

DIFFUSIONSOFFENE HOCHLEISTUNGSBAHNEN



4-lagige diffusionsoffene Unterdeckbahn, bestehend aus zwei monolithischen TPEE-Lagen und doppelter rutschfester PET-Beschichtung zur direkten Verlegung auf der kalten Seite der Wärmedämmung. Einsetzbar ab einer Dachneigung von 5° und mit Einhaltung der Richtlinien für Fixiedeckung. Durch die hohen mechanischen Eigenschaften besonders für stark geneigte Dächer geeignet.

EIGENSCHAFTEN	PRÜFNORM	U/M	WERT
Flächenbezogene Masse	EN 1849-2	g/m ²	340
Dicke	EN 1849-2	mm	0,6
Geradheit	EN 1848-2	–	entspricht
Wasserdampfdurchlässigkeit (Sd)	EN 1931/EN ISO 12572	m	0,19
Höchstzugkraft	MD/CD EN 12311-1	N/50 mm	675/370
Dehnung	MD/CD EN 12311-1	%	18/83
Weiterreißwiderstand	MD/CD EN 12310-1	N	137/194
Widerstand gegen Wasserdurchgang	EN 1928	Klasse	W1
UV-Beständigkeit	–	Monate	4
Temperaturbeständigkeit	–	°C	-40/+80
Brandverhalten	EN 13501-1	Klasse	E
Widerstand gegen Luftdurchgang	EN 12114	m ³ /m ² h 50Pa	0
Zugfestigkeit nach künstlicher Alterung	MD/CD EN 13859-1	N/50 mm	670/360
Widerstand gegen Wasserdurchgang nach künstlicher Alterung	EN 13859-1	Klasse	W1
Dehnung nach künstlicher Alterung	MD/CD EN 13859-1	%	19/66
Kaltbiegeverhalten	EN 1109	°C	-40
Maßtoleranz	EN 1107-2	%	-0,1/0,0
Wärmeleitfähigkeit (λ)	–	W/mK	0,4
Spezifische Wärmekapazität	–	J/kgK	1800
Mindest-Dachneigung	–	°	> 5
Flächengewichtsklasse und Reißfestigkeit (Italien)	UNI 11470	Klasse	A /R1
BKZ - SWISSI Process Safety GmbH (Schweiz)	–	BKZ	5.1
Klassifizierung Önorm B4119 (Österreich)	Önorm B4119	–	UD-k für regensichere Unterdächer
Klassifizierung SIA 232/1 (Schweiz)	SIA 232/1	–	UD für erhöhte Beanspruchung

MD: längs CD: quer

LIEFERFORM	
Produktbreite	1,5 m
Produktlänge	50 m
Produktoberfläche	75 m ²
Gewicht des Produktes	25,8 kg
Stückzahl/Palette	20
Palettenmaße	1,5 x 1,2 x 1,2 m

ZUSAMMENSETZUNG	
Obere Schicht	Vliesstoff aus PP (rutschfest)
Zwischenschicht	monolithischen atmungsaktive TPEE-Folie
Trägereinlage	Vliesstoff aus PET
Untere Schicht	monolithischen atmungsaktive TPEE-Folie

LAGERUNG

Wir empfehlen, die Rollen an einem trockenen Ort fern von Hitzequellen und geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung aufzubewahren. Außerdem sollten die Paletten nicht gestapelt werden. Diese Maßnahmen sind notwendig, um die ursprünglichen Eigenschaften des Produkts zu erhalten.

HINWEISE ZUR VERLEGUNG

Die Die atmungsaktive Unterdeck- und Unterspannbahn TRASPIR 340 HOT SEAL wird ausgehend von der Unterkante des Daches parallel zur Trauflinie verlegt. Die Schichten müssen einander jeweils mindestens 10-20 cm überlappen, wie auf der Bahn selbst angegeben ist. Jede Schicht muss auf der Unterlage mit mechanischen Befestigungsmitteln fixiert werden (z. B. HAMMER STAPLER - HAND STAPLER - PNEU STAPLER). Die Bahn kann direkt auf der Dämmung oder auf einer durchgehenden Unterlage wie einer Holzschalung verlegt werden. Wenn man den Dachfirst erreicht hat, sollte darauf geachtet werden, dass die Bahn mindestens 30 cm über die Firstlinie übersteht, da so eine perfekte Überlappung mit den Schichten der Unterdeck- und Unterspannbahn auf der anderen Dachfläche garantiert werden kann. Es wird außerdem empfohlen, die Unterdeck- und Unterspannbahnen auch an den Stoßverbindungen mindestens 30 cm überlappen zu lassen.

Für eine korrekte luft- und wasserdichte Versiegelung wird DOUBLE BAND, MEMBRANE GLUE, FLEXI BAND, oder FROST BAND empfohlen.

Heißluftschweißen

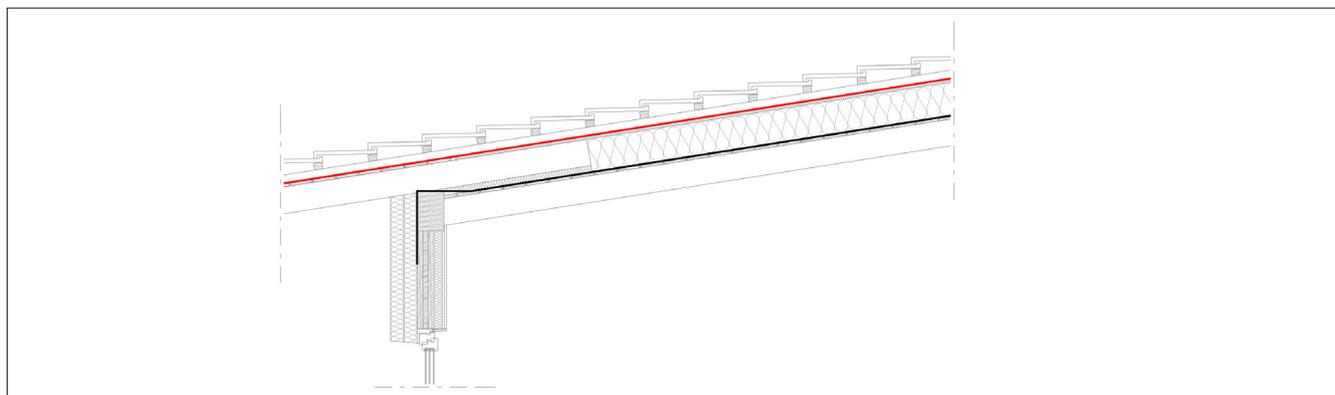
Die Heißluftschweißung soll bevorzugt unmittelbar nach Verlegung und vor allfälliger Aufweitung der Bahn durchgeführt werden. Mögliches Oberflächenwasser aus Niederschlag muss im Überlappungsbereich aufgetrocknet werden. Das Wasser

absorbiert die Wärme und reduziert daher die Schweißtemperatur und damit die Garantie der Verbindung. Diese Situation bedarf besonderer Aufmerksamkeit. Das Heißschweißen von durchnässten oder gefrorenen Bahnen ist nicht zulässig. Durch folgendes Vorgehen wird eine dichte Schweißnaht erzielt:

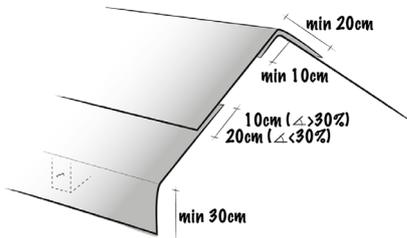
- Punktschweißen zur Fixierung im Überlappungsgrund. ca. alle 60-70 cm.
- Im Überlappungsbereich die Düse des Heißluftgerätes zwischen den beiden Bahnen entlangführen und mittels Andruckrolle die beiden Lagen verschweißen.
- Hauptschweißen um den Randbereich abzudichten. Die restliche Schweißbreite in gleicher Weise herstellen. Dabei immer mit der Rolle über die Schweißnaht fahren. Gesamt-Schweißbreite gleich doppelte Düsenbreite (mind. 7 cm).
- Das selbe Verfahren gilt, beim Verschweißen von vertikalen Fugen oder speziellen Überlappungen. (Dachkehlen, Kamine, usw.)

Hinweise: TRASPIR 340 HOT SEAL kann auf beiden Materialseiten verschweißt werden. Das Schweißfenster liegt je nach Umgebungstemperatur und Windverhältnissen um 300°C. Eine Schweißprobe wird empfohlen. Wir empfehlen ein Heißluftgerät mit Temperaturanzeige (z.B. HOT SEAL GUN). Achtung: Bei Wind kann die Temperatur des Heißluftgerätes schwanken, darum ist es ratsam, vor der tatsächlichen Verschweißung, an einem Muster die Dichtheit mit einem spitzen Gegenstand zu testen.

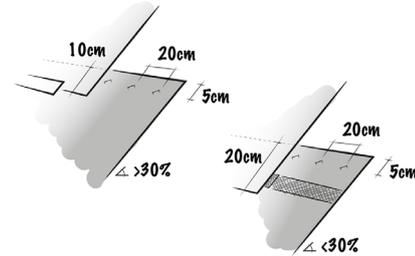
DETAIL



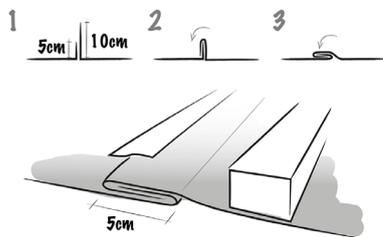
DETAIL



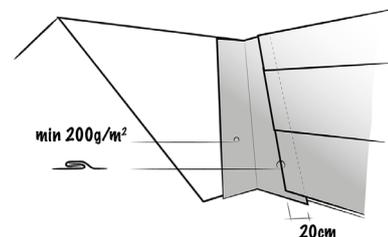
Korrektes Positionieren auf Traufe und First



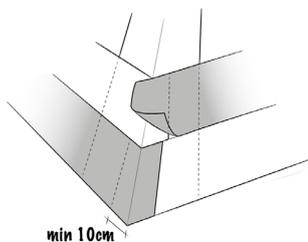
Korrekte Überlappung je nach Dachneigung



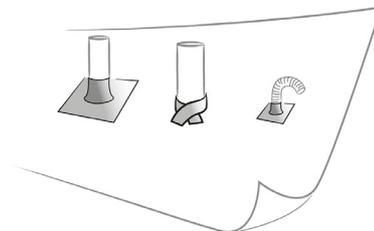
Korrekte vertikale Verbindung mit doppeltem Einschlag



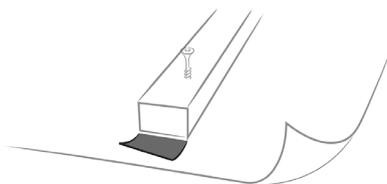
Empfohlen wird mind. 200 g/m² und Verbindung mit doppeltem Einschlag



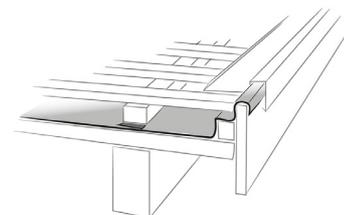
Dachgrat Überlappung mind. 10 cm auf der Gegenseite



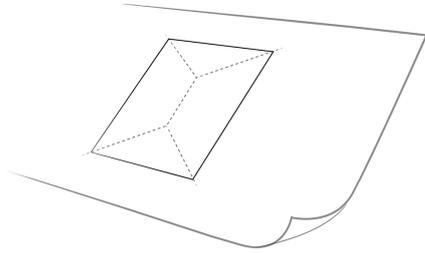
Abdichtung der Durchdringungen mit Manschetten/Zubehör



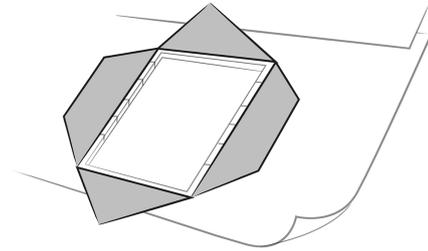
Nageldichtung auf eventuellen Latten



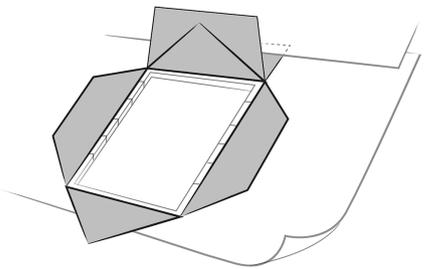
Stoßfuge unter Blechabdeckung



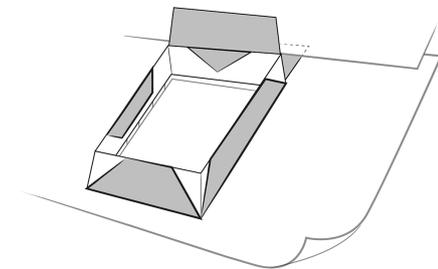
Einschneiden der Öffnung für Dachfenster



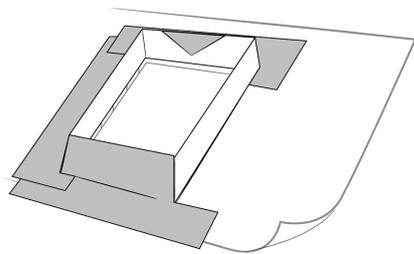
Aufklappen der Spitzen



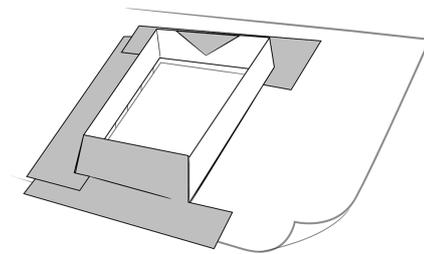
Schutzstreifen unter die letzte Überlappung schieben



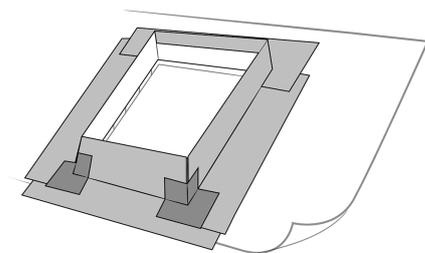
Einschlagen der Spitzen



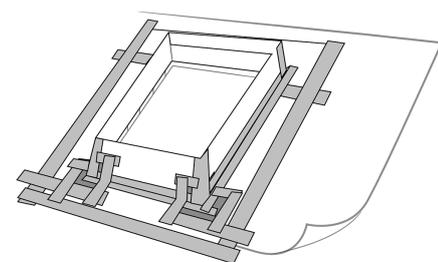
Schutz des Fensterkastens seitlich und unterhalb



Verstärkung mit LDPE-Eckelementen



Schutz der Ecken mit LDPE-Eckelementen



Verkleben aller Fugen mit Klebebändern