

DOORSTRIJKEN VAN BAKSTEENMETSELWERK

Voegen in metselwerk hebben doorgaans een dikte variërend tussen 8 en 15 mm. Deze dikte is mede afhankelijk van de gewenste architectonische expressie van een gevel en de maatspreiding van de gekozen sortering bakstenen. De voeg beslaat 20 tot 25 % van het gevloppervlak.

Schadeanalyses naar de kwaliteit van het voegwerk in metselwerk (soms nog geen tien jaar oud), leidde in 1993 tot de SBR-CUR publicatie " De kwaliteit van voegen in metselwerk".

Naast de invoering van voeghardheidsklassen voor voegwerk en de te bereiken kwaliteitsniveaus bij het mechanisch verdichten van de voeg wordt ook de doorstrijktechniek aanbevolen.

Geheel onterecht, wordt vaak veronderstelt dat door het achteraf "voegen" na het metselen, het metselwerk waterdicht te maken is. Niets is minder waar. Ook een voeg blijft een poreuze vulling tussen de stenen.

Deze denkfout zien we veelvuldig terug bij ½ steens metselwerk van garages en bergingen waarbij aan twee zijden wordt uitgekrabd, waardoor soms maar krap 6 cm mortelbed tussen de stenen overblijft. De veronderstelling dat de later aangebrachte voeg het metselwerk waterdicht maakt faalt hier veelvuldig.

Speciaal bij metselwerk waarbij verdiept voegwerk wordt verlangd heeft doorstrijken de voorkeur ten opzichte van navoegen.



Bij gebruik van baksteen die zeer weinig zuigend is (klasse IW1 volgens tabel 4 van BRL 1007) is het advies om metselwerk uit te voeren als doorstrijkwerk.

Bij traditioneel voegen in dit type metselwerk kan van de voegmortel, door zijn aardvochtigheid, slechts een geringe hechting verwacht worden op het steenoppervlak en vindt (vrijwel) alleen hechting plaats aan de achterliggende metselmortel.

Bij de uitvoering van het metselwerk dient "vol en zat" gemetseld te worden. Stoot- en lintvoegen dienen goed gevuld te zijn met mortel. Het is de metselaar die de afwerking verzorgd van de voegen, door de overtollige mortel uit te krabben en vervolgens af te werken met de metselmortel.

Hiervoor is een speciale voegroller ontwikkeld waarmee het mogelijk is de metselwerkvoegen op een constante diepte (tussen de 5 mm en 15 mm) af te werken.

Platvolle voegen zijn hierbij onmogelijk.

Door gebruik te maken van speciale profielen is het tevens mogelijk de voeg een speciaal uiterlijk te geven. De oppervlakte van de mortel wordt door dit apparaat ook nog iets verdicht. De metselmortel vormt zo een monolithisch geheel tussen de stenen.



Slechte aanhechting van de voeg komt bij doorgestreekt metselwerk niet voor. De kwaliteit van doorgestreekt metselwerk is dan ook hoog. Het toepassen van doorgestreekt metselwerk vereist wel een aparte technische vaardigheid van de metselaar.

Door fabrikanten van prefabmortels zijn speciale doorstrijkmortels ontwikkeld, waarbij het tijdstip van afwerken beter gestuurd kan worden zonder dat de stabiliteit tijdens het verwerken of het verdichten van de mortel wordt aangetast. De keuze van de geprefabriceerde doorstrijkmortel moet worden afgestemd op de klasse van de initiële wateropzuiging van de baksteen. De mortels zijn ook in kleur leverbaar.

Een trend is het maken van stootvoegloos doorgestreekt metselwerk. De stootvoegen zijn dan niet voorzien van metselmortel en hebben een theoretische breedte van 2 mm. Dit type metselwerk versterkt de horizontale belijning vooral als verdiept is doorgestreekt.

Het komt ook wel voor dat na het vol en zat metselen slechts op diepte wordt uitgekrabd en vervolgens met een harde bezem het metselwerk wordt nageborsteld. Aandachtspunt hierbij is wel dat stoot- en lintvoeg op gelijke diepte en doorsnede worden uitgekrabd. Een methode die zich uitsluitend leent voor verdiepte ligging van de voeg.

Velp, juni 2008