



Sarnafil® TG/TS Verarbeitungsleitfaden

Inhaltsverzeichnis

1. Allgemeine Grundlagen

Baustellenablauf	3
Verträglichkeit	4
Reinigung und Nahtvorbereitung	5
Allgemeine Grundlagen zu Reinigung und Nahtvorbereitung	6
Handschweißung	7-9
Automatenschweißung	10-11
Versuchsschweißung	12-13
Nahtkontrolle	14-15
Nahtverbindung beim Querstoß	16
Ausbilden von Kehlen und Kanten	17-18
Verklebung	19-21
Randbefestigung	22
An- und Abschlüsse	23
Verkittung von An- / Abschlüssen	24-26
Dampfsperren	27

2. Systemaufbauten

Sarnafil® TG lose verlegt	29
Sarnafil® TS linear mech. befestigt	30-31
Sarnafil® TS mechanisch befestigt (Sarnafast)	32-34
Sarnafil® TG vollflächig verklebt	35

3. Verarbeitung Sarnafil® TG/TS

Bezeichnung von Ecken und Eckformteilen	37-38
Ecken mit Formteilen Cup und Wave	39
Innenecke mit Formteilecke 90°	40
Innenecke - liegende Quetschfalte	41-44
Innenecke - stehende Quetschfalte	45-46
Außenecke mit Formteilecke 90°	47
Außenecke mit Bändern	48-52
Aufbordung - runde Brüstung, Wand	53-54

4. Standarddetails

Abschluss mit Sarnafil® T kaschiertem Blech	55-60
Abschluss mit Kiesschutzleiste	61
Abschluss mit Einhängestreifen und Blende	62-71
Konische Lichtkuppel	72-76
Runde, konische Lichtkuppel	77-79
Sarnafil® T Regenwassereinlauf	80
Sarnafil® T Speier und Notüberläufe	81-82
Dunstrohreinfassung	83-88
Anschluss an schräg durchdringende Rohre	89-90

5. Besondere An- und Abschlüsse

Dilatation über getrennter Unterkonstruktion	91
---	----

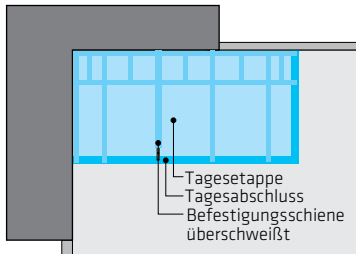
6. Sicherheit und Kontrolle

Tagesabschlüsse	93
Abschottung auf bituminöser Dampfsperre	94
Abschottung auf Unterkonstruktion	95
Kontrollvorrichtungen	96-97
Dichtigkeitskontrolle durch Wässerung	98-99

Baustellenablauf



Sarnafil® T ist auf der Baustelle vor Witterungseinflüssen zu schützen. Bei trocken gelagertem und sauberem Sarnafil® T lässt sich die Nahtvorbereitung auf ein Minimum beschränken.



Das Vorgehen bei der Flachdachausführung ist zu planen und den jeweiligen Baustellen- und Witterungsverhältnissen anzupassen:

- Tagesabschnitte einteilen
- Regenwasserabfluss muss jederzeit gewährleistet sein
- Dichtigkeit der Tagesetappen sicherstellen (Tagesabschlüsse, An- und Abschlüsse, Überschweißen der Befestigungsschienen, ...).



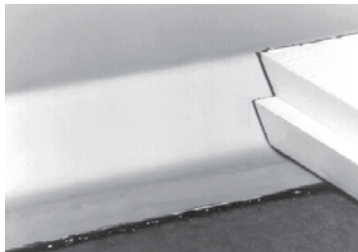
Durch systematisches Einhalten der Verarbeitungsrichtlinien und entsprechende Kontrollen ist die Dichtigkeit zu gewährleisten.

- Versuchsschweißung zur Überprüfung der Einstellwerte (Hand- und Automaten-schweißung)
- Nahtkontrolle während und nach dem Schweißen
- Abnahme der Flachbedachung

Verträglichkeit

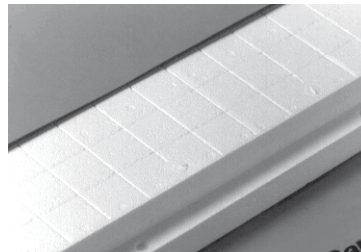


Sarnafil® T ist resistent gegen die heute relevanten Umwelteinflüsse und widersteht vielen chemischen Einwirkungen.



Sarnafil® T eignet sich für das direkte Verlegen über bestehenden, sauber gereinigten, ebenen, bituminösen Abdichtungen, so z.B. bei der Sanierung alter Flachdächer.

Bei Abschottungen wird Sarnafil® T direkt mit der bituminösen Dampfsperre verklebt.



Sarnafil® T kann auf allen für Bedachungen geeigneten Wärmedämmschichten und Ausgleichslagen verlegt werden. Eine zusätzliche Trennlage ist nicht erforderlich.

Reinigung und Nahtvorbereitung



Sarnafil® T Bahnen müssen für die Verschweißung generell vorbereitet werden. Hierbei handelt es sich um eine generelle Vorschrift zur Sicherstellung einer optimalen Nahtqualität. Der Reinigungsvorgang wird unterschieden in Baustellenphase (Einbauphase) und Nutzungsphase. Ist eine Reinigung notwendig, muss anschließend eine Nahtvorbereitung ausgeführt werden.



Baustellenphase (leichte Verschmutzung): Jede Naht wird mit Sarnafil® T Prep (gelb) vorbereitet. Das Nahtvorbereitungsmittel Sarnafil® T Prep kann bei leichten Verschmutzungen für die Reinigung und anschließend für die Nahtvorbereitung eingesetzt werden.

Nutzungsphase (starke Verschmutzung): Hier muss Sarnafil® T Clean (rötlich) verwendet werden.

Wichtig: Nur verschmutzte Flächen reinigen! Eine beidseitige Behandlung der Nahtüberlappung mit Sarnafil® T Clean (rötlich) vermindert die Nahtqualität. Die Nahtvorbereitung wird anschließend mit Sarnafil® T Prep (gelb) ausgeführt.

Generell

- Zur Nahtvorbereitung und bis zur Verschweißung muss der Nahtbereich sauber und trocken sein.
- Die Reinigungstücher sind bei der Reinigung periodisch auszuwechseln, da sonst der Schmutz auf der Bahn verteilt, nicht aber auf-genommen wird!
- Für die Nahtvorbereitung muss ein neues Reinigungstuch verwendet werden. Weiße Reinigungstücher eignen sich für die Schmutzaufnahme und färben nicht ab.

Hinweis

In unserem Sortiment führen wir das Sarnafil® T Wet Task Set (Spendereimer) für die Nahtvorbereitung mit Sarnafil® T Prep.

Allgemeine Grundlagen zu Reinigung und Nahtvorbereitung

Bei Sarnafil® T muss der Nahtbereich direkt vor der Verschweißung beidseitig vorbehandelt werden. Zur Nahtvorbereitung und bis zur Verschweißung muss der Nahtbereich sauber und trocken sein.

Sauberes Sarnafil® T

- Nahtbereich mit sauberem Reinigungstuch getränkt mit Sarnafil® T Prep vorbereiten.
- Sarnafil® T Prep abtrocknen lassen.

Hinweis:

Beim Arbeiten mit Reinigungsmitteln und dem Nahtvorbereitungsmittel empfehlen wir das Tragen von Schutzhandschuhen.

Achtung:

Der Kontakt zwischen Sarnafil® T Reinigern und Polystyrolplatten ist zu vermeiden.

Verunreinigtes Sarnafil® T

(loser Bohrstaub, Baustellenschmutz, Bitumenrückstände)

- losen Schmutz abwischen
- wenn nötig mit Wasser vorreinigen
- mit Sarnafil® T Prep reinigen
- mit sauberem Reinigungstuch getränkt mit Sarnafil® T Prep Naht vorbereiten
- Sarnafil® T Prep abtrocknen lassen.

Stark verunreinigtes Sarnafil® T

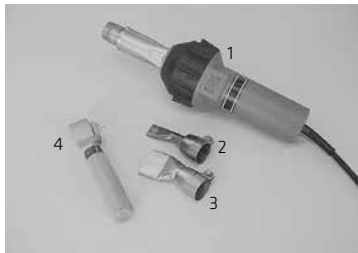
(Reparaturarbeiten, Ergänzungsarbeiten bei Erweiterungen o.ä.)

- losen Schmutz abwischen
- reinigen mit Wasser, wässrigem Allzweckreiniger und evt. Bürste oder Reinigungspad
- mit Sarnafil® T Clean reinigen (nur den verschmutzten Bereich)
- Sarnafil® T Clean abtrocknen lassen
- mit sauberem Reinigungstuch getränkt mit Sarnafil® T Prep Naht vorbereiten
- Sarnafil® T Prep abtrocknen lassen.

Bei Reparaturarbeiten soll die neue Sarnafil® T Bahn unter die bestehende Dachbahn verlegt werden.

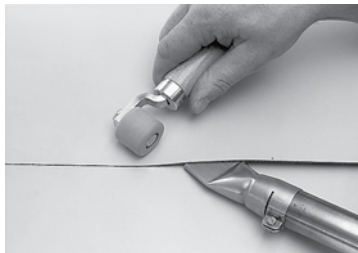


Handschweißung



Für das Verschweißen der Sarnafil® T Kunststoffdichtungsbahn von Hand stehen folgende Werkzeuge zur Verfügung:

- 1 Handschweißgerät
- 2 20 mm breite Schweißdüse
- 3 40 mm breite Schweißdüse
- 4 Sarnafil® T Andrückrolle (blau)



Gerade Schweißnähte werden mit der 40 mm breiten Düse verschweißt.



Für das Verschweißen von Nähten in An- und Abschlussbereichen (Detailausführungen) wird die 20 mm breite Düse aufgesetzt.

Für eine optimale Verschweißung muss darauf geachtet werden, dass sich der gesamte Luftauslassquerschnitt innerhalb der Schweißüberlappung befindet.

Handschweißung



Der Luftauslassquerschnitt der Schweißdüse muss über die gesamte Breite gleichmäßig breit und offen sein.

Die Schweißdüse ist luftdicht auf den Hals des Schweißgerätes aufzusetzen.



Der Luftregelschieber muss geöffnet und die Luftdurchlassöffnungen müssen staubfrei sein.

Staub- und Schmutzablagerungen werden am besten mit einem Pinsel oder mit Pressluft, von der Düse her, entfernt.

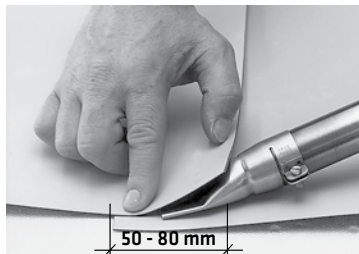
Einstellwerte für Sarnafil® TG 66 und TS 77

Leister Typ	Düse 20 mm	Düse 40 mm
Triac 1A (bis 09/93)		Stufe 5
Stufe 6		
Triac 1A (ab 09/93)	Stufe 4.5	Stufe 5
Triac S	Stufe 4.5	Stufe 5
Triac PID	280 °C	280 °C

Die Heizleistung muss der jeweiligen Schweißdüsenbreite und den verschiedenen Gerätetypen angepasst werden.

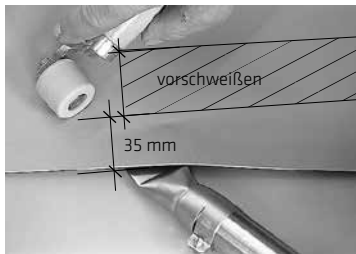
Höhere Einstellwerte sind unbedingt zu vermeiden (schlechte Nahtqualität)!

Handschweißung - Schweißvorgang in drei Schritten



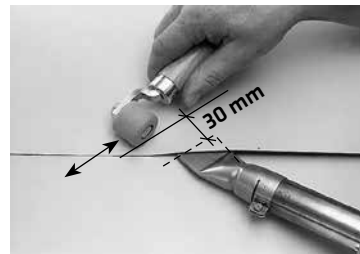
1. Heften der Überlappung

Zur Verschweißung von Sarnafil® T muss der Überlappungsbereich sauber und trocken sein (Nahtvorbereitung siehe Seite 6). Die Bahnen müssen mindestens 80 mm überlappt werden.



2. Vorschweißen

Im hinteren Überlappungsbereich so vorschweißen, dass für das Fertigschweißen eine Öffnung von 35 mm bleibt (bei 40 mm breiter Schweißdüse).



3. Fertigschweißen

Die Sarnafil® T Andrückrolle muss hierfür in einem Abstand von 30 mm parallel zum Luftauslass der Schweißdüse geführt werden. Mit der Sarnafil® T Andrückrolle immer über die Schweißnaht hinaus rollen.



Sarnamatic 641/641 mc

	380 V/400 V	220 V/230 V
Geschwindigkeit	30	30
Temperatur	400 °C	400 °C
Luftstufe	1	2

Sarnamatic 661 ohne Schleifeinheit Düse Prep

380 V/400 V	220 V/230 V
Grundeinstellungen gemäß Menüvorgabe	Grundeinstellungen gemäß Menüvorgabe

Durch elektronische Regelung von Luftmenge und Schweißgeschwindigkeit sowie digitale Anzeige bietet er ein Höchstmaß an Sicherheit.

Sarnamatic 641 mc mit Umrüstset Düse Prep

	380 V/400 V
Geschwindigkeit	30
Temperatur	380 °C
Luftstufe	1



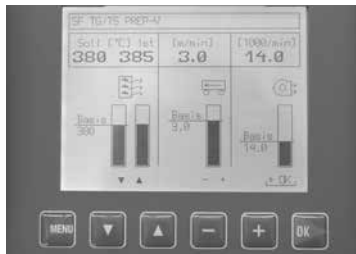
Automatenschweißung mit Sarnamatic 661



Grundeinstellwerte

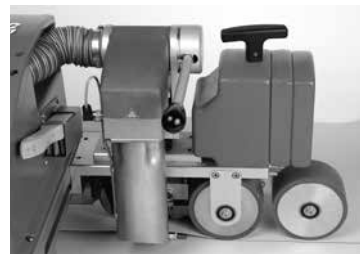
Anhand des Nahtbildes muss der Grundeinstellwert überprüft und wenn nötig angepasst werden.
(Versuchsschweißung und Nahtkontrolle siehe Seiten 11 bis 14).

Bei abweichenden Außenlufttemperaturen sind die Automateinstellungen anzupassen.



Temperaturanzeige und -regelung

Die Schweißtemperatur wird konstant gehalten.
Spannungsabfälle und Witterungseinflüsse werden sofort erkannt und deren negative Auswirkungen können korrigiert werden.



Zusatzgewicht

Zur Verschweißung von Sarnafil® TG 66 und TS 77 muss zum Hauptgewicht (Gewicht mit Nachlaufrolle) zusätzlich das Zwischen- und Zusatzgewicht eingesetzt werden!
Somit wird eine sehr gute Schweißnahtqualität auch auf «weichen» Dämmstoffen (z.B. Faserdämmstoffplatten) erzielt.

Eine sichere Verschweißung von Sarnafil® T wird gewährleistet durch:

- regelmäßige Wartung der Schweißgeräte bzw. Schweißautomaten
- Funktionskontrolle an den Schweißgeräten bzw. Schweißautomaten vor jedem Einsatz
- Versuchsschweißung mit Schältest vor dem eigentlichen Schweißvorgang
- Nahtkontrolle während dem Schweißen
- Nahtkontrolle nach dem Schweißen



Schältest längs zur Naht

bei Automaten- und Handschweißung.

Vor dem Schweißen der Dachfläche soll eine Versuchsschweißung mit Schältest durchgeführt werden.

Die Versuchsschweißung dient zur Kontrolle der Einstellwerte der Schweißgeräte und falls erforderlich zur Anpassung an die Baustellenbedingungen.

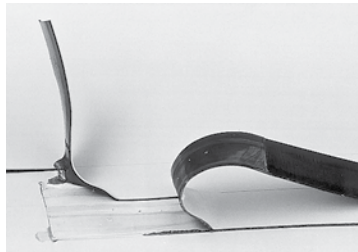


Die vollständig abgekaltete Schweißnaht wird durch Aufziehen der oberen Bahn am Anfang bzw. Ende einer Schweißnaht (ziehen in Schweißrichtung) geprüft. Damit lässt sich feststellen, ob über den gesamten Querschnitt der Nahtbreite eine durchgehende Verschweißung erzielt wurde.

Versuchsschweißung

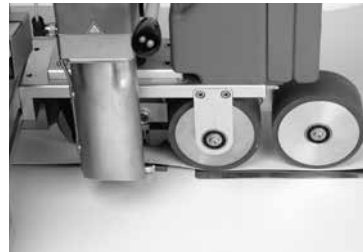


Der unregelmäßige Anriss weist auf mangelhafte Reinigung, Nahtvorbereitung oder unachgemäß eingestellte Automaten hin.



Generell

Die schwärzliche Verfärbung in der Schweißnahtüberlappung (sichtbar beim Aufziehen am Ende der Schweißnaht) weist auf erhöhte Schweißtemperatur oder zu langsames Schweißen hin.
Eine bleibende, große Schweißraupe weist auf eine mangelhafte Schweißnaht hin.



Das Einlegen eines Bleches, als Anfahrhilfe, ermöglicht eine saubere Übergangsstelle von der Automaten- zur Handnaht.

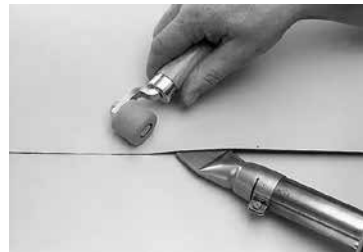
Vor und während dem Schweißen sollen die Temperatur und die Geschwindigkeit periodisch überprüft werden. Die Größe der Schweißraupe muss beurteilt werden.



Raupenbildung bei der Automatschweißung

Bei der Automatschweißung ist während des Schweißvorgangs eine Raupe unter der Andrückrolle sichtbar. Nach dem Abkühlen bleibt eine kleine bis keine Schweißraupe zurück.

(Eine bleibende, große Schweißraupe weist auf eine mangelhafte Schweißnaht hin.)



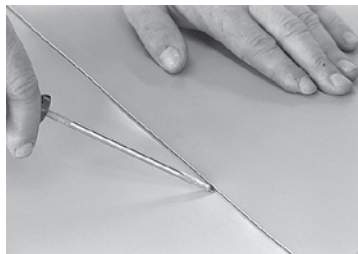
Raupenbildung bei der Handschweißung

Beim Handschweißen ist die Schweißraupe ausgeprägter und bleibt bei den Details auch nach dem Abkühlen gut sichtbar.

Nahtkontrolle – nach dem Schweißen

Optische Nahtkontrolle

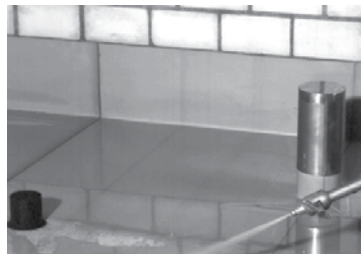
Nach der Verschweißung sind sämtliche Schweißnähte bezüglich handwerklicher Ausführung zu beurteilen. Speziell zu beachten sind Schweißnähte bei Querstößen, Durchdringungen und Anschlüssen.



Mechanische Nahtkontrolle

Nach dem vollständigen Abkühlen müssen alle Schweißnähte mechanisch geprüft werden. Es soll hierfür ein Schraubenzieher (etwa 5 mm breit, mit abgerundeten Kanten) verwendet werden. Dabei soll auf die Naht ein leichter Druck ausgeübt, die Bahn aber auf keinen Fall verletzt werden.

Die mechanische Nahtkontrolle ist keine Dichtigkeitsprüfung, sie hilft aber mit, nicht durchgehend verschweißte Nahtbereiche aufzudecken.

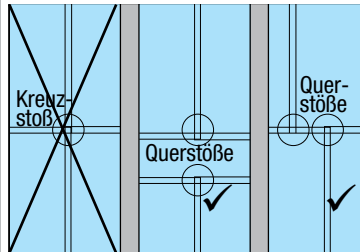


Dichtigkeitskontrolle durch Wässerung

Diese Kontrolle bietet größte Sicherheit bezüglich der Funktionstüchtigkeit der Flachbedachung und ermöglicht eine qualifizierte Abnahme der Flachbedachung (siehe Seite 98 und 99).

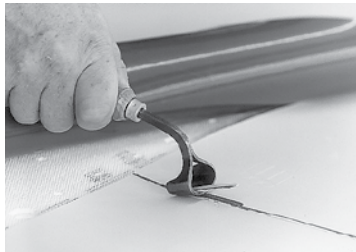
Flachbedachungen ohne Kontrollvorrichtungen können während der Wässerung nicht kontrolliert werden. Wir empfehlen den Einbau eines Sarnafil® T Kontrollrohres.

Nahtverbindung beim Querstoß



Kreuzstöße sind zu vermeiden!

Durch geeignete Verlegeanordnung der Sarnafil® T Bahnen können sämtliche Bahnenverbindungen auf gerade Schweißnähte reduziert werden.

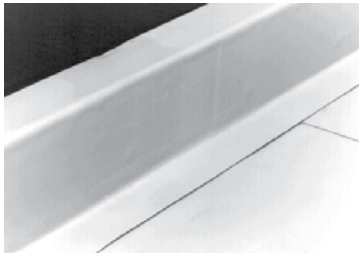


Das generelle Abschrägen der Nahtvorderkante erfolgt mit dem Kantenhobel.



Damit eine durchgehend wasserdichte Verschweißung erreicht wird, müssen Sarnafil® T Bahnen im Bereich von Querstößen angeschragt werden.

Ausbilden von Kanten und Kehlen



Durch das Erwärmen der Sarnafil® T Bahn, speziell bei Kanten und Kehlen, wird die Verklebung verbessert. Der Erwärmungsgrad soll den herrschenden Umgebungstemperaturen angepasst werden.

Es stehen hierfür verschiedene Geräte zur Verfügung.



Als Systemzubehör bieten wir Ihnen die Wärmepistole an. Sie kann an gängige Gasflaschen angeschlossen werden, ist sehr sparsam und mit einer Startautomatik ausgerüstet.

Weil die Flamme nur auf Knopfdruck aufflammt, ist dieses Arbeitsgerät auch sehr sicher in seiner Handhabung.

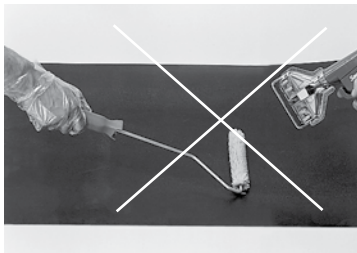


Sarnafil® T lokal mit der Wärmepistole erwärmen, um bei Kanten und Kehlen eine hohlraumfreie Verklebung zu erzielen.

Wichtig:

Damit das Sarnafil® T nicht überhitzt wird, soll die Flamme entlang des zu erwärmenden Sarnafil® T Bereiches dauernd hin und her bewegt werden.

Ausbilden von Kanten und Kehlen



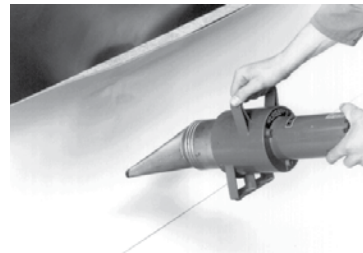
Hinweise zum sicheren Arbeiten mit der Flamme:

Die Flamme nie direkt auf Klebeflächen richten.

Sarnafil® T erst nach dem Abdunsten des Klebstoffes und nur auf der Bahnenoberseite erwärmen.



Bei Arbeiten mit der Flamme muss ein Feuerlöscher stets griffbereit sein (Unfallverhütungsvorschriften beachten).



Sarnafil® T kann auch mit elektrischen Wärmequellen, z.B. einem Heißluftgebläse, erwärmt werden. Es ist auf eine dem Wärmegerät entsprechende Stromversorgung zu achten.

Verklebung



Sarnafil® T wird mit dem Klebstoff Sarnacol T 660 auf Unterlagen wie Stahlbeton, Grundputze, Holzwerkstoffplatten, Blechwaren usw. aufgeklebt.

Sarnacol T 660 vor Arbeitsbeginn gut umrühren. Bei Arbeitsunterbrüchen muss das Gebinde mit dem Deckel verschlossen werden. Eingedickter Klebstoff kann mit Solvent T 660 verdünnt werden.



Der Untergrund muss lösemittelbeständig, sauber, trocken und fettfrei sein.

Bleche sind vor dem Klebstoffauftrag mit Solvent T 660 zu entfetten.



Sarnacol T 660 wird mit einem Pinsel oder einem Roller gleichmäßig aufgetragen. Auf saugenden Untergründen ist der Klebstoff zweimal aufzutragen.

Der Klebstoff muss immer vollständig abtrocknen, bevor der zweite Auftrag erfolgt bzw. bevor Sarnafil® T aufgeklebt wird. Auf dem Untergrund ist eine Abdunstzeit von mind. 2 max. 10 Stunden einzuhalten!

Verklebung

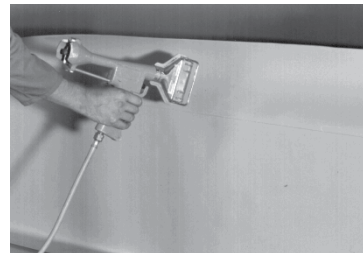


Die zu verklebende Sarnafil® T Fläche wird ebenfalls mit Sarnacol T 660 eingestrichen.

Im Schweißbereich des Sarnafil® T darf kein Klebstoff aufgetragen werden. Klebstoffreste sind mit Solvent T 660 zu entfernen und die gereinigte Fläche ist anschließend mit Sarnafil® T Prep zu behandeln.



Auf der Dichtungsbahn ist eine Abdunstzeit von ca. 30 Min. einzuhalten. Bei hohen Außentemperaturen ist eine kürzere Abdunstzeit möglich (Fingerprobe).

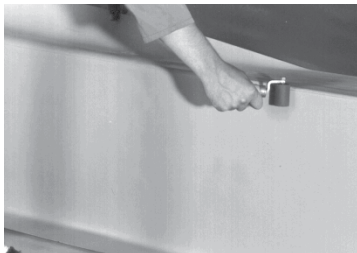


Sarnafil® T wird aufgeklebt und mit einem Roller gut angepresst. Durch das Erwärmen der Sarnafil® T Bahn wird die Verklebung generell verbessert.

Achtung:

Glanzbildung auf der Oberfläche vermeiden, besonders im Schweißnahtbereich!

Verklebung



Um im Kehlen- und Kantenbereich eine hohlräumfreie Verklebung zu erhalten, muss Sarnafil® T erwärmt und zusätzliche angerollt werden.

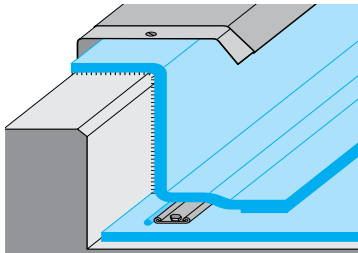


Auf dem Untergrund aufgetragener Klebstoff, der über 10 Stunden alt ist, muss mit einem weiteren Klebstoffauftrag überstrichen werden.

Wichtig:

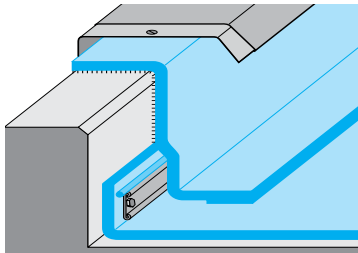
Klebstoffrückstände auf der Bahnoberfläche (beige Seite) sind zu vermeiden. Sie sind mit Solvent T 660 zu entfernen.

Randbefestigung



1. Ausgangslage

Bei sämtlichen Flachdachkonstruktionen mit Sarnafil® T, unabhängig von der Unterkonstruktion und der jeweiligen Schutz- und Nuttschicht, ist die Randbefestigung als Systemkomponente zwingend vorgeschrieben. Mit dieser Maßnahme sorgen wir für eine hohe Verlege- und Funktionsqualität sowie für eine Systemlösung mit einer hohen Lebensdauer.



2. Randbefestigung mit Schienenlösung

Bei der linearen, mechanischen Randbefestigung soll das Befestigungsprofil im Aufbordungsbereich, ganz in der Kehle, mit geeigneten Befestigungsmitteln verankert werden. Gleiches gilt für Durchdringungen mit einer Schenkellänge > 50 cm! Bei Räumen mit speziellen raumklimatischen Bedingungen ist grundsätzlich die Befestigung im Aufbordungsbereich erforderlich. Bei ungenügender Festigkeit des Aufbordungsbereiches kann die Befestigung in die Dachdecke verankert werden.

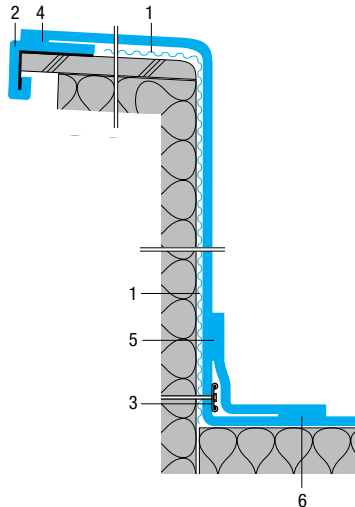
Zur Bemessung der Schrauben und Dübel muss mit einer Zugkraft von 200 kg/m¹ gerechnet werden. (300 kg/m¹, wenn die zusätzliche Verlegung einer Schutzbahn vorgesehen ist.)

Befestigungsprofil Sarnabar mind. 4 Befestiger/m¹.
Zudem muss auf der gegen die Aufbordung liegenden Befestigungsprofil-Seite eine Sarnafil® T Schweißschnur Ø 4 mm aufgeschweißt werden.

3. Gültigkeit

Diese Anordnungen gelten sinngemäß für alle Sarnafil® T Details.

An- und Abschlüsse



Generelles

An- und Abschlüsse sind mit Sarnafil® TG 66 resp. Sarnafil® TS 77 auszuführen.

Grundsätzlich ist bei allen An- und Abschlüssen ein Befestigungsprofil – zuzüglich Sarnafil® T Schweißschnur je nach Erfordernis – zu montieren.

An- und Abschlüsse mechanisch befestigt

- 1 Ausgleichslage Hakofelt T 300
- 2 Sarnafil® T kaschiertes Blech
- 3 Befestigungsprofil (ganz in der Kehle)
- 4 Sarnafil® T auf das mit Sarnafil® T kaschierte Blech aufgeschweißt
- 5 Sarnafil® T Überdeckungsband über der Befestigungsschiene aufgeschweißt
- 6 Sarnafil® T Überdeckungsband mit der Sarnafil® T Kunststoffdichtungsbahn in der Dachfläche wasserdicht verschweißt

Bei Brüstungshöhen > 40 cm:

Bei Brüstungshöhen zwischen 40 cm und 80 cm kann Sarnafil® TS ohne Zwischenfixierung verwendet werden. Sarnafil® TG ist bei Brüstungshöhen > 40 cm und Sarnafil® TS bei Brüstungshöhen > 80 cm zusätzlich wie folgt zu fixieren:

Sarnafil® T auf kaschierte Blechstreifen aufschweißen oder mit einem Befestigungsprofil zwischenfixieren.

Verkittung von An- und Abschlüssen



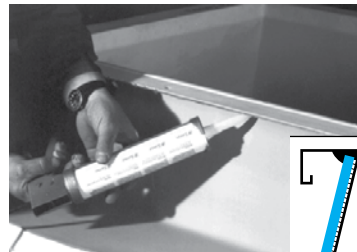
Verarbeitungsgrundsätze

- Sarnaplast 2235 verwenden
- Untergründe müssen sauber, trocken, staub- und fettfrei sein.
- Untergründe sind im allgemeinen mit Primer 110 vorzubehandeln (z.B. Putze oder Bleche).
- Dort wo Sarnaplast 2235 auf Sarnafil® T haften muss (z.B. bei Unterkittungen), ist der Primer T 501 zu verwenden.



Kittfuge bei vollflächig aufgeklebtem Sarnafil® T (z.B. bei Lichtkuppel):

Den Zargenrand und die obersten 2 cm von Sarnafil® T mit Primer T 501 vorbehandeln. Primer T 501 abdunsten lassen.



Kittfuge mit Sarnaplast 2235 ausbilden.



Verkittung von An- und Abschlüssen

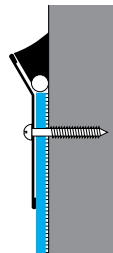


Kittfuge bei Deckstreifen bzw. Wandanschlussprofilen:

Zur Erreichung einer Kittfugenhaftung an zwei Fugenflanken wird mit Vorteil ein Hinterfüllprofil eingelegt.



Kontaktstellen (Deckstreifen, Mauerwerk bzw. Putz) mit Primer 110 vorbereiten. Den Primer abdunsten lassen.



Kittfuge mit Sarnaplast 2235 auffüllen und so abziehen, dass eine Hohlkehle entsteht. Bei frei bewittertem Abschluss ist für die oben dargestellte Kittfuge ein Überhangblech vorzusehen.

Verkittung von An- und Abschlüssen

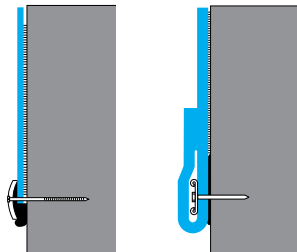


Unterkittung bei Tiefzug:

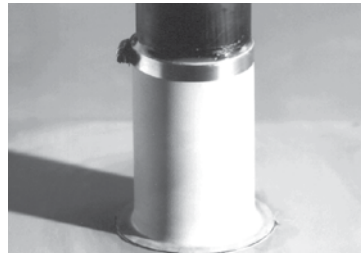
Grundsatz: bei Tiefzügen muss gemäß ÖNORM B 3691 die Abdichtung mindestens 20 cm unter die Fuge zwischen Decke und Wand heruntergezogen werden.

Sarnafil® T aufkleben, den Unterkittungsbereich mit Primer T 501 vorbehandeln und abdunsten lassen.

Sarnaplast 2235 auftragen und...



... Sarnafil® T über der Unterkittung mit Befestigungsprofil linear mechanisch bzw. mit Hohlflachschiene befestigen. Alternativ kann die Sarnafil® T Abdichtung im unteren Abschlussbereich mit einer Klemmschiene mit der Außenwand verpresst werden.



Unterkittung von Rohrbriden (z.B. bei Rohrdurchdringungen):

Unterkittungsbereich mit Primer T 501 vorbehandeln und abdunsten lassen. Sarnaplast 2235 zwischen das durchdringende Rohr und die Sarnafil® T Abdichtung pressen. Mit der Rohrbride das Sarnafil® T über der Sarnaplast 2235 Unterkittung festklemmen.

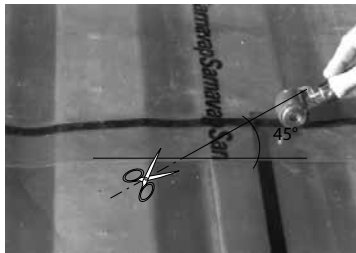
Dampfsperren



Sarnavap Dampfsperren eignen sich sehr bei Leichtbaukonstruktionen und zur Ausführung von luftdichten An- und Abschlüssen.

Die Sarnavap Produktpalette umfasst folgende Produkte:

- Sarnavap 1000E, 2000E, 5000E
- Klebeband Typ F
- Sarnatape 20, Sarnatape 200
- Sarnavap Primer 130



Bei Konstruktionen, die nicht luftdicht sind, ist die Dampfsperre auch Luftdichtigkeitsschicht.

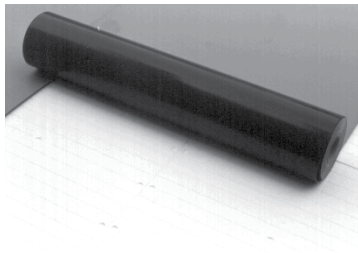
In der Fläche wird Sarnavap 10 cm überlappt und mit dem Klebeband Typ F verklebt. Bei Querstößen wird die luftdichte Verklebung durch einen 45° Schnitt der oberen Bahn erreicht.



Auch bei sämtlichen An- und Abschlüssen sowie um durchdringende Bauteile muss die Sarnavap Dampfsperre warmseitig luftdicht angeschlossen werden. Solche luftdichten Anschlüsse werden mit dem Sarnatape 20 ausgeführt. Poröse Untergründe sind zuerst mit dem Sarnavap Primer 130 vorzustreichen.

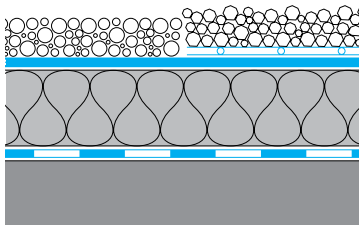


Sarnafil® TG lose verlegt



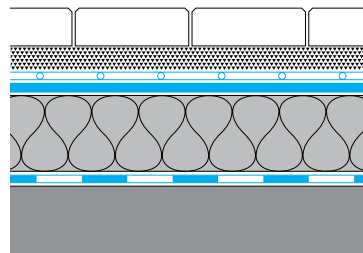
Sarnafil® TG wird wellen- und faltenfrei ausgerollt und so ausgerichtet, dass sich die Bahnen 80 mm überlappen.

Die Bahnenüberlappungen sind sofort zu verschweißen (am gleichen Arbeitstag) und das lose verlegte Sarnafil® TG so rasch wie möglich zu beschweren.



Flachdach mit Rundkies-Schutzschicht: (mind. 5 cm Höhe)

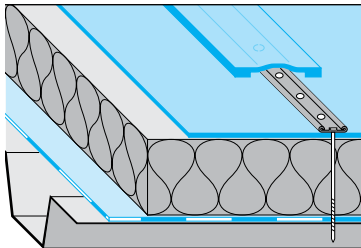
- gewaschener Rundkies 16/32 mit einem Brechkornanteil von maximal 10 % wird direkt über der Sarnafil® TG Abdichtung verlegt.
- Bei größerem Brechkornanteil muss eine Schutzschicht eingebaut werden z.B. Sarnafil® T Schutzbahn oder Hakofelt T200.



Flachdach mit begehbare Nutzschrift:

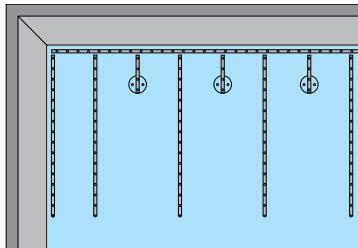
- über der Sarnafil® TG Abdichtung ist eine Schutzschicht einzubauen (z.B. Sarnafil® T Schutzbahn oder Bauschutzmatte).
- Die begehbare Nutzschrift (Betonverbundsteine, Zementplatten, o.ä.) ist über einer Drainageschicht (Splitt, Stelzlager o.ä.) zu verlegen.

Sarnafil® TS linear mechanisch befestigt



Die Sarnafil® TS Dachhaut ausrollen, 80 mm überlappen, sofort verschweißen und mit Befestigungsprofilen in der Unterkonstruktion verankern.

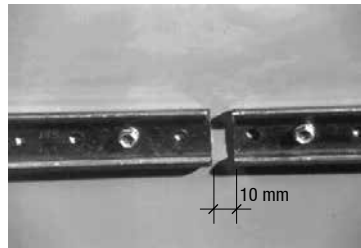
Die Art der Befestiger (Schrauben, Dübel) muss entsprechend der Unterkonstruktion gewählt werden und von Sika freigegeben sein.



Sika erbringt objekt- und systembezogen den Nachweis gemäß ON B 1991, 1-4 bzw. plant und dimensioniert die erforderlichen Befestigungen.

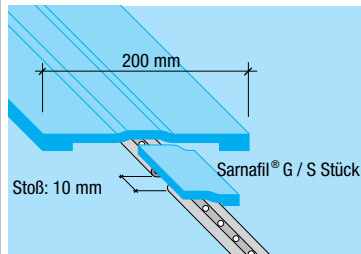
Wichtig:

Die Wärmedämmung ist separat zu befestigen.

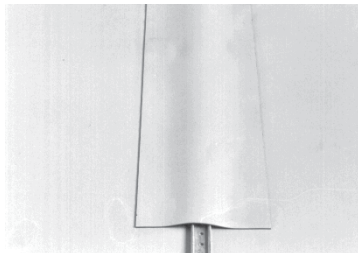


Beim Längsstoß soll der Profilzwischenraum 10 mm betragen.

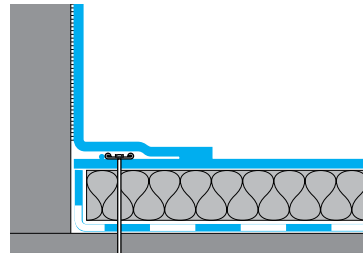
Sarnafil® TS linear mechanisch befestigt



An den Enden oder den Schnittstellen der Befestigungsprofile sind die Grate abzuschleifen oder sie sind mit einem Stück Sarnafil® T zu überschweißen.

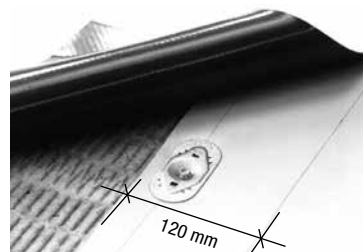
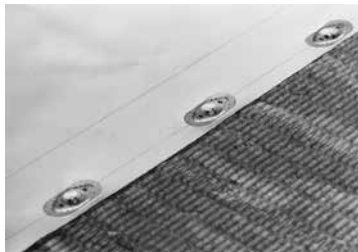
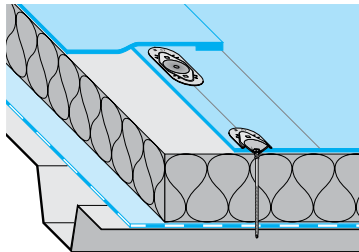


Die Befestigungsprofile werden mit einem Sarnafil® TS Band unmittelbar nach Montage überschweißt. Das Sarnafil® TS Band möglichst unmittelbar neben dem Befestigungsprofil heften und mit der Sarnafil® TS Dachhaut verschweißen.



Bei Auf- und Abbordungen sowie bei Durchdringungen (z.B. Lichtkuppeln) muss die Sarnafil® TS Dachhaut mit einer zusätzlichen, linearen mechanischen Befestigung fixiert werden. Die Sarnafil® T Schweißschnur \varnothing 4 mm sichert die Sarnafil® TS Dachhaut gegen das Ausreißen unter Windsog.

Sarnafil® TS mechanisch befestigt (Sarnafast)



Vorbemerkung:

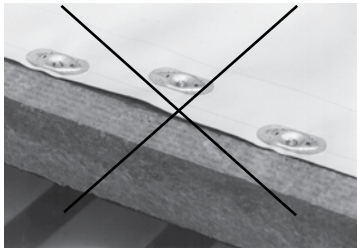
Die folgenden Verarbeitungsrichtlinien gelten nur für das Sarnafast Punktbefestigungssystem auf Stahltrapezblechen in die Obergurte.

Verlegen von Sarnafil® TS grundsätzlich rechtwinklig zum Verlauf des Blechprofils bzw. Holzschalungen. Es werden 2 m und 1 m breite Bahnen eingesetzt.

Befestigen von Sarnafil® TS mit den Sarnafast Schrauben und Krallentellern entlang der Markierungslinie. Befestigerabstände gemäß objektspezifischer Berechnung der Sika. Dämmplatten können auch mit Sarnafast Schrauben und Dämmstofftellern befestigt werden.

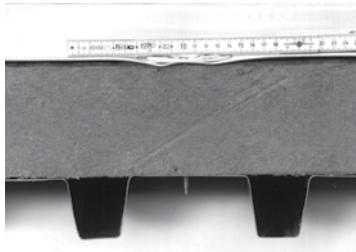
Verlegen der nächsten Sarnafil® TS Bahn und entlang der markierten Linie (120 mm vom Bahnenrand entfernt) überlappen.

Sarnafil® TS mechanisch befestigt (Sarnafast)



Die Sarnafast Schrauben und Krallenteller müssen mit dem Sarnafast Setzautomaten oder Handsetzgerät gesetzt werden.

Nicht korrekt gesetzte Krallenteller reduzieren die Bemessungslast des Systems beträchtlich!



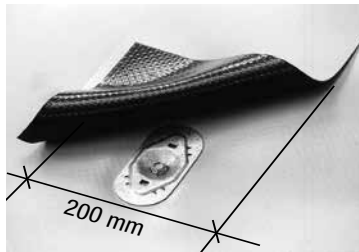
Korrekt eingedrehte Schraube:
Der Krallenteller muss mit der Sarnafil® TS Bahn eben sein.



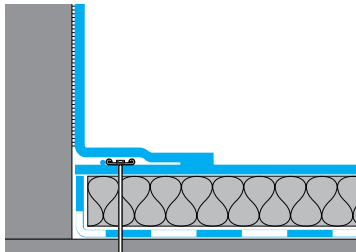
Im Rand- und Eckbereich werden in der Regel 1 m breite Sarnafil® TS Bahnen verlegt. Befestigung, Überlappung und Verschweißung wie vorher beschrieben.

Die genauen Vorgaben sind gemäß ON B 1991, 1-4 objektspezifisch zu berechnen.

Sarnafil® TS mechanisch befestigt (Sarnafast)



In Eck- und anderen Bereichen wo eine zusätzliche Befestigung vorgeschrieben ist, sind die Sarnafast Schrauben und Krallenteller durch die Sarnafil® TS Bahn zu setzen. Die linear angeordneten Sarnafast Befestiger mit einem 200 mm breiten Sarnafil® TS Band (wie Flächenposition) überdecken und beidseitig thermisch verschweißen. Befestigerabstände gemäß objektbezogener Berechnung der Sika.



Bei Auf- und Abbordungen sowie bei Durchdringungen (z.B. Lichtkuppeln) muss die Sarnafil® TS Dachhaut mit einer linearen mechanischen Befestigung fixiert werden. Die Sarnafil® T Schweißschnur \varnothing 4 mm sichert die Sarnafil® TS Dachhaut gegen das Ausreißen unter Windsog.

Wichtig:

- Alle gemäß Berechnung vorgegebenen Sarnafast Befestigungselemente müssen unmittelbar nach der Verlegung der Sarnafil® TS Bahn gesetzt werden. Bei Missachtung dieser Forderung kann sich die Dachbahn bleibend verformen.
- Sarnafil® TS thermisch verschweißen. Alle Verschweißungen in der Fläche sind mit Sarnamatic Schweißautomaten auszuführen.
- Die Qualität der Verschweißung ist im Sarnafast System von entscheidender Bedeutung. Immer zuerst Schälproben vornehmen!

Handschweißungen dürfen ausschließlich bei Details ausgeführt werden!

Sarnafil® TG 76 Felt vollflächig verklebt

35 / 100



Sarnacol 2142 S ist ein Polyurethan-Einkomponentenkleber für die vollflächige Verklebung von filzkaschierten Sarnafil® T Dichtungsbahnen auf den gängigsten Untergründen wie Steinwolle, PU, EPS, beschieferte und besandete Bitumenbahnen, Holz, Beton, usw. (Sandwichpaneele nach Rücksprache)
Nicht geeignete Untergründe sind Kunststoffdichtungsbahnen (Thermoplaste und Elastomere).



Verarbeitung:

Klebstoff mittels Rolle vollflächig auf den Untergrund auftragen. Nicht unter + 5 °C verarbeiten! Zähflüssiger Klebstoff kann im warmen Wasser (max. 40 °C) temperiert werden - nicht verdünnen! Sarnafil® T Felt vor Hautbildung in den Kleber einrollen.
Die Sarnafil® T Bahn muss unmittelbar nach der Verklebung vollflächig angepresst werden (Anpresswalze oder Roller).
Die Untergründe müssen fest, sauber und frei von Trennmitteln sein. Der Untergrund darf leicht feucht sein (Oberflächenwasser abtrocknen).



Abbindezeit:

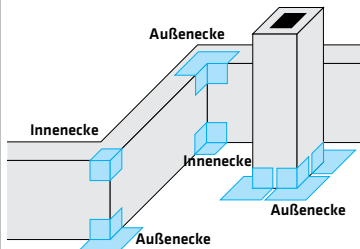
In Abhängigkeit von Temperatur und Umgebungsfeuchtigkeit zwischen 1 bis 5 Stunden. Tiefe Temperaturen verlängern (bei minimaler Verarbeitungstemperatur und geringer Luftfeuchtigkeit bis doppelt so lange), hohe Temperaturen und Feuchtigkeiten verkürzen die Aushärtezeit.

Reinigung:

Die Hilfs- und Arbeitsgeräte sollen unmittelbar nach Gebrauch mit Sarnafil® T Clean gereinigt werden. Ausgehärteter Klebstoff kann nur noch mechanisch entfernt werden.



Bezeichnung von Ecken und Eckformteilen



Sarnafil® T Ecken 90° innen und außen sind beidseitig einsetzbar.

Sarnafil® T Ecke 90° innen

- für die Außenecke oben, im Übergangsbereich zur Brüstungskrone
- für die Innenecke unten, im Übergangsbereich zur Dachfläche



Sarnafil® T Ecke 90° außen

- für die Außenecke unten, im Übergangsbereich zur Dachfläche, so z.B. bei Kaminanschlüssen
- für die Innenecke oben, im Übergangsbereich zur Brüstungskrone

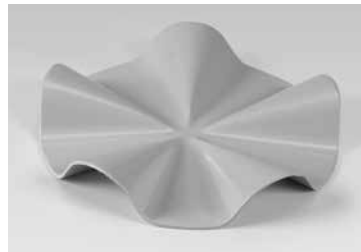


Sarnafil® T Cup und Wave sind beidseitig einsetzbar.



Sarnafil® T Cup für Auf- und Abbordungen

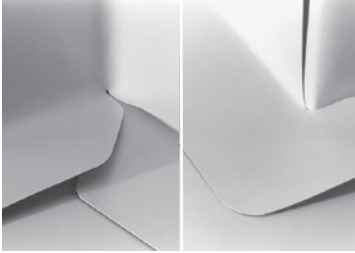
- für die Außenecke oben, im Übergangsbereich zur Attikakrone
- für die Innenecke unten, im Übergangsbereich zur Dachfläche



Sarnafil® T Wave für Auf- und Abbordungen

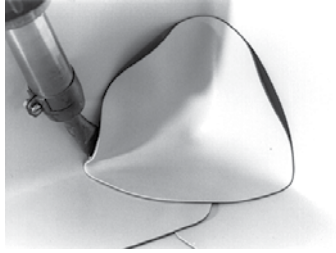
- für die Außenecke unten, im Übergangsbereich zur Dachfläche, so z.B. bei Kaminanschlüssen, Lichtkuppeln etc.
- für die Innenecke oben, im Übergangsbereich zur Attikakrone

Ecken mit Sarnafil® T Cup bzw. Sarnafil® T Wave



Zuschnitte Attikaband

gemäß nachfolgenden Seiten.



Innenecke

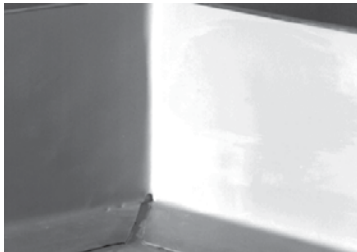
Quetschfalte ganz wegschneiden.
Vorgefertigte Sarnafil® T Cup einheften und verschweißen oder Eckausbildung gemäß nachfolgenden Seiten.



Außenecke

Vorgefertigte Sarnafil® T Wave aufheften und verschweißen oder Eckausbildung gemäß nachfolgenden Seiten.

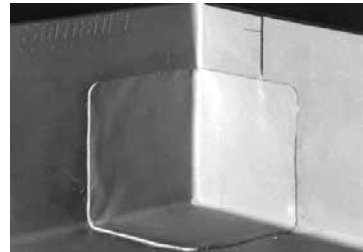
Innenecke mit Sarnafil® T Ecke 90° innen



An- und Abschluss mit Sarnafil® TG Bändern so ausbilden, dass er der Abbildung entspricht.

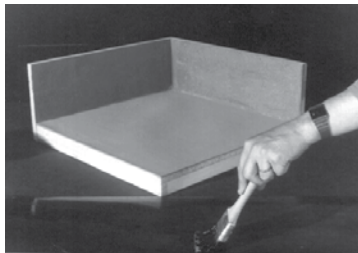


Das Sarnafil® T Ecke 90° innen aufsetzen und mit dem Sarnafil® TG Brüstungsband verschweißen. Immer von den Kehlen her nach außen bzw. oben, rechts oder links schweißen.

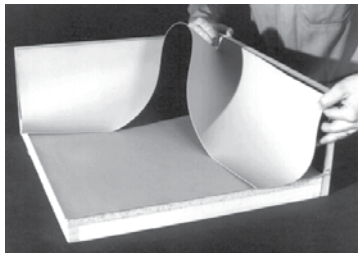


Das Sarnafil® T Ecke 90° innen ermöglicht das rationelle und sichere Ausführen von Innenecken.

Innenecke mit liegender Quetschfalte



Sarnafil® TG Band mit Sarnacol T 660 einstreichen und den Klebstoff abdunsten lassen.

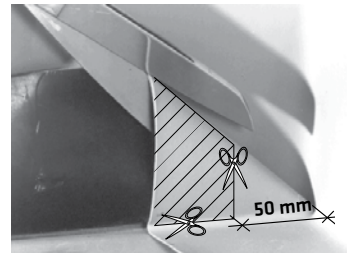
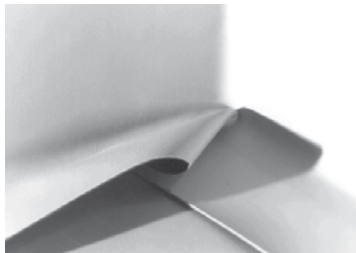
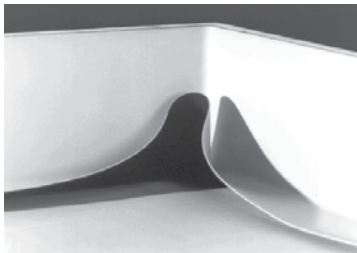


Sarnafil® TG Band auf die mit Sarnacol T 660 vorbereitete, abgetrocknete Fläche aufkleben.



Sarnafil® TG Band in die Innenecke drücken und faltenfrei an der vertikalen Aufbordsfläche aufkleben.

Innenecke mit liegender Quetschfalte



Wichtig:

Sarnafil® TG Band erwärmen, überall sauber in die Kehlen drücken und auf die Sarnafil® T Kunststoffdichtungsbahn der Dachfläche heften.

Die aufstehende Sarnafil® TG Falte zu einer Quetschfalte mit 45° Gehrung formen.

Die Quetschfalte so anzeichnen und zuschneiden, dass angrenzend zur Aufbordung eine 50 mm lange Tasche entsteht.

Innenecke mit liegender Quetschfalte



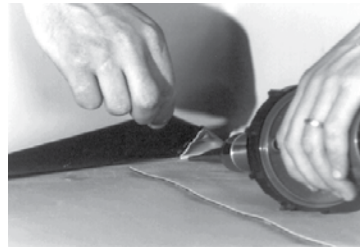
Die Sarnafil® TG Tasche in sich zusammenschweißen.

Wichtig:

Sarnafil® TG nicht zu stark erwärmen (Hitze-stau in der Ecke).



Zuerst die untere Sarnafil® TG Überlappung mit der Sarnafil® T Kunststoffdichtungsbahn in der Dachfläche heften und verschweißen.

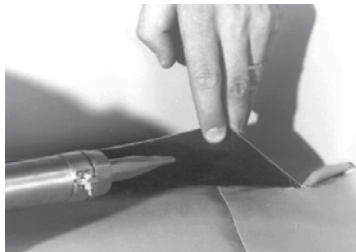


Die in sich zusammengesweißte Sarnafil® TG Tasche mit der aufgeschweißten Sarnafil® TG Überlappung verschweißen. Vorsicht bei der Verschweißung im Eckbereich: Hitzestau!

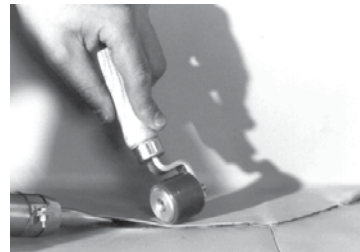
Innenecke mit liegender Quetschfalte



Die aufgeschweißte Sarnafil® TG Tasche anpressen.

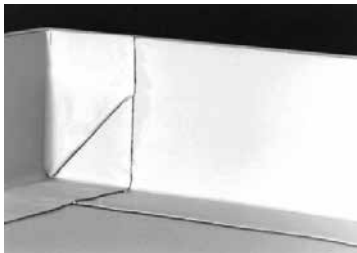


Noch nicht verschweißte Sarnafil® TG Überlap-pung vorsichtig anheben und die Verschweißung von der Tasche her ausführen.

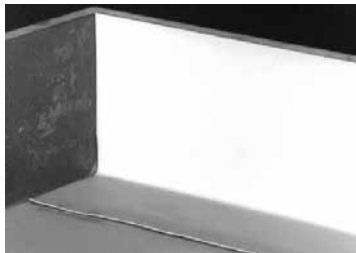


Die Sarnafil® TG Überlap-pung mit der Sarnafil® T Kunststoffdichtungsbahn in der Dachfläche verschweißen. Die Schweißnähte erst nach dem Abkühlen mechanisch prüfen (Schraubenzieher mit Klingenbreite 5 mm).

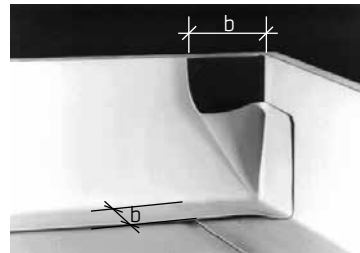
Innenecke mit stehender Quetschfalte



Innenecken mit stehender Quetschfalte werden mit Sarnafil® TG Brüstungsbändern ausgeführt.



Erstes Sarnafil® TG Band zuschneiden, im Aufbordungsbereich faltenfrei aufkleben und mit der Sarnafil® T Kunststoffdichtungsbahn in der Fläche verschweißen.



Zweites Sarnafil® TG Band so zuschneiden und im Aufbordungsbereich verkleben, dass das Überlappungsmaß b sowohl in der Dachfläche als auch im Eckbereich das gleiche ist. Es entsteht eine stehende Quetschfalte.

Innenecke mit stehender Quetschfalte



Sarnafil® TG Brüstungsband auf die Sarnafil® T Kunststoffdichtungsbahn in der Dachfläche, in der Kehle sowie an die senkrechte Fläche heften und die Quetschfalte etappenweise zur Nahtvorderkante zusammenschweißen.



Das Sarnafil® TG Brüstungsband im Überlappungsbereich mit dem ersten Sarnafil® TG Band und der Sarnafil® T Kunststoffdichtungsbahn in der Dachfläche verschweißen.



Die in sich zusammengeschweißte Sarnafil® TG Tasche vom vertikalen Eckbereich aus beginnend wasserdicht mit der Sarnafil® TG Aufbordnung verschweißen (Vor- und Fertigschweißung) und auch die vertikale Überlappungsnah verschweißen.

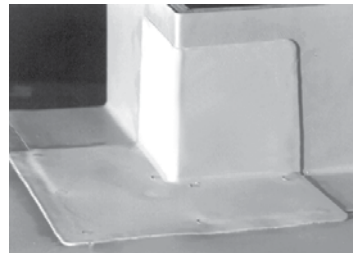
Außenecke mit Sarnafil® T Ecke 90° außen



An- und Abschluss mit Sarnafil® TG Bändern so ausbilden, dass er der Abbildung entspricht.



Das Sarnafil® T Ecke 90° außen aufsetzen, in der Kehle sowie an die senkrechte Fläche heften und mit dem Sarnafil® TG Brüstungsband verschweißen. Immer von den Kanten bzw. Kehlen her nach außen bzw. oben, rechts oder links schweißen.

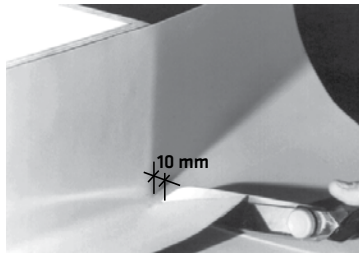


Das Sarnafil® T Ecke 90° außen ermöglicht das rationelle und sichere Ausführen von Außen-ecken.

Außenecke mit Sarnafil® TG Bändern



Sarnafil® TG Brüstungsband mit Sarnacol T 660 einstreichen, den Klebstoff abdunsten lassen und das Sarnafil® TG Band auf die mit Sarnacol T 660 vorbehandelte, abgetrocknete Fläche aufkleben.



Die Überlappung in der Dachfläche winkelrecht, bis 10 mm zur senkrechten Kante, einschneiden.

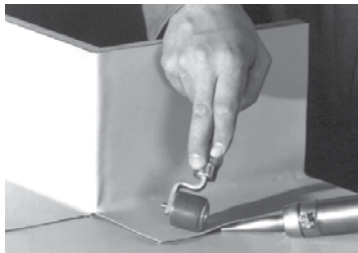


Den Sarnacol T 660 Klebstoff bei der Kante mittels Heißluft aktivieren und das erwärmte Sarnafil® TG Band faltenfrei ...

Außenecke mit Sarnafil® TG Bändern



... um die Kante kleben.
Die Sarnafil® TG Überlappung auf die Sarnafil® T Kunststoffdichtungsbahn in der Dachfläche heften.



Die Sarnafil® TG Überlappung mit der Sarnafil® T Kunststoffdichtungsbahn in der Dachfläche verschweißen.

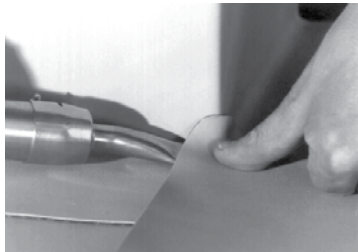


Das bei der Außenecke noch fehlende, horizontale Sarnafil® TG Überlappungsstück etwa 50 mm größer zuschneiden und jene Ecke abrunden, welche an der vertikalen Kante zum Liegen kommt.

Außenecke mit Sarnafil® TG Bändern



Den abgerundeten Sarnafil® TG Eckbereich erwärmen und ausdehnen.



Das Sarnafil® TG Überlappungsstück heften und im Kantenbereich mit der unteren Sarnafil® TG Überlappung verschweißen.



Das Sarnafil® TG Überlappungsstück so zuschneiden, dass es mit der unteren Überlappung des Sarnafil® TG Bandes übereinstimmt. Die ausspringende Ecke abrunden.

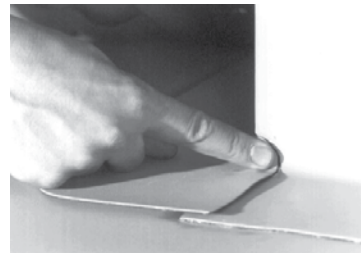
Außenecke mit Sarnafil® TG Bändern



Den vertikal aufstehenden Sarnafil® TG Lappen im Kantenbereich von unten nach oben aufschweißen.



Die Flanken des vertikal aufstehenden Sarnafil® TG Lappens mit dem Sarnafil® TG Brüstungsband verschweißen ...

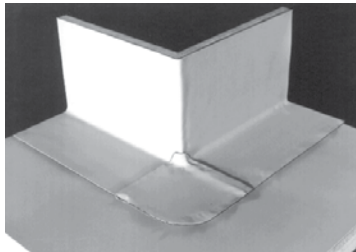


... und andrücken.

Außenecke mit Sarnafil® TG Bändern

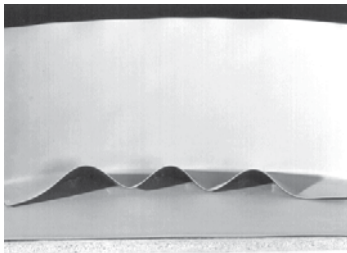


Das noch nicht verschweißte Sarnafil® TG Überlappungsstück bis zur bereits verschweißten Flanke sorgfältig anheben und die Verschweißung ausführen.

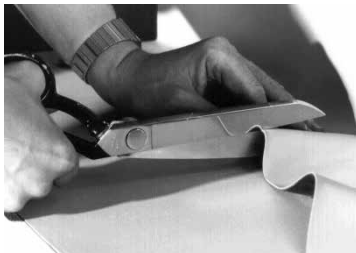


Die Schweißnähte erst nach dem Abkühlen mechanisch prüfen (Schraubenzieher mit Klingebreite 5 mm).

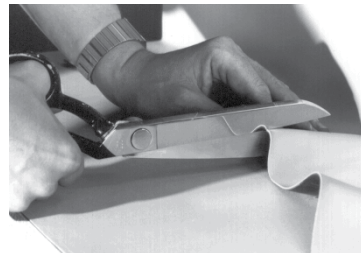
Aufbordung bei runder Brüstung bzw. Wand



Das Sarnafil® TG Band im vertikalen Brüstungs- bzw. Wandbereich aufkleben. In der Dachfläche sollen sich gleichmäßige Falten bilden.

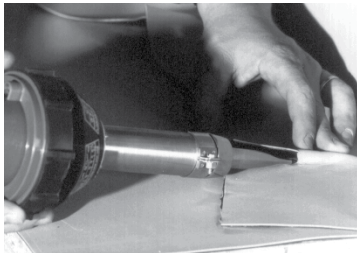


Die Sarnafil® TG Falten radial bis 50 mm zur Brüstung hin einschneiden.

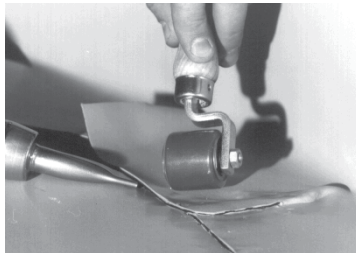


Den einen Teil der aufgeschnittenen Sarnafil® TG Falte mit der Sarnafil® T Kunststoffdichtungsbahn in der Dachfläche verschweißen.

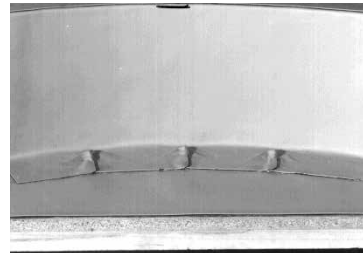
Aufbordung bei runder Brüstung bzw. Wand



Die hinter dem Einschnitt verbleibende Sarnafil® TG Falte in sich zusammenschweißen.

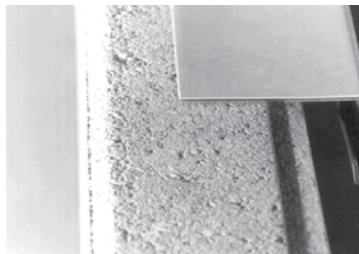


Den anderen Teil der Sarnafil® TG Falte mit dem bereits aufgeschweißten Falte Teil und der Sarnafil® T Kunststoffdichtungsbahn in der Dachfläche verschweißen.



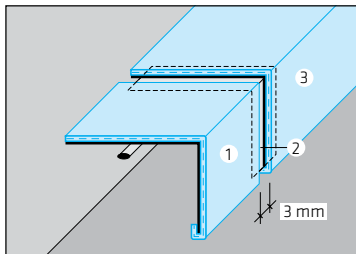
Eventuell den Einschnittbereich zusätzlich mit einem Sarnafil® TG Streifen überschweißen.

Abschluss mit Sarnafil® T kaschiertem Blech



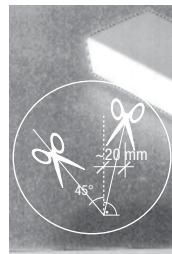
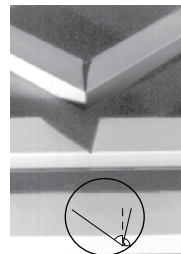
Grundsätzliches:

Es müssen Sarnafil® T kaschierte Bleche verwendet werden. Über porösen Unterlagen (Mauerkronen o.ä.) ist die Dichtigkeit zwischen derselben und den Sarnafil® T kaschierten Blechen mittels Dichtungsband zu gewährleisten. Die Sarnafil® T kaschierten Bleche sind sturmsicher zu verankern. Befestigung mittels Schrauben, Nagelungen sind nicht zulässig.



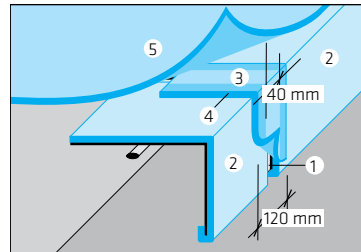
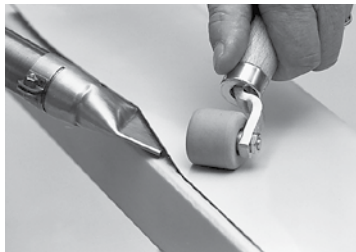
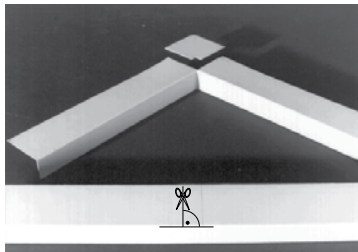
Längsstoß:

- Sarnafil® T kaschiertes Blech (1) mit aufgenietetem Verbindungsblech (2) in der Unterkonstruktion verankern (evt. Dichtungsband einlegen). $L_{\max} = 3 \text{ m}$.
- Nächstes Sarnafil® T kaschiertes Blech (3) überschieben und in der Unterkonstruktion verankern. Der offene Stoß zwischen den beiden Blechen soll mindestens 3 mm betragen.



Zuschnitt bei Innenecke:

- Gehrung auf dem Blech anzeichnen und das Sarnafil® T kaschierte Blech zuschneiden.
- Sarnafil® T kaschiertes Blech abbiegen und in der Unterlage verankern.



Zuschnitt bei Außenecke:

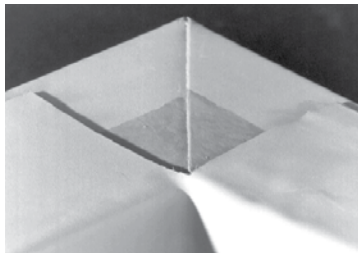
- Gehrung rechtwinklig anzeichnen und einschneiden.
- Das Sarnafil® T kaschierte Blech abbiegen und in der Unterlage verankern.
- Bei der im Eckbereich noch offenen Stelle ein Sarnafil® T kaschiertes Blech unterchieben.

Sarnafil® TG Brüstungsband so aufkleben, dass die äußersten 50 mm für die Verschweißung frei von Klebstoff bleiben und dass es bis etwa 10 mm hinter den Abbug des kaschierten Bleches ragt. Sarnafil® TG Brüstungsband mit dem kaschierten Blech verschweißen.

Längsstoß:

- 1 Verbindungsblech
- 2 Mit Sarnafil® T kaschiertes Blech
- 3 Entstehende Bewegungsfuge mit Klebeband überkleben
- 4 Sarnafil® TG Band, nur im Randbereich (beidseitig 40 mm) auf das kaschierte Blech geschweißt, Breite ca. 120 mm
- 5 Sarnafil® TG Kunststoffdichtungsbahn, mit dem kaschierten Blech bzw. dem Sarnafil® TG Band verschweißt.

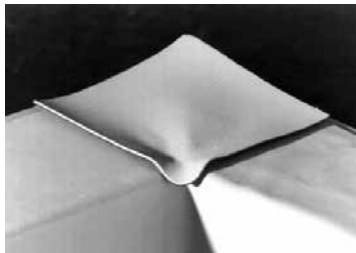
Abschluss mit Sarnafil® T kaschiertem Blech



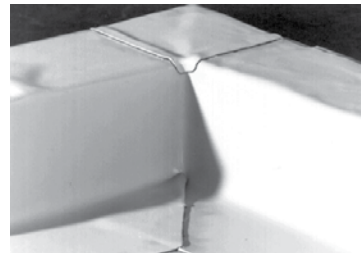
Innenecke

(Ausführung der Innenecke siehe Seiten 41 bis 44).

Sarnafil® TG Brüstungsband so zuschneiden, aufkleben und mit dem Sarnafil® T kaschierten Blech verschweißen, dass es der obigen Abbildung entspricht.

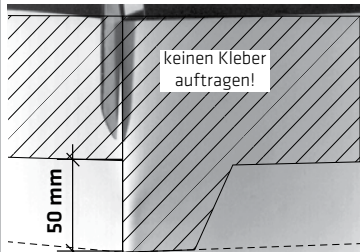


Sarnafil® TG Eckstück unter Beachtung der Schnittform zuschneiden, den inneren, abgerundeten Eckbereich erwärmen und ausdehnen.



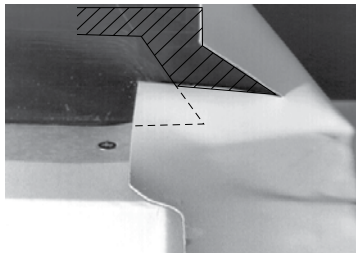
Das Sarnafil® TG Eckstück sauber aufschweißen, wobei auch die äußere Ecke des Sarnafil® TG Eckstückes leicht abgerundet wird.

Abschluss mit Sarnafil® T kaschiertem Blech

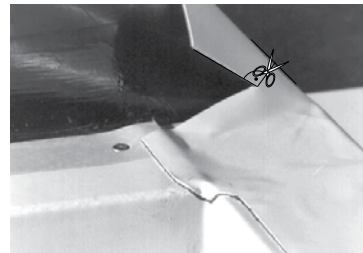
**Außenecke:**

(Ausführung Außenecke siehe Seiten 48 bis 52).

Sarnafil® TG Brüstungsband aufkleben, für die Verschweißung gemäß Abbildung vom Kleber freihalten und die Ecke bis 5 cm über die Brüstungskrone einschneiden (Ausbildung einer Quetschfalte).



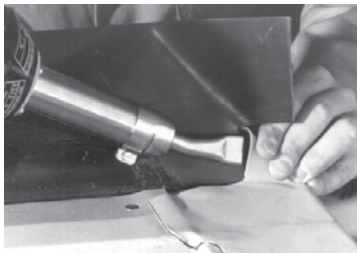
Die im unteren Bereich durchgehend mit Kleber eingestrichene Sarnafil® TG Brüstungsbandseite auf die Mauerkrone bzw. das Sarnafil® T kaschierte Blech kleben, gemäß Abbildung anzeichnen, zuschneiden und ...



... mit dem Sarnafil® T kaschierten Blech verschweißen.

Die noch aufstehende Sarnafil® TG Brüstungsbandseite gemäß Abbildung einschneiden und ...

Abschluss mit Sarnafil® T kaschiertem Blech

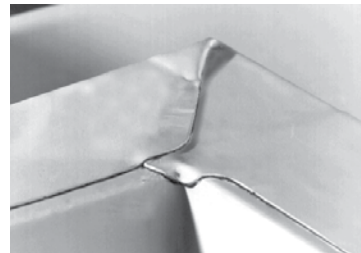


... die Sarnafil® TG Quetschfalte in sich zusammenschweißen.



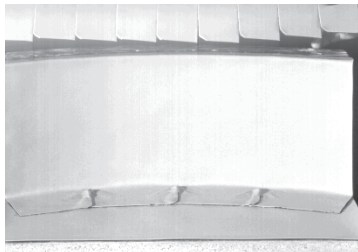
Das Sarnafil® TG Brüstungsband abklappen und mit der Brüstungskrone bzw. dem Sarnafil® T kaschierten Blech verkleben. Das Sarnafil® TG Brüstungsband gemäß Abbildung zuschneiden.

Die Quetschfalte ...



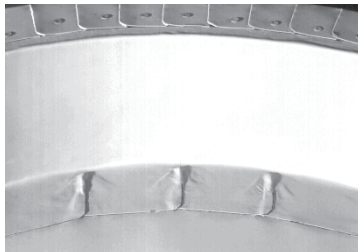
... und das Sarnafil® TG Brüstungsband mit dem bereits aufgeschweißten Sarnafil® TG Brüstungsband bzw. dem Sarnafil® T kaschierten Blech verschweißen.

Abschluss mit Sarnafil® T kaschiertem Blech

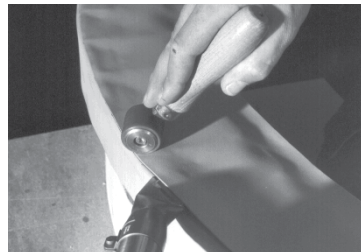


Bei runder Brüstung

Das 30 mm über die Brüstungskrone auskragende Sarnafil® TG erwärmen, ausdehnen und auf die Brüstungskrone kleben.
Das Sarnafil® T kaschierte Randblech einschneiden ...

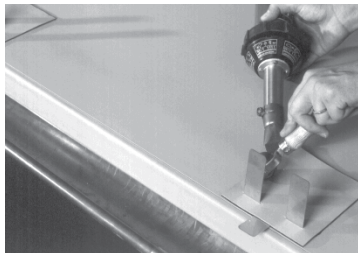


... und sturmsicher in der Brüstung verankern.



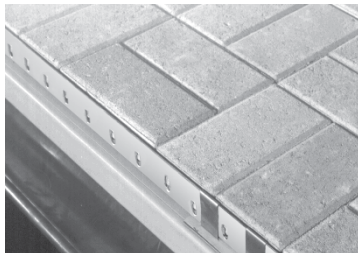
Das Sarnafil® TG Band so zuschneiden, dass es der Fläche der Brüstungskrone entspricht, und mit Sarnacol T 660 aufkleben. Das Sarnafil® TG Band mit dem Sarnafil® T kaschierten Blech und dem Sarnafil® TG Brüstungsband verschweißen.

Abschluss mit Kiesschutzleiste



Montage der Kiesschutzleiste:

Die Kiesschutzleiste wird ≤ 80 cm mit einem Sarnafil® T Montagehalter auf die Sarnafil® TG Kunststoffdichtungsbahn befestigt.



Kiesschutzleiste gegen innen kragend:

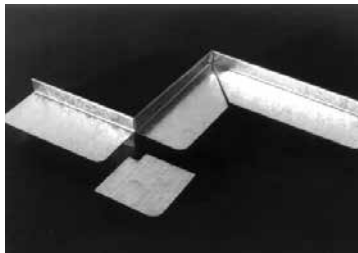
Wenn die Kiesschutzleiste nach innen kragt, kann mit der Schutz- und Nuttschicht bis an die äußerste Kante des Dachrandes gefahren werden. Der Abbug der Kiesschutzleiste ist verdeckt. Diese Montageart eignet sich vor allem für begehbare Flachdächer.



Kiesschutzleiste gegen außen kragend:

Wenn die Kiesschutzleiste nach außen kragt, entsteht ein Absatz von etwa 30 mm, und die ganze Kiesschutzleiste bleibt sichtbar. Diese Montageart eignet sich vor allem für Flachdächer mit Kiesschutzschicht.

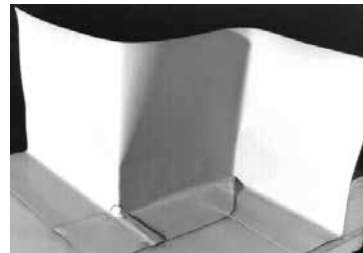
Abschluss mit Einhängestreifen und Blende



Den Einhängestreifen entsprechend der Dachrandabwicklung anzeichnen und sauber in Gehrung schneiden. Bei der im Außeneckbereich noch offenen Stelle ein Blech unter-schieben.

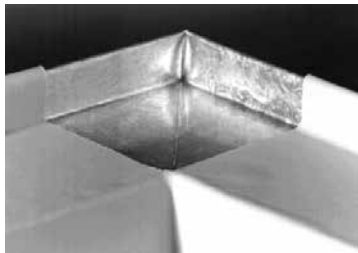


Den Einhängestreifen sturmsicher auf die Unterkonstruktion befestigen (Holzschrauben, Schrauben mit Dübeln o.ä. verwenden). Zwischen porösen Mauerkronen und dem Einhängestreifen ein Dichtungsband einlegen. Den Einhängestreifen reinigen, mit Solvent T 660 entfetten und mit Sarnacol T 660 einstreichen.



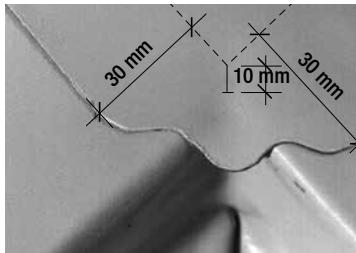
Sarnafil® TG Brüstungsband aufkleben und mit Sarnafil® T in der Dachfläche verschwei-ßen.
(Ausbildung der Innen- und Außenecken siehe Seiten 41 bis 44 bzw. 48 bis 52.)

Abschluss mit Einhängestreifen und Blende

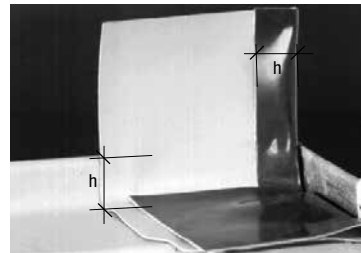
**Innenecke:**

(Ausführung der Innenecke siehe Seiten 41 bis 44.)

Das Sarnafil® TG Brüstungsband bis 10 mm über die Brüstungskrone einschneiden und so aufkleben, daß es überall hohlraumfrei aufliegt. Die Eckfläche auf der Brüstungskrone bleibt frei.

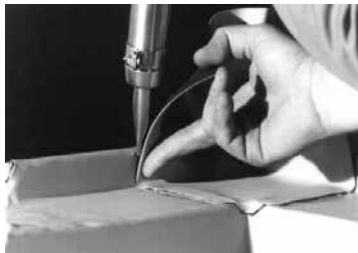


Das Sarnafil® TG Eckstück so zuschneiden und auf die Brüstungskrone kleben, daß es das aufgeklebte Sarnafil® TG Brüstungsband um je 30 mm überlappt. Die nach innen kragende Ecke ist gemäß Abbildung abzurunden.



Zur Ausführung der verdeckten Quetschfalte ist das Sarnafil® TG Eckstück gemäß Abbildung zuzuschneiden.

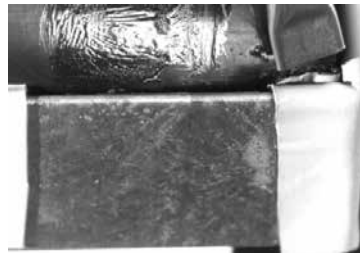
Abschluss mit Einhängestreifen und Blende



Die Überlappungen Sarnafil® TG Eckstück / Sarnafil® TG Brüstungsband bis Oberkante Einhängestreifen verschweißen ...



... und den Sarnafil® TG Lappen mit Ecküberlappung auf der Außenseite des Einhängestreifens aufkleben. Die Sarnafil® TG Kante ist hierfür zu erwärmen, und der Klebstoff soll aktiviert werden.



Die entstehende, verdeckte Quetschfalte wird in sich zusammengeschweißt und im Stehbordbereich des Einhängestreifens auf das bereits aufgeklebte Sarnafil® TG Eckstück aufgeschweißt.

Abschluss mit Einhängestreifen und Blende

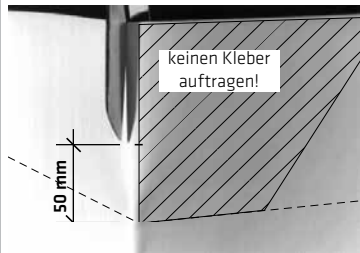


Den noch aufstehenden Lappen des Sarnafil® TG Eckstücks auf der Außenseite des Einhängestreifens aufkleben und die vertikalen Überlappungen verschweißen.



Die Innenecke ist nun abdichtungstechnisch fertig, sodass mit der Montage der Blende begonnen werden kann.

Abschluss mit Einhängestreifen und Blende

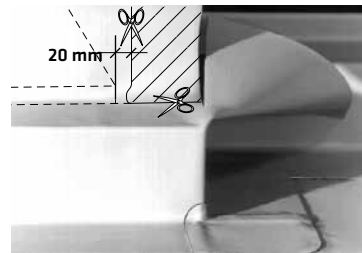
**Außencke:**

(Ausführung der Außencke siehe Seiten 48 bis 52.)

Sarnafil® TG Brüstungsband aufkleben, für die Verschweißung gemäß Abbildung vom Klebstoff freihalten und die Ecke bis 50 mm über die Brüstungskrone einschneiden (Ausbildung der Quetschfalte).

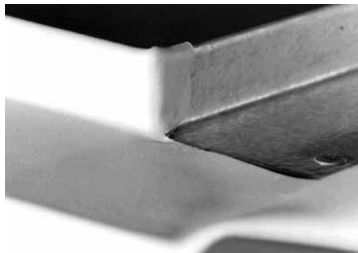


Die vollständig mit Klebstoff eingestrichene Sarnafil® TG Brüstungsbandseite ...

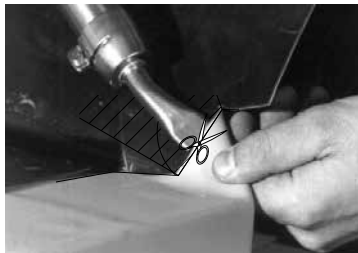


... auf die Mauerkrone bzw. den Einhängestreifen kleben, gemäß Abbildung anzeichnen, zuschneiden und ...

Abschluss mit Einhängestreifen und Blende



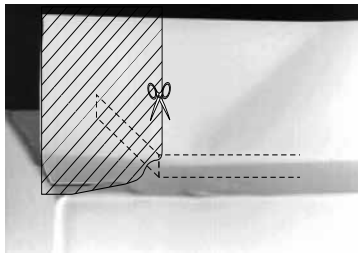
... diese Sarnafil® TG Brüstungsbandseite auf der Außenseite aufkleben und auf der Innenseite um die Ecke des Einhängestreifens kleben.



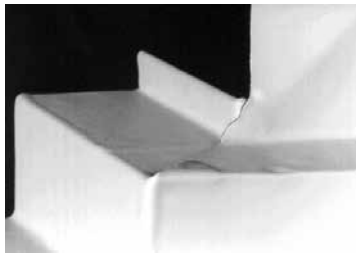
Die Quetschfalte bei der Sarnafil® TG Brüstungsbandseite ohne Klebstoffauftrag gemäß Abbildung aufschneiden und in sich zusammenschweißen.



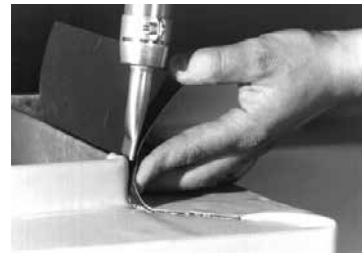
Die Sarnafil® TG Quetschfalte vollflächig auf das aufgeklebte Sarnafil® TG Brüstungsband aufschweißen ...



... und das Sarnafil® TG Brüstungsband auf die Mauerkrone bzw. den Einhängestreifen aufkleben. Das Sarnafil® TG Brüstungsband gemäß Abbildung anzeichnen ...

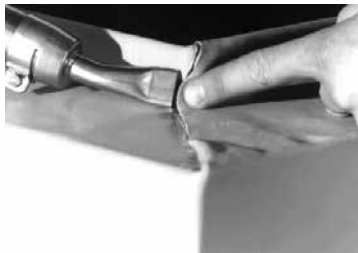


... und zuschneiden.



Das Sarnafil® TG Brüstungsband im Überlappungsbereich verschweißen: vom Eckpunkt ausgehend zuerst die horizontale und dann die vertikale Schweißnaht ausführen. Das noch aufstehende Sarnafil® TG Brüstungsband auf der Außenseite des Einhängestreifens aufkleben ...

Abschluss mit Einhängestreifen und Blende



... und den «Daumenlappen» im Eckbereich verschweißen. Die Außenecke ist nun abdichtungstechnisch fertig, sodass mit der Montage der Blende begonnen werden kann.

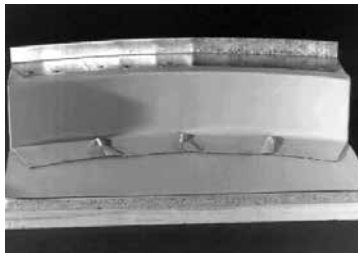


Die Blende bei Innen- und Außenecken gemäß Abbildung zuschneiden, abkanten, einhängen und ...



... mit der Montagezange anpressen.

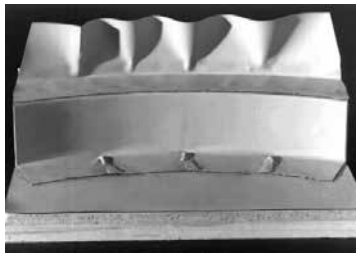
Abschluss mit Einhängestreifen und Blende



Bei runder Brüstung

(Ausführung des Brüstungsbandes siehe Seiten 53 bis 54).

Den Einhängestreifen dem Radius der Brüstung entsprechend einschneiden und sturmsicher auf die Unterkonstruktion befestigen. Den Einhängestreifen reinigen, entfetten und Sarnacol T 660 auftragen.



Das Sarnafil® TG Band dem Radius der Brüstung entsprechend zuschneiden und so auf die Brüstungskrone und den entfetteten Einhängestreifen kleben, dass sich vertikale Falten bilden.

Das Sarnafil® TG Band mit dem Sarnafil® TG Brüstungsband verschweißen.



Die vertikalen Falten mit Sarnafil® TG Band senkrecht, bis 10 mm über die Blechoberkante des Einhängestreifens hin, einschneiden.

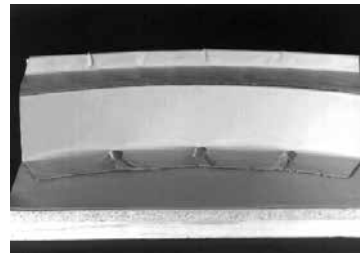
Abschluss mit Einhängestreifen und Blende



Sarnafil® TG Lappen auf der Außenseite des Einhängestreifens aufkleben ...

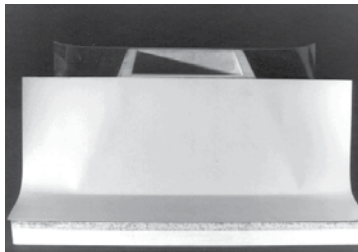


... und die entstehende Überlappungsnaht im oberen Bereich verschweißen.

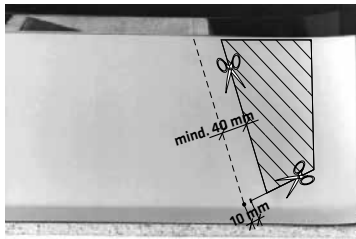


Dieser Abschluss ist nun abdichtungstechnisch fertig gestellt, sodass mit der Montage der Blende begonnen werden kann.

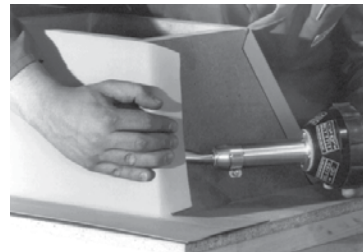
Konische Lichtkuppel



Zwei gegenüberliegende Sarnafil® TG Bänder mit Sarnacol T 660 an der Lichtkuppel hohlraumfrei aufkleben.

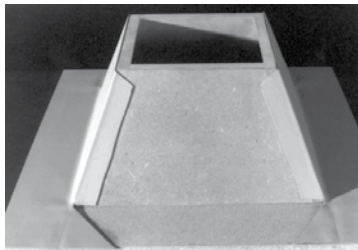


Die Ecken gemäß Abbildung anzeichnen und zuschneiden.

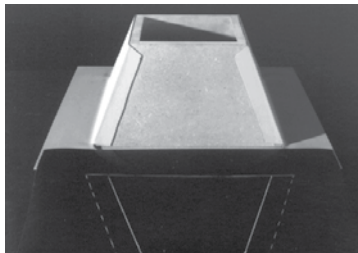


Die Sarnafil® TG Überlappung erwärmen ...

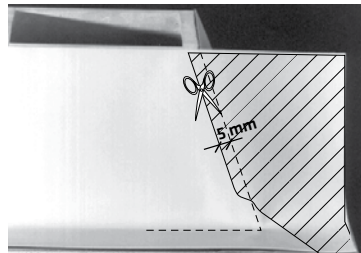
Konische Lichtkuppel



... und hohlraumfrei um die Kuppelkanten kleben.



Die Klebeflächen an den zwei verbleibenden, gegenüberliegenden Sarnafil® TG Bändern anzeichnen, wobei die zu verschweißenden Überlappungen ausgespart bleiben müssen. Die Sarnafil® TG Bänder hohlraumfrei aufkleben ...



... und zur Verschweißung der Überlappung gemäß Abbildung zuschneiden. Im unteren Eckbereich steht mit dem «Dau-menlappen» 20 mm Sarnafil® TG Material für die Verschweißung zur Verfügung.

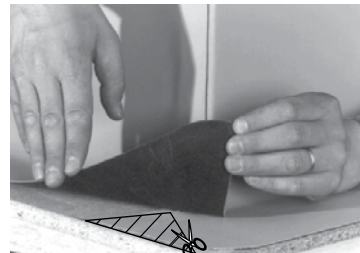
Konische Lichtkuppel



Für eine optimale Detailausbildung ist der «Daumenlappen» vorgängig auszudehnen. Die «vertikale» Schweißnaht vom «Daumenlappen» ausgehend vorschweißen ...



... und unter Berücksichtigung der richtigen Gerätehaltung fertigschweißen.



Die Ecken des horizontal vorstehenden Sarnafil® TG Bandes abrunden und doppelt vorhandenes Material gemäß Abbildung wegschneiden.

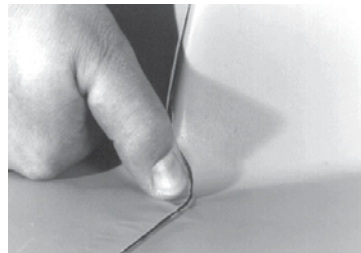
Konische Lichtkuppel



Die horizontale Schweißnaht vor- und fertig-schweißen.

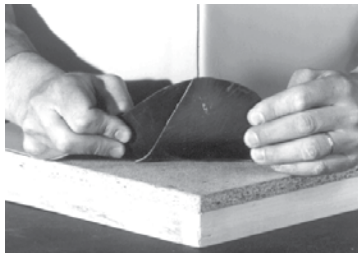


Den im unteren Eckbereich vorstehenden «Daumenlappen» etappenweise zur Nahtvorderkante zuschweißen, wobei ...



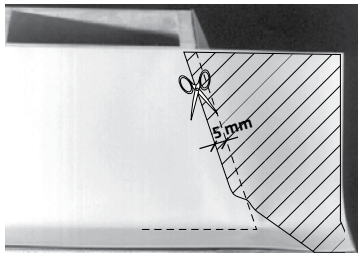
... das erwärmte, fließende Sarnafil® TG Material angedrückt werden muss.

Konische Lichtkuppel

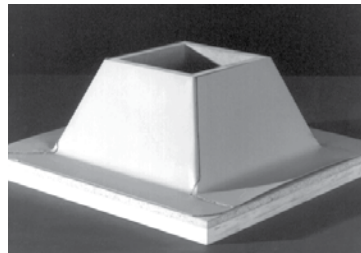


Wichtig:

Die Sarnafil® TG Überlappung muss auch unten zugeschweißt werden.



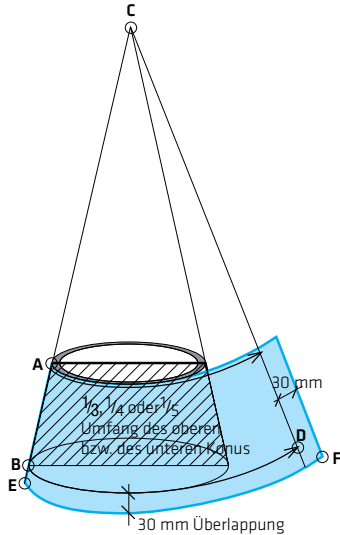
Je nach Gegebenheit kann die Gehrung auch parallel zur Kuppel zugeschnitten werden (siehe obige Abbildung).



Die Abbildung der fertigen Lichtkuppel zeigt die beiden Ausführungsvarianten:

- die linke Ecke mit 45° Gehrung
 - die mittlere Ecke mit paralleler Gehrung
- Die obere offene Begrenzung bzw. der Anschluss Sarnafil® TG/Kuppelzarge wird mit einer Kittfuge ausgebildet (siehe Seite 24).

Runde, konische Lichtkuppel



An runde, konische Kuppeln wird mit 3, 4 oder 5 Sarnafil® TG Segmenten, gemäß folgendem Schnittmuster angeschlossen:

- Querschnittflächen der konischen Kuppel aufzeichnen -> Punkte A, B
- Seitenlinien verlängern -> Schnittpunkt C
- mit Radius CB den Kreissegmentbogen von $1/3$, $1/4$ oder $1/5$ des unteren Umfangs abtragen -> Punkt D
- 30 mm für die Überlappung in der Fläche anzeichnen -> Punkt E
- mit Radius CE den Kreissegmentbogen bis zum Schnittpunkt der verlängerten Verbindungslinie CD abtragen -> F
- 30 mm für die Segmentüberlappung abtragen und das Sarnafil® TG Segment ausschneiden
- Segment übertragen und die verbleibenden 2, 3 oder 4 Sarnafil® TG Segmente zuschneiden.



Für das Anzeichnen der Kreissegmentbögen kann ein Sarnafil® T Band verwendet werden.

Runde, konische Lichtkuppel



Sarnafil® T Kunststoffdichtungsbahn in der Dachfläche sauber an die Kuppel anpassen. Die Überlappungen der Sarnafil® TG Segmente für den Anschluss in der Dachfläche gleichmäßig erwärmen und ausdehnen.



Sarnafil® TG Segmente mit Sarnacol T 660 einstreichen.

Wichtig:

Die zu verschweißenden Sarnafil® TG Überlappungen müssen vom Klebstoffauftrag ausgespart bleiben.



Sarnafil® TG Segmente faltenfrei an der Kuppel aufkleben.

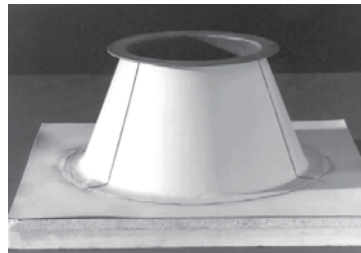
Runde, konische Lichtkuppel



Untere Sarnafil® TG Überlappung auf die Sarnafil® T Kunststoffdichtungsbahn in der Dachfläche heften, vorschweißen ...

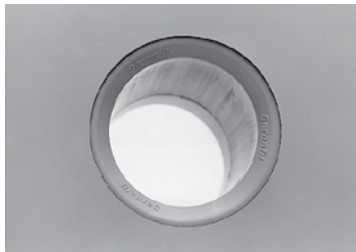


... und fertigschweißen.



Die «vertikalen» Sarnafil® TG Segmentüberlappungen vor- und fertigschweißen. Die obere offene Begrenzung bzw. der Anschluss Sarnafil® TG/Kuppelzarge wird mit einer Kittfuge ausgebildet (siehe Seite 24).

Sarnafil® T Regenwassereinlauf



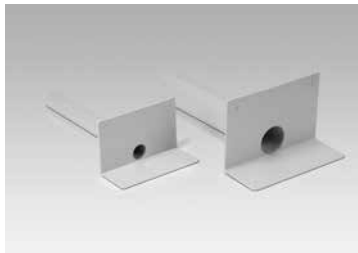
Grundsatz:

Es sind die Sarnafil® T Regenwassereinläufe zu verwenden. Diese Regenwassereinläufe sind trittfest in die Unterkonstruktion zu verankern.

Sarnafil® T wird direkt auf das Tablett der Sarnafil® T Regenwassereinläufe aufgeschweißt.

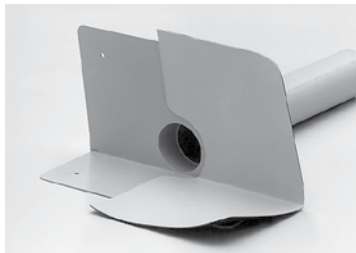
- Sarnafil® T rundum etwa 5 mm größer ausschneiden, als der Durchmesser des Regenwassereinlaufs.
- Sarnafil® T mit der 20 mm breiten Schweißdüse auf das Tablett schweißen.

Sarnafil® T Speier und Notüberläufe



Grundsätze:

Es sind Sarnafil® T Speier und der Sarnafil® T Notüberlauf zu verwenden. Diese Kunststoffelemente sind mittels Schrauben und Dübeln in die Unterkonstruktion zu verankern. Die Schrauben dürfen nicht vorstehen. Sarnafil® T wird direkt auf das Tablett aufgeschweißt.



Sarnafil® T Speier

Zwei gleiche Sarnafil® TG Lappen gemäß Abbildung zuschneiden. Den ersten Sarnafil® TG Lappen mit dem abgebogenen Tablett verschweißen.



Den zweiten Lappen ebenfalls auf das Tablett bzw. überlappt mit dem bereits aufgeschweißten Sarnafil® TG Lappen verschweißen.

Sarnafil® T Speier und Notüberläufe

**Sarnafil® T Notüberlauf**

Verlegevariante 1:

- Sarnafil® T Notüberlauf in die Brüstung befestigen.



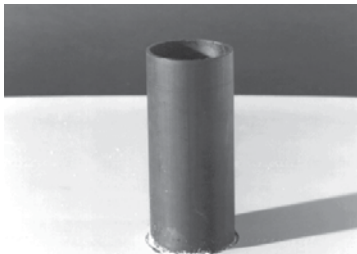
- Sarnafil® TG Brüstungsband aufkleben (kein Kleberauftrag im Schweißbereich) und rundum etwa 5 mm größer ausschneiden als der Durchmesser des Notüberlaufs.
- Sarnafil® TG Brüstungsband mit der 20 mm breiten Schweißdüse auf das Tablett schweißen.

**Sarnafil® T Notüberlauf**

Verlegevariante 2:

- Sarnafil® TG Lappen mit der 20 mm breiten Schweißdüse auf das Tablett schweißen.
- Den so vorbereiteten Sarnafil® T Notüberlauf durch das Sarnafil® TG Brüstungsband hindurch in die Unterkonstruktion verankern und
- den Sarnafil® TG Lappen mit dem Sarnafil® TG Brüstungsband verschweißen.

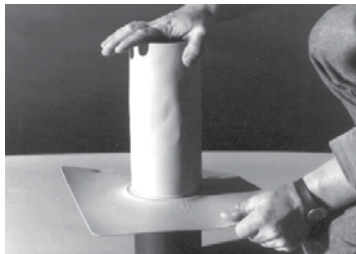
Dunstrohreinfassung



Ausführung mit Formteil

Sarnafil® T Dunstrohreinfassung:

Die Sarnafil® T Abdichtung etwas größer ausschneiden, als der äußere Durchmesser des Dunstrohres.

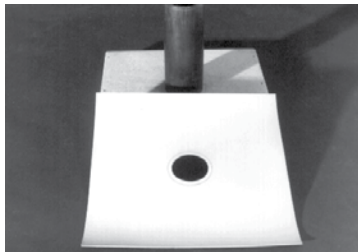


Die Sarnafil® T Dunstrohreinfassung über das Dunstrohr stülpen ...



... und mit der Sarnafil® T Abdichtung verschweißen. Dunstrohrkappe aufsetzen.

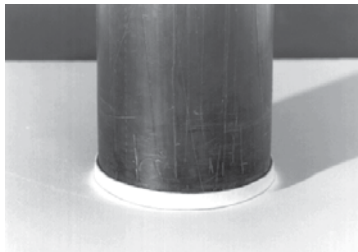
Dunstrohreinfassung



Ausführung mit

Sarnafil® TG Kunststoffdichtungsbahn

Die Sarnafil® TG Anschlussfläche rundum 10 mm kleiner zuschneiden, als der Radius des durchdringenden Rohres.



Die Sarnafil® TG Anschlussfläche ohne Erwärmung über das durchdringende Rohr stülpen, sodass ein aufgebordeter Sicherheitsrand entsteht.

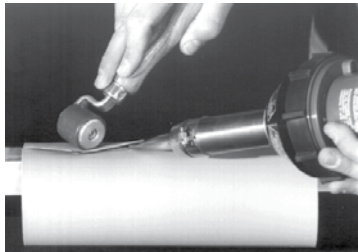


Die Sarnafil® TG Rohrummantelung so zuschneiden, dass sie sich für die Ausbildung der Schweißnaht um 30 mm überlappt.

Dunstrohreinfassung



Die untere Sarnafil® TG Überlappung rund zurückschneiden.

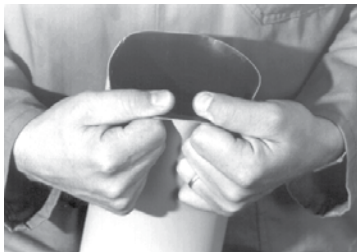


Rohrummantelung vor- und fertigsschweißen.



Sarnafil® TG Anschlussüberlappung gleichmäßig erwärmen ...

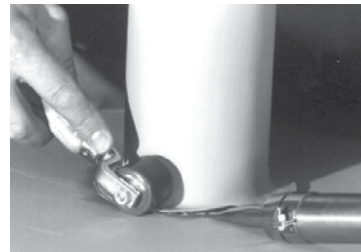
Dunstrohreinfassung



... und etwa 20 mm breit ausdehnen.

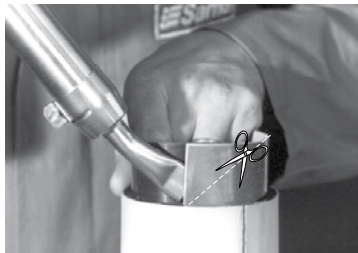


Die Sarnafil® TG Rohrummantelung durch Anpressen mit dem Finger auf der Sarnafil® TG Anschlussfläche vorschweißen ...



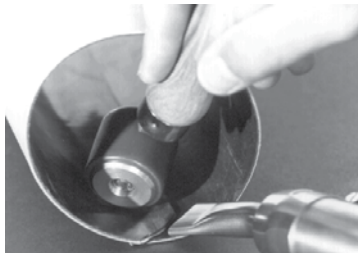
... und mit dem Sarnafil® T Andrückroller fertig schweißen.
Vorsicht bei Übergang Naht-Rohrummantelung.

Dunstrohreinfassung



Abschluss mit Sarnafil® TG:

Sarnafil® TG mit heller Seite nach innen in das Dunstrohr stecken, heften und die Überlappung schräg zurückschneiden.



Geheftetes Sarnafil® TG Formstück aus dem Dunstrohr ziehen und von innen her auf einer Länge von etwa 50 mm verschweißen.



Das derart vorbereitete Sarnafil® TG Formstück so in das Dunstrohr einführen, dass es etwa 30 mm über dasselbe hinausragt. Das Sarnafil® TG Formstück über das Dunstrohr stülpen ...

Dunstrohreinfassung



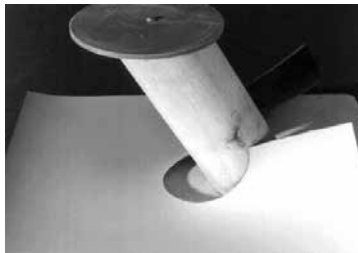
... und stellenweise an die Sarnafil® TG Rohrummantelung heften.



Abschluss mit Dunstrohrkappe:

Wir empfehlen das Dunstrohr mit einer Dunstrohrkappe abzuschließen. Die Sarnafil® TG Rohrummantelung wird hierfür bündig mit der Oberkante des Dunstrohrs abgeschnitten.

Anschluss an schräg durchdringende Rohre



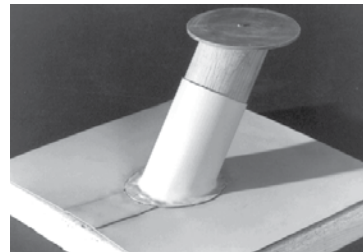
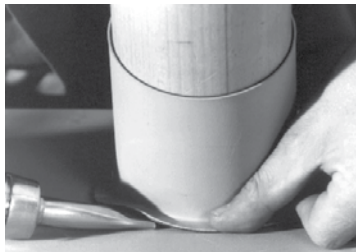
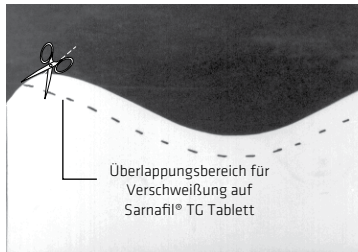
Sarnafil® TG Tablett dem Querschnitt des schräg durchdringenden Rohres entsprechend zuschneiden und die Schnittstelle im Sarnafil® TG Tablett so wählen, ...



... dass das Sarnafil® TG Überdeckungsband problemlos aufgeschweißt werden kann (in dem Bereich, wo der Winkel zwischen Abdichtung und Rohr stumpf ist).



Sarnafil® TG Rohrummantelung mit 30 mm breiter Überlappung provisorisch heften und die untere Schnittform anzeichnen. Sarnafil® TG Rohrummantelung entfernen ...



... und gemäß Abbildung zuschneiden.
Den Überlappungsbereich für die Verschweißung der Sarnafil® TG Rohrummantelung mit dem Sarnafil® TG Tablett erwärmen und gleichmäßig ausdehnen.

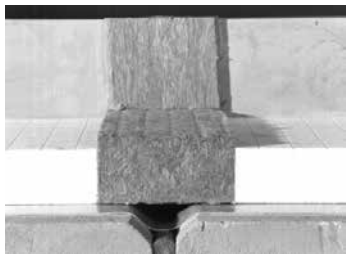
Sarnafil® TG Rohrummantelung heften und die ausgedehnte Überlappung mit dem Sarnafil® TG Tablett verschweißen.
Mit der Verschweißung immer an der schwerst zugänglichen Stelle (spitzer Winkel) beginnen und beidseitig gegen den stumpfen Winkel hin vor- und fertigschweißen.

Die Überlappung der Sarnafil® TG Rohrummantelung von unten her beginnend zusammenschweißen.

Hinweis:

Die obere offene Begrenzung wird z.B. mit unterkitteter Rohrbride ausgeführt (siehe Seite 26).

Dilatation über getrennter Unterkonstruktion

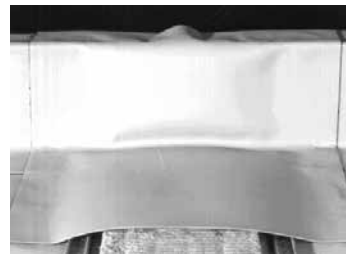


z.B. über Gebäudeteilen, die unterschiedlich fundiert sind.

- Dampfsperre im Dilatationsbereich schlau-fen.
- Wärmedämmstreifen so aufstellen, dass er etwa 20 mm über der Oberkante der Wärmedämmschicht hinausragt.



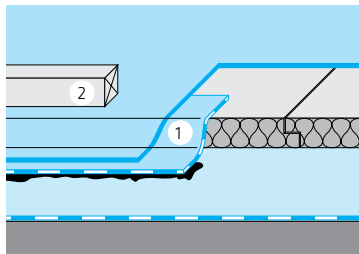
- Sarnafil® T Kunststoffdichtungsbahn in der Dachfläche beidseitig der Gebäudetrennung linear mechanisch befestigen.
- Sarnafil® T mit der Sarnafil® T Schweiß-schnur Ø 4 mm gegen das Ausreißen unter Windsog sichern.



- Sarnafil® TG Abdichtungsband zuschneiden und mit der mechanisch befestigten Sarnafil® T Kunststoffdichtungsbahn in der Dachfläche verschweißen.
- Bei Flachdächern mit Rundkies-Schutz-schicht ist im Dilatationsbereich eine Schutzschicht vorzusehen.
- Unter genutzten Belägen ist eine Fugen-kammer erforderlich.

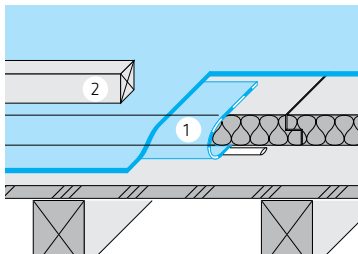


Tagesabschlüsse

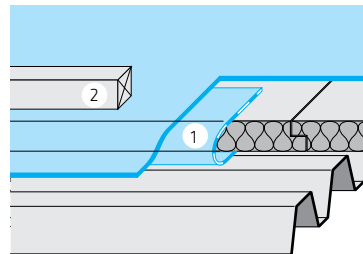
**bei bituminöser Dampfsperre:**

- 1 Bituvap-Dampfsperrstreifen, auf die ganzflächig verlegte Dampfsperre geklebt
- 2 Beschwerung der Sarnafil® T Kunststoffdichtungsbahn

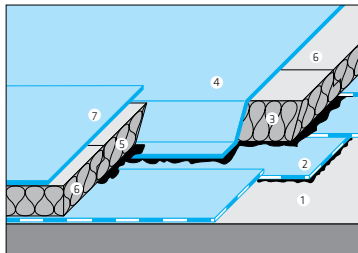
Tagesabschlüsse schützen bereits ausgeführte Flachdachbereiche während Arbeitsunterbrüchen vor Wasserinfiltrationen.

**bei Sarnavap Dampfsperre über ebener Unterkonstruktion:**

- 1 Sarnavap Dampfsperre mit Sarnatype 20 auf die Unterkonstruktion geklebt
- 2 Beschwerung der Sarnafil® T Kunststoffdichtungsbahn

**bei Sarnavap Dampfsperre über Profilblech-Unterkonstruktion:**

- 1 Sarnavap Dampfsperre
- 2 Beschwerung der Sarnafil® T Kunststoffdichtungsbahn

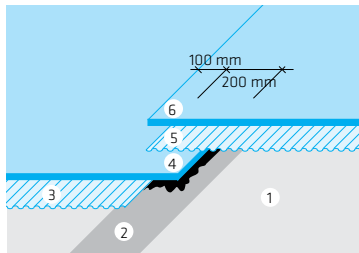


- 1 Unterkonstruktion
- 2 bituminöse Dampfsperre, mindestens im Abschottungsbereich vollflächig aufgeklebt
- 3 Wärmedämmschicht mit 45° Schnittkante, als Anschlag für die Abschottung aufgeklebt
- 4 Sarnafil® T Kunststoffdichtungsbahn erwärmt, hohlraumfrei in die Kanten gedrückt und mit Brenner auf die Dampfsperre gebläht
- 5 anderes Teilstück der unter 45° zweigeteilten Wärmedämmstoffplatte, ebenfalls aufgeklebt
- 6 lose verlegte Wärmedämmstoffplatten
- 7 Bahnenüberlappung verschweißt

Anmerkung:

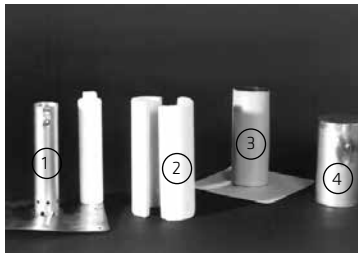
Abschottungen sollten über Unterkonstruktions-Hochpunkten angeordnet werden.

Abschottung auf Unterkonstruktion



- 1 Unterkonstruktion im Gefälle, z.B. Stahlbeton
- 2 Abschottungsbereich, vorbehandelt
- 3 Ausgleichslage, z.B. Hakofelt T 300
- 4 Sarnafil® T Kunststoffdichtungsbahn mit Heißbitumen auf die vorbehandelte Unterkonstruktion geklebt
- 5 Ausgleichslage, z.B. Hakofelt T 300, das mit Heißbitumen aufgeklebte Sarnafil® T 20 cm überlappend
- 6 Bahnenüberlappung verschweißt

Kontrollvorrichtungen



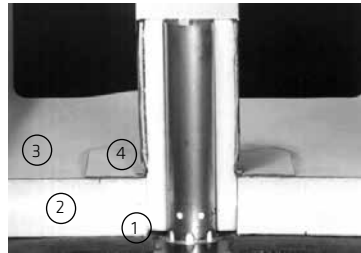
Das Sarnafil® T Kontrollrohr erlaubt die Dichtigkeitskontrolle der Flachbedachung von oben her.

Das Sarnafil® T Kontrollrohr besteht aus folgenden Teilen:

- 1 Tablett mit Kontrollrohr
- 2 Wärmedämmschichten:
zwei Halbschalen und Wärmedämmkern
- 3 Sarnafil® TG Einfassung
- 4 Abdeckung / Schutzrohr



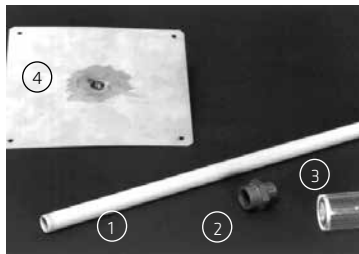
Kontrollvorrichtungen werden vorzugsweise über Konstruktionstiefpunkten angeordnet. Damit das Tablett gesetzt werden kann, muss in der Unterkonstruktion eine Vertiefung ausgespart oder ausgespitzt werden. Das Sarnafil® T Kontrollrohr wird mit handelsüblichen Schrauben und Dübeln in der Unterkonstruktion befestigt.



Das gesetzte Sarnafil® T Kontrollrohr im Querschnitt:

- 1 Dampfsperre, wasserdicht am Tablett abgeschlossen
- 2 lückenlos verlegte Wärmedämmschichten
- 3 mit der Sarnafil® T Kunststoffdichtungsbahn verschweißte Sarnafil® TG Einfassung
- 4 wärmegeämmte Abdeckung / Schutzrohr, mechanisch befestigt

Kontrollvorrichtungen



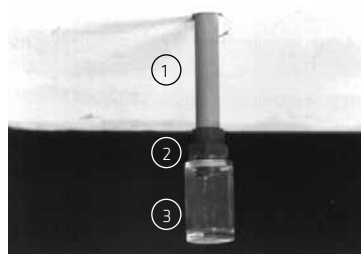
Der Sarnafil® Kontrollstutzen erlaubt die Dichtigkeitskontrolle der Flachbedachung von unten her.

Er besteht aus folgenden Teilen:

- 1 Rohr aus Hart PVC
- 2 Übergangsstück
- 3 Acryl-Schauglas
- 4 Tablett aus CrNi



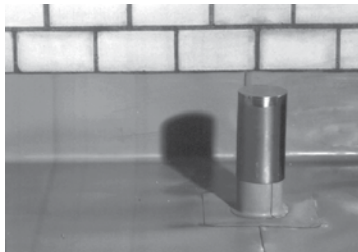
Kontrollvorrichtungen werden vorzugsweise bei Konstruktionstiefpunkten angeordnet. Zum Einführen des Rohres wird durch die Unterkonstruktion hindurch ein Loch mit \varnothing 25 mm gebohrt. Das Tablett wird mit handelsüblichen Schrauben und Dübeln in der Unterkonstruktion verankert und die Dampfsperre wasserdicht am Tablett angeschlossen.



Der Sarnafil® Kontrollstutzen von unten betrachtet:

- 1 das Rohr aus PVC hart wird von unten her eingeführt und mit dem Tablett verschraubt
- 2 Übergangsstück
- 3 das Acryl-Schauglas ermöglicht jederzeit die Dichtigkeitskontrolle der Flachbedachung

Dichtigkeitskontrolle durch Wässerung



Die Dichtigkeitskontrolle durch Wässerung wird mit Vorteil vor dem Verlegen der Schutz- und Nutzschichten ausgeführt. Sie bietet größte Sicherheit bezüglich der Funktionstüchtigkeit einer Flachbedachung und sie gewährleistet die qualifizierte Abnahme der Flachbedachung durch die Bauherrschaft bzw. die Bauleitung.



Wichtig:

Die Wässerung entbindet den Unternehmer nicht von der Kontrolle sämtlicher Schweißnähte!

Die Sarnafil® T Regenwassereinläufe durch Stauohre mit Rollringen wasserdicht verschließen.

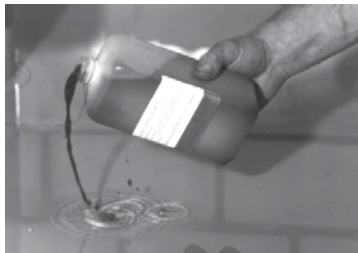


Grundsatz:

Die Stauhöhe muss so gewählt werden, dass das Wasser abfließen kann, bevor es bei oben offenen Begrenzungen in die Flachbedachung infiltriert!

Wenn möglich, soll die Stauhöhe 10 cm nicht unterschreiten. Ein Wasserstand von 10 cm Höhe belastet die Unter- bzw. die Tragkonstruktion mit 100 kg/m²!

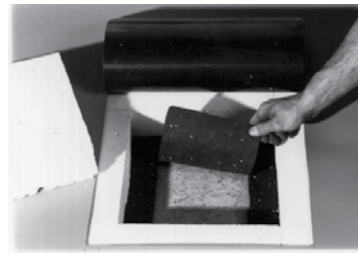
Dichtigkeitskontrolle durch Wässerung



Die Flachbedachung soll etwa 5 Tage mit eingefärbtem Wasser (z.B. Fluoreszin) belastet werden und sie ist, ...



... wenn Kontrollvorrichtungen vorhanden sind, täglich auf ihre Dichtigkeit hin zu kontrollieren. Die Ergebnisse der Dichtigkeitskontrolle durch Wässerung sollen protokollarisch festgehalten werden.



Flachbedachungen ohne Kontrollvorrichtungen können während der Wässerung nicht konkret kontrolliert werden. Im Gebäudeinneren sollen jedoch täglich augenscheinliche Kontrollen durchgeführt werden. Nach der Wässerung ist die Flachbedachung über Konstruktionstiefpunkten mittels Kontrollöffnungen zu überprüfen (Abnahmeprotokoll).



Sika Österreich GmbH

Dorfstrasse 23
A-6700 Bludenz-Bings
Österreich
Tel. +43 (0)5 0610 0
Fax +43 (0)5 0610 1901
info@sika.at
www.sika.at

Geschäftsbereich Roofing

Senderstrasse 10
A-6922 Wolfurt
Österreich
Tel. +43 (0)5 0610 0
Fax +43 (0)5 0610 2901
roofing@at.sika.com
www.sika.at

Die Angaben, insbesondere die Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall zur Zeit der Drucklegung. Sika garantiert für ihre Produkte die Einhaltung der technischen Eigenschaften gemäß den Produktdatenblättern bis zum Verfallsdatum. Produktanwender müssen das jeweils neueste Produktdatenblatt unter www.sika.at/roofing abrufen. Es gelten unsere aktuellen allgemeinen Geschäftsbedingungen.



Sarnafil®

