

**stahl-online.de**

Themenpapier



# Stahldachpfannen

Montage

**Ansprechpartner:**

Dipl.-Ing. Hans Allkämper

Stahl-Zentrum

Sohnstraße 65

40237 Düsseldorf

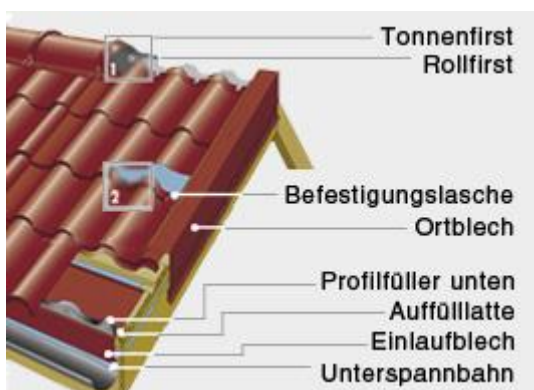
Tel.: +49 211 6707-844

E-Mail: [hans.allkaemper@stahl-zentrum.de](mailto:hans.allkaemper@stahl-zentrum.de)

Im Gegensatz zu traditionellen Dachpfannen werden Stahldachpfannen fest mit ihrer Unterkonstruktion verschraubt. Diese besteht bei Neubauten wie auch bei der Aufdachmontage aus hölzernen Sparren und Latten. Der Verbund zwischen den Pfannenprofilen erfolgt durch überlappende Verlegung oder robuste Steckverbindungen. Für



jede Art von Dach gibt es geeignete Pfannenprofile und das passende Zubehör. Verlege-Einheiten von 0,5 bis zu 8 m Länge erlauben es, Dächer in sehr kurzer Zeit neu zu decken. Im Profilierwerk werden die Profiltafeln in individuellen Längen gefertigt. Dadurch minimiert sich die Zuschneidearbeit auf der Baustelle. Auch flach geneigte Dächer ab 7 Grad sind konstruktiv leicht auszuführen. Montagefehler sind wegen der durchdachten Systeme weitgehend ausgeschlossen.



Die Hersteller halten eine Vielzahl von Bauteilen für First, Dachtraufe, Lüftung und Fenster bereit, sodass Stahldächer dem Bauherrn ein Maximum an gestalterischen Freiheiten bieten.



Montage von Stahldachpfannen auf ein vorhandenes Dach: Die bestehende Tragkonstruktion kann weiter genutzt werden. In diesem Beispiel entschied sich der Bauherr für eine innen liegende Dämmung. Am zweckmäßigsten ist die Montage zwischen Bestandsdach und den Stahldachpfannen. (Eine direkte Montage auf asbesthaltigen Dacheindeckungen ist in Deutschland nicht zulässig!)



Dachmontage an einem Gewerbegebäude. Dachprofile für Gewerbe- und Landwirtschaftsbauten zeichnen sich durch große Montageeinheiten aus. Entlüftungen, Lichtplatten und andere Bauteile werden passend zu allen Profiltypen angeboten.

## Verlegung und Zuschnitt

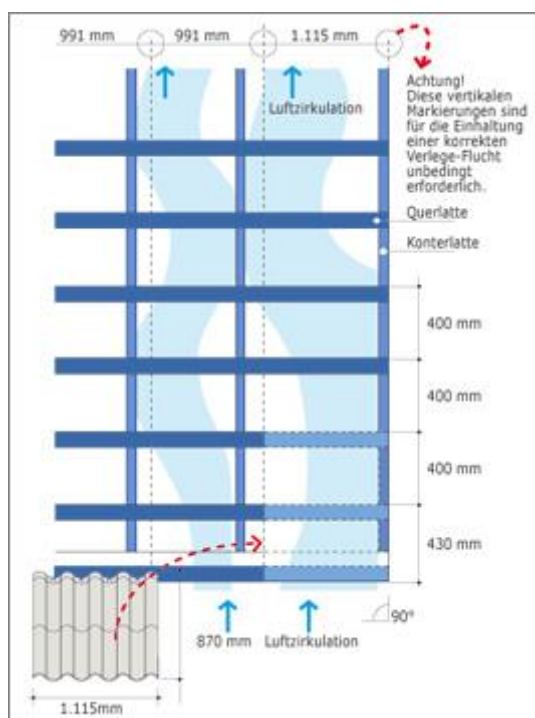


### Verlegung

Die Verlegetechnik von Dachpfannenprofilen ist systemabhängig. In der Regel beginnt die Montage am unteren rechten Trauftrand. Im Wechsel werden die Profile dann nach links und oben verlegt. Bei allen Systemen schraubt man die Dachpfannen auf eine Unterkonstruktion aus Latten und Konterlatten. Der gebräuchliche Lattenabstand beträgt 29 bis 40 cm. Die Verlegung der Dachplatten erfolgt bis auf wenige Ausnahmen in versetzter Weise, um Vierfachüberdeckungen zu vermeiden. In diesem Fall muss jede zweite in Falllinie des Daches liegende Anfangsplatte halbiert werden.

Bei einigen Systemen werden die Profile mit Steckfalzanschlüssen verbunden, was ihnen zusätzliche Stabilität verleiht. Nachdem die vorangegangene Platte verschraubt ist, wird die jeweils folgende Platte in deren Steckfalz eingehakt, auf die Querlatte gedrückt und ebenfalls verschraubt.

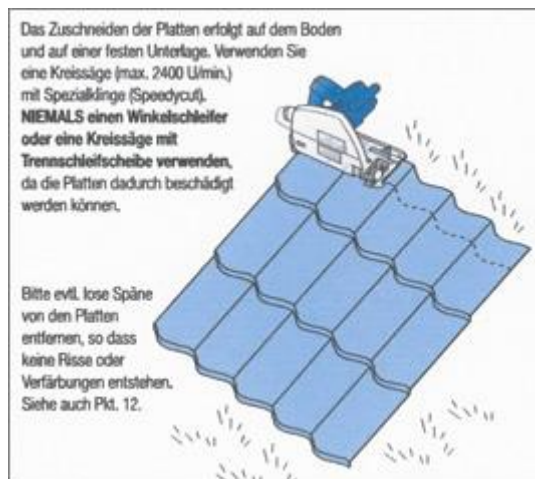
## Hinterlüftung



Stahldachpfannen sind in der Regel Bestandteil von zwei- und mehrschaligen Dächern und somit Kaldachkonstruktionen. Hier besteht - wie bei jedem traditionellen Dach - die Gefahr einer Kondenswasserbildung. Um Kondenswasser oder Wärmestaus unter dem Dach zu vermeiden, muss beim Dachaufbau auf die richtige Bemessung der Zu- und Abluftöffnungen geachtet werden. Moderne Stahldachpfannen gewährleisten bei hoher Dichtigkeit eine solche optimale Hinterlüftung des Dachunterbaus. Der freie Lüftungsquerschnitt an der Traufe muss mindestens 2 Prozent der zugehörigen geneigten Dachfläche betragen, mindestens aber  $200 \text{ cm}^2$  je Dachmeter.

Weitere Hinweise zur werkstoffgerechten Verlegung finden Sie im [stahl-online.de](http://stahl-online.de) Themenpapier: *Stahldachpfannen – Das Produkt Stahldachpfanne*.

## Zuschnitt und Werkzeuge

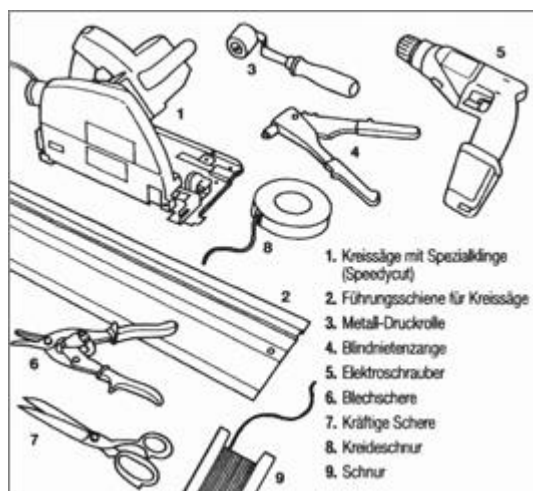


Stahldachpfannen können mit den für die Blechbearbeitung gebräuchlichen kalt schneidenden Werkzeugen zugeschnitten werden, z. B. Blechschere, Knabbermaschine oder Kreissäge mit Spezialklinge (Speedycut). Mit diesen Werkzeugen lassen sie sich an jede Dachform anpassen. Ungeeignet sind Winkelschleifer oder Kreissägen mit Trennschleifscheiben. Diese würden das Stahlblech zu sehr erhitzen und die Verzinkungsschicht beschädigen. Die Verzinkung des stählernen Kerns

schützt auch die Schnittkanten vor Korrosion, da sie sich im Zuge der Zinkkorrosion über die Schnittkante legt und diese mit einem Zinküberzug verschließt.

Ein Video zum Thema „Kathodischer Korrosionsschutz finden Sie unter [Link](#).

## Geeignete Montagewerkzeuge



Mit kalt schneidenden Werkzeugen lassen sich Stahldachpfannen an jede Dachform anpassen. Auch Stichsagen mit Metallklingen können verwendet werden. Ungeeignet sind Winkelschleifer oder Kreissägen mit Trennschleifscheiben. Diese würden die Stahlplatte zu sehr erhitzen und ihre Verzinkungsschicht beschädigen!

Die Verzinkung entwickelt bei auftretender Feuchtigkeit eine "Fernwirkung", den sogenannten kathodischen Korrosionsschutz. Er sorgt dafür, dass

selbst an unbehandelten Schnittkanten keine Korrosion auftritt.

## Herstelleradressen

Die Außendienstmitarbeiter der Anbieter beraten Bauherren und Verlegebetriebe über geeignete Profiltypen und Zubehör für verschiedene Bauaufgaben. Die Partnerunternehmen der Aktionsgemeinschaft Stahldachpfannen benennen auf Anfrage fachlich geschulte Ansprechpartner in den Regionen. Alle Anbieter halten Montageanleitungen bereit - als Broschüre oder als PDF-Dokument, das bequem aus dem Internet heruntergeladen werden kann.

## Produktinformationen

- Arcelor Mittal Construction AG (<http://www.arcelormittal-construction.de/>)
- DS Stahlprofile GmbH (<http://www.ds-staalprofil.dk/>)
- Inter Profiles A/S (<http://www.corusdeutschland.com/de>)
- Lindab Profil GmbH (<http://www.lindab.de/kcms.asp?LangRef=5&Area=17>)
- LUXMETALL Deutschland GmbH (<http://www.luxmetall.de>)
- Hans Laukien GmbH (<http://www.laukien.de/>)
- Onduline GmbH (<http://www.onduline.de/>)