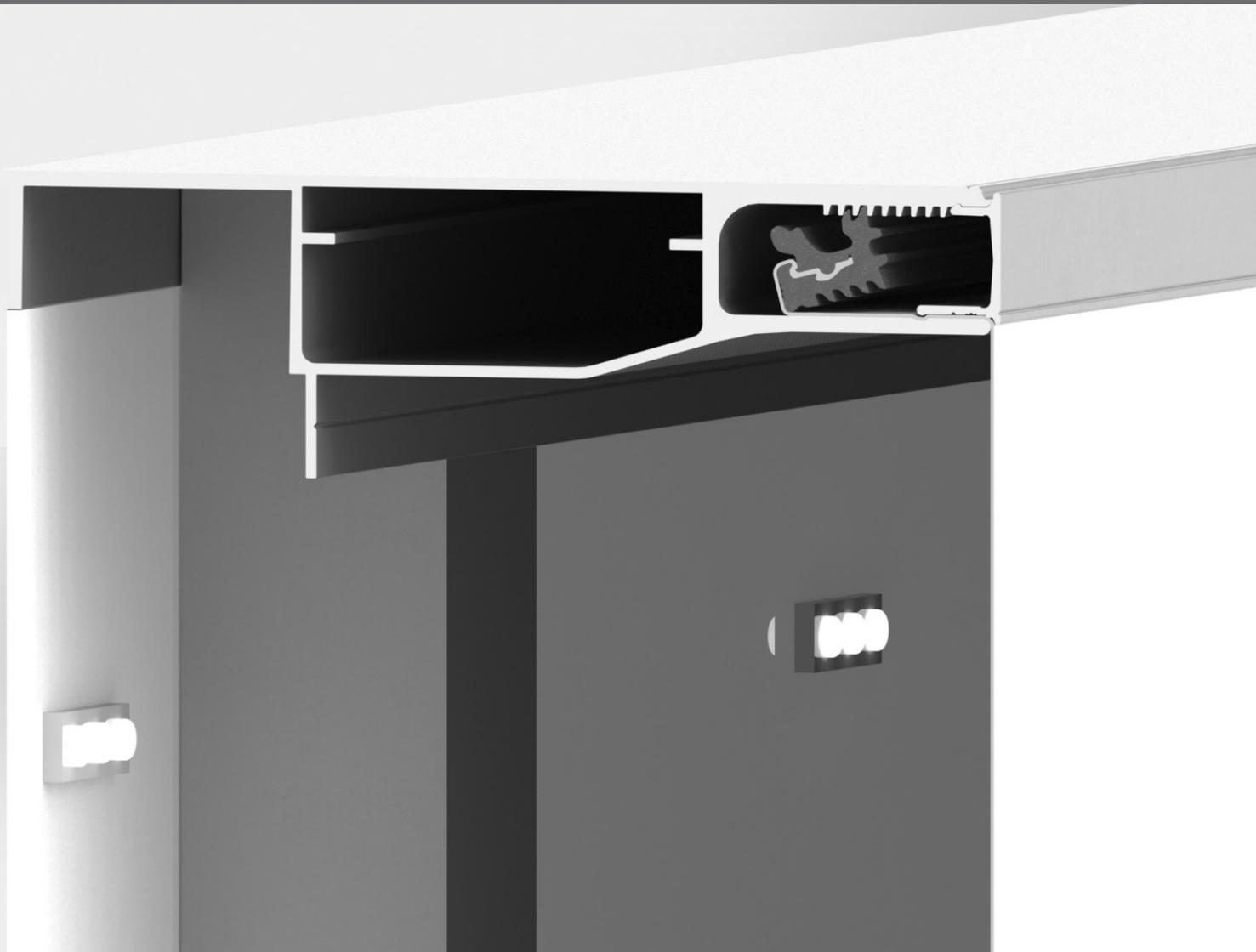


# EPS.LUMI GRIP

Technische Dokumentation

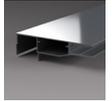
11.2023

	Seite
Grundwissen	
Systembeschreibung und Tuchzugabe LUMI-GRIP	4
Anklemmen Tuchhalter	5
Spannen des Gewebes	6 - 7
Montage Boxen	
BOX S-150	9
BOX S-67	11
DISPLAY S-50	12
DISPLAY S-67	13
Technische Zusatzinformationen	
Statik und Sonderausführungen	15
Zuschnitt für Bausatz	16
Biegen	17



**Grundwissen  
Gewebe spannen**

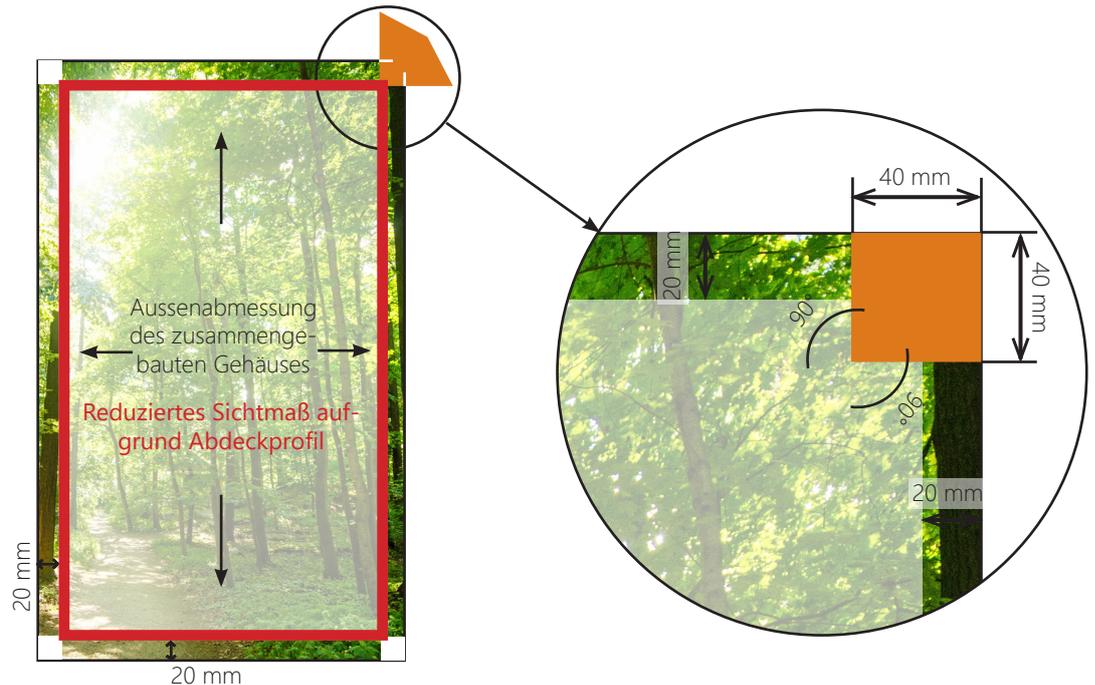
Das Profil ist von vorne bestückbar und besonders zum Einbau in Nischen geeignet.



Profile für unbeleuchtete Wanddisplays können ohne Unterkonstruktion direkt an der Wand befestigt werden.

### Tuchzugabe und Gewebezuschnitt LUMI-GRIP

Beachten Sie unser Angebot an Backlit-Geweben. Gerne unterstützen wir Sie bei der Auswahl des Gewebes bei Ihrem Projekt.



Addieren Sie zur Außenabmessung des Gehäuse umlaufend 20 mm.

Die orangene Fläche ist die zu entfernende Gewebefläche.



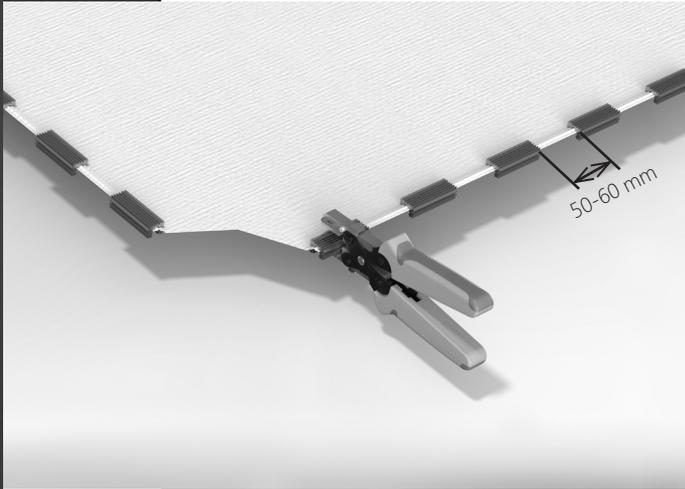
#### Wichtiger Hinweis:

Bitte beachten Sie, dass sich aufgrund des Abdeckprofils das finale Sichtmaß um 20 mm reduziert. Dies ist bei der Anlage der Druckdaten zu beachten, damit hier keine wichtigen Motivelemente überdeckt oder angeschnitten werden. Beispiel:

Rahmenaußenmaß:	1000 x 1000 mm
Gewebemaß:	1040 x 1040 mm
Sichtmaß:	960 x 960 mm

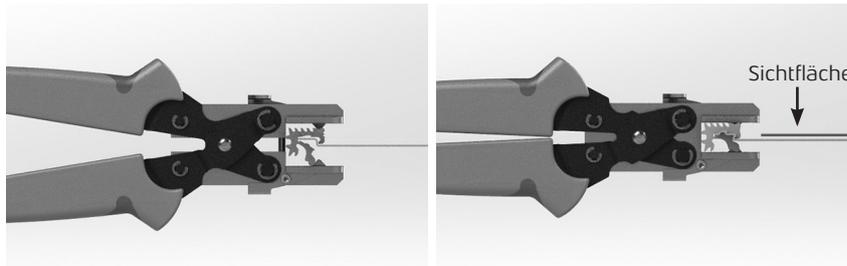
Das Flächengewicht eines PVC-beschichteten Polyestergewebes sollte min. 550 g/m<sup>2</sup> betragen. Bei einem niedrigeren Flächengewicht muss der Rand eventuell verstärkt werden, da der Tuchhalter nicht greift.

Bei Formaten mit einer Seitenlänge >4m empfehlen wir die exakte Tuchzugabe erst vor Ort im halb eingespannten Zustand zu zuschneiden und anschließend die Tuchhalter anzukleppen. Temperaturunterschiede beeinflussen die Größe des Gewebes. Ist das Gewebe immer noch zu lang, Tuchhalter mit der Zange wieder lösen und das Gewebes nochmals kürzer schneiden.

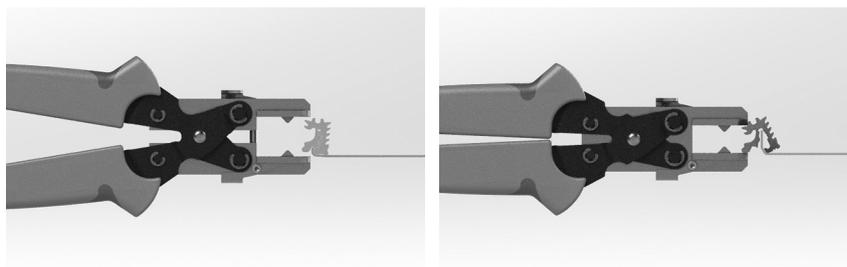


Beginnend von der Gewebeecke werden die Tuchhalter in einem Abstand von 50 - 60 mm zueinander angebracht. Um eine optimale Spannung zu erzielen gilt: Je größer die Gewebefläche, desto geringer sollte der Abstand zwischen den Tuchhaltern gewählt werden.

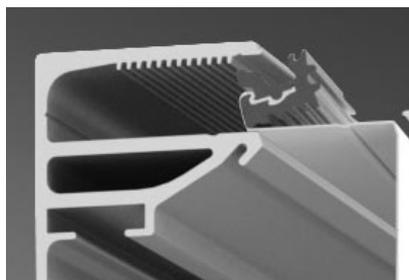
Mit der Tuchhalterzange wird der Tuchhalter auf dem Gewebe zusammengedrückt bis dieser spürbar einrastet.



Wichtig: Der Tuchhalter muss, wie dargestellt, beim Anklemmen mit der fein gezahnten Seite zur Sichtfläche des Gewebes zeigen. Zum Öffnen des Tuchhalters wird die Klemmnase des Tuchhalters entgegengesetzt aufgebogen.



Um das Gewebe korrekt spannen zu können, wird der Tuchhalter einmal in Richtung der Sichtfläche umgeschlagen und dann in den Spannkanal des Profils geschoben!



Beachten Sie beim Einbau von PVC-beschichteten Geweben eine Mindest-Umgebungstemperatur von 8° Celsius. Bei geringeren Temperaturen kann es zu Knicken und anderen Schäden am Gewebe kommen. Bei kleinen und mittleren Formaten das Gewebe nicht zu fest spannen.

Bei Formaten mit einer Seitenlänge >4m empfehlen wir die exakte Tuchzugabe erst vor Ort im halb eingespannten Zustand zu zuschneiden und anschließend die Tuchhalter anzuklemmen. Temperaturunterschiede beeinflussen die Größe des Gewebes. Ist das Gewebe dennoch noch zu lang, Tuchhalter mit der Zange wieder lösen und das Gewebe nochmals kürzer schneiden.

Rahmen nicht im liegenden Zustand bespannen, da das Gewebe durch sein Eigengewicht durchhängt und Sie dadurch Schwierigkeiten haben die Tuchhalter in das LUMI-Profil einzurasten. Für optimales Bespannen Rahmen stets senkrecht aufstellen.



Die ersten drei seitlichen Tuchhalter und die Tuchhalter der oberen Seite einlegen und im ersten oder zweiten Zahn des Profils einrasten. Beim Einlegen eines jeden Tuchhalters das Gewebe kräftig vom Startpunkt weg ziehen, damit keine Falten entstehen.



Zum Abschluss der oberen Reihe den ersten Tuchhalter der gegenüberliegenden Seite einlegen und einrasten.



Die seitlichen Tuchhalter fertig einlegen und im ersten oder zweiten Zahn einrasten.



Die Tuchhalter an der unteren Seite einlegen und im ersten oder zweiten Zahn einrasten. Erst nach Beendigung dieses Schrittes wird mit dem eigentlichen Spannen mittels Spannwerkzeug begonnen.



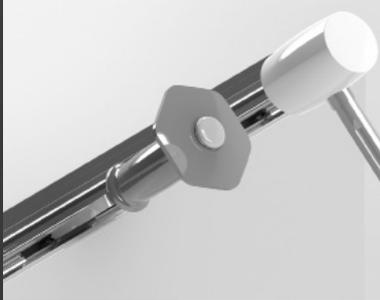
Mit dem Tuchhalter-Spanner die Tuchhalter der linken und rechten Seite tiefer in das Profil einrasten und damit das Gewebe spannen.



Dann die Tuchhalter der oberen und unteren Seite tiefer in das Profil einrasten. Falls notwendig, alle Tuchhalter noch einmal umlaufend nachspannen.

**Mindeinspanntiefe des Tuchhalters**

Um das Gewebe optimal und sicher zu verspannen, sollte nach Abschluss des Spannvorgangs der Tuchhalter umlaufend im mittleren Bereich der Zahnung des Spannprofils eingerastet sein.

**Spannen mit dem Tuchhalter-Spanner und Gummihammer**

Um das Gewebe fest zu spannen, wird der Tuchhalter-Spanner wie ein Meißel auf den Tuchhalter angesetzt und mit dem Hammer tiefer ins Profil eingeschlagen. Bei kleinen und mittleren Formaten das Gewebe nicht zu fest spannen.

Anschließend den Spannkanal mit dem Abdeckprofil schließen und mit Schrauben gegen unbeabsichtigtes Abspringen sichern.

**WICHTIGER HINWEIS:**

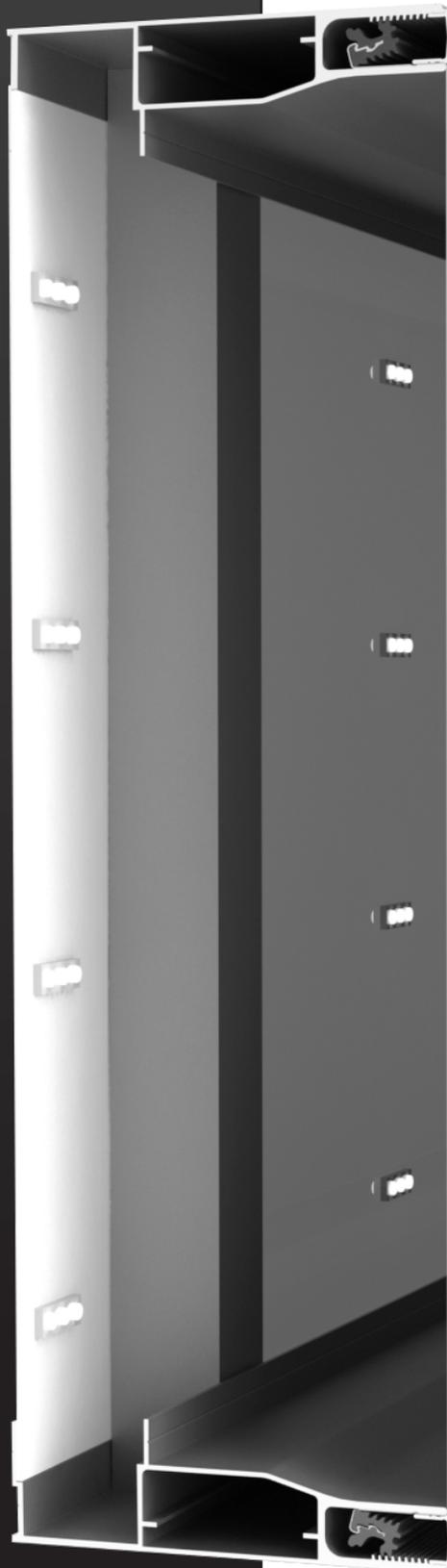
Bei schwarzen oder dunklen bzw. vollflächig dunkel bedruckten oder beschrifteten Geweben kann es aufgrund hoher Hitzeentwicklung durch direkte Sonneneinstrahlung zu Faltenbildung kommen.



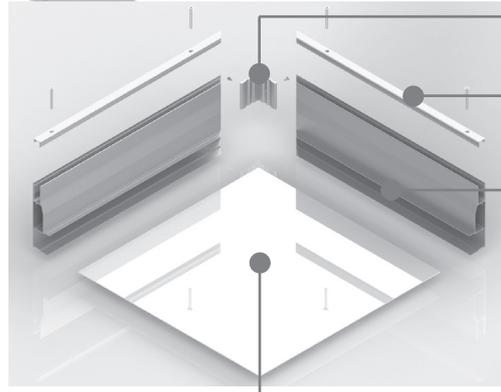
# Montage Boxen

Bitte beachten Sie:

- Tuchzugabe umlaufend 20 mm
- Abdeckprofile stets mit dem Profil verschrauben.
- Das Profil EPS 1-102 ist nicht formbar.



### Ecke



Eckverbinder EPS 1-089

Abdeckprofil EPS 1-130  
Das Abdeckprofil muss stets verschraubt werden.

Grundprofil EPS 1-102

Rückwand, Materialstärke 2 mm, Zuschnitt 40-45 mm kürzer als das Rahmenformat

### Profilstoß

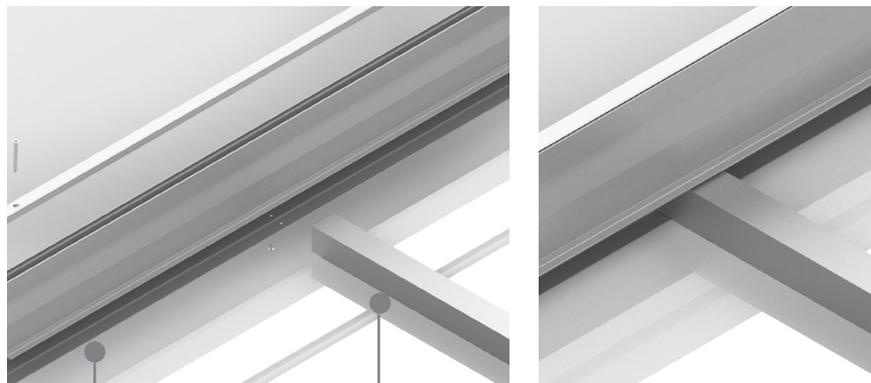


Verbinder EPS 1-088

Rückwand

**Aussteifung Variante 1: Rückwand hinter Aussteifung**

Rückwand: Materialstärke 2 mm, Zuschnitt 40-45 mm kleiner als das Rahmenformat

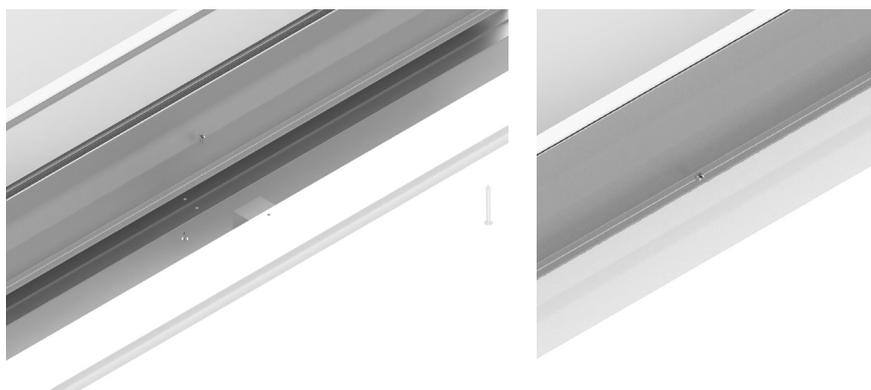


Verschraubung  
an Profil

Aluminiumrohr EPS 12-055 ca. 5 mm kürzer als Rahmenformat zuschneiden und in entsprechende Nut stecken.

**Aussteifung Variante 2: Rückwand vor Aussteifung**

Rückwand: Materialstärke 2 mm, Zuschnitt 60-65 mm kleiner als das Rahmenformat

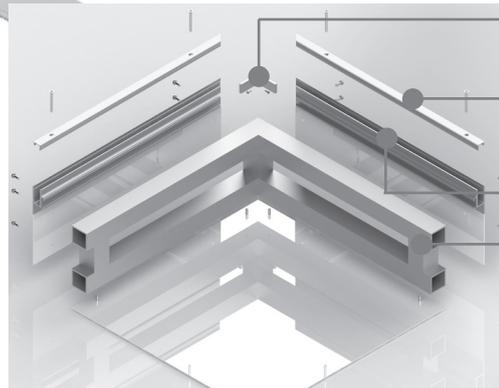


Bitte beachten Sie:

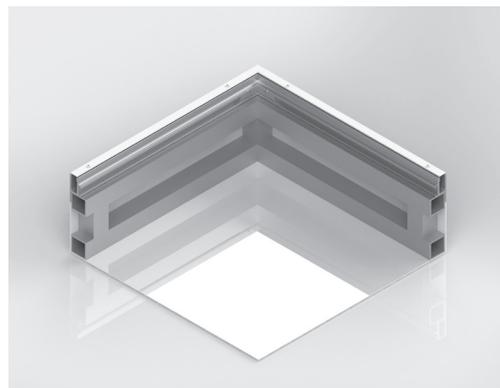
- Tuchzugabe umlaufend 20 mm
- Abdeckprofile stets mit dem Profil verschrauben.
- Hinweise zum Verformen siehe Seite 18.



**Ecke**



- Eckverbinder EPS 1-050
- Abdeckprofil EPS 1-130  
Das Abdeckprofil muss stets verschraubt werden.
- Aufsatzprofil EPS 1-111
- Unterkonstruktion



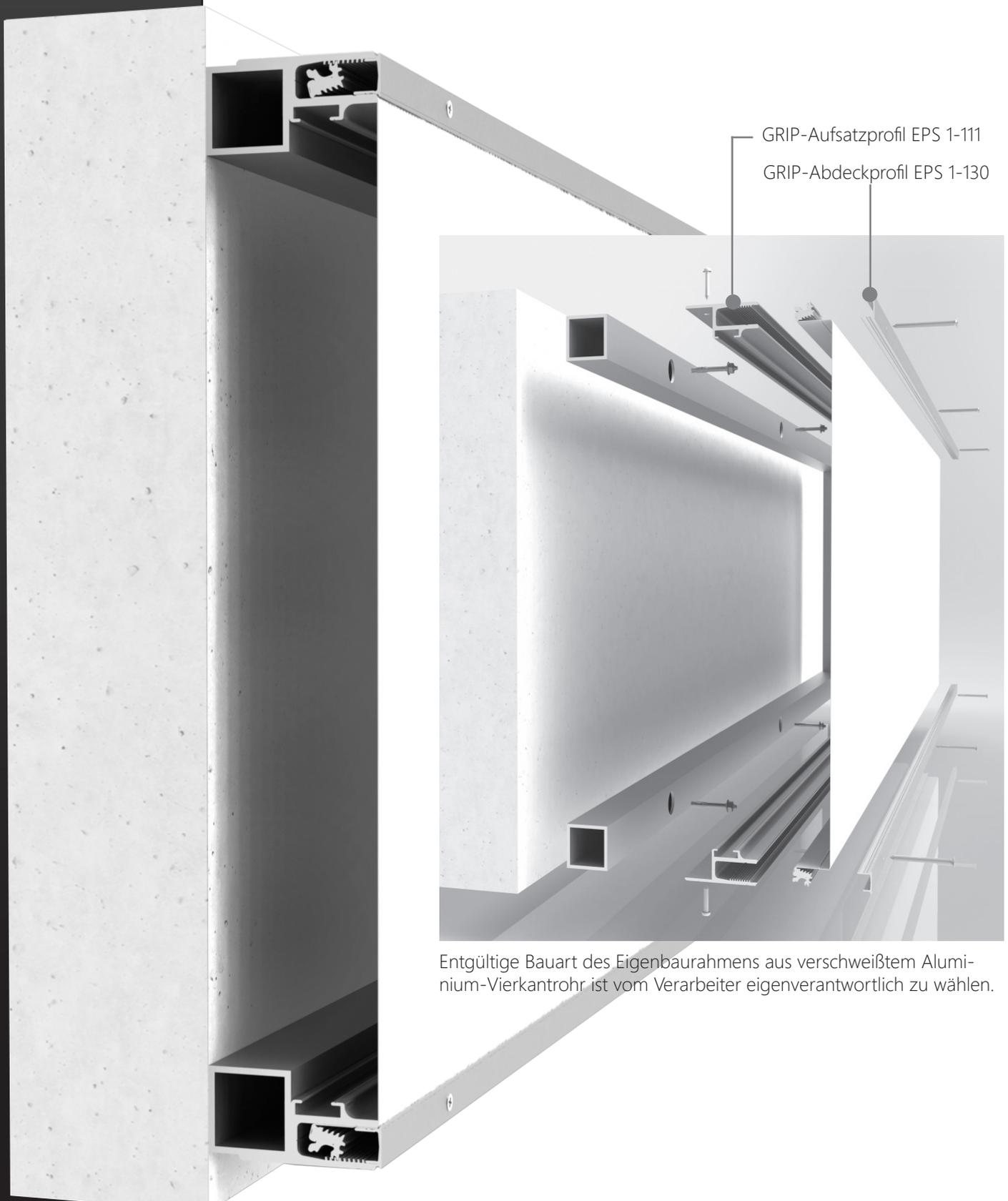
Materialstärke Rückwand und Zuschnitt Eigenbaurahmen aus verschweißtem Aluminium-Vierkantrohr: Entgeltige Bauart ist vom Verarbeiter eigenverantwortlich zu wählen.

### Doppelseitiger Rahmen (Box D-67)



Bitte beachten Sie:

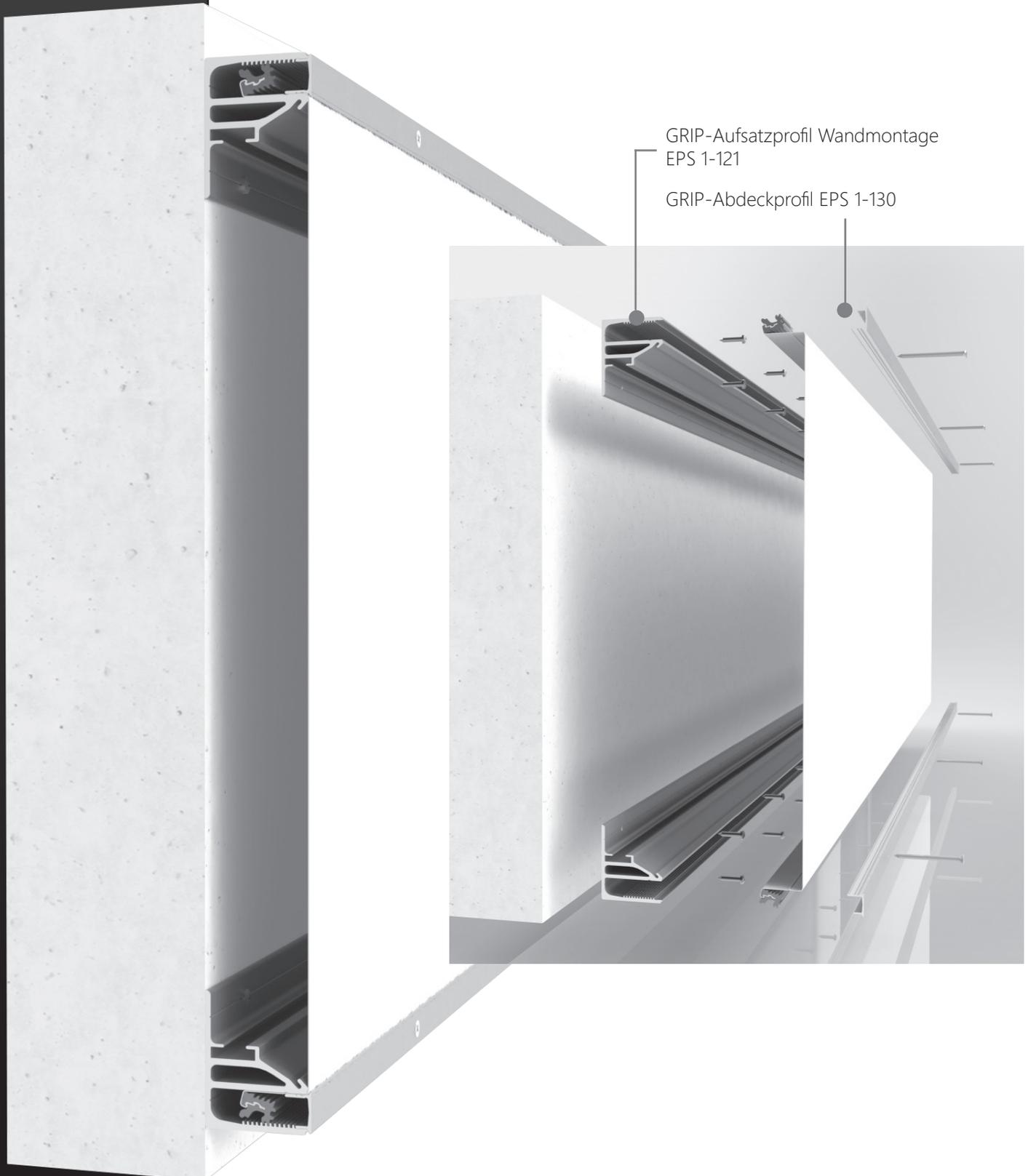
- Tuchzugabe umlaufend 20 mm
- Abdeckprofile stets mit dem Profil verschrauben.
- Montageanleitung für unbeleuchtete Display-Spanntuchflächen auf Seite 17.
- Hinweise zum Verformen siehe Seite 18.

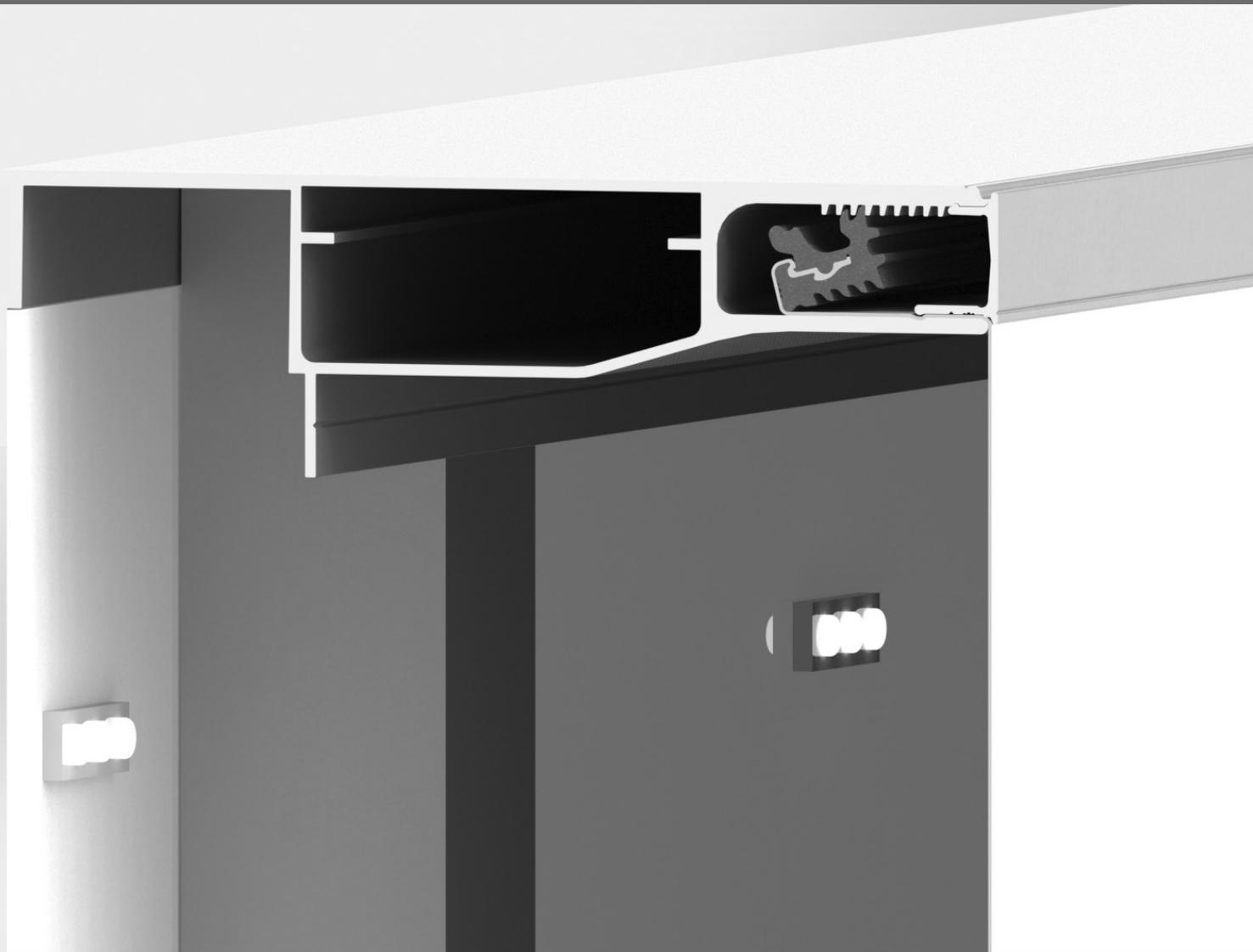


Entgeltige Bauart des Eigenbaurahmens aus verschweißtem Aluminium-Vierkantröhr ist vom Verarbeiter eigenverantwortlich zu wählen.

Bitte beachten Sie:

- Tuchzugabe umlaufend 20 mm
- Abdeckprofile stets mit dem Profil verschrauben.
- Montageanleitung für unbeleuchtete Display-Spanntuchflächen auf Seite 17.
- Das Profil EPS 1-121 ist nicht verformbar.





**Zusätzliche  
Informationen**

### Statische Vorbemessung

Bei großformatigen Spanntuchanlagen und exponierten Platzierungen an hohen Gebäuden oder Küstennähe, benötigen Sie genaue Informationen zur Leistungsfähigkeit unserer Spannprofilsysteme.

Wir haben unsere Profile in unabhängigen Prüfinstituten umfassenden Tests unterziehen lassen und unterstützen Sie gerne mit unserem KnowHow und statischen Werten der Zugversuche.



### Sonderprofile

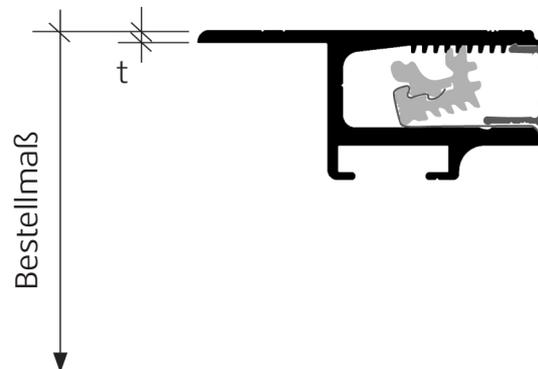
Sollten Sie in unserem Produktangebot nicht das richtige Profil finden, bieten wir Ihnen auch die Möglichkeit projektbezogener Sonderprofile an.

Gerne beraten wir Sie zu diesen Themen.

Folgende Maße bei Kits und Eigenbaurahmen beachten:

EPS 1-111 GRIP Aufsatzprofil JR

$t = 2,5 \text{ mm}$



Als Bestandteil unseres Service „Profil.Plus“ können wir Ihre Profile CNC-gesteuert individuell in Form bringen. Weitere Details auf Anfrage.

Für die Profile EPS 1-102 und EPS 1-121 gilt:

Die Profile können nicht CNC-gebogen werden, auch durch Einsägen ist eine Verformung nicht möglich, da das GRIP-Abdeckprofil nicht verformt werden kann.

Für das Profil EPS 1-111 gilt:

Das Profil kann nicht CNC-gebogen werden, aber durch Einsägen ist eine Verformung des GRIP-/Aufsatzprofils ohne GRIP-Abdeckprofil möglich:

- Einsägebiegeradius  $>230$  mm

# EPS

## SYSTEMS

EPS Systems KG  
Obere Leimbach 6  
57074 Siegen/Germany  
Fon +49 (0) 271.338829-00  
[info@eps-systems.de](mailto:info@eps-systems.de)  
[www.eps-systems.de](http://www.eps-systems.de)