



KUNSTSTOFFABDICHTUNG
SICHER VERBINDEN

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
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 $\geq 320^{\circ}\text{C}$
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.) \pm LUFTMENGE (wenn möglich) 2.) \pm GESCHWINDIGKEIT 3.) \pm 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 $\geq 50 \times 50$ cm Seitenlänge.

System geklebt: Entlang aller Dachränder und Einbauteile mit $\geq 30 \times 30$ 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 abgeschrägt 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

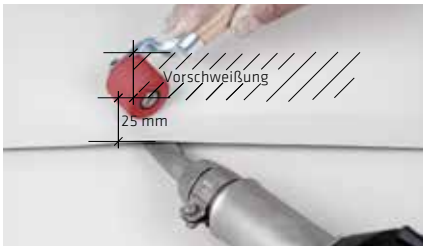
System Auflast und befestigt: Entlang aller Dachränder und Einbauteile mit ≥ 50 x 50 cm Seitenlänge.

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

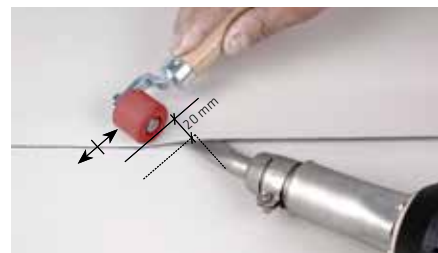
HANDSCHWEISSNAHT & NAHTKONTROLLE

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 abgeschragt 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.

WELTWEITE SYSTEMLÖSUNGEN FÜR BAU UND INDUSTRIE



KUNSTSTOFFABDICHTUNG



BITUMENABDICHTUNG



TUNNELBAU UND BAUWERKSABDICHTUNG



BETONZUSATZMITTEL



BETONSCHUTZ UND INSTANDHALTUNG



BODENBESICHTUNG



KLEBEN UND DICHTEN AM BAU



INDUSTRIELLE ANWENDUNGEN



FLIESEN- UND BODENBELAGSKLEBSTOFFE

WER SIND WIR

Sika AG ist ein global tätiges Unternehmen der Spezialitätenchemie mit Konzernsitz im schweizerischen Baar.

Sika ist ein Unternehmen der Spezialitätenchemie mit einer führenden Position in der Entwicklung und Herstellung von Systemen und Produkten zum Kleben, Dichten, Dämpfen, Verstärken und Schützen im Bausektor und in der industriellen Fertigung. Das Sika Produktportfolio umfasst hochwertige Betonzusatzmittel, Spezialmörtel, Dicht- und Klebstoffe, Dämpf- und Verstärkungsmaterialien, industrielle und dekorative Bodensysteme, Systeme zur Dachabdichtung sowie Materialien für die Abdichtung im Tief- und Ingenieurbau. Sika hat Tochtergesellschaften in über 100 Ländern der Welt und ist mit mehr als 33.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern erfolgreich.

Als Tochterunternehmen der Sika AG ist die Sika Österreich GmbH seit über 80 Jahren der führende Anbieter von bauchemischen Produktsystemen und industriellen Dicht- und Klebstoffen in Österreich. Sika Österreich hat sich zur Aufgabe gemacht, Lösungen für nachhaltiges Bauen im Wassermanagement, Energieeffizienz und Klimaschutz anzubieten. Sika Österreich ist Mitglied der Österreichischen Gesellschaft für Nachhaltige Immobilienwirtschaft (ÖGNI).



Vor Verarbeitung unserer Produkte konsultieren Sie bitte das aktuellste Produktdatenblatt.