

DIFFUSIONSOFFENE HOCHLEISTUNGSBAHNEN



3-lagige diffusionsoffene Unterdeckbahn, bestehend aus zwei monolithischen Lagen und einem PET Trägervlies zur direkten Verlegung auf der kalten Seite der Wärmedämmung. Einsetzbar ab einer Dachneigung von 5° und mit Einhaltung der Richtlinien für Fixeideckung. Durch die hohen mechanischen Eigenschaften besonders für stark geneigte Dächer geeignet. Unterdeckbahn schweißbar mit Quellschweißmittel oder Heißluft.

| EIGENSCHAFTEN | | PRÜFNORM | U/M | WERT |
|------------------------------------------------------------|-------|----------------------|---------------------------------------|-----------------------------------------------------|
| Flächenbezogene Masse | | EN 1849-2 | g/m ² | 360 |
| Dicke | | EN 1849-2 | mm | 1 |
| Geradheit | | EN 1848-2 | – | entspricht |
| Wasserdampfdurchlässigkeit (Sd) | | EN 1931/EN ISO 12572 | m | 0,2 |
| Höchstzugkraft | MD/CD | EN 12311-1 | N/50 mm | 420 / 490 |
| Dehnung | MD/CD | EN 12311-1 | % | 50 / 65 |
| Weiterreißwiderstand | MD/CD | EN 12310-1 | N | 310 / 280 |
| 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 | 400 / 470 |
| Widerstand gegen Wasserdurchgang nach künstlicher Alterung | | EN 13859-1 | Klasse | W1 |
| Dehnung nach künstlicher Alterung | MD/CD | EN 13859-1 | % | 50 / 65 |
| Kaltbiegeverhalten | | EN 1109 | °C | - 30 |
| Maßtoleranz | | EN 1107-2 | % | < 1 |
| Wärmeleitfähigkeit (λ) | | – | W/mK | 0,4 |
| Spezifische Wärmekapazität | | – | J/kgK | 1800 |
| Mindest-Dachneigung | | – | ° | > 5 |
| Flächengewichtsklasse und Reißfestigkeit (Italien) | | UNI 11470 | Klasse | A/R3 |
| Klassifizierung Önorm B4119 (Österreich) | | Önorm B4119 | – | UD do-s für Unterdächer mit erhöhter Regensichereit |
| Klassifizierung SIA 232/1 (Schweiz) | | SIA 232/1 | – | UD für ausserordentliche Beanspruchung |

MD: längs CD: quer

| LIEFERFORM | |
|-----------------------|---------------------------------|
| Produktbreite | 1,5 / 3,0 / 3,0 m |
| Produktlänge | 25 / 25 / 400 m |
| Produktoberfläche | 37,5 / 75 / 1200 m ² |
| Gewicht des Produktes | 13,8 / 27,6 / 435 kg |
| Stückzahl/Palette | 24 / 24 / 1 |
| Palettenmaße | 1,5 / 3,0 / 3,0 x 1,2 x 1,2 m |

| ZUSAMMENSETZUNG | |
|-----------------|------------------------------------|
| Obere Schicht | monolithischen atmungsaktive Folie |
| Zwischenschicht | PET Trägervlies |
| Untere Schicht | monolithischen atmungsaktive Folie |

LAGERUNG

Wir empfehlen die Unterdeckbahn trocken, fern von Hitzequellen und geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung zu lagern. Die Paletten dürfen nicht gestapelt werden. Diese Maßnahmen sind notwendig, um die ursprünglichen Eigenschaften des Produkts bei zu behaleten.

HINWEISE ZUR VERLEGUNG

Die Die atmungsaktive Unterdeck- und Unterspannbahn TRASPIR 360 TOTAL WELD wird ausgehend von der Unterkante des Daches parallel zur Trauflinie verlegt. Die Schichten müssen einander jeweils mindestens 10-20 cm überlappen, wie es 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, SUPRA BAND, FLEXI BAND, FROST BAND oder WELD LIQUID empfohlen.

HEISSLUFTVERSCHWEISSEN MIT HOT GUN

Bevor mit dem Schweißprozess begonnen werden kann, ist darauf zu achten, dass Staub, Schmutz oder Kleinteile entfernt werden. Die Verarbeitung kann nur durchgeführt werden, wenn die Unterdeckbahn zur Gänze trocken ist. Wasser würde die Wärme absorbieren und reduziert daher die Schweißtemperatur und damit die Garantie der Verbindung. Diese Eigenschaft bedarf besonderer Aufmerksamkeit. Auch geringe Mengen an Regenwasser, Taunässe oder Eis sind zu entfernen.

Folgende Vorgehensweise wird empfohlen um eine dichte Schweißnaht zu erzielen:

- Alle ca. 60-70cm und in einer Tiefe von ca. 10cm die Unterdeckban durch Punktschweißen fixieren;
- Die Düse des Heißluftgerät um ca. 5cm zwischen den Bahnen einführen um eine Erste Schweißnaht von ca. 2cm zu erzielen indem die erhitzte Stelle mit der Anpressrolle angepresst wird;

- Die Schweißnaht bis zum Rande hin fertigstellen. Somit erzielt man eine Schweißnaht von insgesamt 7cm;
- Die selbe Prozedur ist auch bei vertikalen Überlappungen oder bei weiteren Verbindungen zwischen zwei Bahnen (Kehle, First oder Durchdringungen) zu wiederholen.

Hinweis: die optimale Schweißtemperatur liegt um die 190-230°C, weiter wird empfohlen ein Gerät mit Temperaturregler zu benutzen (HOT GUN). Achtung: Bei Wind kann die Temperatur des Heißluftgeräts schwanken, darum ist es ratsam, vor der tatsächlichen Verschweißung, an einem Muster die Dichtheit mit einem spitzen Gegenstand zu testen.

QUELSCHWEISSEN MIT WELD LIQUID

Bevor mit dem Schweißprozess begonnen werden kann, ist darauf zu achten, dass Staub, Schmutz oder Kleinteile entfernt werden. Die Verarbeitung kann nur durchgeführt werden, wenn die Unterdeckbahn zur Gänze trocken ist. Auch geringe Mengen an Regenwasser, Taunässe oder Eis sind zu entfernen.

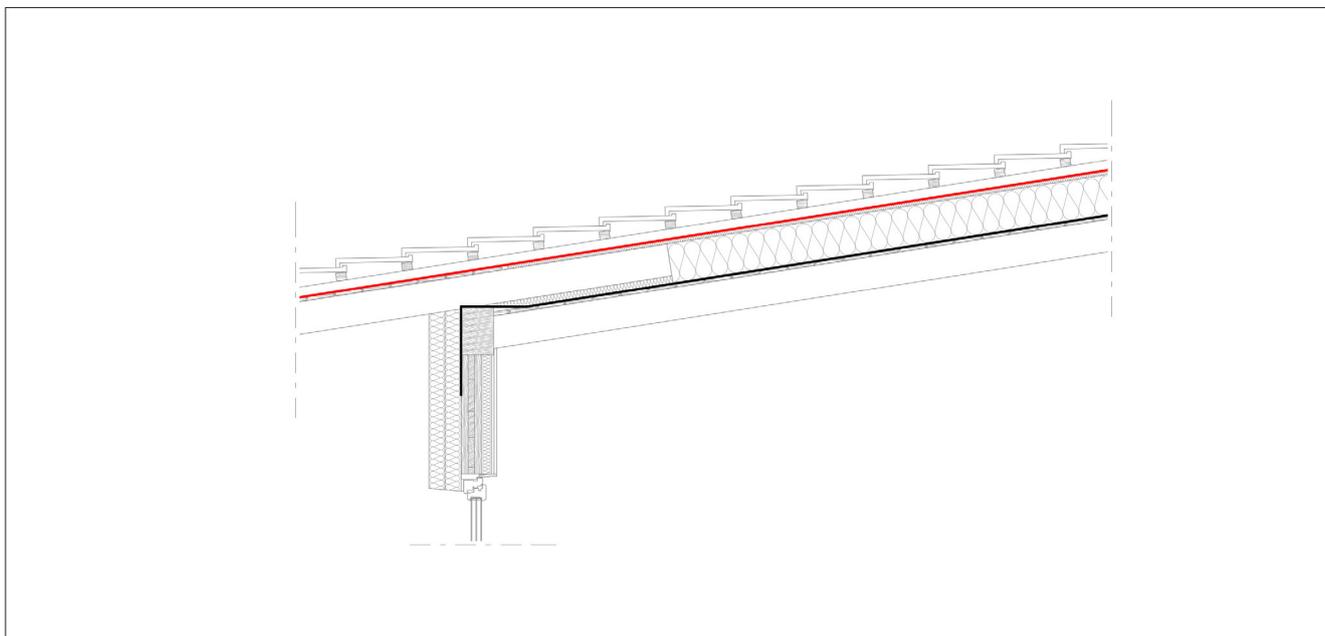
Folgende Vorgehensweise wird empfohlen um eine dichte Schweißnaht zu erzielen:

- Alle ca. 60-70cm und in einer Tiefe von ca. 10cm die Unterdeckbahn durch Punktschweißen fixieren;
- Den Pinsel WELDING BRUSH der Pinselflasche WELDING BRUSH BOTTLE um ca. 10cm zwischen die Bahnen einführen und die Flüssigkeit in einer Breite von ca. 4cm auftragen. Die Stelle mit

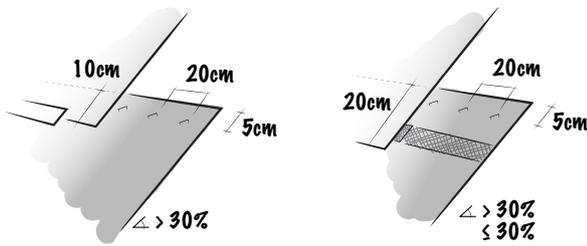
- der Anpressrolle anpressen;
- Die selbe Prozedur ist auch bei vertikalen Überlappungen oder bei weiteren Verbindungen zwischen zwei Bahnen (Kehle, First oder Durchdringungen) zu wiederholen. Für Detailarbeiten wird die Verwendung des WELDING STRIPE empfohlen.

Hinweis: die optimale Schweißtemperatur liegt um bei 18-20°C. Um vorzeitiges Verdunsten der Schweißflüssigkeit zu verhindern, ist es empfehlenswert diese nicht oberhalb von 25°C Umgebungstemperatur zu verwenden. Achtung: es ist ratsam vor der tatsächlichen Verschweißung, an einem Muster die Dichtheit mit einem spitzen Gegenstand zu testen.

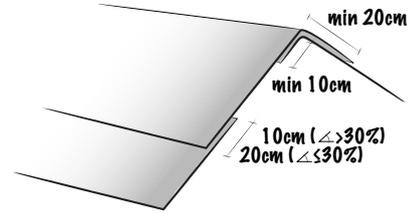
DETAIL



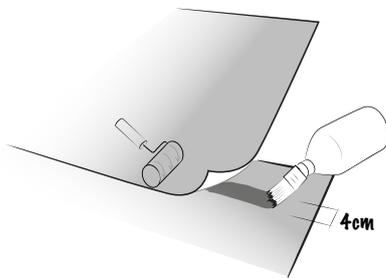
DETAIL



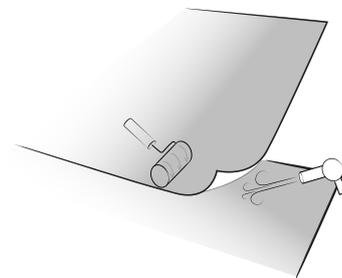
Korrekte Überlappung je nach Dachneigung



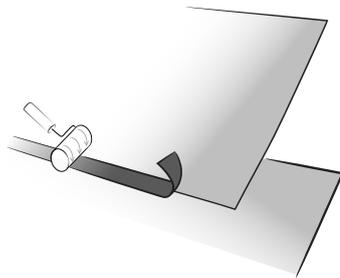
Korrektes Positionieren auf First



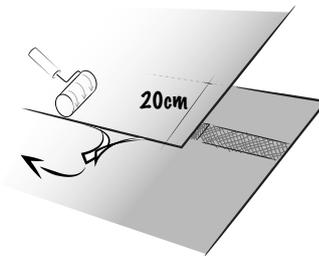
“Chemische Abdichtung mit WELD LIQUID
Drücken der Abdichtungslinie gerade mit ROLLER gemacht”



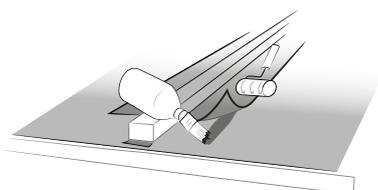
“Heißluftdichtung mit HOT GUN
Drücken der Abdichtungslinie gerade mit ROLLER gemacht”



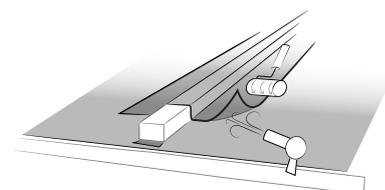
“Abdichtung mit FLEXI BAND oder FROST BAND
Drücken der Abdichtungslinie gerade mit ROLLER gemacht”



“Abdichtung mit DOUBLE BAND
Drücken der Abdichtungslinie gerade mit ROLLER gemacht”



Chemisches verschweißen an der Konterlattung mit WELD LIQUID



Heißluftverschweißen an der Konterlattung mit HOT GUN