

## BAKSTEEN & MORTEL - verwerkingskeuze

Voor het realiseren van metselwerk had men tot voor kort slechts één begrip er werd gemetseld. Na de introductie van het lijmen van metselwerk is er een nieuw fenomeen in de markt en dat is dunbed metselwerk.

Grofweg komen de diverse methoden van metselen overeen met een keuze voor een bepaalde voegdikte ofwel de voegdikte bepaald mede de verwerkingssystematiek.

<b>VOEGDIKTE</b>	<b>2 – 5</b>	<b>4 – 9</b>	<b>9 – 15</b>
	<b>mm</b>	<b>mm</b>	<b>mm</b>
<b>LIJMEN</b>	<b>XXXX</b>		
<b>DUNMORTEL</b>		<b>XXXX</b>	
<b>METSELEN</b>			<b>XXXX</b>

**Traditioneel metselen** met een cementgebonden metselmortel en navoegen met een grijze voegmortel is van ouds de meest gebruikte methode. De voegbreedte varieert tussen de ca. **10 mm en 15 mm**. En zelfs dickere voegen komen voor.

Het gebruik van **gekleurde voegmortels** is de laatste jaren sterk toegenomen onder invloed van het grotere assortiment stenen en de wens van architecten om meer in kleur te ontwerpen.

**Gekleurde metselmortels** worden ook veelvuldig toegepast om smetten van mortel op de stenen te beperken. Metselen in de kleur van de steen.

Naast het traditioneel metselen en voegen, is een aantal jaren geleden het "**doorstrijken**" van metselwerk (opnieuw) geïntroduceerd in Nederland.

Doorstrijken is eigenlijk metselen en voegen ineen.

Het is werk van de metselaar, het werk van de voeger komt in dit hoofdstuk niet meer voor.

Kort gezegd komt het er op neer dat de metselaar 'vol en zat' metselt, waarbij extra aandacht wordt besteed aan het vullen van de stootvoeg.

Als de mortel voldoende is aangetrokken, werkt de metselaar de mortelsoort direct met een voegroller of voegspijker af tot het gewenste voegtype.

Eerlijkheid gebiedt wel te zeggen: doorstrijken vergt precisie en dus ook iets meer tijd.

Doorstrijkwerk is bij uitstek geschikt om verdiept voegwerk te maken. Soms ook bepalen logistieke voordelen de keuze voor doorstrijken. Wanneer op grote hoogte wordt gewerkt (torens, flats) en de inzet van (hef)steigers hoge kosten met zich meebrengt, is doorstrijken een ideale methode.

Bij traditioneel metsel- en voegwerk moeten de steigers na het metselen tenminste 14 dagen blijven staan.

De voeger kan nu eenmaal pas beginnen met voegen als de metselmortel voldoende is uitgehard.

Bij doorstrijken is na het metselen de gevel klaar, en dalen de kosten omdat de steigers na het doorstrijken kunnen worden afgebroken.

Met de meeste mortels kan men doorstrijken, zelfs als men zelf een mortel maakt op basis van cement, kalk en zand kan men doorstrijken, alleen de eindkwaliteit is niet optimaal.

Om een optimale eindresultaat te bereiken is het noodzakelijk om een mortel te gebruiken met een kleurgarantie. Vrijwel alle doorstrijkmortels worden daarom in kleur geleverd en met o.a. tras gemodificeerd voor een optimale prestatie.

Mede hierdoor wordt de kans op witte uitslag sterk gereduceerd.

Voor het **lijmen** van metselwerk wordt gebruik gemaakt van speciale meng- en doseerapparatuur om de lijmmortel aan te brengen. Door de speciale opbouw van de mortelstructuur is het mogelijk om met voegdiktes tussen **2 en 5 mm** te werken. Een en ander is heel sterk afhankelijk van de maatspreiding binnen de te verwerken sortering stenen. Een gelijkde voeg is altijd enigszins terugliggend en nooit separaat gevoegd. Met lijmen van baksteen zijn niet alleen esthetisch verantwoorde ontwerpen te realiseren maar ook constructief kunnen sterke staaltjes geleverd worden door de grotere hechtsterkte van de mortel.

Omdat de hoge constructieve sterkte voor het meeste metselwerk niet noodzakelijk is, is z.g. Dunbedmortel op de markt verschenen. Dunbed is in dit verband een directe vertaling van het Duitse *Dünnettverfahren*, hetgeen lijmen van metselwerk betekent.

Beter op zijn plaats is hiervoor het Nederlands woord: **Dunmortel** of de omschrijving mortel voor dunne voegen. Dit type mortel heeft zeer goede eigenschappen t.a.v. hechtsterkte en druksterkte en is geschikt voor metselwerk met voegen van **4 tot 7 mm**.

Dunmortel is eigenlijk een kruising tussen metselmortel en lijmmortel.

Een hybridenmortel dus, die speciaal ontwikkeld is voor het traditionele metselwerk maar dan met dunne voegen. Hiermee is tegemoetgekomen aan de wensen van de verwerkers die metselwerk met een dunne voeg ook met een gewone metselroffel willen uitvoeren in plaats van met een machine.

Dunmortel is een hoogwaardig esthetisch alternatief voor lijmmortel, maar heeft niet die constructieve meerwaarde van een lijmmortel.

Evenals lijmmortel wordt dunmortel normaal gesproken niet gevoegd. Veelal wordt de mortel zodanig gespreid dat er een schaduwwerking ten opzichte van het oppervlak ontstaat.

Velp, juni 2008