

FOTOBETON

FOTOBETONFOLIEN ZUR HERSTELLUNG INDIVIDUELLER DESIGNS

EIGENSCHAFTEN

FOTOBETON ist eine nach neuesten Erkenntnissen entwickeltes Verfahren und eröffnet neue Gestaltungsmöglichkeiten bei der Herstellung von Architekturbeton auf glattgeschalteten Betonoberflächen.

FOTOBETON bietet bei der Gestaltung von Beton neue Wege. Es können Fotos, Bilder, individuelle Designs und Grafiken auf die Sichtfläche des Betons übertragen und dadurch sichtbar gemacht werden.

Das Verfahren ist einfach: Ein Betonverzögerer wird auf eine Kunststoffolie aufgebracht. In der Schalung eingelegt, bewirkt diese ein zeitlich versetztes Abbinden des Betons. Bei Auswaschen der Oberfläche entstehen Hell-Dunkel-Effekte. Dadurch verändert sich auch die Oberflächenbeschaffenheit und damit die Haptik des Betons.

ANWENDUNGSGEBIETE

Fotobeton eignet sich zur Strukturierung glatter Oberflächen bei der Herstellung von Betonwerkstein, Architekturbeton, Betonfertigteilfeassaden und Sonderbauteilen.

ANWENDUNG

Zur Erreichung optimaler Ergebnisse bieten wir Ihnen gerne eine umfangreiche Beratung an. Durch die maschinelle Erstellung des Trägermaterials ist ein identisches Auswaschergebnis möglich.

ABLAUF:

- Wir drucken das Design auf eine spezielle Folie
- Einlegen der Folie in die Schalung
- Der Beton wird in die Schalung gegossen
- Das Fertigteil ausschalen wenn der Beton ausgehärtet ist
- Die Folie wird entfernt und der Beton mit einem Hochdruckreiniger ausgewaschen
- Das Design wird sichtbar und das Fotobetonelement ist fertig

Folgendes ist beim Einbau des Betons zu beachten:

- Wegen der Vorverdichtung ist die Füllhöhe so

niedrig wie möglich zu halten.

- Der Vorsatzbeton sollte in zusammenhängenden Bahnen eingefüllt werden (Entmischungsarm).
- Ebenfalls muss die Zuschlagszusammensetzung (Ausfallkörnung, Größtkorn, Farbzusammensetzung) auf das Verfahren abgestimmt sein um einen maximalen Kontrast zu erzielen.
- Bei gekachelten Großflächen muss auf eine exakt ausgerichtete Stoßkante geachtet werden.

Vorversuche sind zwingend erforderlich!

In der Regel erfolgt die Auswaschung nach 24 Stunden. Die Elemente sollten mindestens 16 Stunden, jedoch nicht länger als 24 Stunden in der Form bleiben. Innerhalb einer zusammengehörenden Serie ist der Auswaschrhythmus zwingend einzuhalten.

Um mögliche Schwankungen der Produktionsparameter auszugleichen und eine Reduzierung der Auswaschtiefe zu erreichen, können die Elemente bis zum Auswaschen ausnahmsweise zwischen zwei bis acht Stunden (Ermittlung der Zeit durch einen Vorversuch) der Luft ausgesetzt werden.

Die Auswaschung erfolgt am wirtschaftlichsten mittels Hochdruckreiniger mit angepasster Druckregelung (optimaler Druck ist in Vorversuchen zu ermitteln!)

Tipp:

Beim Beginn der Auswaschung mit einem großen Abstand zum Bauteil beginnen und sich langsam mit dem Hochdruckreiniger an das Bauteil nähern, dadurch kann eine optimale Auswaschung Schritt für Schritt erreicht werden.

TECHNISCHE DATEN

Haltbarkeit	18 Monate ab Herstellungsdatum
Lagerung	stoßfrei, trocken und vor Verschmutzung schützen
Größen	Größen auf Anfrage Maximal. 3,10m x 25m

SICHERHEITVORSCHRIFTEN

Siehe EG-Sicherheitsdatenblatt