zu erzielen. Zu langsame Geschwindigkeit beim Sägen ist für die Verarbeitung von CJ1 Profilen unangemessen und kann zu leichten Verschmelzungen an den Schnittstellen führen. Gleiches gilt beim Bohren, Fräsen, Hobeln oder Schleifen der CJ1 Profile.
7. Beim verschrauben der Profile CJ1 einen geringen Drehmoment wählen.