

Toelichting

(1) Ter voorkoming van conflictsituaties over de esthetische eisen die de opdrachtgever aan het werk kan stellen, is het bij Groep 0 en 1 verplicht een proefvlak te benoemen. Voor de overige groepen is het raadzaam een proefvlak te benoemen als referentie voor de overeengekomen werkzaamheden. Indien er geen proefvlak is overeengekomen dient de beoordeling plaats te vinden door een onafhankelijk ter zake kundige. Om bij Groep 0 de hechting van het afwerksysteem te kunnen garanderen dient het gehele oppervlak geschuurd te worden door degene die het afwerksysteem aanbrengt. Bij Groep 1, het aanbrengen van een mat afwerksysteem, dienen plaatselijke (opliggende) onregelmatigheden te worden weggeschuurd door degene die het afwerksysteem aanbrengt.

(2) Tenzij vooraf anders is overeengekomen en schriftelijk is vastgelegd.

(3) Oneffenheden in de vorm van ruwe plekken (bultjes, spaanslagen en niveauverschillen in de textuurdiepte) gelijk of kleiner dan 1 mm zijn toegestaan.

(4) Door het uittreden van kalk in minerale pleisters zijn kleurnuances mogelijk en toegestaan.

(5) Deze tabel dient ook ter bepaling van de vlakheid van profielen.

De hoeknauwkeurigheid dient als volgt te worden bepaald:

Lengte van het aangrenzende oppervlak (∂) meter	Afwijking van de rechte (haakse) hoek mm
$\partial < 0,25$	3
$\geq 0,25 \partial < 0,5$	5
$\geq 0,5 \partial < 1$	6
$\geq 1 \partial \leq 3$	8

Voor meer informatie:
Bedrijfschap Afbouw
Afdeling Techniek
Secretariaat Veenendaal
Telefoon: 0318 - 505 602
Fax: 0318 - 550 119
E-mail: techniek@bedrijfschapafbouw.nl
Internet: www.bedrijfschapafbouw.nl

Dit is een uitgave van het:
Bedrijfschap Afbouw
Mauritskade 27
2514 HD Den Haag



**Bedrijfschap
AFBOUW**

Techniek

Oppervlaktebeoordelingscriteria
stukadoorswerk
Binnen

T.1.003.10 - Uitgave januari 2010

Versie januari 2010



Meetapparatuur:

De vlakheidsmetingen dienen te worden uitgevoerd met precisiereien met een lengte die overeenkomt met de gekozen onderlinge afstand tussen de meetpunten.

Visuele beoordeling stukadoorswerk *Binnen*:

Tijdens een beoordeling mag er geen strijklucht op het te beoordelen oppervlak vallen. Zie ook Bijlage A van NEN 13914-2.

Oppervlaktebeoordelingscriteria stukadoorswerk *Binnen*

Criteria	Groep 0	Groep 1	Groep 2	Groep 3	Groep 4	Groep 5	Groep 6
Toepassing:	Glad oppervlak, verkregen door het aanbrengen van een één- of meerlaagssysteem, waaraan <u>zeer</u> hoge visuele en functionele eisen worden gesteld en dat naderhand kan worden voorzien van een glanzend (zijde-/hoogglans), handmatig of mechanisch aangebracht, afwerksysteem.	Glad oppervlak waaraan hoge visuele en functionele eisen worden gesteld en dat naderhand kan worden voorzien van een mat afwerksysteem, vinylbehang, een glasvlies versterkt verfsysteem of een fijne sierpleister met een korrel dikte tot 1 mm.	Glad oppervlak dat naderhand wordt voorzien van een afwerklaag zoals dikker behang, sierpleister en dergelijke met een korrel dikte vanaf 1 mm.	Glad oppervlak met een laagdikte van 0 mm tot maximaal 2 mm, uitgevoerd als filmwerk en dat naderhand kan worden voorzien van een dikker behang, sierpleister en dergelijke met een korrel dikte vanaf 2,5 mm.	Gelijkmatig gestructureerd (geschuurd of gespoten) oppervlak met een maximale korrel dikte tot 3 mm.	Grof gestructureerd, geschuurd of gespoten oppervlak met een korrel dikte groter dan 3 mm.	Glad oppervlak uitgevoerd als plaatselijke reparatie.
Plaatselijke onregelmatigheden:	Niet toegestaan Proefvlak verplicht (1)	Volgens proefvlak Proefvlak verplicht (1)	Tot maximaal 1 mm toegestaan (3)	Tot maximaal 1 mm toegestaan (3)	Volgens proefvlak (1)	Volgens proefvlak (1)	Tot maximaal 1 mm toegestaan (3). In de aangebrachte dunpleister rondom het gerepareerde oppervlak van beton zijn luchtbelgaten toegestaan tot 4 mm.
Kleurverschillen:	Toegestaan (2)	Toegestaan (2)	Toegestaan	Toegestaan	Niet toegestaan (4)	Niet toegestaan (4)	Toegestaan
Vlakheidstolerantie in mm bij een onderlinge afstand tussen de meetpunten van (5):					Geen eisen, volgt oppervlak ondergrond.		Geen eisen, volgt oppervlak ondergrond.
0,2 m	0,5	nvt	nvt	nvt		nvt	
0,4 m	1	1	1,5	1,5		2	
1,0 m	1,5	2	3	3		3	
2,0 m	2	5	5	5	5	5	