



**meTECNO**  
SANDWICH-SYSTEME | DACH & WAND

*seit 1961*

# Bedienungsanleitung

Andrückvorrichtung zur Verlegung  
von Sandwich-Wandelementen

## Instruction manual

Pressing tool for the installation of  
sandwich panels





Sehr geehrte Damen und Herren,

bitte machen Sie sich in der Reihenfolge der Kapitel mit dem Gerät vertraut und bewahren Sie diese Bedienungsanleitung für spätere Zwecke gut auf.

Diese Bedienungsanleitung enthält wichtige Hinweise zur Inbetriebnahme und Handhabung.

Legen Sie die Anleitung dem Produkt bei, wenn Sie es an Dritte weitergeben!

Bitte lesen Sie auch alle Sicherheitshinweise! Diese sollen Ihnen den sachgemäßen Umgang erleichtern und Ihnen helfen, Missverständnisse und Schäden vorzubeugen.



Dear Sir or Madam,

please have a look at the device following the order of the chapters and keep this manual somewhere safe for further use. This manual contains important information for the activation and use of the device.

Please attach this manual if handing over the product to third parties!

Please read the safety instructions closely! They are supposed to facilitate the proper use and help to prevent misunderstandings and damages.

# INHALT / CONTENT

---

SICHERHEITSHINWEISE.....	03
(SAFETY INSTRUCTIONS)	
BENÖTIGTE WERKZEUGE.....	04
(TOOLS REQUIRED)	
BENUTZUNG.....	04
(USAGE)	
VORBEDINGUNGEN.....	04
(PRECONDITIONS)	
AUFBAU.....	05
(ASSEMBLY)	
BEDIENUNGSANLEITUNG.....	09
(INSTRUCTION MANUAL)	
REINIGUNG UND WARTUNG.....	12
(CLEANING AND MAINTENANCE)	
ENTSORGUNG.....	12
(DISPOSAL)	



**Beachten Sie bitte zur Vermeidung von Fehlfunktionen, Schäden und gesundheitlichen Beeinträchtigungen folgende Hinweise:**

- Personen mit eingeschränkten physischen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten dürfen die Andruckvorrichtung nicht benutzen.
- Die Andruckvorrichtung, wurde als Montagehilfe zum Verlegen von Sandwich-Wandelementen konzipiert. Eine dem Zweck nicht entsprechende Verwendung und Handhabung ist nicht statthaft.
- Der Einsatz der Andruckvorrichtung an der Baustelle, erfolgt in Eigenverantwortung der Verlegerfirma und deren Monteure.
- Vor Verwendung der Andruckvorrichtung, ist diese auf Beschädigungen hin zu kontrollieren. Alle Teile die Veränderungen gegenüber ihrer ursprünglichen Form aufweisen, müssen vor dem Montageeinsatz ersetzt werden.
- Ein Einsatz beschädigter oder defekter Andruckvorrichtung ist nicht statthaft. Der Anwender ist für den technisch einwandfreien Zustand der Andruckvorrichtung verantwortlich.
- Für die Nutzer gelten die gesetzlichen Bestimmungen, Verordnungen und Regeln zum Arbeits- und Gesundheitsschutz, sowie das Tragen der vorgeschriebenen PSA (Persönliche Schutzausrüstung) auf den Baustellen.

**To prevent malfunction, damages and health issues, please note the following advice:**

- Physically or mentally challenged people must not use the pressing tool.
- The pressing tool was designed as an installation aid for sandwich wall panels. The usage for any purpose than the installation of sandwich wall panels is not permissible.
- The pressing tool is used entirely at the risk of the installation company and their staff.
- Before using the pressing tool, look for damages. All parts that do not look like they did originally must be replaced before installation.
- The use of a damaged or defect pressing tool is not permissible. The user is responsible for the perfect technical condition of the pressing tool.
- The user is subject to legal regulations regarding industrial safety and health protection as well as to wearing the mandatory PPE (personal protective equipment) for constructions sites.



## BENÖTIGTE WERKZEUGE

- Innensechskantschlüssel
- Mutternschlüssel
- Meterstab zum Anpassen der Druckbacken an die Elementdicke
- Schrauber zum Befestigen der Vorrichtung an der Unterkonstruktion wenn notwendig

## BENUTZUNG

- Vor Verwendung der Andruckvorrichtung ist diese auf Beschädigungen hin zu kontrollieren. Alle beschädigten Teile/Komponenten müssen vor dem Montageeinsatz ausgetauscht werden.
- Andruckvorrichtungen sind vor und während der Montage (Verlegen von Sandwichwandelementen) an der Unterkonstruktion (UK) mit dem Sicherungsseil gegen Absturz zu sichern.

## VORBEDINGUNGEN

- Die Unterkonstruktion muss auf maßliche Abweichungen hin geprüft werden.
- Das erste Wandelement muss an der Unterkonstruktion(UK) komplett eingemessen, ausgerichtet (rechtwinklig) und befestigt sein.
- Je nach Sandwichwandelementtyp kommen zwei unterschiedliche Druck-(Montage)backen zum Verlegen der Wandelemente zum Einsatz, siehe Anordnung der Druckbacken Fig. 1; Fig. 2 und Fig. 3. Diese werden entsprechend einmal ortsunveränderlich und einmal ortsveränderlich in vertikaler Lage an der Druckplatte 15 befestigt. In Abhängigkeit von den Elementdicken, kann die Position der ortsveränderlichen Druckbacke 17 und die Position der Druckplatte mit dem Halteelement 11 entsprechend an das zu montierende Wandelement angepasst werden.
- Für die Montage sind die Vorrichtungen gegen Absturz an der UK zu sichern.



## TOOLS REQUIRED

- allen wrench
- spanner
- yard stick for adjusting of clamp to the thickness of the panel
- screw driver for attaching the device to the support construction if necessary

## USAGE

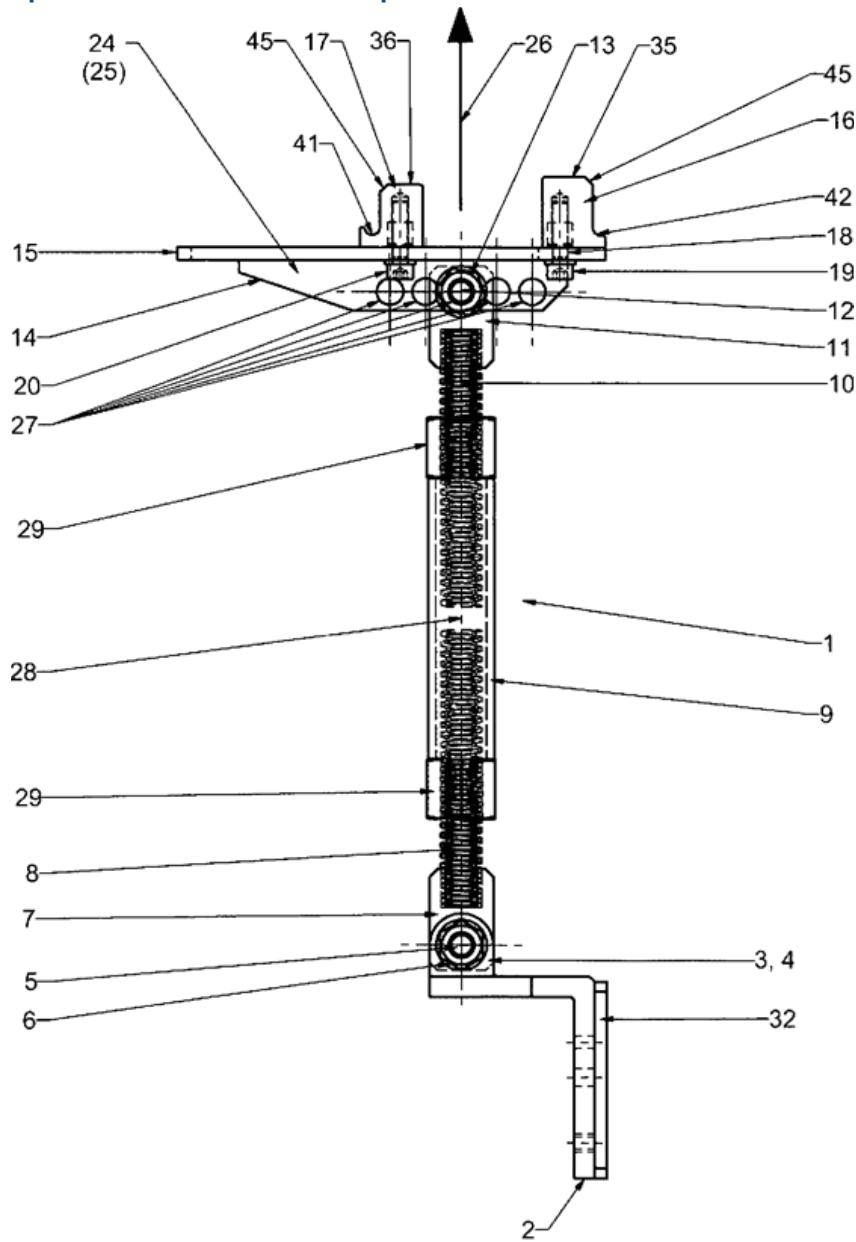
- Before using the pressing tool, it must be checked for damages. All damaged parts/components must be replaced before installation.
- Pressing tools must be protected from falling off the support construction (SC) with the help of the safety rope before and while installation of sandwich wall panels.

## PRECONDITIONS

- The support construction must be checked for deviations.
- The first wall panel must be completely calibrated, aligned (rectangular) and attached to the support construction (SC).
- Depending on the type of sandwich panel, two different clamps will be applied for the installation of the wall panels (see "arrangement of clamps" Fig. 1; Fig. 2; and Fig. 3). One will be attached stationarily and the other non-stationarily in vertical position to pressure plate (15). Depending on the thickness of the panels, the position of stationary clamp (17) and the pressure plate with supporting element (11) can be adjusted to the wall panel which is to be installed.
- Before installation, the devices are to be secured to prevent falling off the SC.



**Anordnung der Backen für Monowall > 50 mm Elementdicke**  
**Arrangement of clamps for Monowall > 50 mm panel thickness**



Nr.	Element / component	Nr.	Element / component	Nr.	Element / component
1	Befestigungselement / fastener	12	Steg / web	23	Bohrung / drilling
2	Achse / axis	13	Hohlkehle / groove	24	Befestigungselement / fastener
3	Halteelement / holder	14	Anfasung / chamfer	25	Senkrechte Achse / vertical axis
4	Gewindespindel / screw	15	Druckbacken / pressure jaws	26	Halteelement / retaining element
5	Anflächung / plateau formation	16	Stirnfläche / face	27	Gewindespindel / screw
6	Längsachse / longitudinal axis	17	Andrückrichtung / contact pressure	28	Andrückvorrichtung / pressure device
7	Anflächung / plateau formation	18	Befestigungselement / fastener	29	Spannschloss / turnbuckle
8	Bohrung / drilling	19	Stirnfläche / face	30	Flansch / flange
9	Befestigungselement / fastener	20	Anfasung / chamfer	31	Gummielement / rubber element
10	Adapter / adapter	21	Druckbacken / pressure jaws	32	Halterung / holder
11	Druckplatte / pressure jaws	22	Bogenauslauf / arc spout		

Fig. 1

**Anordnung der Backen für Monowall 40 und 50 mm Elementdicke**  
 Arrangement of clamps for Monowall between 40 and 50 mm panel thickness

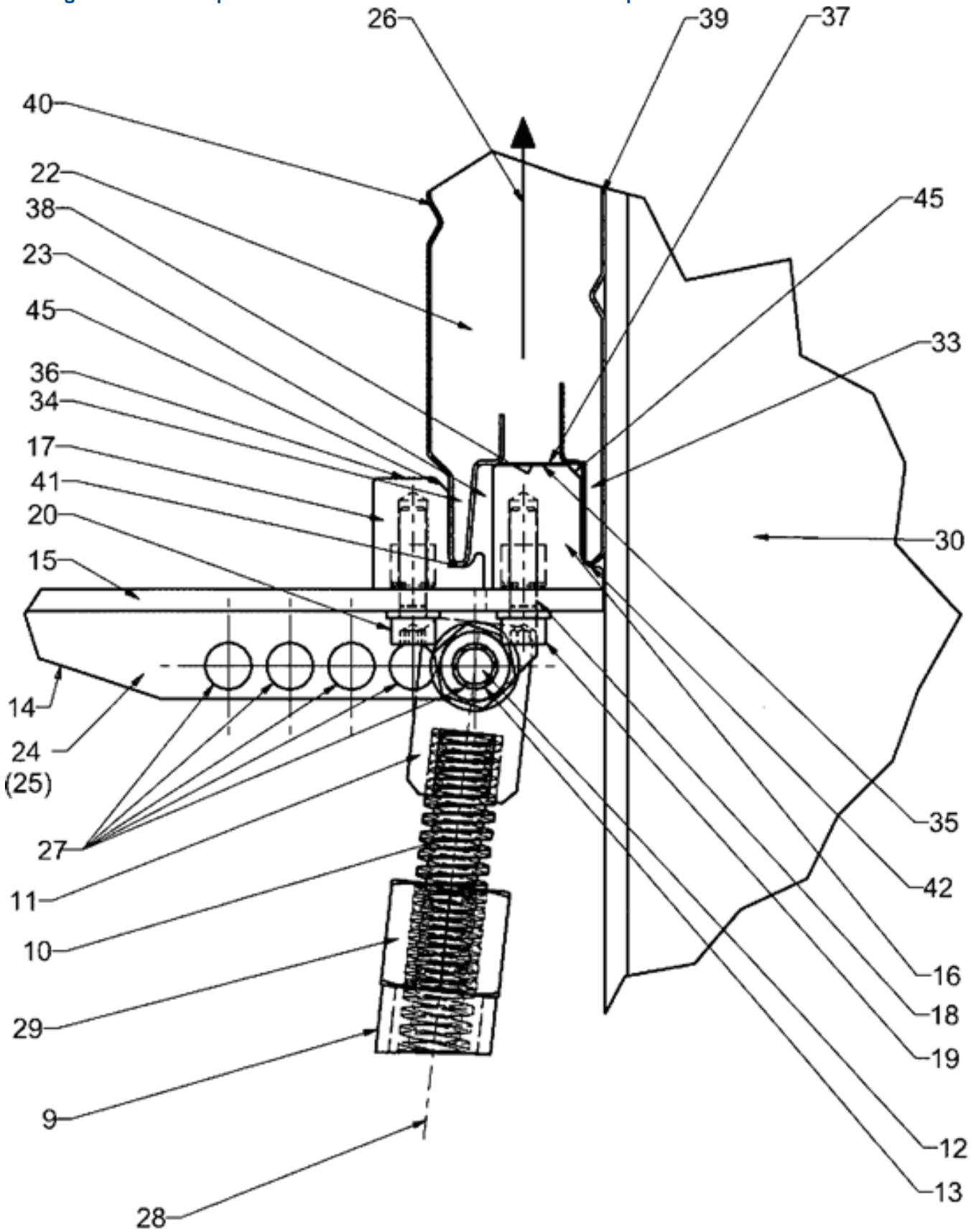


Fig. 2



Anordnung der Backen für Thermowall Kombi, Superwall, Hipertec-Wand und H-Wall P

Arrangement of clamps for Thermowall Kombi, Superwall, Hipertec-Wall and H-Wall P

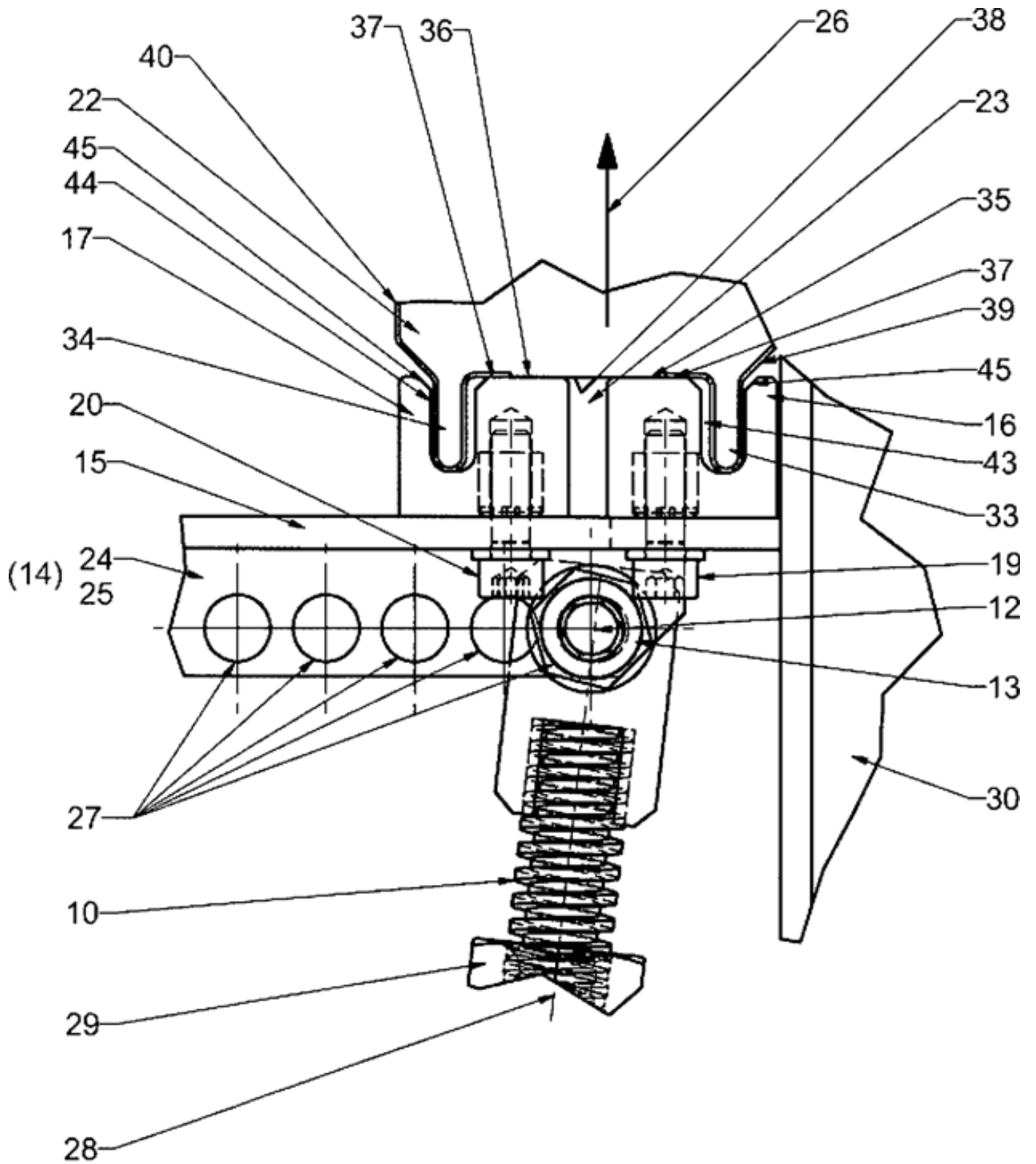


Fig. 3



Nr.	Element / component	Nr.	Element / component
1	Andruckvorrichtung / pressing tool	25	Steg / bridge
2	Halterung / mounting	26	Anrückrichtung / pressing clamp
3	Flansch / flange	27	Bohrung / drilled hole
4	Flansch / flange	28	Längsachse / longitudinal axis
5	Achse / axis	29	Anflächung für Maulschlüssel / spot face for jaw spanner
6	Befestigungselement / fastener	30	Unterkonstruktion / support construction
7	Halteelement / supporting element	31	Klemmeinrichtung / clamping unit
8	Gewindespindel / threaded spindle	32	Gummielement / rubber element
9	Spannschloss / tension lock	33	Schenkel / joint wing
10	Gewindespindel / threaded spindle	34	Schenkel / joint wing
11	Halteelement / supporting element	35	Stirnfläche / front surface
12	Senkrechte Achse / vertical axis	36	Stirnfläche / front surface
13	Befestigungselement / fastener	37	Kontaktfläche / contact surface
14	Adapter / adapter	38	Grund / joint base
15	Druckplatte / pressing plate	39	Deckschale / cover sheet
16	Druckbacken / pressing clamp	40	Deckschale / cover sheet
17	Druckbacken / pressing clamp	41	Hohlkehle / groove
18	Bohrung / drilled hole	42	Bogenauslauf / ark space
19	Befestigungselement / fastener	43	nutartige Vertiefung / recess for notch
20	Befestigungselement / fastener	44	nutartige Vertiefung / recess for notch
21	Langloch / elongated hole	45	Anfasung / chamfer
22	Sandwich-Wandelement / sandwich wall panel	S	Dicke Wandelement 22 / thickness of wall panel 22
23	Nut / notch	B	Breite der Nut 23 / width of notch 23
24	Steg / bridge		





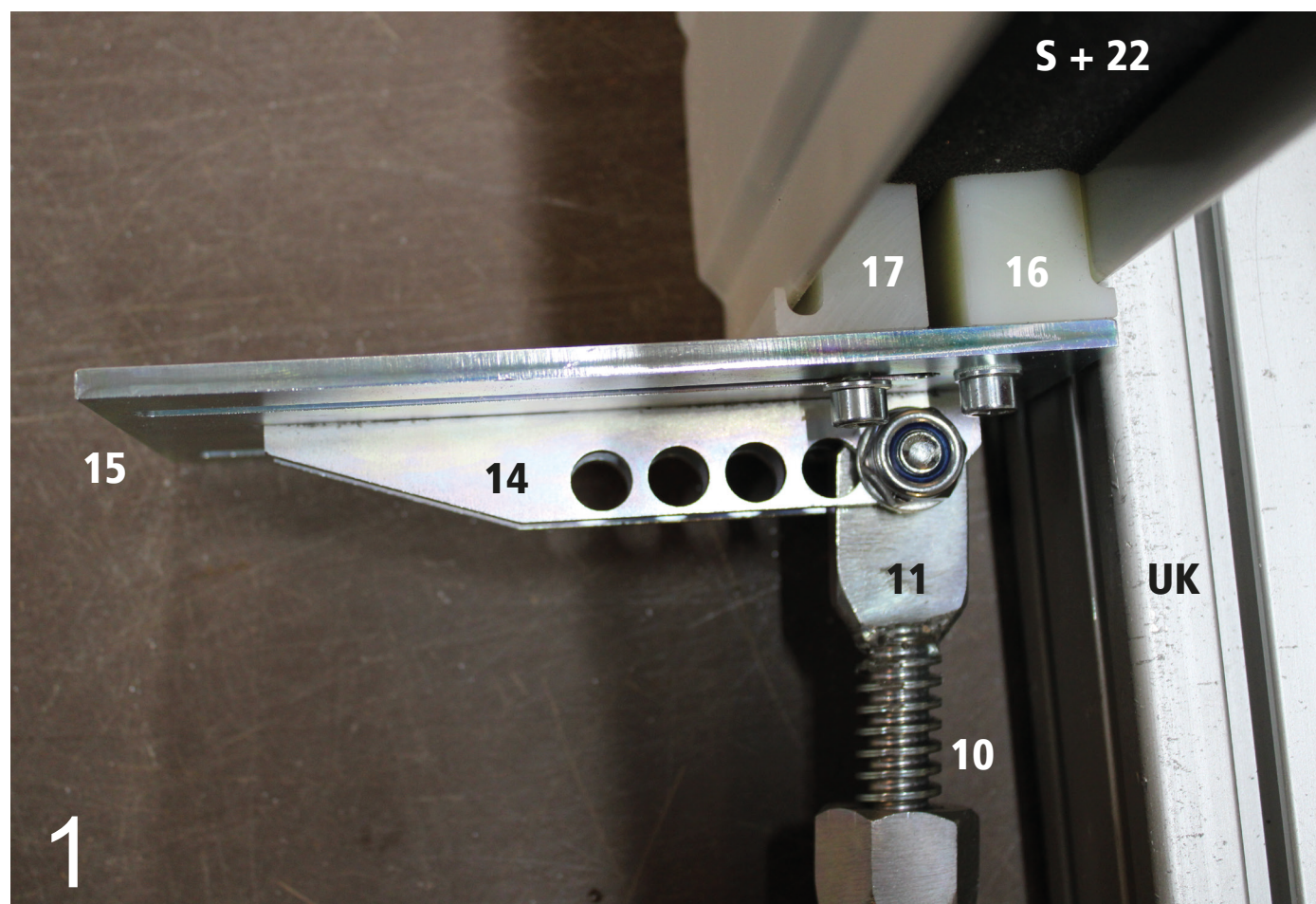
## 1. Druckbacken und entsprechendes Wandelement

Befestigen Sie die zum Sandwichelement passenden Druckbacken 16 und 17 auf die Druckplatte 15, Wandtyp beachten, z.B. Thermowall Fig. 3. Druckplatte 15 mit fest montierter Druckbacke 16, (kurze Seite der Druckplatte) weist immer zur Innenschale des Bauteils und der Unterkonstruktion (UK), Fig.1 und Bild 1. Druckbacken entsprechend der Nutausbildung und der Elementdicke  $S$  (22) einstellen, Fig. 2 und Fig. 3.



## 1. Pressing clamp and the respective wall panel

Attach pressing clamp (16) and (17) (matching the respective sandwich panel) to pressing plate (15), note the type of wall (i.e. Thermowall Fig. 3). Pressing plate (15) with solidly attached pressing clamp (16) (short side of the pressure plate) always points to the internal sheet of the panel and the support construction (SC) (Fig. 1 and Picture 1). Adjust pressing clamp with reference to the joint and the thickness of the panel ( $S$ ) (Fig. 2 and Fig. 3).



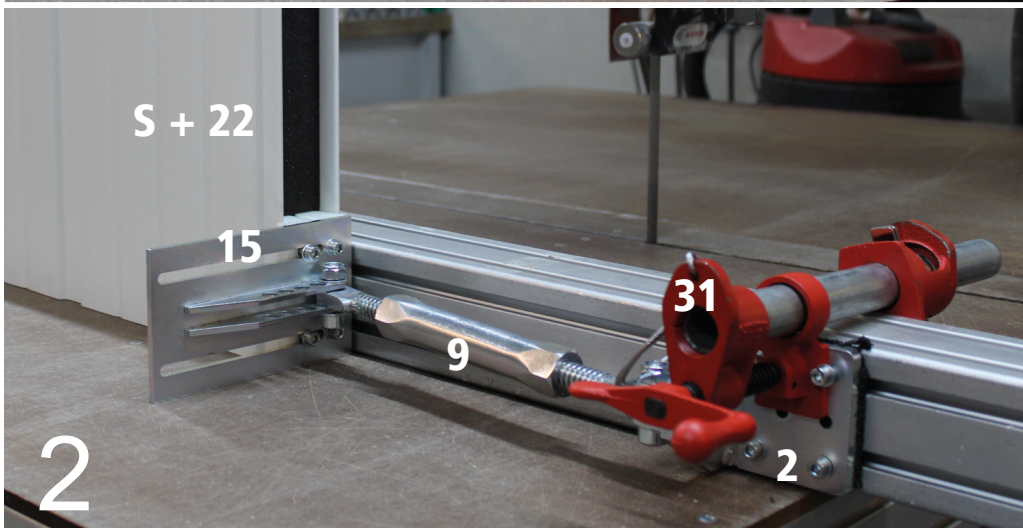


**2. Vorrichtung + Stahlseil um Unterkonstruktion oder Verbindung**

**2. Device + steel rope for support construction or fixed connection**

Stellen Sie die Klemmeinrichtung 31, inkl. Halterung 2 auf die ungefähre Breite der Unterkonstruktion ein. Und sichern Sie die Andruckvorrichtung an der Unterkonstruktion mit Hilfe des Sicherungsstahlseils. Die Andruckvorrichtungen sind immer gegen Absturz zu sichern. Die Befestigung der Vorrichtung erfolgt über die Klemmeinrichtung 31 durch Drehen der Handkurbel an der Unterkonstruktion, Bild 2. Wenn diese Befestigungsart nicht möglich ist, entfernen Sie die Klemmeinrichtung 31 von der Halterung 2. Danach kann eine Fixierung der Andruckvorrichtung mit einem Befestigungsmittel durch die Bohrung in der Halterung 2 in der Unterkonstruktion erfolgen.

Adjust clamping unit (31) including mounting (2) to the approximate width of the support construction and secure the pressing tool with the help of the safety rope. The pressing tool must always be secured from falling. The device is assembled by using clamping unit (31) turning the crank handle (see Picture 2) .If this way of assembly is not possible, remove clamping unit (31) from mounting (2). After that, the pressing tool can be fixed to the support construction with a screw/bolt through the drilling hole in mounting (2).





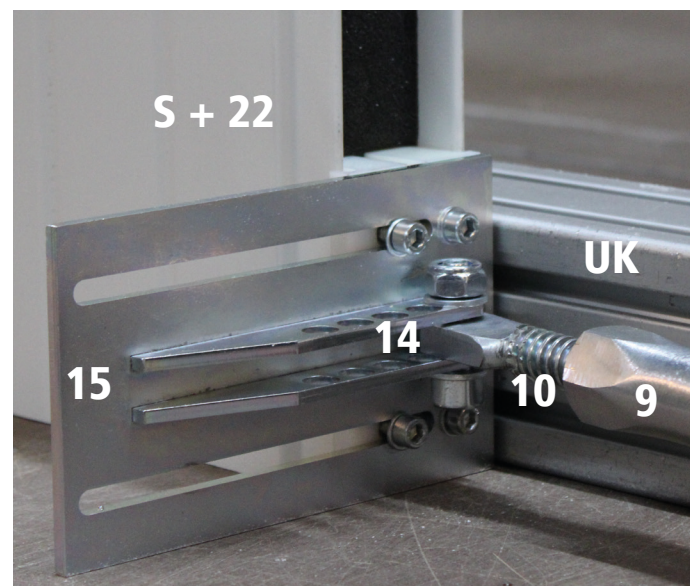
### 3. Montage der Wandelemente

Das erste Wandelement muss an der Unterkonstruktion (UK) komplett eingemessen, ausgerichtet (rechtwinklig) und befestigt sein, unter Beachtung der Montagerichtlinien vom IFBS. Das zweite zu montierende Element wird mit einer Hebevorrichtung (z.B. Vakuumsauger) an das bereits montierte Element angesetzt und gehalten. Danach wird das Element auf mehreren Ebenen (unten, mittig und oben) an der Unterkonstruktion seitlich mit der Andruckvorrichtung temporär gehalten. Mit den Vorrichtungen wird das zu montierende Element gegen das bereits montierte Element über eine Längenänderung (erzeugt durch die Trapezspindeln 8; 10 und das Spannschloss 9) gedrückt. Gleichzeitig erfolgt die Komprimierung des Dichtbandes im Feder-Nut-Bereich. Prüfen, ob das Element rechtwinklig zu bereits montierten Element steht. Danach kann das Element an der UK befestigt werden. Schraubentyp, Schraubenanzahl und ob Lastverteiler benötigt werden nach statischer Vorgabe prüfen, Bild 3. Nach der vollständigen Befestigung des Elementes kann das Anpresswerkzeug durch Lösen des Spannschlusses (9) entfernt werden.



### 3. Installation of wall panels

The first wall panel must be completely calibrated, aligned (rectangular) and attached to the support construction (SC) with regard to the installation guidelines of IFBS. The second panel is positioned at the first panel and held with a lifting device (i.e. vacuum lifter). After that, the panel is temporarily held on several levels of the support construction (downwards, centred and upwards) with the pressing tool. With the help of the device, the new panel is pressed against the already assembled panel via length variation (produced by the threaded spindles 8, 10 and the tension lock 9). At the same time, the compression of the sealing strip takes place in the panel joint. Check if the new panel is levelled rectangularly to the the previous one. After that, you can attach the panel to the support construction. Check instructions regarding type and quantity of screws and a load distribution plate which may be needed, (see Picture 3). After a complete installation of the panel, the pressing tool can be removed by loosening tension lock (9).





## REINIGUNG UND WARTUNG

- Reinigen Sie nach jedem Gebrauch die Andruckvorrichtung gründlich.
- Alle beweglichen Teile regelmäßig auf Gangbarkeit prüfen und ölen bzw. fetten.
- Prüfen Sie regelmäßig das Sicherungsstahlseil und alle Teile der Andruckvorrichtung auf Schäden und tauschen Sie diese sofort aus.

## ENTSORGUNG

Werter Kunde, bitte helfen Sie mit, Abfall zu vermeiden. Sollten Sie sich einmal von diesem Artikel trennen wollen, so bedenken Sie bitte, dass viele seiner Komponenten aus wertvollen Rohstoffen bestehen und wiederverwertet werden können.

Entsorgen Sie ihn daher nicht in die Mülltonne, sondern führen Sie ihn bitte Ihrer Sammelstelle für Wertstoffe zu.



## CLEANING AND MAINTENANCE

- Clean the pressing tool thoroughly after each use.
- All moving parts must be checked and greased regularly.
- Regularly check the safety rope and all parts of the pressing tool for damages and immediately replace damaged parts.

## DISPOSAL

Dear customer, please help to avoid waste.

If you do not want to keep this product, please consider that many of its components consist of valuable raw material and can be recycled.

Because of that, do not throw the product in the dust bin, but bring it to a collecting point for recyclables.



Die allgemein gültigen Verkaufsbedingungen sind auf Anfrage erhältlich und unter [www.metecno.de/agbs.html](http://www.metecno.de/agbs.html) abrufbar. Metecno behält sich das Recht vor, notwendige Änderungen und Verbesserungen an den Produkten ohne vorherige Bekanntgabe durchzuführen. Metecno übernimmt keine Haftung für Irrtümer und Druckfehler.

Applicable general terms of sales available on request. Metecno reserves the right to make necessary changes and improvements to the products without prior notice. Metecno is not responsible for errors, including typos.

**WWW.METECNO.DE**

#### ARGENTINIEN

**Oficina Argentina**  
Calle Humboldt N°1510  
3er. Piso (1414)  
Buenos Aires  
Telefon (54-11) 4777-7231  
e-mail [info@metecnoargentina.com](mailto:info@metecnoargentina.com)  
[www.metecnoargentina.com](http://www.metecnoargentina.com)

#### AUSTRALIEN

**Metecno Pty Ltd**  
111 Ingram Rd, Acacia Ridge  
Queensland, 4110  
Telefon +61 (07) 3323 8500  
[www.bondor.com.au](http://www.bondor.com.au)

#### BULGARIEN

**Metecno Bulgaria AD**  
Grivishko shosse 1  
5800 Pleven  
Telefon +359 64 882 900  
Telefax +359 64 841 180  
e-mail [info@metecno.bg](mailto:info@metecno.bg)  
[www.metecno.bg](http://www.metecno.bg)

#### CHILE

**Metecno de Chile S.A.**  
AV. Nueva Industria 200  
Comuna de Quilicura,  
Santiago de Chile  
Telefon +56 2 438 7590  
Telefax +56 2 438 7500 / 90  
e-mail [info@metecno.cl](mailto:info@metecno.cl)  
[www.metecno.cl](http://www.metecno.cl)

#### CHINA

**Zhejiang Metecno  
New Buidling Panels, CO., LTD.**  
N° 66, Jianshe 3rd Road, Xiaoshan  
Economic & Technical  
Development Zone,  
Hangzhou City, Zhejiang Province,  
PR China  
Telefon +86 571 826 08802  
Telefax +86 571 826 08808  
e-mail [gmoffice@metecno-zj.cn](mailto:gmoffice@metecno-zj.cn)  
[www.metecno-zj.cn](http://www.metecno-zj.cn)

#### GRIECHENLAND

**Metecno Hellas**  
Π. ΣΕΡ. ΤΣΑΚΜΑΝΗ 3-5  
572 00 ΛΑΓΚΑΔΑΣ - ΘΕΣΣΑΛΟΝΙΚΗ  
ΤΗΛ./FAX: 23940 23738  
KIN.: 6981 241281  
e-mail [info@metecno.gr](mailto:info@metecno.gr)  
[www.metecno.gr](http://www.metecno.gr)

#### INDIEN

**Metecno India Pvt Ltd.**  
138/30, 2ND FLOOR FLORIDA TOWERS,  
NELSON MANICKAM ROAD,  
CHENNAI - 29.  
Telefon +91 44 - 45608800  
Telefax +91 44 43553351  
e-mail [enquiry@metecno.in](mailto:enquiry@metecno.in)  
[www.metecno.in](http://www.metecno.in)

#### INDONESIEN

**PT Bondor Indonesia**  
Kawasan Industri Sentul  
Jalan Olympic Raya Kav. A2  
Sentul - Bogor 16180  
Telefo +62-21-8756001  
Telefax +62-21-8756017  
e-mail [sales@bondor.co.id](mailto:sales@bondor.co.id)  
[www.bondor.co.id](http://www.bondor.co.id)

#### ITALIEN

**Metecno Italia srl**  
Zona Industriale Cimafava  
29013 Carpaneto, Piacentino  
Telefon +39 0523 853811  
Telefax +39 0523 859728  
[www.metecno.com](http://www.metecno.com)

#### Metecno Italia srl

Via Nazario Sauro  
33090 Fraz. Toppo, Travesio  
Telefon +39 0427 591311  
Telefax +39 0427 90168  
[www.metecno.com](http://www.metecno.com)

#### BELGIEN

**Metecno Bausysteme GmbH**  
Telefon +32 4 387 88 25  
e-mail [benelux@metecno.de](mailto:benelux@metecno.de)  
[www.metecno.de](http://www.metecno.de)

#### DEUTSCHLAND

**Metecno Bausysteme GmbH**  
Am Amselberg 1  
D-99444 Blankenhain  
Telefon +49 36454 56 0  
Telefax +49 36454 56 100  
e-mail [vertrieb@metecno.de](mailto:vertrieb@metecno.de)  
[www.metecno.de](http://www.metecno.de)

#### ÖSTERREICH

**Metecno Bausysteme GmbH**  
Margaretenstr. 72  
A-1050 Wien  
Telefon +43 1 58 52 618  
Telefax +43 1 58 52 618 18  
e-mail [office@metecno.at](mailto:office@metecno.at)  
[www.metecno.at](http://www.metecno.at)

**WWW.EN.METECNO.DE**

#### KOLUMBIEN

**Metecno de Colombia S.A.**  
Parque Industrial El Paraíso Manzana C Lote 16  
Santander de Quilichao - Cauca  
Telefon +57 2 8295290  
Telefax +57 2 8295292  
e-mail [ventas@metecnocolombia.com](mailto:ventas@metecnocolombia.com)  
[www.metecnocolombia.com](http://www.metecnocolombia.com)

#### MEXIKO

**Metecno Mexico S. A. de C. V.**  
Av. Mesa de Leon No.116,  
C.P. 76220 S.Rosa Jauregui, Queretaro  
Telefon (52-442) 229-5300  
e-mail [ventas@metecnomexico.com](mailto:ventas@metecnomexico.com)  
[www.metecnomexico.com](http://www.metecnomexico.com)

#### PERU

**Oficina Peru**  
Av. Andres Aramburu No 855  
Con Calle Las golondrinas No 393  
Esquina DP 302  
Tel. (511) 421-3893  
e-mail [info@metecnoperu.com](mailto:info@metecnoperu.com)  
[www.metecnoperu.com](http://www.metecnoperu.com)

#### RUMÄNIEN

**Metecno Trading Romania SRL**  
Str. Mihail Kogalniceanu nr. 17  
Bloc C4, Etaj 1, Apartament 1  
500090 Brasov ROMANIA  
Telefon +40 268 406 249  
Telefax +40 268 406 248  
e-mail [office@metecno.ro](mailto:office@metecno.ro)  
[www.metecno.ro](http://www.metecno.ro)

#### SPANIEN

**Metecno España S.A.**  
Poligono Industrial de Bayas  
Parcelas 107-110  
09200 Miranda de Ebro, Burgos  
Telefon +34 947 330690  
Telefax +34 947 330678  
e-mail [info@metecnoes.com](mailto:info@metecnoes.com)

#### SRI-LANKA

**Metecno Lanka (PVT) LTD**  
No. 185, Korathota, Kaduwela,  
Sri Lanka  
Telefon +94 115 795100  
Telefax +94 115 443322  
e-mail [info@metecnolanka.lk](mailto:info@metecnolanka.lk)  
[info@metroof.lk](mailto:info@metroof.lk)  
<http://www.metecnolanka.com>

#### THAILAND

**Metecno Pannelli (Thailand)**  
25 Moo 9, Soi Watmahawong  
Poochaosamingprai, Samrong-klang  
Samutprakarn 10130  
Telefon +66 2 755-9265  
Telefax +66 2 754-3482  
e-mail [wanchai@metecno.co.th](mailto:wanchai@metecno.co.th)

#### VIETNAM

**Metecno Vietnam LTD.**  
Sales office  
Room No. F34,  
40 Ba Huyen Thanh Quan Street,  
District 3, Ho Chi Minh City,  
S.R. Vietnam  
Telefon +84 8 930 0962, 930 0973  
Telefax +84 8 930 0991  
e-mail [sudarshan.bt@metecno.com.vn](mailto:sudarshan.bt@metecno.com.vn)  
[diep.ta@metecno.com.vn](mailto:diep.ta@metecno.com.vn)

#### Metecno Vietnam LTD.

Lot No. 13, Road No. 16A  
Bien Hoa Industrial Zone 2,  
Bien Hoa City  
Dong Nai Province  
S.R.Vietnam  
Telefon +84 61 3833 640 - 641  
Telefax +84 61 3833 643  
e-mail [metecno\\_factory@hcm.fpt.vn](mailto:metecno_factory@hcm.fpt.vn)  
[www.metecno.com](http://www.metecno.com)