

UDFØRELSE AF 'BRÆNDTE FUGER' I BLANK MURVÆRK

af Søren Vadstrup



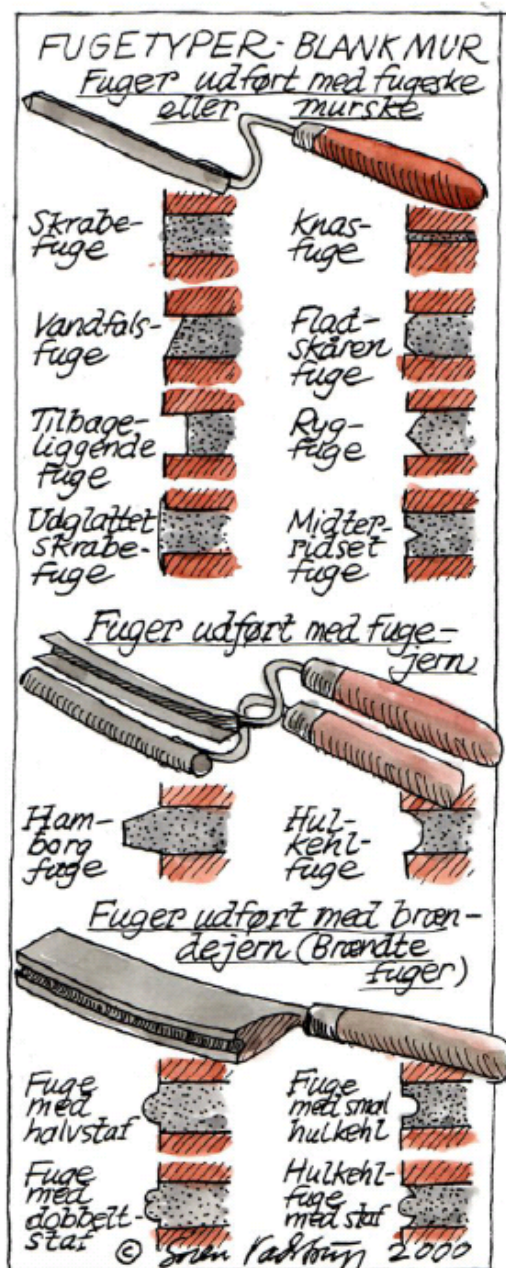
Brændte fuger

Brændte fuger kan også kaldes dekorerede fuger eller fremspringende fuger. Det var meget ofte såkaldte dekorerede fuger som en måde man kunne variere og individualisere murværket på især i årene 1850 til 1920. De kan have flere forskellige profileringer, enten *konvekse* profiler, også kaldt *staffede* (efter staf = stav/rundstav på plattysk) eller *konkave* profileringer, også kaldt *kehlede* (efter kehl = rille, rende, fure på plattysk). Af een eller anden grund har mange her i landet, desværre også fagbøger, fået blandet helt rundt på disse to begreber, så man kalder en staf for en kehl og en kehl for en staf.

Udførelse af brændte fuger

Brændte fuger udføres af tekniske grunde med et specielt fremstillet *Åbrændejern*[®], som vist på tegningen. For at de detaljerede fuger kan stå så præcise som muligt, varmes brænde-jernet op med trækul. Redskabets jernmasse sørger for at holde på varmen et stykke tid. Deraf navnet 'brændte fuger'.

Varmen får mørtelen til at blive glattere og hærde hurtigere - begge dele forudsætninger for en fast, holdbar og skarpkantet fuge-profilering. Den hurtige og hårde hærkning, takket være varmen, der skal være så stærk, at det ryger/damper fra værktøjet, får også fugerne til at hærde så hårdt og hurtigt, at man kan *børste* overskydende mørtelrester eller -grater væk umiddelbart efter trækningen, uden at skade den profilerede fuge. Dette sparer meget tid i forhold til at dette skal fjernes yderst langsommeligt med en murske eller zieklinge.



Brændte fuger kan også kaldes dekorerede fuger eller fremspringende fuger.

De kan have flere forskellige profileringer, enten konvekse profiler, også kaldt staffede (efter staf = stav/rundstav på plattysk) eller konkave profileringer, også kaldt kehlde (efter kehl = rille, rende, fure på plattysk).

Af een eller anden grund har mange her i landet, desværre også fagbøger, fået blandet helt rundt på disse to begreber, så man kalder en staf for en kehl og en kehl for en staf.

Brændte fuger udføres af tekniske grunde med et specielt fremstillet Åbrændejern®, som vist på tegningen. For at de detaljerede fuger kan stå så præcise som muligt, varmes brænde-jernet op med trækul. Redskabets jernmasse sørger for at holde på varmen et stykke tid. Deraf navnet Åbrændte fuger®.

Varmen får mørtelen til at blive glattere og hærde hurtigere - begge dele forudsætninger for en fast, holdbar og skarpkantet fugeprofilering. Den hurtige og hårde hærkning, takket være varmen, der skal være så stærk, at det ryger/damper fra værktøjet, får også fugerne til at hærde så hårdt og hurtigt, at man kan børste overskydende mørtelrester eller -grater væk umiddelbart efter trækningen, uden at skade den profilerede fuge.

Man skal derfor altid have mindst 2 brændejern i sving, således at det ene kan ligge på trækulsvarmen, mens det andet benyttes. Man kan også bruge gas til opvarmningen, men det er ikke nok bare at varme på brændejern med en gasflamme. Brændejernene ligger i 5-6 minutter på en spredt gasbrænder, der dækker hele redskabets længde.

Det er vigtigt, at der benyttes en ren (luft)kalkmørtel, uden cement eller hydrauliske tilslag til fugningen, da disse tilslag erfaringsmæssigt brænder fast til det varme jern og derfor kræver idelig rensning. Derudover skal fugemørtelen indeholde relativt fint sand.