



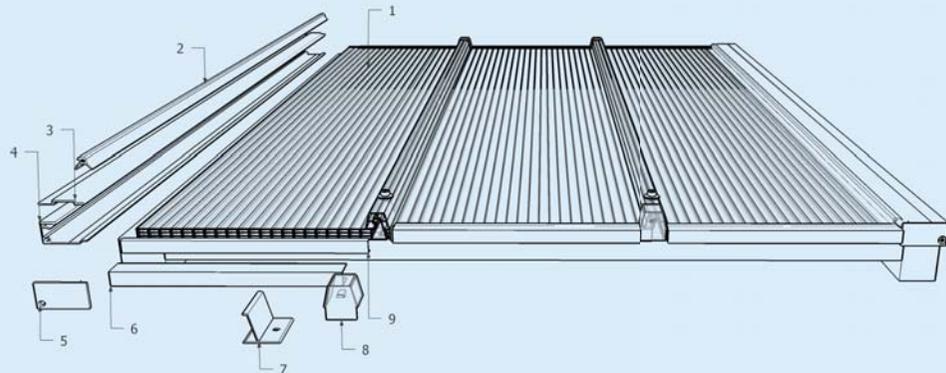
Multi-Funktions-Paneele

Multi Function Panels

MFP



Montageanleitung 2250-10-4
Installation manual 2250-10-4
MFP 10 mm



1. PC-Paneel
2. Dichtung 902110
3. Aluminium-Klemmleiste 492001
4. Aluminium-Profil 461040
5. Abschlussblech 465010
6. Abschlussprofil 461011
7. Soganker 494004
8. PC-Endkappe 395006
9. Stirnseitenabklebung

1. PC-panel
2. Gasket 902110
3. Aluminium clamp battens 492001
4. Aluminium profile 461040
5. Cover plate 465010
6. Aluminium profile 461011
7. Fastener 494004
8. PC endcap 395001
9. Panel ends taping

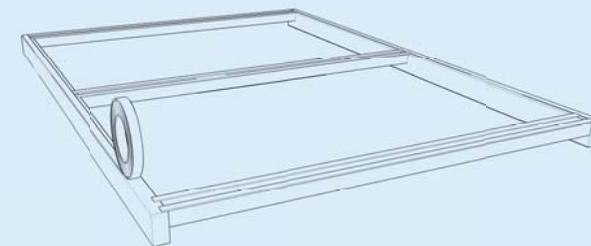
Diese Angaben entsprechen unserem heutigen Kenntnisstand und erheben keinen Anspruch auf Vollständigkeit.
Technische Änderungen vorbehalten. Bitte prüfen Sie selbst, ob sich unsere Produkte für Ihre Zwecke eignen.



1

Die bauseitige Unterkonstruktion oder die Aluminium-Rahmenprofile sind durchgehend mit einem Dichtband (z.B. Kompri-Band oder Isozell-Band) zu versehen. So können Unebenheiten ausgeglichen und Kontaktkorrosion zwischen Aluminium und der Stahl-Unterkonstruktion vermieden werden. Die Minstdachneigung sollte 7° betragen.

The substructure or the aluminium frame profile must be captioned continuously with a suitable sealing tape (PC compatible e.g. joint sealing tape or isocell tape) to provide denseness and to avoid contact corrosion between the aluminium and the steel substructure. The minimum roof pitch should be 7°.



Stand 09/2012

MFP



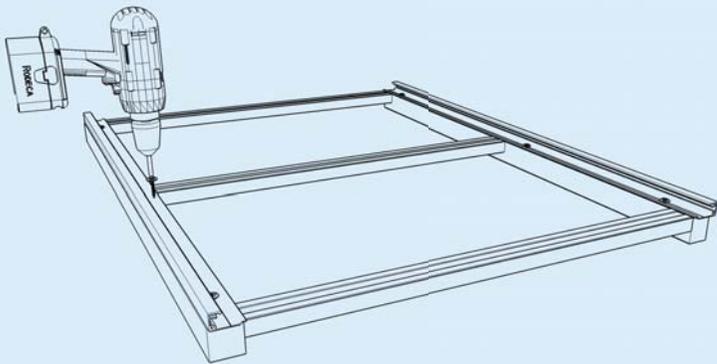
MFP



2

Das seitliche Aluminiumprofil muss ca. 5 mm länger sein als das Paneel. Das Profil sollte alle 30 – 50 cm größer vorgebohrt werden, damit die Ausdehnung des Aluminiumprofils gewährleistet ist. Bei einem Stoß ist darauf zu achten, dass eine Dehnfuge von ca. 3-5 mm (dieser Wert gilt für eine Einbautemperatur von +20°C) vorhanden ist. Die Dehnfugen sind mit Rodeca PC-Silikon N2001 ID abzudichten.

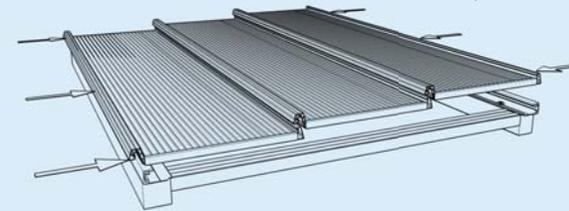
The aluminium side frame profile must be 5mm longer than the PC panel. The aluminium frame profile must be pre-drilled every 30 to 50 cm (the holes should be approx. 20% bigger than the screw diameter) so that the system can accommodate thermal traction and expansion. Where two profiles in joint there must be an expansion joint of approx. 3 – 5mm in between (this value is valid for an installation temperature of +20°C). Expansion joints must be sealed with Rodeca PC-Silicon N2001 ID.



3

Wir empfehlen die Dachfläche vor Montage auszumitteln, um ca. gleich große Paneelstücke an den Seiten zu erhalten.

We recommend to centre the roof surface prior to installation so that on both edges of the surface equally sized and wide panels can be installed.



4

Die Paneele können mit handelsüblichen Werkzeugen, wie Stich- oder Kreissägen mit feingezahnten Sägeblättern zugesägt werden. Anfallende Späne sollten mit öl-und wasserfreier Druckluft entfernt werden.

Panels can be cut with conventional tools, like jigsaws or circular saws with fine-toothed saw blades. A compressor or air line will be required to remove swarf particles from the chambers.



Stand 09/2012

MFP



MFP



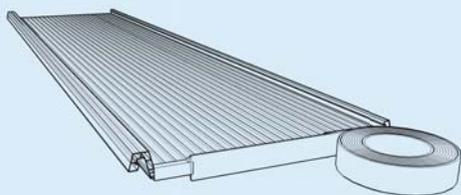
5



Falls die Paneele nicht auf Maß zugeschnitten geliefert wurden, müssen die Paneele auf das gewünschte Maß gekürzt werden.

If the panels are not delivered cut to size, the panels must be shortened to the required length.

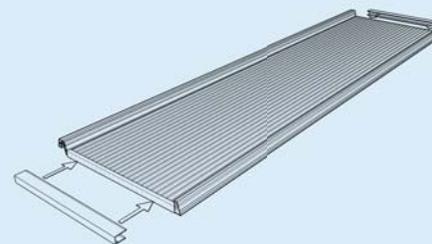
6



Die Stirnseiten der Paneele sind abzukleben. Die Stirnseiten können entweder beidseitig mit Alu-Tape, oder mit Alu-Tape an der unteren Stirnseite und mit Anti-Dust-Tape an der oberen Stirnseite abgeklebt werden.

The panel ends must be sealed. Both panel ends can be sealed either with aluminium tape or with aluminium tape at the lower end and anti-dust-tape at the upper end.

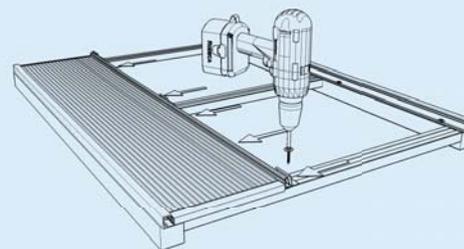
7



Die Abschlussprofile 461011 werden mittig auf beide Stirnseiten der Paneele gesteckt. Es ist darauf zu achten, dass die Tropfkante des U-Profiles nach unten zeigt.

The aluminium profile 461011 has to be centered and pushed on both sides of the panel. It is important that the drainage area points downwards.

8



Das erste Paneel wird in das seitliche Rahmenprofil geschoben. Anschließend wird der Flachsoganker auf die Unterkonstruktion aufgesetzt. Dabei ist darauf zu achten, dass dieser an der Feder anliegt. Der Soganker ist mit einer Flachkopfschraube mit der Unterkonstruktion zu verschrauben.

The first panel has to be pushed into the frame profile. Now the fastener must be positioned on the horizontal bar and must be pushed against the panel. Take care that the fastener is positioned exactly at the tongue of the panels. Fix the fastener with a pan head screw at the crossbar.

Stand 09/2012

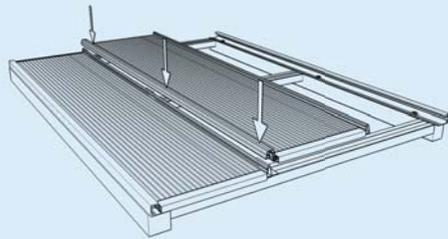
MFP



MFP



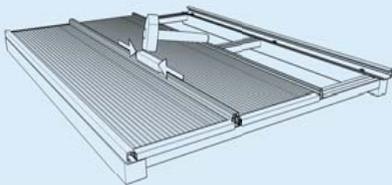
9



Die weiteren Paneele müssen ausgerichtet und an der Nut-und Federverbindung zusammen gefügt werden, bis sie hörbar einrasten.

The following panels must be aligned and be connected at the tongue and groove joint with an audible click.

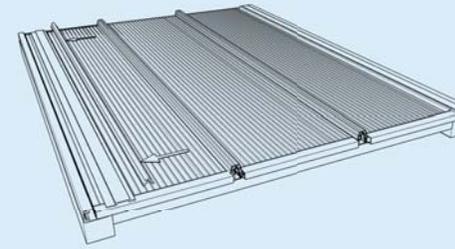
10



Für das Zusammenfügen der Paneele können Weichholz und Hammer zur Hilfe genommen werden. Dabei ist darauf zu achten, dass die Soganker exakt in der Sogankernut der Paneele sitzen.

It might be necessary to use hammer and softwood to connect the panels. Take care that the fastener is positioned exactly inside the notches of the panels.

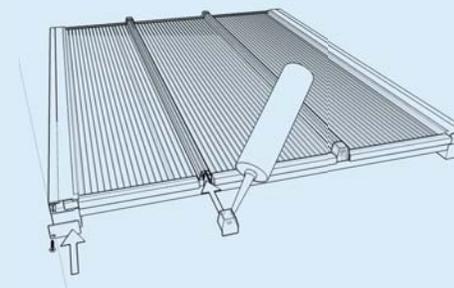
11



Nachdem das letzte Paneel gesetzt wurde wird die Aluminium Klemmleiste 492001 in das Rahmenprofil 461040 gesteckt bis diese hörbar einrastet. Anschließend wird die Dichtung 902110 eingedrückt. Hierbei ist darauf zu achten, dass die Dichtung nicht gedehnt wird sondern gestaucht angebracht wird, um eventuelle temperaturbedingte Schrumpfung zu verringern.

After installation of the last panel the clamp batten 492001 has to be pushed with an audible click into the aluminium profile 461040. Now the gasket 902110 has to be pressed onto the clamp batten. To compensate for possible contraction the gasket should be left slightly longer than the profile. Stretching of the gasket should be avoided.

12



Die offenen Enden der Kupplungen werden mit Rodeca PC-Silikon N2001 ID versiegelt und die PC-Abschlusskappen aufgedrückt. Die seitlichen Abschlussbleche sind durch Schrauben mit dem seitlichen Profil zu verbinden.

The open end of the panels' joint are to seal with rodecas silicone N2001 ID and PC endcaps pushed on. Screw the cover plates and side profile together.

Stand 09/2012

MFP



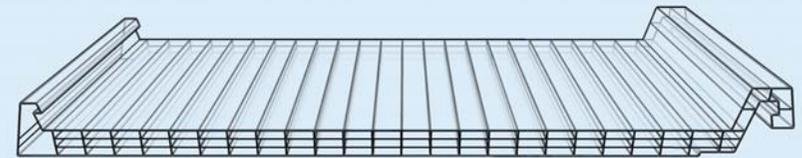
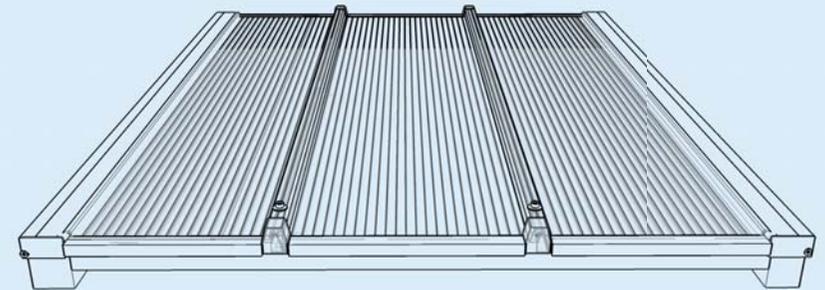
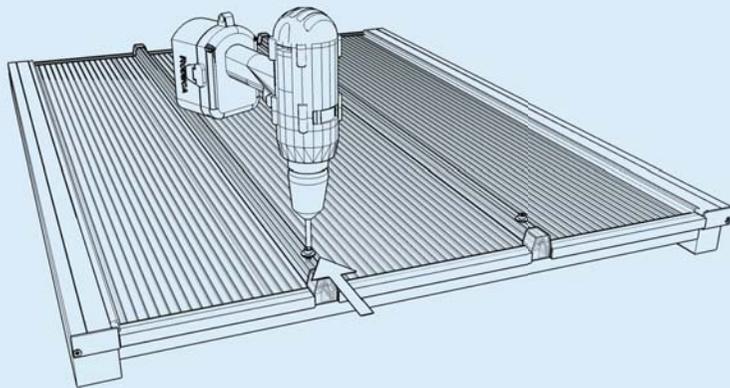
MFP



13

Das Dachsystem kann zusätzlich durch Schrauben mit angeformter Dichtscheibe gesichert werden. Hierzu muss die Schraubverbindung, durch die Kupplung der Paneele, ca. 20% größer vorgebohrt werden.

The roofing system can be secured additionally by screws with integrated disc washer. Then the screws fitting must be pre-drilled (approx. 20% bigger than screw diameter) through the coupling of the installed panels.



Stand 09/2012

MFP



MFP





Qualität made in Germany – planen Sie mit uns

RODECA überzeugt seit über 40 Jahren mit Innovation und Erfahrung. Unsere vielfältig einsetzbaren, transparenten Bauelemente aus Polycarbonat sorgen weltweit für Aufsehen, zahlreiche Architekturpreise und Auszeichnungen belegen unsere Philosophie. Planen Sie mit RODECA die Fassaden von morgen.

Quality made in Germany – Design with RODECA

RODECA is the market leader in innovation and design with more than 40 years experience in the manufacture of translucent materials. Our architectural award winning, transparent polycarbonate building elements are recognised worldwide, demonstrating our philosophy. Design with RODECA the facades of tomorrow.

RODECA GmbH
Freiherr-vom-Stein-Straße 165
D-45473 Mülheim an der Ruhr
Fon +49 (0) 208 76502-0
Fax +49 (0) 208 76502-11
info@rodeca.de
www.rodeca.de

Die RODECA Produktgruppen im Überblick / The RODECA product groups overview:

 **Lichtbauelemente**
Translucent Building Elements

 **Hohlkammerscheiben**
Multi Wall Sheets

 **Multi-Funktions-Paneele**
Multi Function Panels

 **U-Paneele**
U-Panels

 **RT-Thermolight**
RT-Thermolight

 **Dachlichtbänder**
Roof Lights

 **Fenster**
Windows

 **Do it yourself**
Do it yourself

