



INSULSAFE[®] PREFAB (XL)

Gebrauchsanweisung

ALLGEMEINES

INSULSAFE[®] PREFAB (XL) ist eine weisse Glaswolle in loser Schüttung zum Einblasen in geschlossene Hohlräume zur Wärmedämmung von Fertigbauteilen. Das Produkt eignet sich zum Einblasen mit einer Einblasplatte.

Wichtigste Leistungsmerkmale (EN 14064-1)

- λ 0.034 W/mK von 30 bis 40 kg/m³
- λ 0.033 W/mK von 40 bis 50 kg/m³
- Brandschutzklasse RF 1 (A1),
- Setzungsklasse S1



LIEFERUNG UND LAGER

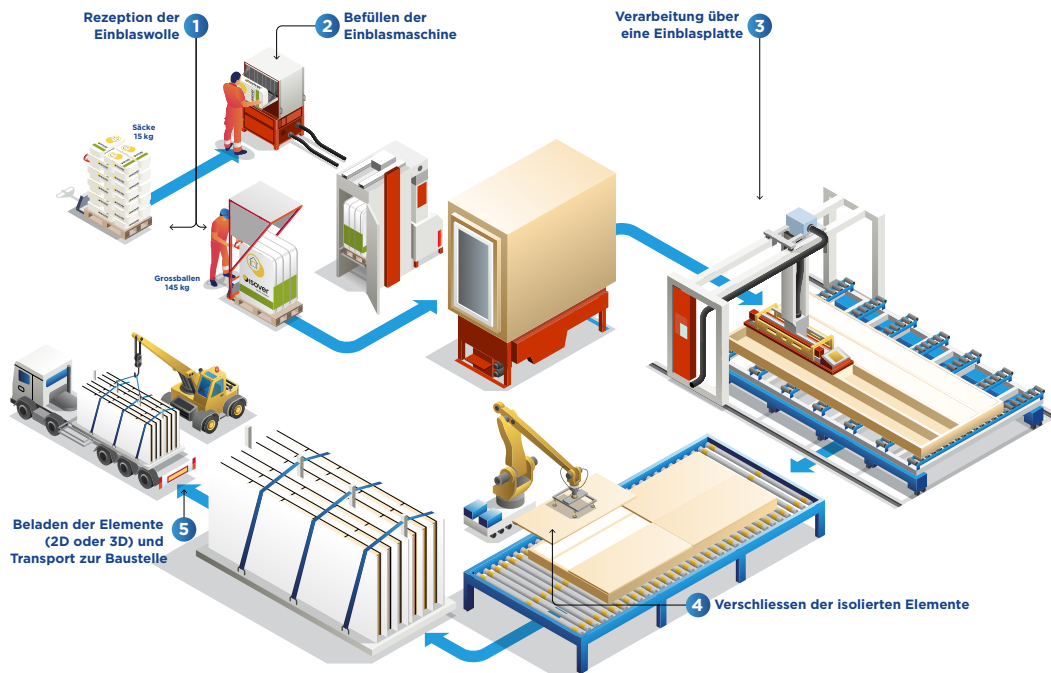
INSULSAFE[®] PREFAB (XL) wird feuchtigkeitsgeschützt foliert auf Paletten geliefert. Folgende Sackgrößen sind erhältlich:

- 15-kg-Säcke auf Paletten 1200 x 1200 mm (36 Säcke pro Palette),
- 145-kg-Ballen auf Paletten 1200 x 1000 mm (3 Ballen pro Palette).

SICHERHEITSHINWEISE

- Tragen Sie geeignete persönliche Schutzausrüstung (Handschuhe, Schutzhelm, Schutzbrille; P1-Gesichtsmaske bei längerer Exposition empfohlen).
- Halten Sie Abstand beim Durchtrennen der Umreifungsbänder, diese könnten aufspringen.
- Die Zerkleinerungsvorrichtung darf während des Beladens der Einblasmaschinen nicht berührt oder in sie eingegriffen werden.

DER EINBLASPROZESS



BESCHICKUNG DER EINBLASMASCHINE

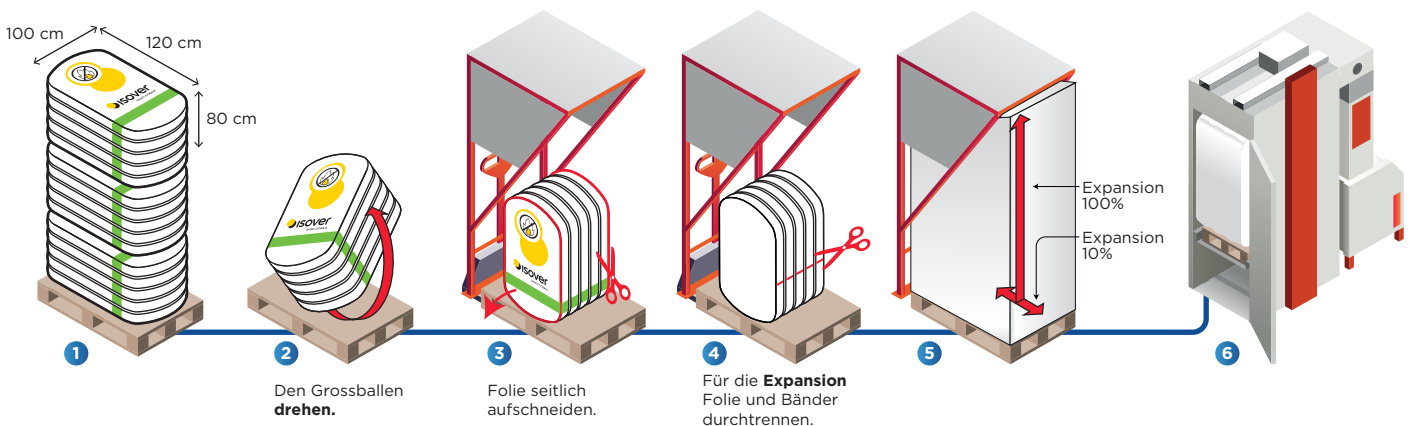
Der oberste Ballen zunächst mit einem Gabelstapler mit Greifzange entladen und dann um 90° gedreht werden, um auf eine EU-Palette (1200 x 800 mm) gestellt zu werden (Etappe 1 und 2).

Vorgehensweise zum Öffnen des Ballens:

- PE-Folie an den Seiten des Ballens aufschneiden (3)
- PE-Folie zwischen den Umreifungsbänder aufschneiden. Die Bänder müssen intakt bleiben (4)
- Ballen am Einblasmaschineneingang positionieren (4)
- Umreifungsbänder auf der Bedienerseite durchtrennen (4)
- Restliche Verpackung auf der Bedienerseite an der Palette befestigen (4)

Der expandierte Ballen kann anschliessend entweder in eine vertikale Beladungsmaschine oder in ein grösseres Trichtersystem geladen werden. In beiden Fällen müssen die PE-Folie und Bänder entfernt werden. (Etappe 5)

Für eine optimale Dämmleistung dürfen keine unterschiedlichen Materialien in derselben Einblasmaschine verwendet werden. Vor der Verarbeitung von INSULSAFE® PREFAB (XL) ist die Maschine vollständig zu leeren.



WICHTIGE VORBEREITUNGSSCHRITTE

Bevor der Einblasvorgang startet, müssen die Dimensionen der Hohlkammer strikt innerhalb der validierten Grenzwerte liegen:

- Maximale Länge < 3850 mm (begrenzt durch Einblasplatte)
- Maximale Breite < 1000 mm
- Minimale Tiefe muss 100 mm betragen.
- Empfohlene Verarbeitungstemperatur > 5 °C.

1. Material & Maschine

Validierung: Die Kombination aus ISOFLOC-Maschinen und ISOVER INSULSAFE® PREFAB (XL) ist geprüft. Bei Fremdgeräten ist zwingend eine Rücksprache mit Isover nötig.

Füllstand: Die Maschine muss vorab komplett befüllt sein. Ein Materialstopp während des Befüllens eines Elements führt zu Unregelmäßigkeiten in der Dämmdichte.

2. Positionierung der Einblasplatte

Zentrierung: Die Platte muss exakt mittig über der Kammer liegen.

Düsenabstand: Ein Sicherheitsabstand von mindestens 100 mm zu den Rändern ist einzuhalten, um eine gleichmäßige Verteilung zu gewährleisten.

3. Digitale Konfiguration

Sofern die Maschine dies unterstützt, sollten die spezifischen INSULSAFE® Rezepte direkt in die Software geladen werden.

Hierbei werden das Volumen und die Zieldichte hinterlegt, um den automatisierten Prozess zu steuern.



EINBLASPROTOKOLL FÜR BAUELEMENTE

Bei der Erstverarbeitung von INSULSAFE® PREFAB (XL) wird empfohlen, die spezifischen Einblasparameter vorab mit dem Maschinenhersteller abzustimmen. Die entsprechenden Kontaktdaten sind am Ende der folgenden Seite aufgeführt.

Nachfolgend finden Sie beispielhafte Einstellwerte für die Nutzung einer ISOFLOC-Einblasplatte in Kombination mit einem Trichtersystem:

Schlauchlänge	Luft	Material	Druck	Düsenabfolge	Feinmahlgeschwindigkeit	Vorzerkleinerer-Geschwindigkeit	Dichte (kg/m³)	Füllleistung (kg/h)
30 m	7	10	1	2-3-4-5-1	80% (40Hz)	100% (50Hz)	36.2	1200
80 m	8	10	1	2-3-4-5-1	80% (40Hz)	100% (50Hz)	36.2	1168

Hinweis: Da jede Maschine individuelle Spezifikationen aufweist, können die optimalen Parameter variieren. Wir empfehlen daher, vorab Testreihen durchzuführen.

Einmal definiert, dienen diese Einstellungen als „Rezeptur“ für alle folgenden Einblasvorgänge und garantieren eine hohe Füllqualität. Zur werkseitigen Qualitätssicherung können folgende Kontrollen durchgeführt werden:

- Überwachung der Einblasmasse: Abgleich mit der Zieldichte durch Auswertung des Maschinenverbrauchs oder manuelles Verwiegen des Materials.
- Sichtprüfung: Kontrolle der lückenlosen Füllung, mit besonderem Augenmerk auf kritische Bereiche wie Eckverbindungen.



DICHTEANPASSUNG

Für den vertikalen Transport von Fertigteilen wird eine **Schüttdichte** von **35 kg/m³** empfohlen. Diese Vorgabe ist unabhängig von Elementstärke, Breite oder der Art der Verschlussplatte. Bei Verwendung einer Membran (Dampfbremse) ohne Latten (horizontal oder vertikal) als raumabschliessende Schicht ohne zusätzliche Lattung wird ein Zuschlag von +5 kg/m³ empfohlen.

ZU GERINGE DICHT

1. Luftzufuhr erhöhen
2. Materialzufuhr verringern
3. Materialzufuhröffnung verkleinern

ZU HOHE DICHT

1. Materialzufuhr verringern
2. Luftzufuhr erhöhen
3. Materialzufuhröffnung verkleinern

MATERIALANSAMMLUNGEN UNTER DEN DÜSEN

1. Druckeinstellung reduzieren
2. Materialeinstellung verringern

KONTAKTADRESSEN

Isofloc-Support: Vadim Litver • vadim.litver@isofloc.swiss • +41 (0)71 314 06 82

Saint-Gobain Isover: InsulsafeXL@isover.ch