



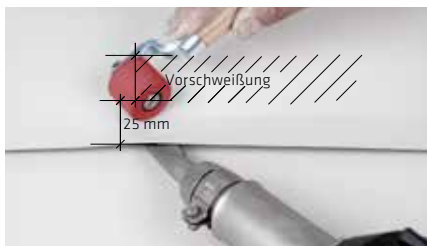
KUNSTSTOFFABDICHTUNG SICHER VERBINDEN

BUILDING TRUST



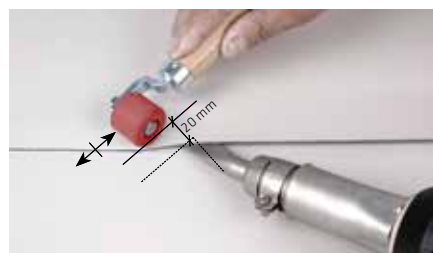
HANDSCHWEISSNAHT & NAHTKONTROLLE

HANDSCHWEISSUNG



VORSCHWEISSUNG

Diese ist so auszuführen, dass ein ca. 25 mm breiter Nahtbereich offen bleibt.



DICHTSCHWEISSUNG

Verschweißen des offenen, 25 mm breiten Nahtbereichs. Die Andrückrolle wird mit einem Abstand von 20 - 30 mm parallel zur Öffnung der Düse geführt. Der Nahtbereich muss vollständig, bis über die Nahtkante hinaus, angerollt werden.

QUERSTOSS / KREUZSTOSS



Damit eine durchgehend wasserdichte Verschweißung erreicht wird, müssen Querstöße, bei sämtlichen Dicken der Abdichtungsbahnen, mit einem Kantenhobel abgeschrägt werden.



Die Breite der Abschrägung soll 5 - 10 mm betragen und nicht mehr als 10 mm über die Kante der oberen Abdichtungsbahn hinausragen.

NAHTKONTROLLE / SCHÄLTEST



SCHÄLTEST QUER ZUR SCHWEISSNAHT

Die Schweißnaht muss vollständig ausgekühlt sein. Quer zur Schweißnaht werden schmale, ca. 2 cm breite Streifen in die obere Bahn geschnitten. Danach werden die Streifen quer zur Schweißnaht abgezogen. Die Schweißnaht darf sich nicht aufschälen lassen. Der Abriss muss außerhalb der Schweißnaht sein, entweder reißt die Abdichtungsbahn ab oder entlang der Einlage auf.



SCHÄLTEST PARALLEL ZUR SCHWEISSNAHT

Die Schweißnaht muss vollständig abgekühlt sein. Am Ende der Schweißnaht werden längs zur Schweißnaht schmale, ca. 1 - 2 cm breite Streifen in die obere Bahn geschnitten. Danach werden die Streifen abgezogen. Die Schweißnaht darf sich nicht aufschälen lassen. Der Abriss muss außerhalb der Schweißnaht sein, entweder reißt die Abdichtungsbahn ab oder entlang der Einlage auf.

Sarnafil® AT (FPO-PP)

SICHERHEITSHINWEIS

- Beim Reinigen mit lösungsmittelhaltigen Produkten immer geeignete Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen!
- Sicherheitshinweise auf Verpackungen, im Produkt- und Sicherheitsdatenblatt sind zu beachten!

NAHTVORBEREITUNG

Sauberes Neumaterial	keine Nahtvorbereitung
Bewittertes Material	Nahtvorbereitung mit Sarnafil® T Prep
<ul style="list-style-type: none">■ Mit sauberen Reinigungstüchern - immer beidseitig vor der Verschweißung■ Immer nach der Reinigung mit Sarnafil® T Clean■ Ausreichend ablüften lassen!	

REINIGUNG VON BEWITTERTEM ODER SCHMUTZIGEM MATERIAL

- Reinigungstücher laufend wechseln! Schmutzige Tücher verteilen den Schmutz anstatt zu reinigen.

Grundreinigung mit Wasser!	Sarnafil® T Clean	Sarnafil® T Prep	Speed Clean Pad	Mind. Abluftzeit 5°C / 20°C
Reinigung starker Schmutz	x		x	> 120 / 30 Minuten
Reinigung leichter Schmutz		x	x	> 60* / 15 Minuten
Nahtvorbereitung bei Handschweißnaht bzw. ohne Düse Prep		x		> 60* / 15 Minuten
* Zusatzmaßnahme zur Verkürzung der Abluftzeit: Handschweißnahtbereiche mit dem Handfön trocknen.				

KANTENHOBEL

Übergänge und T-Stöße müssen unabhängig von der Bahndicke IMMER abgeschrägt werden.

SCHWEISSTEMPERATUREN - STANDARDANGABEN BEI 20°C UMGEBUNGS-/UNTERGRUNDTEMPERATUR

Handschweißnaht ≥ 320°C
Automatenschweißnaht gemäß Vorgabe am Sarnamatic für Sarnafil® TG/TS

ANPASSUNG SCHWEISSTEMPERATUR

In speziellen Fällen kann es witterungs- und / oder feuchtigkeitsbedingt erforderlich sein, die Schweißtemperatur anzupassen.

Reihenfolge: 1.) ± LUFTMENGE (wenn möglich) 2.) ± GESCHWINDIGKEIT 3.) ± TEMPERATUR

NAHTPRÜFUNG

- Nach dem Abkühlen der Schweißnaht (≥ 1 Stunde bzw. am Folgetag) mit dem SikaRoof Nahtprüfer.
- Prüfnadeln sind nicht geeignet.

SCHÄLTEST

- Zu Arbeitsbeginn (mind. 1 x täglich) muss eine Versuchsschweißung mit Schältest erfolgen.
- Die abgekühlte Schweißnaht wird längs und quer geprüft.
- Der Bruch der Naht muss am Ansatz oder in der oberen Bahnhälfte erfolgen.
- Bei einer perfekten Schweißnaht müssen 2 cm vollständig verbunden sein.

RANDBEFESTIGUNG

System Auflast und befestigt: Entlang aller Dachränder und Einbauteile mit ≥ 50 x 50 cm Seitenlänge.

System geklebt: Entlang aller Dachränder und Einbauteile mit ≥ 30 x 30 cm Seitenlänge.

Abdichtungssystem	Auflast	Geklebt	Mechanisch befestigt
Sarnabar MIT Schweißschnur	≥ 4 Befestiger/lfm	-	≥ 4 Befestiger/lfm bzw. laut Berechnung
Sarnabar OHNE Schweißschnur	-	≥ 3 Befestiger/lfm	-
Punktbefestigung	-	≥ 3 Befestiger/lfm	≥ 4 Befestiger/lfm bzw. laut Berechnung

Sarnafil® TG 66 / TG 76 / TS 77 (FPO-PP)

Anwendbar auch für Sarnafil® TG 55 / TS 75 (FPO-PP) und Sikaplan® WT-Abdichtungsbahnen (FPO-PP und FPO-PE)

SICHERHEITSHINWEIS

- Beim Reinigen mit lösungsmittelhaltigen Produkten immer geeignete Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen!
- Sicherheitshinweise auf Verpackungen, im Produkt- und Sicherheitsdatenblatt sind zu beachten!

REINIGUNG UND NAHTVORBEREITUNG

Nahtvorbereitung mit Sarnafil® T Prep:

- Immer beidseitig vor der Verschweißung
- Immer nach der Reinigung mit Sarnafil® T Clean
- Ausreichend ablüften lassen!
- Automaten-Schweißnähte mit Sarnamatic und Düse Prep benötigen keine Nahtvorbereitung
- Reinigungstücher laufend wechseln! Schmutzige Tücher verteilen den Schmutz anstatt zu reinigen.

Grundreinigung mit Wasser!	Sarnafil® T Clean	Sarnafil® T Prep	Speed Clean Pad	Mind. Abluftzeit 5°C / 20°C
Reinigung starker Schmutz	x		x	> 120 / 30 Minuten
Reinigung leichter Schmutz		x	x	> 60* / 15 Minuten
Nahtvorbereitung bei Handschweißnaht bzw. ohne Düse Prep		x		> 60* / 15 Minuten

* Zusatzmaßnahme zur Verkürzung der Abluftzeit: Handschweißnahtbereiche mit dem Handfön trocknen.

KANTENHOBEL

Übergänge und T-Stöße müssen IMMER - unabhängig von der Dicke der Dachbahn - abgeschrägt werden.

SCHWEISSTEMPERATUREN - STANDARDANGABEN BEI 20°C UMGEBUNGS- / UNTERGRUNDTEMPERATUR

	Sarnafil® TG/TS (FPO-PP)	Sikaplan® WT 52xx (FPO-PE)	Sikaplan® WT 53xx (FPO-PP)
Handschweißnaht	320°C	400°C	320°C
Automatenschweißnaht	gemäß Vorgabe am Sarnamatic		

ANPASSUNG SCHWEISSTEMPERATUR

In speziellen Fällen kann es witterungs- und / oder feuchtigkeitsbedingt erforderlich sein, die Schweißtemperatur anzupassen.

Reihenfolge: 1.) ± LUFTMENGE (wenn möglich) 2.) ± GESCHWINDIGKEIT 3.) ± TEMPERATUR

NAHTPRÜFUNG

- Nach dem Abkühlen der Schweißnaht (≥ 1 Stunde bzw. am Folgetag) mit dem SikaRoof Nahtprüfer.
- Prüfnadeln sind nicht geeignet.

SCHÄLTEST

- Zu Arbeitsbeginn (mind. 1 x täglich) muss eine Versuchsschweißung mit Schältest erfolgen.
- Die abgekühlte Schweißnaht wird längs und quer geprüft.
- Der Bruch der Naht muss am Ansatz oder in der oberen Bahnhälfte erfolgen.
- Bei einer perfekten Schweißnaht müssen 2 cm vollständig verbunden sein.

RANDBEFESTIGUNG

System Auflast und befestigt: Entlang aller Dachränder und Einbauteile mit ≥ 50 x 50 cm Seitenlänge.

System geklebt: Entlang aller Dachränder und Einbauteile mit ≥ 30 x 30 cm Seitenlänge.

Abdichtungssystem	Auflast	Geklebt	Mechanisch befestigt
Sarnabar MIT Schweißschnur	≥ 4 Befestiger/lfm	-	≥ 4 Befestiger/lfm bzw. laut Berechnung
Sarnabar OHNE Schweißschnur	-	≥ 3 Befestiger/lfm	-
Punktbefestigung	-	≥ 3 Befestiger/lfm	≥ 4 Befestiger/lfm bzw. laut Berechnung

Sikaplan® G / SG / SGmA (PVC-P)

Anwendbar auch für alle Sikaplan® WP-Abdichtungsbahnen (PVC-P)

SICHERHEITSHINWEIS

- Beim Reinigen mit lösungsmittelhaltigen Produkten immer geeignete Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen!
- Sicherheitshinweise auf Verpackungen, im Produkt- und Sicherheitsdatenblatt sind zu beachten!

REINIGUNG

- Nur die schmutzige Seite vor der Verschweißung reinigen.
- Ausreichend ablüften lassen!
- Reinigungstücher laufend wechseln! Schmutzige Tücher verteilen den Schmutz anstatt zu reinigen.

Grundreinigung mit Wasser!	Sarna Cleaner	Sika Cleaner 2000	Speed Clean Pad	Mind. Abluftzeit 5°C / 20°C
Reinigung starker Schmutz	x		x	> 120 / 30 Minuten
Reinigung leichter Schmutz		x	x	> 60* / 30 Minuten

* Zusatzmaßnahme zur Verkürzung der Abluftzeit: Handschweißnahtbereiche mit dem Handfön trocknen.

KANTENHOBEL

Übergänge und T-Stöße müssen - ab einer Bahndicke von 1,8 mm - IMMER abgeschragt werden.
Die Abdichtungsbahn abkühlen lassen.

SCHWEISSTEMPERATUREN - STANDARDANGABEN BEI 20°C UMGEBUNGS- / UNTERGRUNDTEMPERATUR

	Sikaplan® G (PVC)	Sikaplan® SG (PVC)	Sikaplan® SGmA (PVC)
Handschweißnaht	430 - 450°C		
Automatenschweißnaht	±500°C bei 1,9 m/min bzw. Vorschub gemäß Vorgabe am Sarnamatic		

ANPASSUNG SCHWEISSTEMPERATUR

In speziellen Fällen kann es witterungs- und / oder feuchtigkeitsbedingt erforderlich sein, die Schweißtemperatur anzupassen.
Reihenfolge: 1.) ± LUFTMENGE (wenn möglich) 2.) ± GESCHWINDIGKEIT 3.) ± TEMPERATUR
Bei starker Rauchentwicklung: Reduktion der Schweißtemperatur oder Erhöhung des Vorschubs.

NAHTPRÜFUNG

- Nach dem Abkühlen der Schweißnaht (≥ 30 Minuten bzw. am Folgetag) mit dem SikaRoof Nahtprüfer.
- Prüfnadeln sind nicht geeignet.

SCHÄLTEST

- Zu Arbeitsbeginn (mind. 1 x täglich) muss eine Versuchsschweißung mit Schältest erfolgen.
- Die abgekühlte Schweißnaht wird längs und quer geprüft.
- Der Bruch der Naht muss am Ansatz oder in der oberen Bahnhälfte erfolgen.
- Bei einer perfekten Schweißnaht müssen 2 cm vollständig verbunden sein.

RANDBEFESTIGUNG

System Auflast und befestigt: Entlang aller Dachränder und Einbauteile mit ≥ 50 x 50 cm Seitenlänge.
System geklebt: Entlang aller Dachränder und Einbauteile mit ≥ 30 x 30 cm Seitenlänge.

Abdichtungssystem	Auflast	Geklebt	Mechanisch befestigt
Sarnabar MIT Schweißschnur	≥ 4 Befestiger/lfm	-	≥ 4 Befestiger/lfm bzw. laut Berechnung
Punktbefestigung	≥ 3 Befestiger/lfm	-	≥ 4 Befestiger/lfm bzw. laut Berechnung

SIKA BRINGT'S ZUSAMMEN!



Die Sika AG ist ein weltweit tätiges Unternehmen und Marktführer im Bereich Chemische Baustoffe mit Konzernsitz im schweizerischen Baar. Seit über 100 Jahren begleiten wir erfolgreich Bau- und Infrastrukturprojekte – vom Fundament bis zum Dach.

Als Tochterunternehmen der Sika AG hat Sika Österreich rund 300 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Wir bieten ein umfangreiches Produktportfolio für das Abdichten, Beschichten, Sanieren, Schützen, Verlegen, Kleben und Dichten.

Vertrauen Sie auf unsere langjährige Erfahrung – unsere hochwertigen Lösungen stehen für:



SETZEN SIE AUF UNSERE BAUSTEINE FÜR IHREN PROJEKTERFOLG



Sika Österreich ist Mitglied der Österreichischen Gesellschaft für Nachhaltige Immobilienwirtschaft (ÖGNI).
Vor Verarbeitung unserer Produkte konsultieren Sie bitte das aktuellste Produktdatenblatt.

SIKA ÖSTERREICH GMBH
Bingser Dorfstraße 23 | 6700 Bludenz
www.sika.at | E-Mail: info@sika.at | Tel.: +43 5 0610 0

BUILDING TRUST

