

ANLEITUNG
REPARATUR

INHALT

Benötigtes Werkzeug	03
Ankerlochreparatur	04
Hammerschlagreparatur	07
Kantenreparatur	09
Kratzerreparatur	12
Lochreparatur mit Plättchen	14
Plattenabschnittwechsel	17
Reparatur: Schrauben und Nägel	22
Lochreparatur mit Stopfen	24

BILDNACHWEISE

> alkus AG oder alkus AG / Jens Ellensohn, bis auf folgende:

S. 16

> iStock, PeskyMonkey, bearbeitet

BENÖTIGTES WERKZEUG

für alkus® Reparatur

Häufige Einsätze auf der Baustelle bringen zwangsläufig Beschädigungen der Schalhaut mit sich. alkus® bietet Ihnen mit der „long-life-Reparatur“ die Möglichkeit der stoffgleichen Reparatur ohne Qualitätsverlust. Bitte beachten Sie:

In dieser Kurzanleitung finden Sie alle wichtigen Informationen und Hinweise für die Reparatur von alkus® Platten. Für Schweißgerät, Lackfräse und Bohrmaschine

liegen die Original-Bedienungsanleitungen der Hersteller bei. Lesen Sie unbedingt diese Betriebsanleitungen vor der Inbetriebnahme der Geräte und beachten Sie die dort angegebenen Anwendungs- und Sicherheitsvorschriften. Dadurch schützen Sie sich und vermeiden Schäden an den Geräten. Als Ersatzteile dürfen nur Originalteile verwendet werden. Im Übrigen kommen die in den einzelnen Ländern geltenden Arbeitsschutzvorschriften zur Anwendung.



Nr. Bezeichnung

- | | | | |
|---|---|----|--|
| 1 | alkus® Reparaturset light/PRO | 10 | Senker für Nietlöcher |
| 2 | alkus® Schweißgerät und dazugehöriges Werkzeug | 11 | Senkanschlag für Senker |
| 3 | alkus® Lackfräse und dazugehöriges Werkzeug | 12 | alkus® Farbkratzer |
| 4 | Ersatzmesser für alkus® Lackfräse | 13 | alkus® HM Schaber |
| 5 | alkus® Akkuschauber und dazugehöriges Zubehör | 14 | Seitenschneider |
| 6 | Latthammer | 15 | alkus® Reparaturstopfen 35,5 |
| 7 | Schonhammer rückschlagfrei | 16 | alkus® Reparaturstopfen 49,5 |
| 8 | alkus® Zylinderkopfbohrer inkl. Anschlag
Ø 35,5 mm/49,5 mm | 17 | alkus® Reparaturplatte 35,5 |
| 9 | Spiral-Bohrer | 18 | alkus® Reparaturplatte 49,5 |
| | | 19 | Nietendurchschlag und Ersatzspitze |
| | | 20 | alkus® AS-Konusrohr, D. 24/29, L. 103 mm |
| | | 21 | alkus® Alu-Konus, D. 20/22, L. 70 mm |



Reparatur
Video: www.youtube.com/alkusAG



ANKERLOCHREPARATUR



Video:
Ankerlochreparatur – alkus[®] Vollkunststoffplatte



1

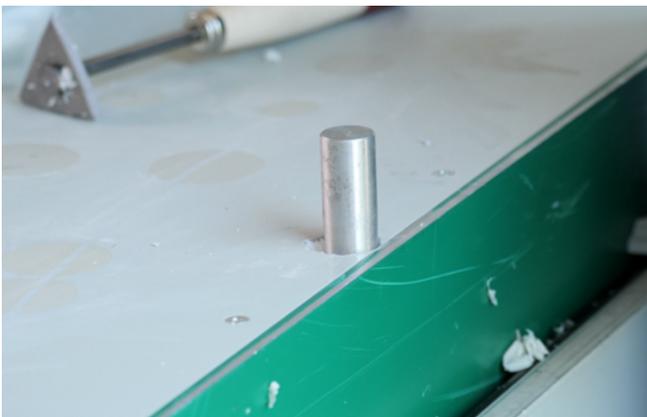
Für die Ankerlochreparatur benötigen Sie folgende Werkzeuge:

- > Schweißgerät
- > Lackfräse
- > Farbkratzer
- > Alukonus
- > Konusrohr
- > Schaber



2

Im ersten Schritt wird die beschädigte Stelle mit dem Farbkratzer von Schmutz befreit.



3

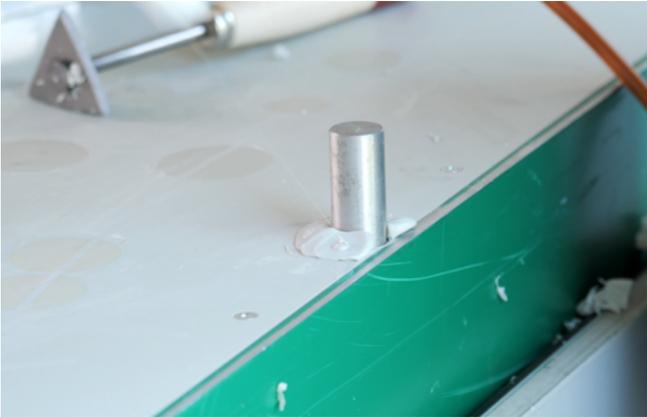
Je nach gewünschtem Durchmesser wird der Alukonus oder das Konusrohr in das Ankerloch eingelegt.



4

Im nächsten Schritt wird das Ankerloch um den Konus herum mit dem Schweißgerät vorgewärmt und anschliessend verschweisst.

ANKERLOCHREPARATUR



5

Die verschweisste Stelle ca. 2 Min. abkühlen lassen.



6

Nach dem Abkühlen wird der Konus entfernt.



7

Mit der Lackfräse wird das überschüssige Material abgetragen.



8

Im letzten Schritt wird die reparierte Stelle mit Schaber und Farbkratzer ausgeglichen, bis eine ebene Plattenoberfläche entsteht.

ANKERLOCHREPARATUR



9

In nur wenigen Schritten ist die alkus[®] Schalungsplatte wieder einsatzbereit.

HAMMERSCHLAGREPARATUR



Video:
Hammerschlagreparatur – alkus[®] Vollkunststoffplatte



1

Für die Hammerschlagreparatur benötigen Sie folgende Werkzeuge:

- > Schweißgerät
- > Lackfräse
- > Farbkratzer
- > Schaber



2

Die beschädigte Stelle wird mit Farbkratzer von Schmutz befreit.



3

Mit dem Schweißgerät wird das Schlagloch zunächst vorgewärmt und verschweisst.



4

Die verschweisste Stelle ca. 1 Min. abkühlen lassen.

HAMMERSCHLAGREPARATUR



5

Das überschüssige Material wird nach dem Abkühlen mit der Lackfräse abgetragen.



6

Abschliessend wird die Plattenoberfläche mit dem Schaber geglättet.



7

In nur wenigen Minuten ist die alkus® Schalungsplatte stoffgleich repariert.

KANTENREPARATUR



Video:
Kantenreparatur – alkus® Vollkunststoffplatte



1

Für die Kantenreparatur benötigen Sie folgende Werkzeuge:

- > Schweißgerät
- > Lackfräse
- > Farbkratzer
- > Schaber



2

Zuerst wird die beschädigte Kante mit dem Farbkratzer von Schmutz befreit.



3

Ein Metallprofil wird bündig mit der Plattenhöhe angelegt und befestigt.



4

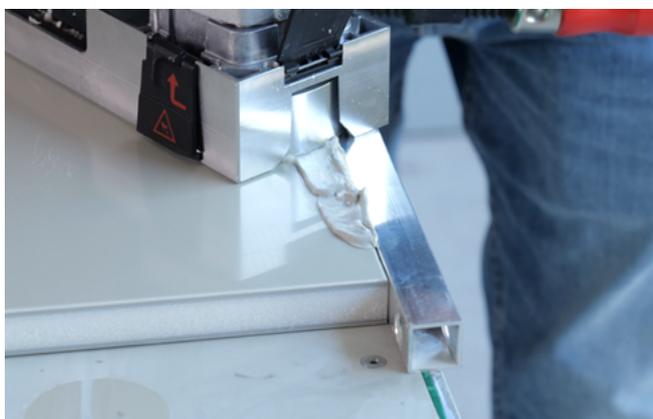
Die zu reparierende Stelle wird mit dem Schweißgerät vorgewärmt und die Lücke anschliessend verschweisst.

KANTENREPARATUR



5

Die verschweisste Stelle ca. 2 Min. abkühlen lassen.



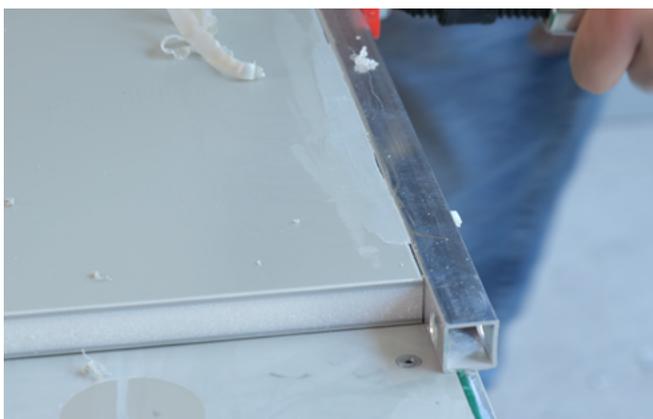
6

Nach dem Abkühlen wird das überschüssige Material mit der Lackfräse entfernt.



7

Danach wird die Stelle mit dem Farbkratzer geglättet.



8

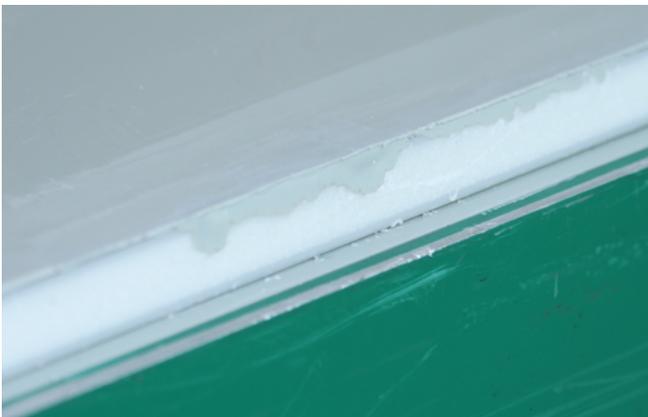
Das Metallprofil wird wieder entfernt ...

KANTENREPARATUR



9

... und die reparierte Stelle mit dem Schaber ausgeglichen, um eine glatte Oberfläche zu erreichen.



10

So ist die alkus[®] Vollkunststoffplatte in nur wenigen Minuten stoffgleich repariert und wieder einsatzbereit.

KRATZERREPARATUR



Video:
Kratzerreparatur – alkus® Vollkunststoffplatte



1

Für die Kratzerreparatur benötigen Sie folgende Werkzeuge:

- > Schweißgerät
- > Lackfräse
- > Farbkratzer
- > Schaber



2

Zuerst wird der Kratzer mit dem Farbkratzer von Schmutz befreit.



3

Mit dem Schweißgerät wird die Stelle vorgewärmt und der Kratzer verschweisst.



4

Anschließend 2 Min. abkühlen lassen.

KRATZERREPARATUR



5

Nach dem Abkühlen wird das überschüssige Material mit der Lackfräse abgetragen.



6

Die reparierte Stelle wird anschliessend mit dem Schaber geglättet.



7

Die alkus® Vollkunststoffplatte ist in wenigen Minuten stoffgleich repariert und einsatzbereit.

LOCHREPARATUR MIT PLÄTTCHEN



Video:

Lochreparatur mit 35,5 mm Plättchen – alkus® Vollkunststoffplatte
Lochreparatur mit 49,5 mm Plättchen – alkus® Vollkunststoffplatte



Ø 35,5



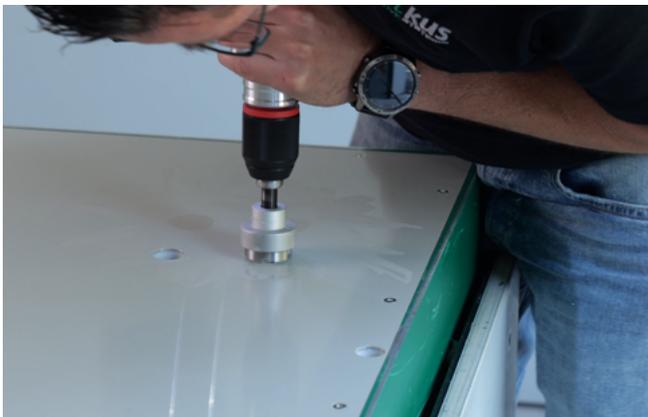
Ø 49,5



1

Für die Reparatur mit dem Plättchen benötigen Sie folgende Werkzeuge:

- > Akkuschauber inkl. Akku > Schweißgerät
- > Lackfräse > Schonhammer Ø 50 mm
- > Zylinderkopfbohrer Ø 35,5 mm oder Ø 49,5 mm
- > Plättchen Ø 35,5 mm oder Ø 49,5 mm
- > Zentrierplatte GM > Schaber



2

Für die Reparatur mit Plättchen wird zuerst ein Loch vorgebohrt.

Hinweis zum Durchmesser beachten:

Ø 35,5 Bohren ohne Zentrierplatte ist bei Löchern mit einem Durchmesser bis max. 13 mm, mit der Zentrierplatte bis max. 25 mm möglich

Ø 49,5 Bohren ohne Zentrierplatte ist bei Löchern mit einem Durchmesser bis max. 22 mm mit der Zentrierplatte bis max. 40 mm möglich.



3

Die Zentrierplatte kann als Führung beim Bohren genutzt werden.

Sie wird zuerst in die alkus® Platte eingeschlagen.



4

Mit dem Akkuschauber wird ein Loch vorgebohrt.

Bohrtiefeneinstellung:

Ohne Zentrierplatte:

Anschlag bündig auf die eingefräste Kerbe am Bohrer einstellen

Mit Zentrierplatte:

Anschlag um 6 mm nach hinten verstellen

LOCHREPARATUR MIT PLÄTTCHEN



5

Nachdem das Loch vorgebohrt wurde, wird die Zentrierplatte wieder entfernt.



6

Danach wird das Plättchen eingelegt und mit dem Schonhammer eingeschlagen.



7

Anschliessend wird das Plättchen mit dem Schweissgerät vorgewärmt und verschweisst.



8

Die verschweisste Stelle ca. 2 Min. abkühlen lassen.

LOCHREPARATUR MIT PLÄTTCHEN



9

Nachdem das Material abgekühlt ist, wird der Überschuss mit der Lackfräse abgetragen.



10

Im letzten Schritt wird die reparierte Stelle mit dem Schaber geglättet, bis die Plattenoberfläche eben ist.



11

In nur wenigen Minuten ist die alkus® Schalungsplatte wieder einsatzbereit.

PLATTENABSCHNITTWECHSEL



Video:
Plattenabschnittwechsel – alkus® Vollkunststoffplatte



1

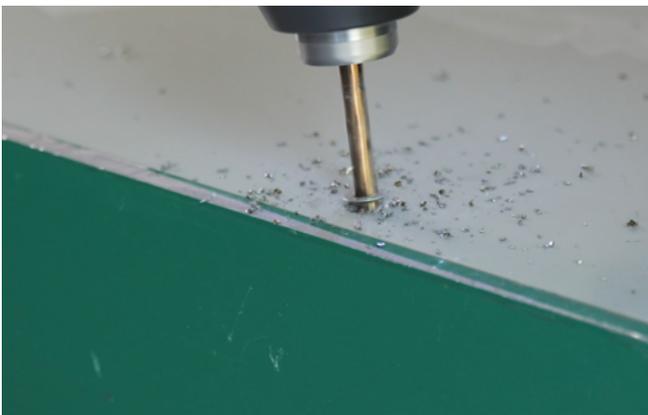
Für den Plattenabschnittwechsel werden folgende Werkzeuge benötigt:

- > Lackfräse > Schweißgerät > Latthammer
- > Akkuschrauber inkl. Akku > Farbkratzer
- > Schaber > Blindnietpistole > Nieten
- > Spiralbohrer mit Nietlochsenker > Multitool
- > Handkreissäge mit Führungsschiene
- > Oberfräse mit Fasenfräser > Nietdurchschlag



2

Zuerst werden alle Nieten aus dem zum Austausch vorgesehenen Plattenabschnitt entfernt.



3

Dafür wird zunächst der Nietkopf durchgebohrt und die Niete mit Nietdurchschlag aus der Platte ausgeschlagen.



4

Mit Kreissäge und Führung wird die Schalungsplatte auf dem Rahmensteg durchtrennt.

Achtung:
Sägetiefe der Plattenstärke anpassen!

PLATTENABSCHNITTWECHSEL



5

Am Rahmen wird die Platte mit dem Multitool vorsichtig durchtrennt.



6

Danach wird der beschädigte Plattenabschnitt aus dem Rahmen entfernt.



7

Mit dem Farbkratzer wird die Kante der verbleibenden Platte von Schmutz befreit.



8

Danach wird eine Fase an beiden Plattenabschnitten mit der Oberfräse abgefräst.

PLATTENABSCHNITTWECHSEL



9

Bevor die neue alkus® Abschnittplatte eingelegt wird, muss der Rahmen frei von Schmutz und Plattenüberresten sein.



10

Danach wird entlang des Rahmens Silikon verteilt und der neue Plattenabschnitt eingelegt.



11

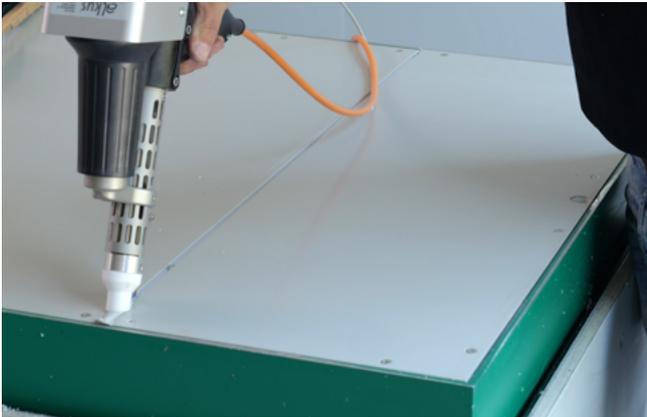
Im neuen Plattenabschnitt werden mit Akkuschauber Löcher für die Nieten vorgebohrt.



12

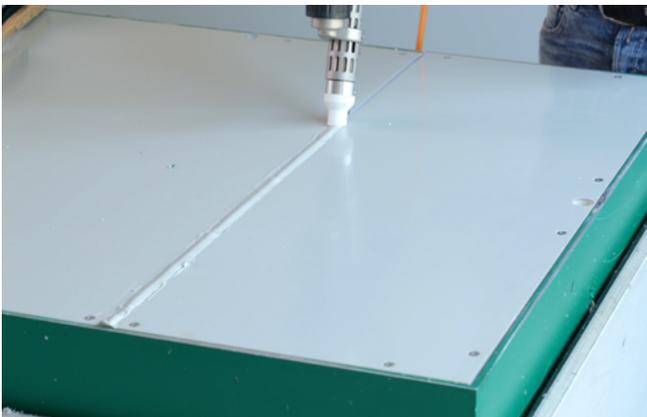
Danach werden die Nieten eingelegt und mit der Blindnietpistole vernietet.

PLATTENABSCHNITTWECHSEL



13

Im Anschluss wird die Plattenstossfuge mit dem Schweißgerät vorgewärmt und verschweisst.



14

Die verschweisste Stelle ca. 2 Min. abkühlen lassen.



15

Nach dem Abkühlen wird das überschüssige Material mit der Lackfräse abgetragen.



16

Anschließend wird die Schweissnaht mit Farbkratzer und Schaber geglättet, bis eine ebenmässige Oberfläche entsteht.

PLATTENABSCHNITTWECHSEL



17

Durch den Plattenabschnittwechsel lassen sich sogar grössere Schäden in der alkus[®] Schalungsplatte in nur wenigen Schritten problemlos reparieren.

REPARATUR: SCHRAUBEN/NÄGEL



Video:
Reparatur von Löchern nach Schrauben und Nägeln – alkus® Vollkunststoffplatte



1

Für die Reparatur von Löchern nach Schrauben und Nägeln werden folgende Werkzeuge benötigt:

- > Akkuschauber inkl. Akku
- > Spiralbohrer 4.5 mm
- > Schweißdraht 5 mm
- > Stemmeisen
- > Latthammer
- > Schaber



2

Zuerst wird die Schraube mit Akkuschauber bzw. der Nagel mit Latthammer aus der alkus® Platte entfernt.



3

Mit Spiralbohrer werden die verbliebenen Löcher ausgebohrt.

Achtung:
Die Platte darf nicht durchbohrt werden.



4

Der Schweißdraht wird angespitzt und zugeschnitten.

REPARATUR: SCHRAUBEN/NÄGEL



5

Danach wird der Schweissdraht in das vorgebohrte Loch eingeschlagen.



6

Das überstehende Material wird mit dem Stemmeisen auf Plattenniveau gekürzt.



7

Die Plattenoberfläche wird mit dem Schaber geglättet.



8

Die so reparierte alkus® Schalungsplatte sorgt weiterhin für glatte Oberflächen in Sichtbetonqualität.

LOCHREPARATUR MIT STOPFEN



Video:

Lochreparatur mit 35,5 mm Stopfen – alkus® Vollkunststoffplatte
Lochreparatur mit 49,5 mm Stopfen – alkus® Vollkunststoffplatte



Ø 35,5



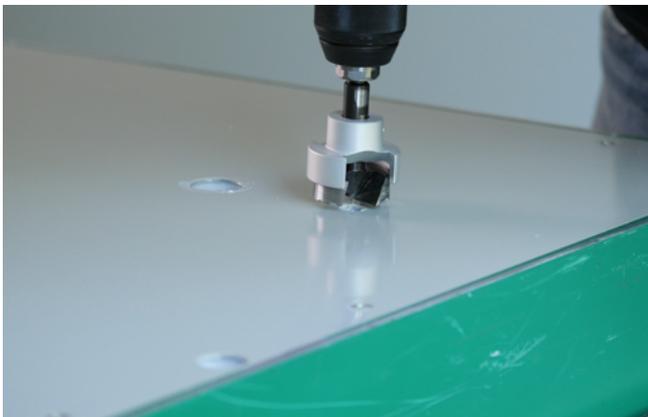
Ø 49,5



1

Für die Stopfenreparatur werden folgende Werkzeuge benötigt:

- > Akkuschauber inkl. Akku
- > Schonhammer Ø 50mm
- > Zylinderkopfböhrer Ø 35,5 mm oder Ø 49,5 mm
- > Zentrierplatte GM
- > Stopfen Ø 35,5 mm oder 49,5 mm
- > Schaber



2

Mit dem Zylinderkopfböhrer wird ein Loch vorgebohrt.

Hinweis zum Durchmesser beachten:

Ø 35,5 mm

Ohne Zentrierplatte max. 13 mm

Mit Zentrierplatte max. 25 mm

Ø 49,5 mm

Ohne Zentrierplatte max. 22 mm

Mit Zentrierplatte max. 40 mm



3

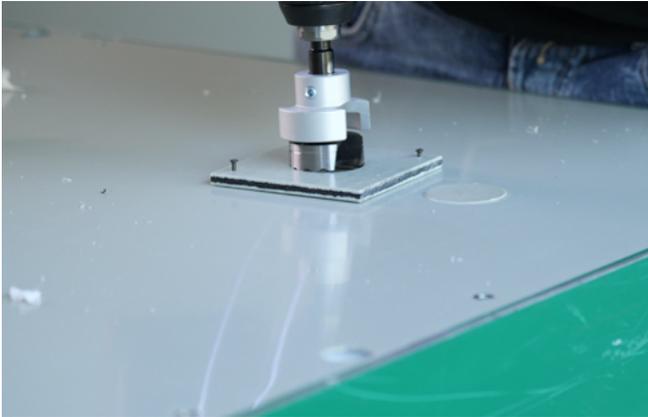
Danach wird der Stopfen in das vorgebohrte Loch eingelegt und mit dem Schonhammer eingeschlagen.



4

Zur Hilfe beim Bohren kann die Zentrierplatte genutzt werden: sie wird mit Nägeln in die alkus® Platte eingeschlagen.

LOCHREPARATUR MIT STOPFEN



5

Das Loch für den Stopfen wird vorgebohrt und die Zentrierplatte wieder entfernt.

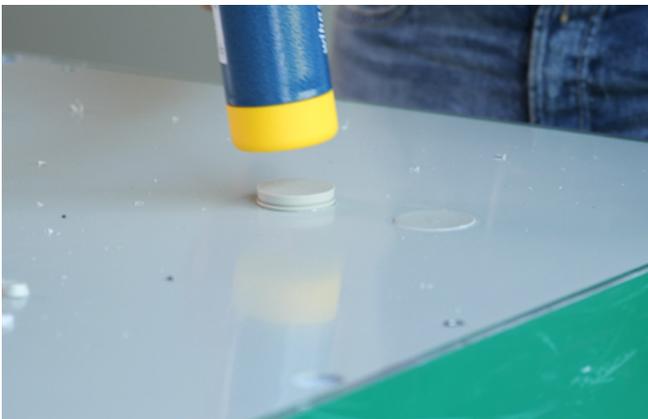
Bohrtiefeneinstellung:

Ohne Zentrierplatte:

Anschlag bündig auf die eingefräste Kerbe am Bohrer einstellen

Mit Zentrierplatte:

Anschlag um 6 mm nach hinten verstellen



6

Auch hier wird der Stopfen eingelegt und mit dem Schonhammer eingeschlagen.



7

Das überschüssige Material wird mit dem Schaber entfernt. Optional kann die Lackfräse dazu genommen werden.



8

In wenigen Schritten ist die alkus® Vollkunststoffplatte repariert und ohne Qualitätsverlust wieder einsatzbereit.

alkus[®] | innovative systems

Vertrieb & Marketing

alkus AG
Industriering 40
9491 Ruggell
Liechtenstein

Telefon: +423 236 0030
E-Mail: mail@alkus.com

www.alkus.com

Vertrieb & Marketing USA

alkus North America Inc.
62-64 Enter Lane
Islandia NY 11749
USA

Telefon: +1 616 490 4174
E-Mail: mail@alkus.com

www.alkus.com

Forschung & Entwicklung

alkus GmbH & Co. KG
Kunststoffverbundsysteme
Kreuzertalgasse 3
72202 Nagold
Deutschland

Telefon: +49 7452 883 9110
E-Mail: mail@alkus.de

www.alkus.de