

# Bodenbelags- und Parkettarbeiten auf Fertigteilestrichen – Holzwerkstoff- und Gipsfaserplatten

Stand: März 2016  
(ersetzt die Fassung vom September 2009)

Erstellt von der Technischen Kommission Bauklebstoffe (TKB) im  
Industrieverband Klebstoffe e.V., Düsseldorf

unter Mitwirkung

- von Sachverständigen
- der Verbände
  - Zentralverband Raum & Ausstattung (ZVR)
  - Bundesverband der vereidigten Sachverständigen für Raum und Ausstattung e.V. (BSR)
  - Zentralverband Parkett- und Fußbodentechnik (ZVPF)
  - Bundesverband Estrich und Belag e.V. (BEB)
  - Bundesverband Farbe Gestaltung Bautenschutz

## Inhalt

|  |   |
|--|---|
| <b>1. Geltungsbereich und Einleitung</b> .....                       | 2 |
| <b>2. Materialbeschreibung / Besonderheiten</b> ..                   | 2 |
| 2.1 Holzwerkstoffplatten.....  | 3 |
| 2.1.1 Holzspanplatten.....   | 3 |
| 2.1.2 OSB-Platten.....   | 3 |
| 2.1.3 Zementgebundene Holzspanplatten.....                           | 3 |
| 2.2 Gipsfaserplatten.....  | 4 |
| 2.3 Sonstige Platten.....  | 4 |
| <b>3. Einbaukonstruktionen von Fertigteilestrichen</b> .....         | 4 |
| 3.1 Holzwerkstoffplatten.....  | 4 |
| 3.1.1 Schwimmende Verlegung.....                                     | 4 |
| 3.1.2 Verlegung auf Lagerhölzern oder bestehenden Holzfußböden ..... | 5 |
| 3.2 Gipsfaserplatten.....  | 5 |
| 3.2.1 Schwimmende Verlegung .....                                    | 5 |
| <b>4. Prüfen des Untergrunds</b> .....                               | 5 |
| 4.1 Allgemeines .....  | 5 |
| 4.2 Grundieren.....  | 6 |
| 4.3 Spachtelarbeiten .....   | 6 |
| <b>5. Bodenbelags- und Parkettarbeiten</b> .....                     | 6 |
| 5.1 Kleben auf mineralisch gespachtelten Fertigteilestrichen.....    | 6 |
| 5.1.1 Klebung von elastischen Belägen .....                          | 6 |
| 5.1.2 Kleben von textilen Belägen .....                              | 6 |
| 5.2 Direkte Klebung auf Fertigteilestrichen .....                    | 6 |
| 5.2.1 Direkte Klebung von Textilbelägen.....                         | 6 |
| 5.2.2 Direkte Klebung von Kork .....                                 | 6 |
| 5.2.3 Direkte Klebung von Parkett .....                              | 6 |
| <b>6. Relevante Normen und Merkblätter</b> .....                     | 7 |
| 6.1 Arbeitsschutz .....  | 7 |
| 6.2 Technische Merkblätter der TKB .....                             | 7 |
| 6.3 Sonstige Normen .....  | 8 |

## 1. Geltungsbereich und Einleitung

Das vorliegende Merkblatt behandelt die Verlegung von textilen und elastischen Bodenbelägen, Kork und Parkett auf Fertigteilestrichen aus Holzwerkstoff- und Gipsfaserplatten. Fertigteilestrich-elemente aus anderen Werkstoffen werden nicht behandelt

Die Angaben in diesem Merkblatt entsprechen dem Stand der Technik und dem allgemeinen Kenntnisstand zum Zeitpunkt der Veröffentlichung und basieren auf allgemeinen fachlichen Angaben. Hiervon abweichende Herstellerangaben sind vorrangig zu berücksichtigen.

## 2. Materialbeschreibung / Besonderheiten

**Fertigteilestriche** bestehen aus zusammengeführten vorgefertigten Platten/ Elementen, die durch Kleben und/oder Schrauben kraftschlüssig verbunden werden und somit eine ebene Lastverteilungsplatte bilden. Fertigteilestriche liegen vollflächig als schwimmende Lastverteilungsplatte auf dem vorbereiteten Untergrund auf (Ausnahme: Holzwerkstoffplatten auf Balkenlage). Der Fertigteilestrich wird auf Schüttungen (gebundene und ungebundene), Mineralwollplatten, Holzfasernplatten, etc. aufgebracht und kann somit weitere Eigenschaften wie z.B. Schall- und Wärmedämmung im System erzielen.

Fertigteilestriche bestehen zum überwiegenden Teil aus Gipsfaserelementen und Holzwerkstoffplatten und nur untergeordnet aus anderen Werkstoffen.

Im Unterschied zu **Systemböden** (Doppelböden, Hohlböden als Nass- und Trockenhohlböden) sind Fertigteilestriche nicht auf Ständerwerk zu verwenden.

In diesem Merkblatt werden nur Fertigteilestriche beschrieben, die im trockenen Innenbereich eingesetzt werden.

Vorteile von Fertigteilestrichen bestehen unter anderem in:

- einer geringen Aufbauhöhe
- einem geringen Flächengewicht
- schneller Nutzbarkeit
- einer kurzen Wartezeit bis zur Belegreife.

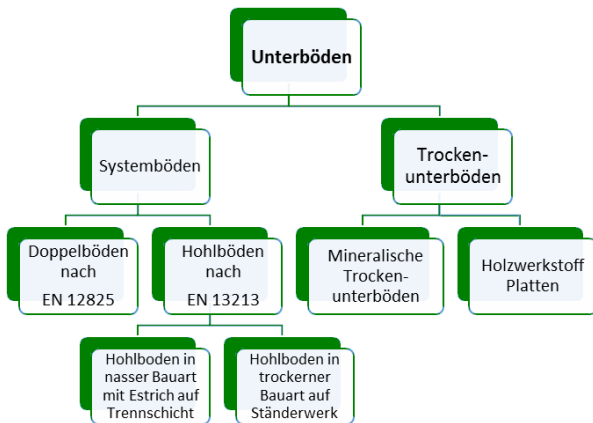


Bild 1: Systemübersicht

## 2.1 Holzwerkstoffplatten

Holzwerkstoffplatten bestehen im Wesentlichen aus Holzspänen oder Holzfasern unterschiedlicher Größe und je nach Hersteller und Herstellverfahren aus unterschiedlichen Bindemitteln.

In diesem Merkblatt werden folgende Arten von Holzwerkstoffplatten behandelt:

- Spanplatten
- OSB-Platten
- Zementgebundene Holzspanplatten

### 2.1.1 Holzspanplatten

Holzspanplatten bestehen zu ca. 90 % aus Holz und/oder anderen holzbasierenden Faserstoffen.

Die Holzspäne werden mit unterschiedlichen organischen Bindemitteln gebunden, wie z.B. mit

- Harnstoff-Formaldehyd-Harzen,
- Phenol-Formaldehyd-Harzen,
- Melamin-Formaldehyd-Harzen, oder
- Isocyanaten.

Nach DIN EN 312 werden Holzspanplatten hinsichtlich ihres Einsatzzweckes in die Klassen P 1 bis P 7 eingeteilt. Für Bodenbelags- und Parkettarbeiten dürfen nach dieser Norm nur Platten der Klassen P 4 bis P 7 eingesetzt werden.

Nach DIN EN 13986 wird das Emissionsverhalten durch Einteilung in die Klassen E1 und E2 geregelt. In Deutschland sind nur formaldehydfreie Holzwerkstoffe der Emissionsklasse E1 zulässig.

Die Auslieferungsfeuchte der Holzspanplatten beträgt ab Werk 5 % - 13 % (DIN EN 312). Die TKB empfiehlt bei Bodenbelags- und Parkettarbeiten Holzspanplatten mit einer definierten Plattenfeuchte von 9 % zu bestellen und einzubauen, sofern die Räumlichkeiten bei den meist üblichen raumklimatischen Bedingungen (im Mittel ca. 21 °C und ca. 50 % rel. Luftfeuchte) genutzt werden. Abweichend ist die Plattenfeuchte den in der

Nutzung zu erwartenden Klimabedingungen anzupassen. Damit werden Auswirkungen von ungünstigen Klimabedingungen, wie Schüsselungen, Verwölbungen, Markierung einzelner Stoßfugen oder Abzeichnung einzelner Platten, minimiert.

Holzspanplatten können einlagig oder bevorzugt zweilagig eingebaut werden.

### 2.1.2 OSB-Platten

Für OSB-Platten („oriented strand boards“, deutsch: „Platten mit langen, schlanken, ausgerichteten Spänen“) werden im Vergleich zu Holzspanplatten größere Späne verwendet, die Späne der Deckschichten sind dabei rechtwinklig zu denen der Mittellage orientiert. Der Bindemittelgehalt ist aufgrund der größeren Späne niedriger als bei Holzspanplatten.

Im Vergleich zu Holzspanplatten sind durch die Verwendung der größeren Späne die Plattenoberflächen rauer und durch deren orientierte Anordnung die mechanischen Kennwerte besser. Da OSB-Platten auch für dekorative Anwendungen eingesetzt werden, können sie werksseitig mit Oberflächenversiegelungen versehen sein.

In der DIN EN 300 werden OSB-Platten hinsichtlich ihres Einsatzzweckes in die Klassen OSB/1 bis OSB/4 eingeteilt.

Für Bodenbelags- oder Parkettarbeiten sind ausschließlich OSB/2- bis OSB/4-Platten zu verwenden, deren Oberflächen frei von haftungsmindernden Schichten sind. Hinweise des OSB-Plattenherstellers zur Art der verwendeten Oberflächenbehandlung sind zu beachten.

Bezüglich der Einbaufeuchte und der Einbaukonstruktionen gelten die gleichen Angaben wie für Holzspanplatten (siehe Abschnitt 2.1.1).

### 2.1.3 Zementgebundene Holzspanplatten

Zementgebundene Holzspanplatten bestehen hauptsächlich aus Nadelholzspänen, Portlandzement und Zuschlagsstoffen. Sie bieten im Vergleich zu organisch gebundenen Holzspan- und OSB-Platten eine erhöhte Feuchtigkeitsresistenz sowie ein günstiges Brand- und Schalldämmverhalten.

Als Fußboden-Verlegeplatten sind sie geschliffen und mit Nut und Feder versehen. Die Auslieferungsfeuchte ab Werk beträgt 6 % - 12 % gemäß DIN EN 634-1.

Für Bodenbelagsarbeiten wird eine Mindestdicke von 20 mm, für Parkettarbeiten eine von 25 mm empfohlen (Herstellerangaben beachten).

Nicht zu verwechseln sind die zementgebundenen Holzspanplatten mit Zementfaserplatten. Diese bestehen aus Zement, mineralischen Füllstoffen und Fasern zur Armierung und werden in diesem Merkblatt nicht betrachtet.

## 2.2 Gipsfaserplatten

Gipsfaserplatten werden aus Calciumsulfat, Papierfasern und Wasser unter hohem Druck hergestellt.

Gipsfaserplatten sind nach DIN EN 15283-2 genormt und sind nach den Herstellervorgaben einzusetzen.

Gipsfaserplatten können werksseitig vorbehandelt sein. Deshalb ist der Hersteller der Platten nach der Art der Vorbereitung für die Belegung mit Bodenbelägen oder Parkett zu befragen.

## 2.3 Sonstige Platten

Trockenbauelemente wie Gipskartonplatten sind zur Verlegung von Bodenbelägen nicht geeignet.

## 3. Einbaukonstruktionen von Fertigteilestrichen

Fertigteilestrich-Konstruktionen aus Holzwerkstoffplatten oder Gipsfaserplatten reagieren auf einen Feuchteanstieg im Material mit Dimensionsänderungen und einer Verringerung der Eigenfestigkeit. Daher müssen sie vor Aufwechtung aus dem Untergrund geschützt werden. Daneben muss über einen ausreichenden Luftwechsel über die Randfugen, z.B. Sockelleisten mit Lüftungsschlitzen sichergestellt werden, dass sich dauerhaft ein Gleichgewicht zwischen Luftfeuchte und Materialfeuchte einstellen kann.

Bei der Gefahr von Feuchte aus dem Untergrund (Restfeuchten oder nachstoßende Feuchte) ist vor der Verlegung eines Fertigteilestrichs eine geeignete Feuchtigkeitssperre auf den Untergrund aufzubringen.

Holzwerkstoffplatten und Gipsfaserplatten können grundsätzlich kraftschlüssig (kleben / schrauben auf einen tragfähigen Untergrund) oder schwimmend verlegt werden. Die schwimmende Verlegung verlangt je nach Biegesteifigkeit des Plattenmaterials eine größere Plattendicke. Aufgrund der höheren Festigkeiten können Holzwerkstoffplatten daneben auch auf Lagerhölzer verlegt werden.

Fertigteilestriche können auch auf Fußbodenheizungen eingebaut werden. Zu beachten sind hier insbesondere, dass der zulässige Wärmedurchlasswiderstand des Gesamtaufbaus nicht überschritten wird.

### 3.1 Holzwerkstoffplatten

Holzwerkstoffplatten eignen sich aufgrund ihrer mechanischen Eigenschaften sowohl für die

schwimmende Verlegung, als auch für den kraftschlüssigen Einbau.

#### 3.1.1 Schwimmende Verlegung

Hierbei werden die Holzwerkstoffplatten parallel zur längsten Wand im Verband auf einer Dämmschicht verlegt. Der Wandabstand hat 2 - 3 mm pro Meter Raumtiefe zu betragen, mindestens 10 - 15 mm. Der Versatz der Kopffugen muss mindestens 40 cm betragen. Die Holzwerkstoffplatten werden untereinander durch 1-K-PUR-Klebstoff oder durch PVAc-Leim der Beanspruchungsgruppe D3 nach DIN EN 204 verbunden. Der Klebstoff ist sowohl auf die untere Flanke der Nut, als auch auf die obere Seite der Feder aufzutragen, um den gesamten Querschnitt der Fuge mit Klebstoff zu versorgen. Fehlstellen sind zu vermeiden, um einen späteren Eintritt von Feuchtigkeit und damit mögliche Stoßaufstellungen zu verhindern.

Bis zur vollständigen Aushärtung der verwendeten Klebstoffe müssen die Platten mechanisch (z.B. durch Keile) fixiert sein.

Die Ausführung der schwimmenden Konstruktionen erfolgt durch Auflegen der Holzwerkstoffplatten auf den fachgerecht vorbereiteten Untergrund (z.B. auf verdichtete Trockenschüttungen oder auf Wärme- oder Trittschalldämmelemente).

Die Konstruktionsaufbauten mit den Mindestplattendicken in Abhängigkeiten vom Bodenbelag/Parkett sind der Tabelle zu entnehmen.

| Oberbelag                          | Holzwerkstoff | Einbaukonstruktion         | Anz. Plattenlagen/Plattendicke |
|------------------------------------|---------------|----------------------------|--------------------------------|
| Elastische und textile Bodenbeläge | Spanplatten   | auf Lagerhölzer geschraubt | einlagig: 25 mm                |
|                                    |               | schwimmend verlegt         | einlagig: 25 mm                |
|                                    | OSB-Platten   | auf Lagerhölzer geschraubt | einlagig: 22 mm                |
|                                    |               | schwimmend verlegt         | einlagig: 22 mm                |
| Parkett                            | Spanplatten   | auf Lagerhölzer geschraubt | zweilagig: 16 mm               |
|                                    |               | schwimmend verlegt         | zweilagig: 19 mm               |
|                                    | OSB-Platten   | auf Lagerhölzer geschraubt | zweilagig: 12 mm               |
|                                    |               | schwimmend verlegt         | zweilagig: 15 mm               |

Tab. 1: Konstruktionsaufbauten

Bei zweilagiger Ausführung sind die Platten untereinander vollflächig zu kleben. Die zweite Plattenlage ist versetzt und in einem Winkel von 90° gedreht zur ersten Lage zu verlegen.

### 3.1.2 Verlegung auf Lagerhölzern oder bestehenden Holzfußböden

Die Lagerhölzer oder bestehende Holzfußböden müssen fest mit der Konstruktion verbunden, tragfähig sein und einen den raumklimatischen Nutzungsbedingungen entsprechenden Feuchtegehalt aufweisen. Bei vorgegebenem Lagerholzabstand ist die Plattendicke nach der max. Verkehrslast und der Art des Bodenbelags auszurichten.

Die maximalen Stützweiten der Lagerhölzer hängen bei neuen Fußbodenkonstruktionen von der Plattendicke, der Verkehrslast und der Art des Bodenbelags ab.

Die Holzwerkstoffplatten müssen auf den Lagerhölzern mit einem Abstand der Schrauben von 20 – 30 cm befestigt werden.

Die angegebenen Mindestdicken wie unter Tabelle 1 beschrieben sind einzuhalten.

Holzwerkstoffplatten können auch zum Ausgleich einer Höhendifferenz oder kleinerer Unebenheiten kraftschlüssig auf einen bestehenden Dielen- oder Parkettboden vollflächig geklebt oder geschraubt werden.

Der Abstand zwischen den Schrauben beträgt entlang der Plattenränder 20 - 30 cm und in der Plattenmitte 40 - 50 cm.

Die Schrauben sind zu versenken. Vor direkter Belegung mit Bodenbelägen sind die Schraublöcher bei Bedarf (Gefahr von Abzeichnungen im Oberbelag) mit Spachtelmasse zu verschließen.

## 3.2 Gipsfaserplatten

Gipsfaserplatten werden in aller Regel schwimmend eingebaut, wenngleich auch das vollflächige Kleben auf einen nahezu ebenen Untergrund zum reinen Höhenausgleich möglich ist.

### 3.2.1 Schwimmende Verlegung

Bei der Gefahr von Feuchte aus dem Untergrund (Restfeuchte oder nachstoßende Feuchte), ist vor der Verlegung von Gipsfaserplatten eine geeignete Feuchtigkeitssperre auf den Untergrund aufzubringen.

Zum Ausgleich von Unebenheiten und/oder Höhendifferenzen werden verdichtete ungebundene oder gebundene Schüttungen zusammen mit einer Abdeckung eingesetzt.

Zur zusätzlichen Wärme- und Trittschalldämmung werden Gipsfaserplatten häufig auf Dämmplatten verlegt.

Auf ebenen Untergründen und auf solchen, deren Ebenheit durch Auftrag einer mineralischen Spachtelmasse hergestellt wurde, können Gips-

faserplatten ohne weitere Dämmschicht aufgelegt werden. Empfehlenswert ist das Auslegen einer dünnen Vlies- oder Schaumstoffunterlage, um Knirscheräusche zu vermeiden.

Gipsfaserplatten können eine fest verbundene Rückseitenkaschierung aus z.B. Polystyrolschaum, Holzweichfaser oder Mineralwolle besitzen.

Gipsfaserplatten besitzen eine Stufenfalz- Verbindung. Die kraftschlüssige Verbindung der Elemente untereinander erfolgt durch Klebung mit einem Klebstoff nach Herstellerangabe, unterstützt durch eine temporäre mechanische Fixierung z.B. durch Verschraubung. Aus den Fugen ausgetretener Klebstoff ist nach Aushärtung mechanisch zu entfernen.

Bei der Herstellung der Fertigteilestrichfläche aus den Gipsfaserplatten sind Kreuzfugen zu vermeiden.

Speziell im Türdurchgangsbereich ist darauf zu achten, dass eine kraftschlüssige Verbindung der Gipsfaserplatten in diesem Bereich gewährleistet ist.

Vor den Bodenbelags- und Parkettarbeiten müssen Schraubenköpfe versenkt sein und Schraubenlöcher ggf. mit geeigneter Spachtelmasse geschlossen werden.

## 4. Prüfen des Untergrunds

### 4.1 Allgemeines

Das TKB Merkblatt 8 „Beurteilen und Vorbereiten von Untergründen für Bodenbelag- und Parkettarbeiten“ enthält detaillierte Anweisungen und eine Beschreibung der notwendigen Prüfungen.

Darüber hinaus sind bei der Verlegung entstandene Plattenüberstände abzuschleifen oder mit geeigneter Dispersions- oder standfester mineralischer Spachtelmasse anzuspachteln. Schraublöcher sind ggf. mit geeigneter Dispersions- oder mineralischer Spachtelmasse zu schließen.

Werden bei der Sichtkontrolle der verlegten Platten nicht vollständig geklebte bzw. geschlossene Stoßfugen vorgefunden, sind diese gegen das Eindringen von Feuchtigkeit aus Grundierungen oder Spachtelmassen, vorzugsweise mit wasserfreien Reaktionsharzsystemen zu schützen.

- Die Plattenoberflächen müssen schmutzfrei und durch Absaugen von Staub befreit sein.
- Bei Randfugen ist eine Mindestbreite von 10 mm einzuhalten.
- Die Bodenkonstruktion darf beim Begehen nicht nachgeben.
- Die Ausführung in den Türdurchgängen muss kraftschlüssig entsprechend der Herstellerangaben erfolgt sein.

Eine verlässliche Überprüfung der Plattenfeuchtigkeit ist mit handwerksüblichen Maßnahmen nicht möglich.

## 4.2 Grundieren

Vor dem Aufbringen mineralischer Spachtelmassen ist die Oberfläche der vorbereiteten Holzwerkstoffplatten oder Gipsfaserplatten anzuschleifen, abzusaugen und zu grundieren. Dies dient als Schutz gegen eindringende Feuchtigkeit aus Verlegewerkstoffen, zur Reststaubbindung und als Haftbrücke. Als Grundierung eignen sich Reaktionsharzprodukte oder für diese Platten empfohlenen wasserbasierende Produkte.

## 4.3 Spachtelarbeiten

Zum flächigen Spachteln von Holzwerkstoff- und Gipsfaserplatten sind spannungsarme Systeme, insbesondere auf Calciumsulfat-, Reaktionsharz- oder Dispersionsbasis sowie entsprechend ausgelobte zementäre Spachtelmassen einzusetzen.

Die Schichtdicken von Spachtelungen sind entsprechend dem TKB Merkblatt Nr. 9 „Boden-spachtelmassen“ oder den jeweiligen Herstellerangaben einzuhalten.

Eine vollflächige Spachtelung mit selbstverlaufenden Spachtelmassen ist unter elastischen Bodenbelägen zwingend notwendig und unter textilen Belägen empfehlenswert.

## 5. Bodenbelags- und Parkettarbeiten

Verlegewerkstoffe müssen für den vorgesehenen Einsatzzweck geeignet sein und sind unter Berücksichtigung von Arbeits- und Verbraucherschutz auszuwählen. Eine Hilfestellung dafür geben die entsprechenden Technischen Regeln, die Einstufungen nach GISCODE und EMICODE, sowie die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung für bestimmte Verlegewerkstoffe.

Die Verarbeitungsempfehlungen entsprechend den technischen Informationen und Sicherheitsdatenblättern der Verlegewerkstoffhersteller sind zu beachten.

### 5.1 Kleben auf mineralisch gespachtelten Fertigteilestrichen

Mit geeigneten Calciumsulfat- oder zementären Spachtelmassen vorbereitete Fertigteilestriche sind nach Trocknung belegreife Untergründe (siehe 4.3).

#### 5.1.1 Klebung von elastischen Belägen

Bei der Verlegung von elastischen Belägen ist immer eine vorherige Spachtelung, wie im vor-

herigen Absatz 5.1 beschrieben, vorzunehmen, um die Abzeichnung von Stoßfugen zu reduzieren.

#### 5.1.2 Kleben von textilen Belägen

Bei der Verlegung von textilen Bodenbelägen ist eine vorherige Spachtelung, wie unter 5.1 beschrieben, empfehlenswert, um die Abzeichnung von Stoßfugen zu reduzieren.

### 5.2 Direkte Klebung auf Fertigteilestrichen

Bei der Klebung von Bodenbelägen oder Parkett direkt auf Fertigteilestriche ist zu beachten:

- die geringe Oberflächenfestigkeit des Untergrundes
- die Wasserempfindlichkeit des Untergrundes
- die große Anzahl von Stoßfugen und deren Verschluss durch geeignete Spachtelmassen.

#### 5.2.1 Direkte Klebung von Textilbelägen

Bei Textilbelägen mit geringer Wasserdampfdurchlässigkeit der Beläge sind bevorzugt Textilbelagsklebstoffe zu verwenden, die ein weitestgehendes Ablüften und eine damit verbundene Wasserabgabe ermöglichen.

#### 5.2.2 Direkte Klebung von Kork

Eine direkte Klebung von Korkbelägen kann mit wasserbasierten Latexkontaktklebstoffen im Kontaktverfahren erfolgen. Einseit- Korkbelagsklebstoffe mit verlängerter Einlegezeit und/oder schneller Abbindung können entsprechend den Herstellerfreigaben ebenfalls verwendet werden, wenn sie ein weitestgehendes Ablüften ermöglichen und/oder ein schneller Festigkeitsaufbau gewährleistet ist.

#### 5.2.3 Direkte Klebung von Parkett

Bei der direkten Klebung von Parkett sind die Konstruktionsarten, Formate und Holzarten in die Betrachtungen zur Klebung einzubeziehen.

Für die direkte Klebung von Parkett sind wasserfreie Reaktionsharzklebstoffe zu verwenden. Zur Entkopplung von Parkett von Fertigteilestrichen werden bevorzugt Entkopplungsunterlagen verwendet, wobei die Zahnleiste so auszuwählen ist, dass eine möglichst vollflächige Benetzung der Entkopplungsmaterialien erreicht wird. Holzwerkstoffplatten können nach dem Schleifen direkt, d.h. ohne Grundierung beklebt werden.

## 6. Relevante Normen und Merkblätter

Im Folgenden sind relevante Normen und Merkblätter aufgelistet. Es gilt die jeweils aktuelle Fassung.

DIN 18365  
Bodenbelagsarbeiten

Harald Kaulen, Norbert Strehle, Richard Kille,  
Kommentar und Erläuterungen zur VOB DIN  
18365 -Bodenbelagsarbeiten Ausgabe 2009, 7.  
Auflage 2010

Arbeitskreis Bodenbeläge im Bundesverband  
Estrich und Belag e.V.  
Kommentar zur DIN 18365 Bodenbelagsarbeiten,  
2. Auflage 2010

DIN 18356  
VOB Vergabe- und Vertragsordnung für  
Bauleistungen – Teil C: Allgemeine Technische  
Vertragsbedingungen für Bauleistungen (ATV)-  
Parkettarbeiten

DIN EN 300  
Platten aus langen, schlanken, ausgerichteten  
Spänen (OSB) - Definitionen, Klassifizierung und  
Anforderungen

DIN EN 312  
Spanplatten – Anforderungen

DIN EN 309  
Spanplatten – Definition und Klassifizierung

DIN EN 322  
Holzwerkstoffe; Bestimmung des Feuchtegehaltes

DIN EN 634-1  
Zementgebundene Spanplatten - Anforderungen -  
Teil 1: Allgemeine Anforderungen

### 6.1 Arbeitsschutz

Gefahrstoffverordnung (vom 26.08.1986)  
Verordnung zum Schutz vor gefährlichen Stoffen in  
der gültigen Fassung

GISCODE für Verlegewerkstoffe  
aktuelle Fassung  
Gefahrstoff Informationssystem der Berufs-  
genossenschaften der Bauindustrie; Frankfurt

EMICODE  
aktuelle Fassung  
Gemeinschaft Emissionskontrollierte Verlege-  
werkstoffe, Klebstoffe und Bauprodukte e.V.;  
Düsseldorf

TRGS 430  
Isocyanate – Exposition und Überwachung  
Ausschuss für Gefahrstoffe (AGS)  
Bekanntgegeben durch Bundesministerium für  
Arbeit und Sozialordnung

TRGS 440  
Ermitteln und Beurteilen der Gefährdungen durch  
Gefahrstoffe am Arbeitsplatz -  
Ermitteln von Gefahrstoffen und Methoden zur  
Ersatzstoffprüfung  
Ausschuss für Gefahrstoffe (AGS)  
Bekanntgegeben durch Bundesministerium für  
Arbeit und Sozialordnung

TRGS 559  
Mineralischer Staub

TRGS 610  
Technische Regeln für Gefahrstoffe  
Ersatzstoffe und Ersatzverfahren für stark löse-  
mittelhaltige Vorstriche und Klebstoffe für den  
Bodenbereich  
Ausschuss für Gefahrstoffe (AGS)  
Bekanntgegeben durch Bundesministerium für  
Arbeit und Sozialordnung

TRGS 613  
Ersatzstoffe, Ersatzverfahren und Verwendungs-  
beschränkungen für chromathaltige Zemente,  
chromathaltige zementhaltige Zubereitungen  
Ausschuss für Gefahrstoffe (AGS)  
Bekanntgegeben durch Bundesministerium für  
Arbeit und Sozialordnung

TRGS 900  
Grenzwerte in der Luft am Arbeitsplatz  
Ausschuss für Gefahrstoffe (AGS)  
Bekanntgegeben durch Bundesministerium für  
Arbeit und Sozialordnung

TRGS 907  
Verzeichnis sensibilisierender Stoffe  
Ausschuss für Gefahrstoffe (AGS)  
Bekanntgegeben durch Bundesministerium für  
Arbeit und Sozialordnung

### 6.2 Technische Merkblätter der TKB

TKB 1  
Kleben von Parkett

TKB 2  
Kleben von Laminatböden

TKB 3  
Kleben von Elastomer-Bodenbelägen

TKB 4  
Kleben von Linoleum-Bodenbelägen

TKB 5  
Kleben von Kork-Bodenbelägen

TKB 6  
Spachtelzahnungen für Bodenbelag-, Parkett- und Fliesenarbeiten

TKB 7  
Kleben von PVC-Bodenbelägen

TKB 8  
Beurteilen und Vorbereiten von Untergründen für Bodenbelag- und Parkettarbeiten

TKB 9  
Technische Beschreibung und Verarbeitung von Bodenspachtelmassen

### 6.3 Sonstige Normen

DIN 18299  
Allgemeine Regeln für Bauarbeiten jeder Art



Alle verfügbaren Merkblätter der Technischen Kommission  
Bauklebstoffe (TKB) im Industrieverband Klebstoffe  
finden Sie in der jeweils aktuell gültigen Fassung unter:

**www.**  
**klebstoffe.com**

Die Info-Plattform im Internet.  
Alles Wissenswerte aus der Welt, in der wir (k)leben.