



Sarnafil® G/S 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 Kanten und Kehlen	17-18
Verklebung	19-20
Randbefestigung	21
An- und Abschlüsse	22-23
Verkittung von An- und Abschlüssen	24-26
Dampfsperren	27
Gehwegplatten	28-29

2. Systemaufbauten	
Sarnafil® G lose verlegt	31
Sarnafil® S linear mech. befestigt (Sarnabar)	32-33
Sarnafil® S mechanisch befestigt (Sarnafast)	34-36
Sarnafil® G vollflächig verklebt	37-40

3. Verarbeitung Sarnafil® G / S	
Bezeichnung von Ecken und Eckformteilen	41
Ecken mit S-Corner Y 160 bzw. Z 130	42
Innenecke - liegende Quetschfalte	43-46
Innenecke - stehende Quetschfalte	47-48
Außenecke mit Sarnafil® G Bändern	49-53
Aufbordung - runde Attika, Wand	54-55

4. Standarddetails	
Abschluss mit Sarnafil® kaschiertem Blech	57-62
Abschluss mit Kiesschutzleiste	63
Konische Lichtkuppel	64-68
Runde, konische Lichtkuppel	69-70

4. Fortsetzung - Standarddetails	
Sarnafil® Regenwassereinlauf	71
Sarnafil® Speier und Notüberläufe	72-73
Dunstrohreinfassung	74-79
Anschluss an schräg durchdringende Rohre	80-81

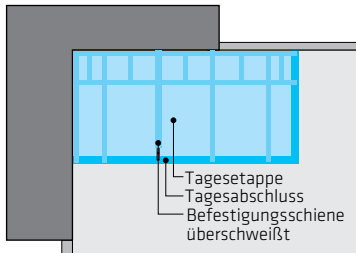
5. Besondere An- und Abschlüsse	
Verbindung mit bituminösen Abdichtungen	83
Verbindung mit anderen Kunststoffbahnen	84
Bewegungsfuge über getrennte Unterkonstruktion	85

6. Sicherheit und Kontrolle	
Tagesabschlüsse	87
Abschottung auf bituminöser Dampfsperre	88
Dichtigkeitskontrolle durch Wässerung	89-90

Baustellenablauf

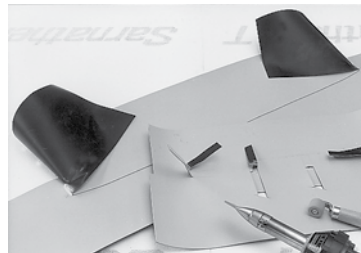


Sarnafil® ist auf der Baustelle vor Witterungseinflüssen zu schützen. Trocken gelagertes und sauberes Sarnafil® lässt sich ohne zusätzliche Reinigung und Nahtvorbereitung verschweißen.



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



Sarnafil® ist nicht bitumen-, teer- und asphaltbeständig! Als Trennschicht zu solchen Materialien ist der Kunstfaserfilz Hakofelt T 350 zu verlegen. Bei Polystyrol-Wärmedämmplatten bedarf es eines Kunstfaserfilzes Hakofelt T 200 als Trennschicht.

Reinigung und Nahtvorbereitung



Sarna Cleaner

Sarna Cleaner dient zur Reinigung von stark verschmutzten Sarnafil® Flächen, zur Entfernung von Sarnacol 2170 Kleberrückständen, sowie zur Reinigung von verschmutzten Werkzeugen und zur Verdünnung von Sarnacol 2170. Sarna Cleaner ist nicht geeignet für Sarnafil® T.

Mit Sarna Cleaner gereinigte Flächen trocknen und vollständig abdunsten lassen. (Je nach Außentemperatur 30 - 60 Minuten.)



Sarna Nahtreiniger oder Cleaner 2000

...dient zur Vorreinigung von Sarnafil® G / S Schweißnähten. Er eignet sich auch als allgemeiner Reiniger von kurzfristig angesammeltem Schmutz, inkl. Bitumenverschmutzungen auf der Sarnafil® Oberfläche.

Er eignet sich nicht zur Reinigung von älteren Verschmutzungen, sowie Sarnafil® Oberflächen, die mit Sarnacol 2170 verschmutzt sind.

Sarna Nahtreiniger oder Cleaner 2000 ist nicht geeignet für Sarnafil® T.

Allgemeine Grundlagen zu Reinigung und Nahtvorbereitung

Zur Nahtvorbereitung und bis zur Verschweißung muss der Nahtbereich sauber und trocken sein.

durch Bitumen verunreinigtes Sarnafil®

- Sarna Nahtreiniger

durch Klebstoffe verunreinigtes Sarnafil®

- Sarna Cleaner

durch Baustellenschmutz, Bohrsand, etc. verunreinigtes Sarnafil®

- Wasser oder
- Sarna Nahtreiniger

Plate-out

(Lagereinflüsse bei hohen Temperaturen)

- speckige Oberflächen mit Sarna Nahtreiniger behandeln
- bei Schweißung tiefere Temperaturen wählen

Blasenbildung durch Feuchtigkeit

(regelmäßiger Durchmesser)

- Sarnafil® trocknen lassen
- langsame Verschweißung bei niedriger Schweißtemperatur (Sarnamatic 641, 641 mc: Ventilatorstufe 2; Sarnamatic 661: 14.000 Touren)

Blasenbildung durch Lösungsmittel

(unregelmäßiger Durchmesser)

- bei Reinigung mit Lösungsmittel (Sarna Cleaner) Sarnafil® komplett abdunsten lassen
- bei lösungsmittelhaltigen Klebstoffen sofort verschweißen oder mit der Verschweißung etwa 7 Stunden warten

Wichtig!

- Mit Sarna Cleaner gereinigte Flächen trocknen und komplett abdunsten lassen (ca. 30 - 60 Minuten).
- Probeschweißung durchführen.
- Braunverfärbung deutet hin auf:
 - überhöhte Schweißtemperatur und / oder
 - zu langsames Verschweißen oder
 - ungenügende Abdunstzeit

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

Hinweis:

Beim Arbeiten mit Reinigungsmitteln empfehlen wir das Tragen von Schutzhandschuhen.

Achtung:

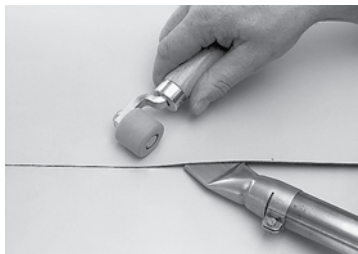
Der Kontakt zwischen Sarnafil® Reinigern und Polystyrolplatten ist zu vermeiden!

Handschweißung



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

- 1 Handschweißgerät
- 2 20 mm breite Schweißdüse (40 mm breite Düse ohne Abbildung)
- 3 Andrückrolle
- 4 Messingroller
- 5 Rund- und Schnellschweißdüse



Längere gerade Schweißnähte können mit der 40 mm breiten Düse verschweißt werden.



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.



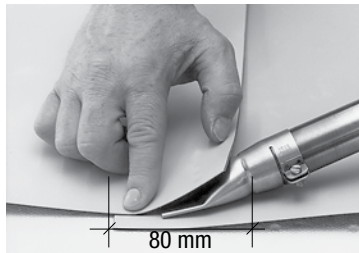
Der Luftregelschieber muss geöffnet und die Luftdurchlassöffnungen müssen staubfrei sein. Staub- und Schmutzablagerungen werden am besten mit einem Pinsel oder mit Pressluft, von der Düse her, entfernt.

Einstellwerte für Sarnafil® G und S

Leister Typ	Düse 20 mm	Düse 40 mm
Triac S	Stufe 5.5 – 6	Stufe 6 – 6.5
Triac PID	380 – 400 °C	380 – 400 °C

Die Heizleistung muss der jeweiligen Schweißdüsenbreite, Außentemperatur und den verschiedenen Gerätetypen angepasst werden. Höhere Einstellwerte sind unbedingt zu vermeiden (schlechte Nahtqualität)!

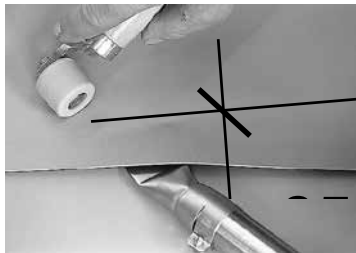
Handschweißung - Schweißvorgang in drei Schritten



1. Heften der Überlappung

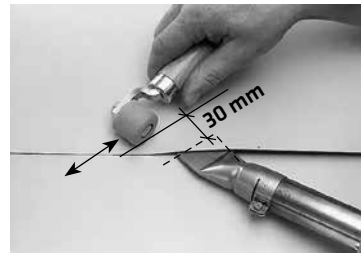
Zur Verschweißung von Sarnafil® muss der Überlappungsbereich sauber und trocken sein (Reinigung und Nahtvorbereitung siehe Seite 6).

Die Überlappung beträgt bei loser Verlegung 80 mm.



2. Vorschweißen

Im hinteren Überlappungsbereich so vorschweißen, dass für das Fertigschweißen eine Öffnung von 40 mm (bei 40 mm breiter Schweißdüse) bzw. 30 mm (bei 20 mm breiter Schweißdüse) bleibt.



3. Fertigschweißen

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

Nahtkontrolle:

Schweißraupe muss sichtbar bleiben.


Sarnamatic 641/641 mc

	380 V/400 V	220 V/230 V
Geschwindigkeit	19	19
Temperatur	420 °C	430 °C
Luftstufe	3	3


**Sarnamatic 661 ohne Schleifeinheit
Düse Prep**

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

Anhand des Nahtbildes muss der Grundeinstellwert überprüft und wenn nötig angepasst werden. (Versuchsschweißung und Nahtkontrolle siehe Seite 12 – 15). Bei abweichenden Außenlufttemperaturen sind die Automaten-einstellungen anzupassen. Detaillierte Angaben sind in der Schweißfibel bzw. im Schweiß-schieber zu finden.

Perimat

Geschwindigkeit	1,3
Temperatur	500 °C
Gebläse	-

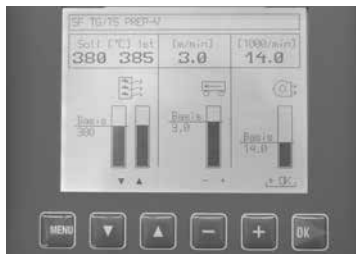
Der Perimat ist nur für die in der Betriebsanleitung beschriebenen Anwendungen freigegeben (Abschlüsse / Brüstungen). Siehe auch Seite 23.

Automatenschweißung mit Sarnamatic 661

Der technisch ausgereifte Sarnamatic 661 ist für die Heißluftverschweißung von überlappenden Sarnafil® und Sarnafil® T Kunststoffabdichtungsbahnen entwickelt worden. Durch elektronische Regelung, digitale Anzeige der Temperatur und Regelung der Luftmenge, sowie der Schweißgeschwindigkeit, bietet der Sarnamatic 661 ein Höchstmaß an Sicherheit.

Über die Handhabung dieses Gerätes gibt die Bedienungsanleitung detaillierte Auskunft.

Für die Automatenschweißung muss Sarnafil® mindestens 8 cm überlappt werden.



Temperaturanzeige und -regelung

Die Schweißtemperatur wird konstant gehalten.

Spannungsabfälle und Witterungseinflüsse werden sofort erkannt und deren negative Auswirkungen können korrigiert werden.

(Bild ist Beispiel)

Versuchsschweißung

Eine sichere Verschweißung von Sarnafil® wird gewährleistet durch:

- regelmäßige Wartung der Geräte / Automaten
- Funktionskontrolle an den Schweißgeräten / Schweißautomaten vor jedem Einsatz
- Versuchsschweißung mit Schältest vor dem eigentlichen Schweißvorgang
- Nahtkontrolle während dem Schweißen
- Nachkontrolle nach dem Schweißen

Versuchsschweißung

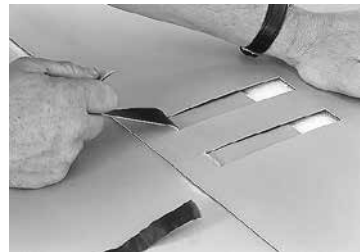
Vor dem Schweißen der Dachfläche soll eine Versuchsschweißung mit Schältest durchgeführt werden.

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



Schältest längs zur Naht

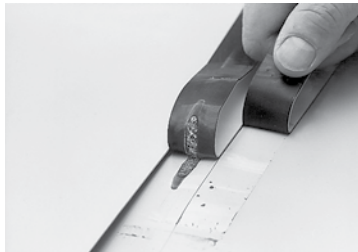
Die vollständig abgekaltete Schweißnaht wird durch Aufziehen der oberen Bahn am Anfang bzw. Ende einer Schweißnaht (ziehen in Schweißnahtichtung) geprüft. Damit lässt sich feststellen, ob über den gesamten Querschnitt der Nahtbreite eine durchgehende Verschweißung erzielt wurde.



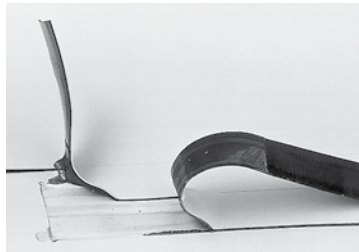
Schältest quer zur Naht

Die vollständig abgekaltete Schweißnaht darf sich beim Schältest nicht lösen. Der Bruch muss außerhalb der Schweißnaht, in der Sarnafil® Kunststoffdichtungsbahn oder im Bereich des Trägers erfolgen.

Versuchsschweißung



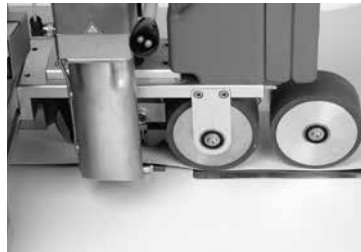
Der unregelmäßige Anriss weist auf mangelhafte Reinigung oder Nahtvorbereitung oder unsachgemäß eingestellte Automaten hin.



Generell

Die schwärzliche Verfärbung in der Schweißnaht-überlappung (sichtbar beim Aufziehen am Ende der Schweißnaht) weist auf überhöhte Schweißtemperatur oder zu langsames Schweißen hin.

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



Das Einlegen eines Bleches (Alu, Stahl), als Anfahrhilfe und Ausfahrhilfe am jeweiligen Bahnenende, ermöglicht eine saubere Übergangsstelle von der Automaten- zur Handnaht.

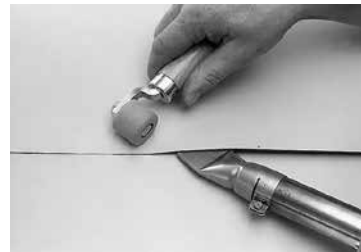


Raupenbildung bei der Automaten-schweißung

Während dem Schweißen wird der Nahtbereich optisch beurteilt auf Rauchentwicklung, Glanzbildung und Größe der Schweißraupe. Überhöhte Schweißtemperatur und / oder zu langsames Verschweißen führt zu **Braunverfärbung** neben und in der Schweißnaht

Treten solche Erscheinungen auf, ist die Schweißtemperatur zu reduzieren und / oder die Schweißgeschwindigkeit zu erhöhen.

Bei der Automaten-schweißung ist während des Schweißvorgangs eine Schweißraupe unter der Andrückrolle sichtbar. Nach dem Abkühlen bleibt eine gut sichtbare Schweißraupe zurück.



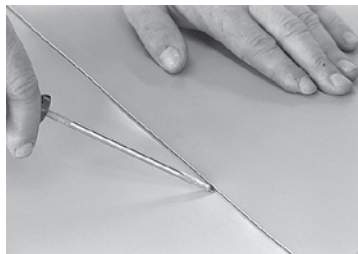
Raupenbildung bei der Handschweißung

Beim Handschweißen ist die Schweißraupe ausgeprägter und bleibt 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 Übergänge von Automaten- zur Handschweißung, Schweißnähte bei Querstößen, Durchdringungen und Anschlüssen, sowie die Kehlnaht bei Formteilen. Optisch ist die Naht hinsichtlich Glanzbildung und Raupenbildung zu kontrollieren.



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, nicht durchgehend verschweißte Nahtbereiche aufzudecken.

Achtung

Spitze Prüf- und Reißnadeln sind für die Nahtkontrolle nicht geeignet (Perforationsgefahr).

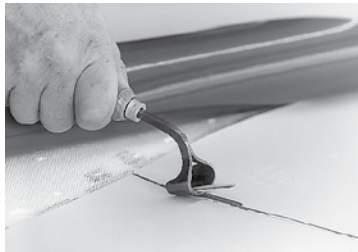


Dichtigkeitskontrolle durch Wässerung

Diese Kontrolle bietet größte Sicherheit bezüglich der Funktionstüchtigkeit der Flachbedachung und ermöglicht eine qualifizierte Abnahme der Flachbedachung.

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

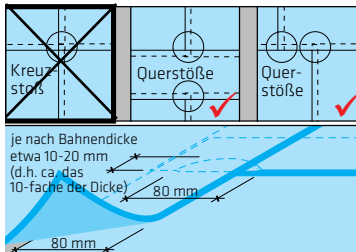
Nahtverbindung beim Querstoß



Damit eine durchgehend wasserdichte Verschweißung erreicht wird, müssen alle Sarnafil® Kunststoffdichtungsbahnen ab 1,8 mm Material-dicke im Bereich von Querstößen angeschragt werden. Dies gilt auch bei allen Detailsbildungen. Bei Automaten-schweißung muss beim Querstoß Zusatzdruck von Hand ausgeübt werden

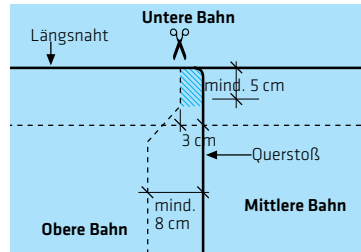
Untenliegender Querstoß

Das Anschrägen der Nahtvorderkante erfolgt mit dem Kantenhobel. Zum Nachschärfen eignet sich der Kantenhobel-Schärfer.



Kreuzstöße sind zu vermeiden!

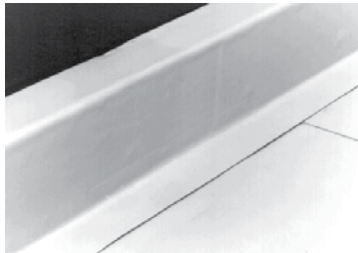
Durch geeignete Verlegeanordnung der Sarnafil® Bahnen können sämtliche Bahnverbindungen auf gerade Schweißnähte und Querstöße reduziert werden. Zur Erzielung einer durchgehend wasserdichten Verschweißung muss Sarnafil® im Bereich der Querstöße mit dem Kantenhobel angeschragt werden.



Obenliegender Querstoß

- schneiden der mittleren Dachbahn wie abgebildet
- Blech (Stahl, Alu) zwischen die untere Bahn und den Querstoß legen
- mittlere und obere Bahn (schraffierter Bereich) vollflächig verschweißen
- Bahn hochklappen, unterseitig Schweißnaht kontrollieren und die untere Nahtkante mit dem Kantenhobel anschragen
- Längsnaht verschweißen
- Anpressdruck erhöhen

Ausbilden von Kanten und Kehlen



Bei Umgebungstemperaturen größer +5 °C kann Sarnafil® ohne zusätzliche Erwärmung verarbeitet werden.
Bei tieferen Umgebungstemperaturen ist Sarnafil® zur Erreichung einer sauberen Kantenausbildung lokal zu erwärmen.
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.

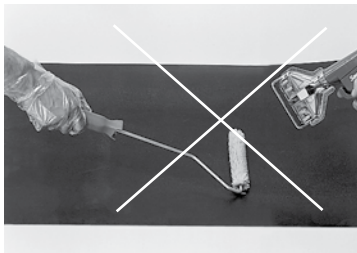


Sarnafil® lokal mit der Wärmepistole erwärmen, um bei Kanten und Kehlen eine hohlraumfreie Verklebung zu erzielen.

Wichtig:

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

Ausbilden von Kanten und Kehlen



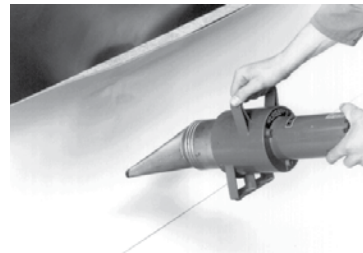
Hinweise zum sicheren Arbeiten mit der Flamme:

Die Flamme nie direkt auf Klebeflächen richten.

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

Verklebung



Sarnafil® wird mit dem Kleber Sarnacol 2170 auf Unterlagen wie Stahlbeton, Grundputze, Holzwerkstoffplatten, Blechwaren usw. aufgeklebt.

Vor der Verarbeitung von Sarnacol 2170 den Kleber im Gebinde kräftig umrühren. Sarnacol 2170 ist ein Kontaktkleber. Der Klebstoff muss deshalb auf die Unterlage und auf die Rückseite der Sarnafil® Bahnen aufgetragen werden.



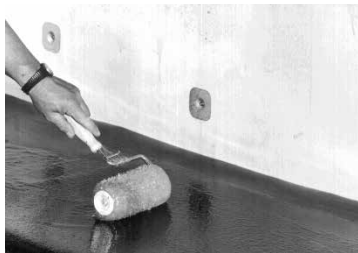
Bei Kontakt der beiden mit Sarnacol 2170 bestrichenen Flächen erfolgt eine sofortige Verklebung, Ausrichten oder Verschieben der Bahnen nach Kontakt mit der Unterlage ist nicht mehr möglich. Bei Arbeitsunterbrechungen ist das Gebinde mit dem Deckel zu verschließen. Der Untergrund muss lösemittelbeständig, sauber, trocken und fettfrei sein. Bleche sind vor dem Kleberauftrag mit Sarna Cleaner zu entfetten.



Sarnacol 2170 wird mit einem lösemittelbeständigen Pinsel oder Lammfellroller gleichmäßig aufgetragen. Auf saugfähigen Untergründen ist der Kleber zweimal aufzutragen.

Der Kleber muss immer vollständig abtrocknen, bevor der zweite Auftrag erfolgt bzw. bevor Sarnafil® aufgeklebt wird.

Verklebung



Die zu verklebende Sarnafil® Fläche wird ebenfalls mit Sarnacol 2170 eingestrichen.

Im Schweißbereich des Sarnafil® darf kein Klebstoff aufgetragen werden. Klebstoffreste sind mit Sarna Cleaner zu entfernen.



Nach Abdunsten des Lösungsmittels (bei Fingerprobe soll der Kleber noch Fäden ziehen) Sarnafil® auf die vorgestrichene Unterlage aufkleben und gut andrücken.

Die Abdunstzeit hängt stark von der Witterung, der Beschaffenheit des Untergrundes und der aufgetragenen Klebermenge ab.

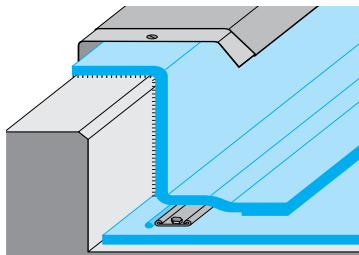


Durch das Erwärmen der Sarnafil® Kunststoffdichtungsbahn wird der Kleber aktiviert und auch in den Kantenbereichen eine hohlraumfreie Verklebung erzielt.

Achtung!

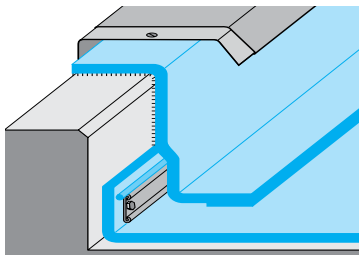
Glanzbildung auf Oberfläche vermeiden, besonders im Schweißnahtbereich!

Randbefestigung



1. Ausgangslage

Zur Aufnahme horizontaler Kräfte ist eine lineare Randbefestigung notwendig. 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 Sarnabar im Attikabereich, ganz in der Kehle, mit mind. 4 Stück/m1 geeigneten Befestigungsmitteln verankert werden. Bei Räumen mit speziellen raumklimatischen Bedingungen ist gegebenenfalls die Befestigung im Attikabereich vorzunehmen, nicht in der Dachfläche. Die Randbefestigung ist bei sämtlichen An- und Abschlüssen auszuführen, ebenso bei Durchdringungen größer 50 cm Seitenlänge.

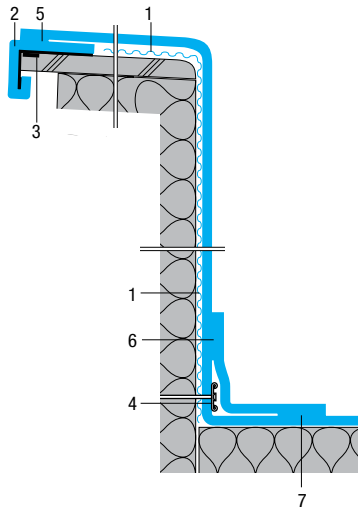
Beim mechanisch befestigten Dachsystem ist grundsätzlich eine Sturmsicherung einzubauen. Das Sarnabar Befestigungsprofil ist mit mind. 4 geeigneten Befestiger/m1 zu verwenden.

Zudem muss auf der gegen die Aufbordung liegenden Befestigungsprofil-Seite eine Sarnafil® Schweißschnur \varnothing 4 mm aufgeschweißt werden.

3. Gültigkeit

Diese Anordnungen gelten sinngemäß für alle Sarnafil® Details.

An- und Abschlüsse

**Generelles**

An- und Abschlüsse sind mit Sarnafil® G / S auszuführen.

Grundsätzlich ist bei allen An- und Abschlüssen ein Sarnabar Befestigungsprofil zu montieren. Je nach System ist zusätzlich eine Schweißschnur einzubauen (Bahnenunterbruch zwischen Fläche und Anschlüssen).

An- und Abschlüsse mechanisch befestigt (gespannte Brüstung)

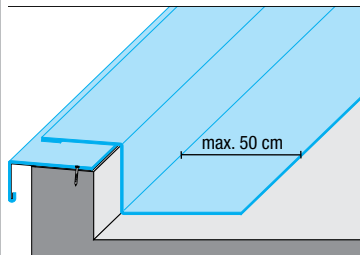
- 1 Ausgleichsschicht Hakofelt T 300
- 2 Sarnafil® kaschiertes Blech
- 3 Dichtungsband (vorkomprimiert)
- 4 Sarnabar (ganz in der Kehle)
- 5 Sarnafil® auf das mit Sarnafil® kaschierte Blech geschweißt
- 6 Sarnafil® Überdeckungsband über der Befestigungsschiene aufgeschweißt (z. B. mit Perimat)
- 7 Sarnafil® Überdeckungsband mit der Sarnafil® Kunststoffdichtungsbahn in der Dachfläche wasserdicht verschweißt

Bei Anschlusshöhen > 40 cm:

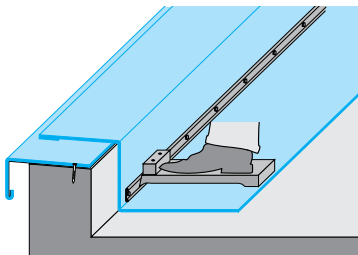
Bei Anschlusshöhen bis 80 cm kann Sarnafil® S ohne Zwischenfixierung verwendet werden. Sarnafil® G ist bei Anschlusshöhen > 40 cm und Sarnafil® S bei Brüstungshöhen > 80 cm zusätzlich wie folgt zu fixieren:

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

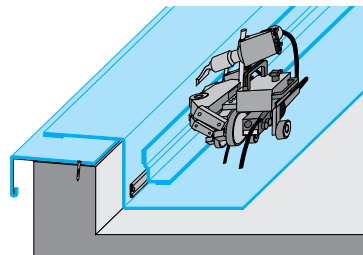
An- und Abschlüsse



Anschlussbahn auslegen, ausrichten und am oberen Endpunkt fixieren. Anschließend wird die Anschlussbahn mit dem Perimat oder einem Handschweißgerät auf das Sarnafil® kaschierte Blech geschweißt. Die Anschlussbahn sollte eine Breite von 50 cm auf die Fläche nicht überschreiten.



Das Befestigungsprofil ist unmittelbar in der Kehle, im Aufbordungsbereich oder in der Dachfläche zu verankern. Dazu eignet sich als Einbauhilfe unser praktisches Montagewerkzeug für Befestigungsprofile. Es sind mindestens 4 geeignete Befestiger pro m¹ zu setzen.



Das Sarnafil® Abdeckband (mit einer Breite von 20 bzw. max. 25 cm) an der Attika mit dem Perimat verschweißen. Übereinanderliegende Schweißnahtbereiche von der Anschlussbahn und Abdeckband sind zu vermeiden. Anschließend das Abdeckband in der Fläche mit dem Sarnamatic 661 mc verschweißen.

Verkittung von An- und Abschlüssen



Verarbeitungsgrundsätze

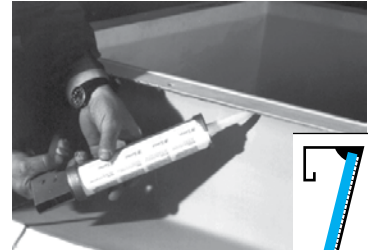
- Sarnaplast 2235 verwenden
- Untergründe müssen sauber, trocken, staub- und fettfrei sein.
- Untergründe sind im allgemeinen mit Primer 110 vorzubehandeln (z. B. Putze und Bleche).



Kittfuge bei vollflächig aufgeklebtem

Sarnafil® (z. B. bei Lichtkuppel):

Den Zargenrand mit Primer 110 vorbehandeln und abdunsten lassen.



Kittfuge mit Sarnaplast 2235 ausbilden.

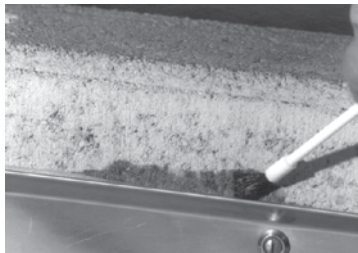


Verkittung von An- und Abschlüssen

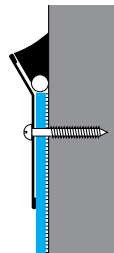


Kittfuge bei Deckstreifen bzw. Wandanschlussprofilen:

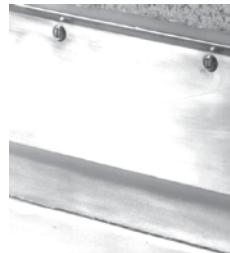
Zur Erreichung einer Kittfugenhaftung an zwei Fugenflanken wird ein Hinterfüllprofil eingelegt.



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.

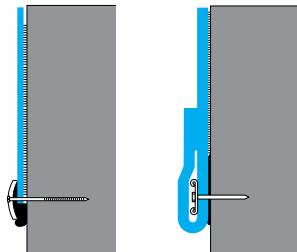


Verkittung von An- und Abschlüssen

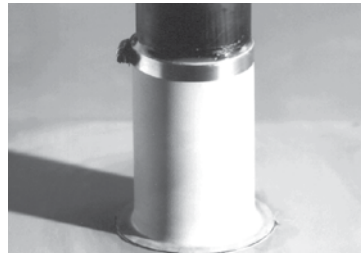


Unterkittung bei Abbordungen:

Grundsatz: bei Abbordungen muss gemäß ÖNORM B 3691 die Abdichtung mindestens 20 cm unter die Fuge zwischen Decke und Wand heruntergezogen werden. Sarnafil® aufkleben, den Unterkittungsbereich mit Primer 110 vorbehandeln und abdunsten lassen. Sarnaplast 2235 auftragen und...



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



Unterkittung von Rohrschellen

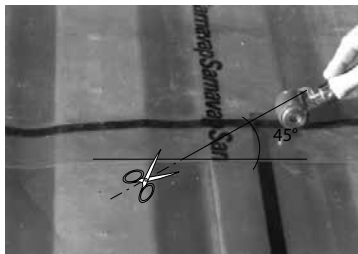
(z. B. bei Rohrdurchdringungen): Sarnaplast 2235 zwischen das durchdringende Rohr und die Sarnafil® Abdichtung pressen. Mit der Rohrschelle das Sarnafil® über der Sarnaplast 2235 Unterkittung festklemmen.

Dampfsperren



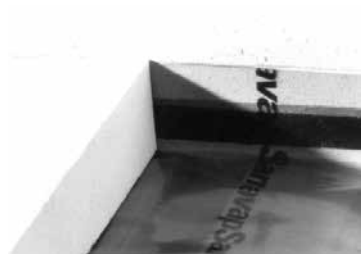
Sarnavap Dampfsperren eignen sich sehr bei Leichtbaukonstruktionen und zur Ausführung von luftdichten An- und Abschlüssen. Mit Ausnahme der Sarnavap 5000 E SA sind sie nicht als Notabdeckung einsetzbar! Die Sarnavap Produktpalette umfasst folgende Produkte:

- Sarnavap 1000 E, 2000 E, 5000 E SA
- Sarnavap Klebeband Typ F
- Sarnatape 20, Sarnatape 200 (früher: Sarnavap Klebeband Typ P)
- Sarnavap Primer 130



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

In der Fläche wird Sarnavap mind. 8 cm überlappt und mit dem Sarnavap 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 auf trockene Untergründe angeschlossen werden. Solche luftdichten Anschlüsse werden mit dem Sarnatape 20 ausgeführt. Poröse Untergründe sind zuerst mit dem Sarnavap Primer 130 vorzustreichen.

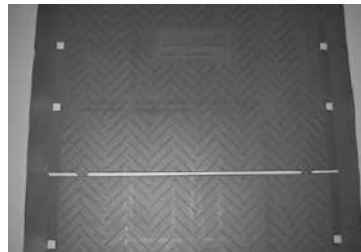
Sarnafil® Gehwegplatten

**Lagerung**

Gehwegplatten flach und trocken lagern.

**Verlegung**

Markierung in Verlegerichtung aufbringen.



Gehwegplatten entlang der Markierung verlegen und mit Hilfe der Verlegehilfen ausrichten. Die Schweißlappen in Fahrtrichtung des Schweißautomaten unter die anschließende Bahn verlegen.

Sarnafil® Gehwegplatten



Am Gehwegende oder bei einem Richtungswechsel kann der Schweißlappen abgeschnitten werden.



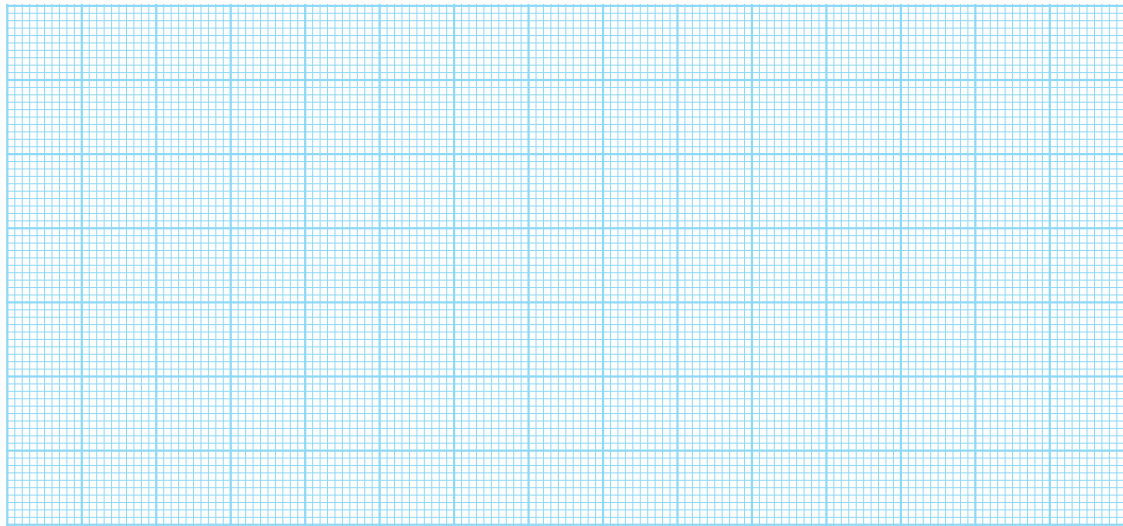
Grundeinstellwerte zur Verschweißung der Gehwegplatten mit Sarnamatic 641/641 mc und Sarnamatic 661:

Sarnamatic 641/641 mc

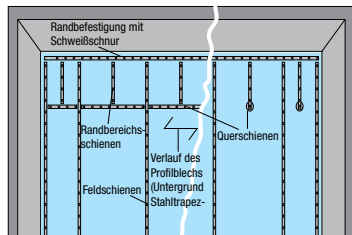
	380 V/400 V	220 V/230 V
Geschwindigkeit	19	19
Temperatur	420 °C	430 °C
Luftstufe	3	3

Sarnamatic 661

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

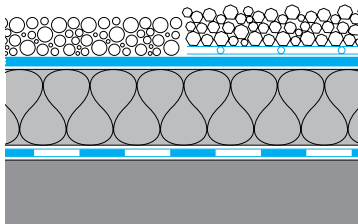


Sarnafil® G lose verlegt



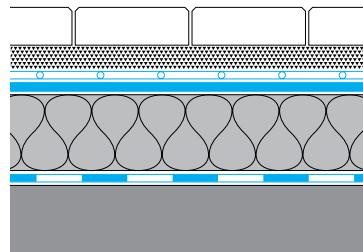
Sarnafil® G wird wellen- und faltenfrei ausgerollt und so ausgerichtet, dass sich die Bahnen 80 mm überlappen.

Sarnafil® G anschließend schnellstmöglich verschweißen (Windsog) und das lose verlegte Sarnafil® G so rasch wie möglich beschweren.



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

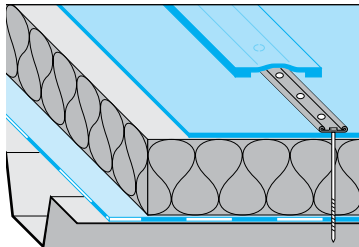
- gewaschener Rundkies 16/32 mit einem Brechkornanteil von maximal 10 % wird direkt über der Sarnafil® G Abdichtung verlegt.
- Bei größerem Brechkornanteil muss eine Schutzschicht eingebaut werden z.B. Sarnafil® Schutzbahn oder Hakofelt T200.



Flachdach mit begehbare Nutzschicht:

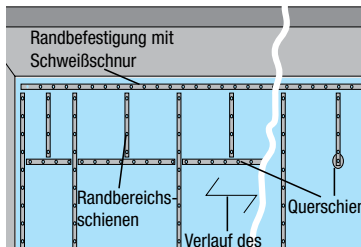
- Über der Sarnafil® G Abdichtung ist eine entsprechende Schutzschicht einzubauen (z. B. Sarnafil® Schutzbahn, Hakofelt T 300).
- Die begehbare Nutzschicht (Betonverbundsteine, Zementplatten, o.ä.) ist über einer Drainageschicht (Splitt, Stelzlager o.ä.) zu verlegen.
- Auf erhöhte Druckbelastbarkeit der Wärmedämmung ist zu achten.

Sarnafil® S linear mechanisch befestigt (Sarnabar)



Die Sarnafil® S Dachhaut ausrollen, 80 mm überlappen, anschließend sofort verschweißen und mit Befestigungsprofilen in der Unterkonstruktion verankern (bei Trapezblech quer zur Sicke).

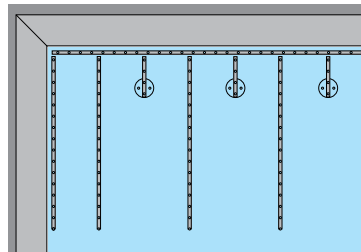
Die Art der Befestiger (Schrauben, Dübel) muss entsprechend der Unterkonstruktion gewählt werden und von Sika freigegeben sein. Sika erbringt objekt- und systembezogen den Nachweis gemäß ON B 1991, 1-4 bzw. plant und dimensioniert die erforderlichen Befestigungen.

**Wichtig:**

Die Wärmedämmung ist zusätzlich zu befestigen. Ist eine Trenn- bzw. Brandschutzschicht (Polystyrol) erforderlich, ist diese im Überlappungsbereich im Abstand von 1 m ebenfalls zu fixieren.

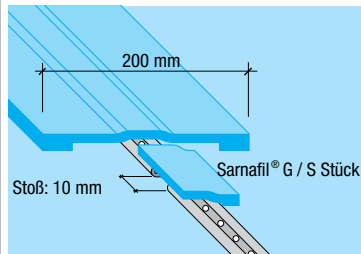
Grundsätzlich ist mit Drehmoment zu arbeiten.

- 1 Randbefestigung mit Schweißschnur
- 2 Randbereichsschienen
- 3 Lastverteilplatte oder Querschienen
- 4 Feldschienen
- 5 Verlauf des Profilblechs
(Untergrund Stahltrapezprofil)

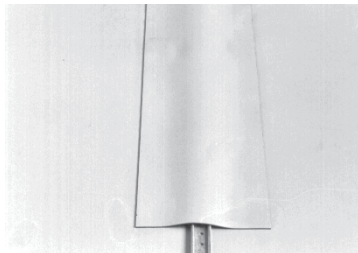


Anstelle der Querschienen können ggf. auch Druckverteilplatten eingesetzt werden.

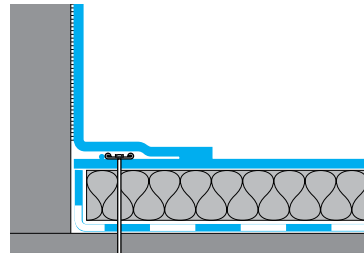
Sarnafil® S linear mechanisch befestigt (Sarnabar)



Beim Längsstoß soll der Profilverzweiraum 10 mm betragen. Die Enden oder die Schnittstellen der Befestigungsprofile sind zu entgraten. Sie sind mit einem Stück Sarnafil® zu überschweißen.



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

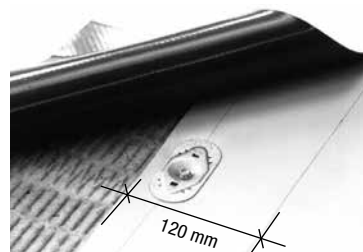
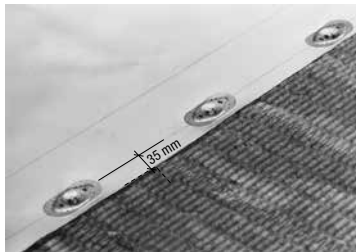
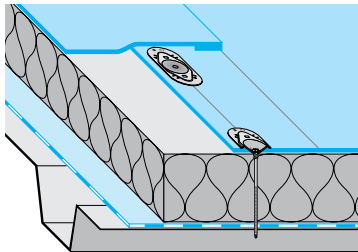


Bei An- und Abschlüssen sowie bei Durchdringungen (z. B. Lichtkuppeln) muss die Sarnafil® S Dachhaut mit einer zusätzlichen, linearen mechanischen Befestigung fixiert werden.

Die Sarnafil® Schweißschnur \varnothing 4 mm sichert die Sarnafil® S Dachhaut gegen das Ausreißen unter Windsog.

(Bei gespannten Lösungen entfällt die Schweißschnur. Siehe Seite 22).

Sarnafil® S mechanisch befestigt (Sarnafast)



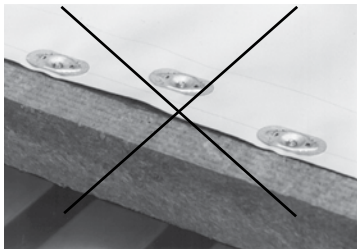
Vorbemerkung:

Die folgenden Verarbeitungsrichtlinien gelten nur für das Sarnafast Punktbefestigungssystem auf Stahltrapezblechen. Befestigerabstände gemäß objektbezogener Berechnung von Sika. Verlegen von Sarnafil® S grundsätzlich rechtwinklig zum Verlauf des Blechprofils bzw. Holzschalungen. Es werden 2 m und 1 m breite Bahnen eingesetzt.

Befestigen von Sarnafil® S mit den Sarnafast Schrauben und Krallentellern entlang der Markierungslinie. Befestigerabstände gemäß objektbezogener Berechnung von Sika. Lose Dämmplatten sind zu befestigen, in der Regel sind 2 Schrauben mit Dämmstoffteller pro m² vorzusehen.

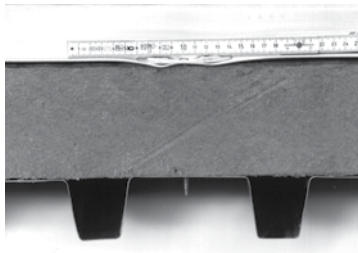
Verlegen der nächsten Sarnafil® S Bahn und entlang der markierten Linie (120 mm vom Bahnenrand entfernt) überlappen.

Sarnafil® S 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! Diese Teller müssen ausgetauscht werden.



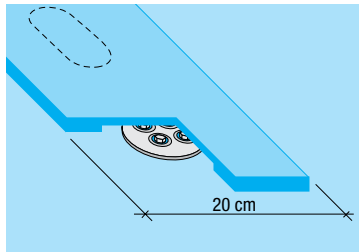
Korrekt eingedrehte Schraube:
Der Krallenteller muss mit der Sarnafil® S Bahn eben sein.



Im Rand- und Eckbereich werden in der Regel 1 m breite Sarnafil® S Bahnen verlegt. Befestigung, Überlappung und Verschweißung wie vorher beschrieben. Die genauen Vorgaben sind gem. ON B 1991, 1-4 objektspezifisch zu berechnen.

Die Bahnen dürfen in der Überlappung vor dem Verschweißen nicht punktuell geheftet werden!

Sarnafil® S mechanisch befestigt (Sarnafast)

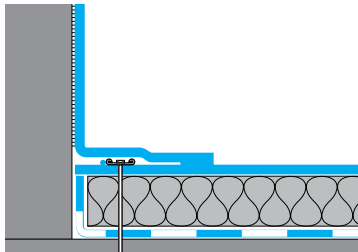


Druckverteilterplatte

In Eck- und anderen Bereichen wo eine zusätzliche Befestigung vorgeschrieben ist, sind die Sarnafast Schrauben und Krallenteller durch die Sarnafil® S Bahn in den Untergrund zu setzen.

Die linear angeordneten Sarnafast Befestiger mit einem 20 cm breiten Sarnafil® S Band (wie Flächenposition) überdecken und beidseitig thermisch verschweißen.

Als Abschluss wird eine Druckverteilterplatte RT90 gesetzt.



Bei An- und Abschlüssen, sowie bei Durchdringungen (z. B. Lichtkuppeln), muss die Sarnafil® S Dachhaut mit einer linearen mechanischen Befestigung fixiert werden.

Die Sarnafil® Schweißschnur \varnothing 4 mm sichert die Sarnafil® S Dachhaut gegen das Ausreißen unter Windsog.

Wichtig:

- Alle Verschweißungen in der Fläche sind mit zugelassenen Schweißautomaten (z. B. Sarnamatic 661) gemäß Verlegeanleitung auszuführen.
- Die Qualität der Verschweißung ist im Sarnafast System von entscheidender Bedeutung.
Immer zuerst Schälproben vornehmen!

Handschweißungen dürfen ausschließlich bei Details ausgeführt werden!

Sarnafil® G Felt vollflächig verklebt



Sarnafil® G Felt mit Sarnacol 2142 S

Dieser 1-Komponenten PUR-Kleber dient der Verklebung von filzkaschiertem Sarnafil® auf bauübliche, horizontale Untergründe. Die Verklebung von Sarnafil® G Felt mit Sarnacol 2142 S eignet sich insbesondere zur Sanierung auf alten Bitumenabdichtungen (nicht geeignet für die Sanierung auf Kunststoff-, Kautschuk- und ECB-Bahnen).



Unterlage (Neigung bis max. 10°)

- Reinigen mit Besen.
- Entfernen von Staub, Öl- und Fettstellen.
- Blasen auf alten Abdichtungen aufschneiden und materialgerecht auf die Unterlage kleben.
- Die Windsogsicherheit des bestehenden Schichtaufbaus muss gewährleistet sein. Ungenügend haftende Teile auf der Oberfläche (z. B. Splitt, Beschieferung, usw.) sind zu entfernen.



- Sarnacol 2142 S benötigt zum Aushärten Feuchtigkeit. Folglich darf die Unterlage leicht feucht sein (keine Pfützen). Bei einer relativen Luftfeuchtigkeit < 35 % sollte der aufgetragene Kleber (z. B. mit einer Gartenspritze) befeuchtet werden.

Generell gilt:

Das Aushärten des Klebers ist abhängig von der relativen Luftfeuchtigkeit. Je höher die Luftfeuchtigkeit, desto rascher verläuft der Aushärtungsprozess.

Sarnafil® G Felt vollflächig verklebt



Verklebung von filzkaschiertem Sarnafil® G Felt

- Sarnacol 2142 S nur bei Temperaturen zwischen + 5 °C und + 40 °C verarbeiten!
- Sarnafil® G Felt mit filzfreiem Rand entlang An- und Abschlüssen auslegen und ausrichten.
- Sarnafil® G Felt vom Bahnenende her nicht ganz zur Hälfte zurückschlagen.
- Sarnacol 2142 S im Bereich der zurückgeschlagenen Sarnafil® Bahn gleichmäßig mit Roller (Florlänge 15 mm) auf Unterlage auftragen.



- Auf stark saugfähigen Untergründen ist der Kleber zweimal aufzutragen. Der erste Kleberauftrag von etwa 300 g/m² muss vollständig abgetrocknet sein, bevor der zweite Auftrag erfolgt.
- Zurückgeschlagene Sarnafil® Bahn sofort in nassen Kleber einrollen.
- Sarnafil® G Felt mit Anpresswalze (50 kg) anpressen.
- Noch nicht verklebte Sarnafil® Bahn entgegengesetzt zurückschlagen.
- Je nach Dachgeometrie nächste Sarnafil® Bahn stirnseitig stumpf stoßen oder folgende Bahnen längsseitig mit Nahtüberlappung (ohne Filzkaschierung) auslegen.

Verschweißung von filzkaschiertem Sarnafil® G Felt

- Die Verschweißung von verklebten Sarnafil® Bahnen erfolgt erst nach ausreichender Festigkeit der Klebeverbindung.
- Bei den stumpf angeschlossenen Querverbindungen die Sarnafil® Bahnen mit einem Sarnafil® Band im Stoßbereich mehrmals heften und überschweißen.

An allen Anschlüssen und Durchdringungen ist eine Schälssicherung einzubauen.

Sarnafil® G Felt vollflächig verklebt

Sarnafil® G Felt mit Sarnacol 2170

- Nur auf lösemittelbeständige, staubfreie Untergründe kleben.
- Dachfläche mit Sarnacol 2170 vorstreichen und abtrocknen lassen.
- Sarnafil® G Felt auslegen, ausrichten und etwa zur Hälfte zurückschlagen.
- Sarnacol 2170 ein zweites Mal auf die Unterlage auftragen.
- Sarnafil® G Felt sofort in den noch nassen zweiten Sarnacol Anstrich einrollen und mit Andrückwalze anpressen.

Sarnafil® G mit Sarnacol 2170

- Dachfläche mit Sarnacol 2170 vorstreichen. Auf saugfähigen Untergründen ist zu empfehlen, die Oberfläche der Unterlage zweimal vorzustreichen und vollständig abtrocknen zu lassen.
- Dachfläche nur soweit vorstreichen, wie am gleichen Tag die Abdichtung verlegt werden kann.
- Sarnafil® G auslegen, ausrichten und etwa zur Hälfte zurückschlagen.
- Sarnacol 2170 entsprechend der Außentemperatur in Etappen auftragen, abdunsten lassen (Fingerprobe: der Kleber muss noch Fäden ziehen).
- Schweißbereiche müssen von Kleber frei bleiben!
- Sarnafil® G sorgfältig zurückrollen und mit Andrückwalze (etwa 50 kg) andrücken.
- Die andere Hälfte zurückschlagen und gleich vorgehen wie oben beschrieben.
- Plattenstöße und ähnliche Fugen müssen mit einem Klebeband (B ≥ 40 mm) abgedeckt werden (Schleppstreifen).

Verschweißung der Flächenabdichtung bei Sarnacol 2170

- Beim Einsatz von lösungsmittelhaltigen Klebern sollten die Sarnafil® Bahnen sofort verschweißt oder mit der Verschweißung etwa 7 bis 8 Stunden gewartet werden.

An allen Aufbordungen und Durchdringungen ist eine Schälssicherung einzubauen.

Sarnafil® G Felt vollflächig verklebt

Sarnafil® G mit Sarnacol 2121

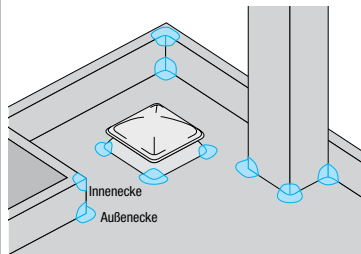
- Die Unterlage muss saugfähig sein (z.B. Gasbeton, Holzspan- und Sperrholzplatten).
- Sarnafil® G ausrollen, ausrichten und etwa zur Hälfte zurückschlagen.
- Sarnacol 2121 nur auf die Unterlage, nicht auf Sarnafil® G auftragen (Rakel oder Lammfellroller).
- Sarnafil® G in den frisch aufgetragenen, nassen Kleber einrollen und anpressen (Anpresswalze).
- Die Abbindezeit ist temperaturabhängig, d.h. bis mehrere Stunden.
- Nur im Sommerhalbjahr verwenden (nicht frostbeständig, nicht unter +5 °C verarbeiten).
- Plattenstöße und ähnliche Fugen müssen mit einem Klebeband (B ≥ 40 mm) abgedeckt werden (Schleppstreifen).

Verschweißung der Flächenabdichtung bei Sarnacol 2121

- Die Nähte sind nach Möglichkeit erst zu verschweißen, wenn die Klebeverbindung eine ausreichende Haftzugfestigkeit zum Untergrund hat.

An allen Aufbordungen und Durchdringungen ist eine Schälsicherung einzubauen.

Bezeichnung von Ecken und Eckformteilen



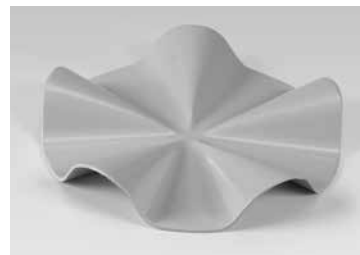
Die aus trägerlosem Sarnafil® tiefgezogenen Ecken sind beidseitig einsetzbar.



S-Cup

für Auf- und Abbordungen

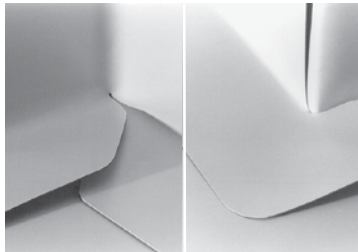
- für die Außenecke oben, im Übergangsbereich zur Attikakrone
- für die Innenecke unten, im Übergangsbereich zur Dachfläche



S-Wave

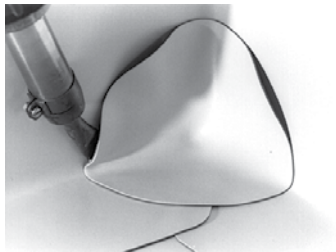
für Auf- und Abbordungen

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



Zuschnitte Attikaband

gemäß nachfolgenden Seiten.



Innenecke

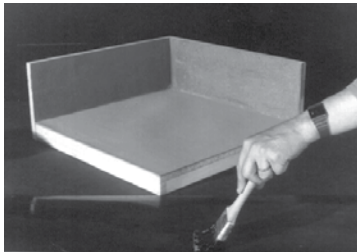
Quetschfalte ganz wegschneiden.
Vorgefertigte S-Formteilecke innen, einheften und verschweißen oder Eckausbildung gemäß nachfolgenden Seiten.



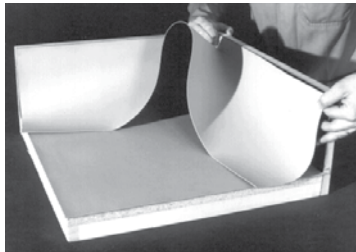
Außenecke

Vorgefertigte S-Formteilecke außen, aufheften und verschweißen oder Eckausbildung gemäß nachfolgenden Seiten.

Innenecke mit liegender Quetschfalte



Sarnafil® G Band mit Sarnacol 2170 einstreichen und den Kleber abdunsten lassen (Fingerprobe).

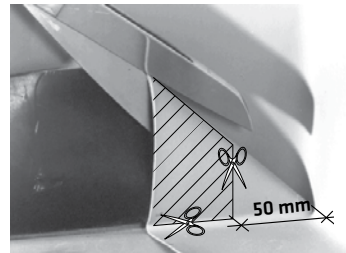
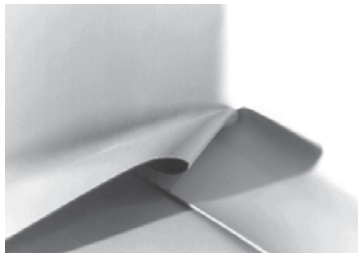
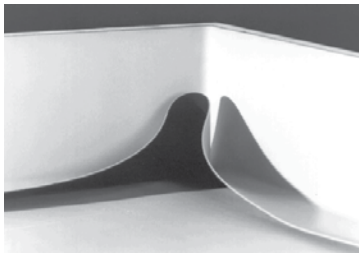


Sarnafil® G Band auf die mit Sarnacol 2170 vorbehandelte, abgetrocknete Fläche aufkleben.



Sarnafil® G Band in die Innenecke drücken und faltenfrei an der vertikalen Aufbordungsfläche aufkleben.

Innenecke mit liegender Quetschfalte



Wichtig:

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

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

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

Innenecke mit liegender Quetschfalte



Die Sarnafil® G Tasche in sich zusammenschweißen.

Wichtig:

Sarnafil® G nicht zu stark erwärmen (Hitzestau in der Ecke).



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

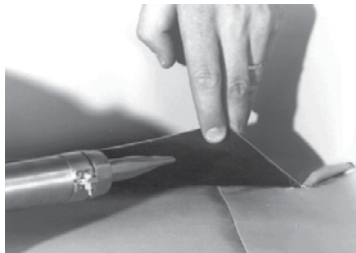


Die in sich zusammengeschnittene Sarnafil® G Tasche mit der aufgeschweißten Sarnafil® G Überlappung verschweißen. Vorsicht bei der Verschweißung im Eckbereich: Hitzestau!

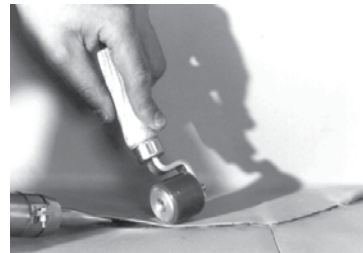
Innenecke mit liegender Quetschfalte



Die aufgeschweißte Sarnafil® G Tasche anpressen.



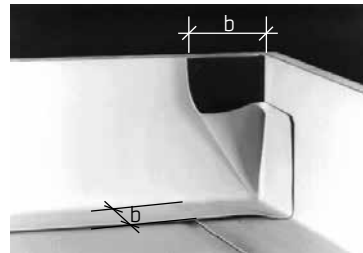
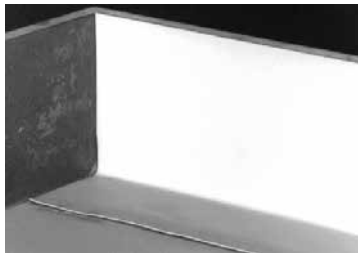
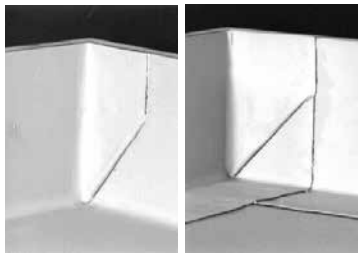
Noch nicht verschweißte Sarnafil® G Überlappung vorsichtig anheben und die Verschweißung von der Tasche her ausführen.



Die Sarnafil® G Überlappung mit der Sarnafil® Kunststoffdichtungsbahn in der Dachfläche verschweißen. Die Schweißnähte erst nach dem Abkühlen mechanisch prüfen (Schraubenzieher mit Klingenbreite 5 mm).

Innenecke mit stehender Quetschfalte

47 / 90

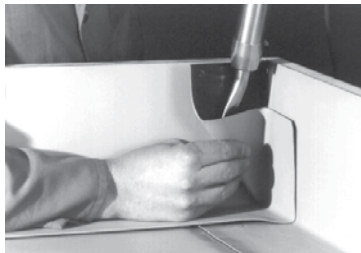


Innenecken mit stehender Quetschfalte können sowohl direkt aus der Dachfläche aufgebordeter Sarnafil® G Kunststoffdichtungsbahn, als auch bei der Detailausbildung mit Sarnafil® G Bändern ausgeführt werden. Im folgenden wird die Variante mit Sarnafil® G Bändern gezeigt.

Erstes Sarnafil® G Band zuschneiden, im Aufbordingsbereich faltenfrei aufkleben und mit der Sarnafil® Kunststoffdichtungsbahn in der Dachfläche verschweißen.

Zweites Sarnafil® G Band so zuschneiden und im Aufbordingsbereich 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® G Band auf die Sarnafil® Kunststoffdichtungsbahn in der Dachfläche, in der Kehle sowie an die senkrechte Fläche heften und die Quetschfalte in sich zusammenschweißen.



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

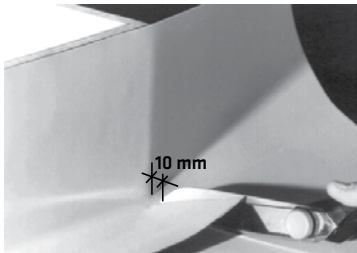


Die in sich zusammenschweißte Sarnafil® G Tasche vom vertikalen Eckbereich aus beginnend wasserdicht mit dem Sarnafil® G Anschluss verschweißen (Vor- und Fertigschweißung) und auch die vertikale Überlappungsnahse verschweißen.

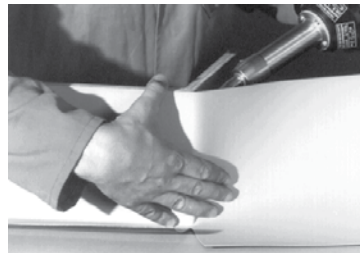
Außenecke mit Sarnafil® G Bändern



Sarnafil® G Band mit Sarnacol 2170 einstreichen, den Kleber abdunsten lassen und das Sarnafil® G Band auf die mit Sarnacol 2170 vorbehandelte, abgetrocknete Fläche aufkleben (Fingerprobe).



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

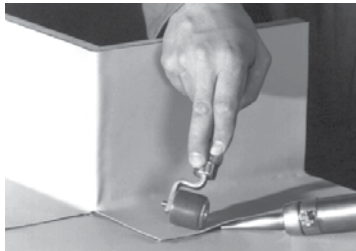


Den Sarnacol 2170 Kleber bei der Kante mittels Heißluft aktivieren und das erwärmte Sarnafil® G Band faltenfrei ...

Außenecke mit Sarnafil® G Bändern



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



Die Sarnafil® G Überlappung mit der Sarnafil® Kunststoffdichtungsbahn in der Dachfläche verschweißen.

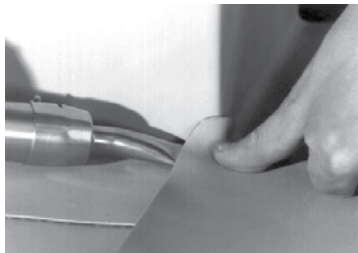


Das bei der Außenecke noch fehlende, horizontale Sarnafil® G Überlappungsstück etwa 50 mm größer zuschneiden und jene Ecke abrunden, welche an der vertikalen Kante zum Liegen kommt.

Außenecke mit Sarnafil® G Bändern



Den abgerundeten Sarnafil® G Eckbereich erwärmen und ausdehnen.



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



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

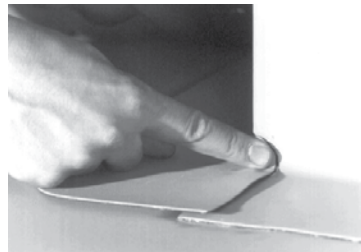
Außenecke mit Sarnafil® G Bändern



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

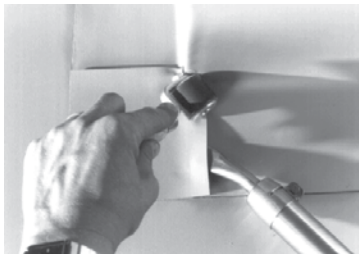


Die Flanken des vertikal aufstehenden Sarnafil® G Lappens mit dem Sarnafil® G Band verschweißen ...

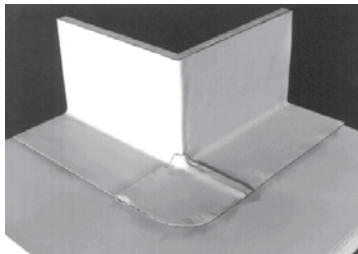


... und andrücken.

Außenecke mit Sarnafil® G Bändern

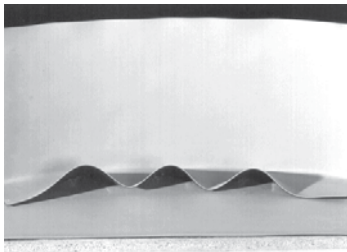


Das noch nicht verschweißte Sarnafil® G Überlappungsstück bis zur bereits verschweißten Flanke sorgfältig anheben und die Verschweißung ausführen.

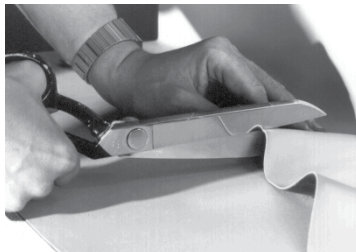


Die Schweißnähte erst nach dem Abkühlen mechanisch prüfen (Schraubenzieher mit Klingenbreite 5 mm).

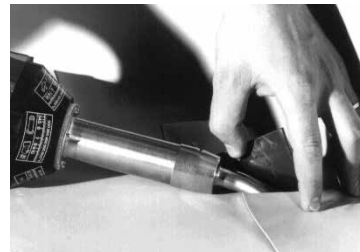
Aufbereitung bei runder Attika bzw. Wand



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

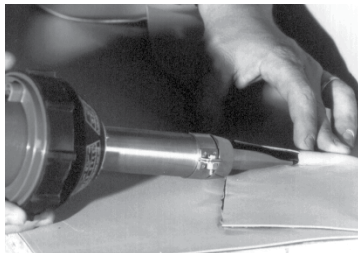


Die Sarnafil® G Falten radial bis 50 mm zur Wand hin einschneiden.

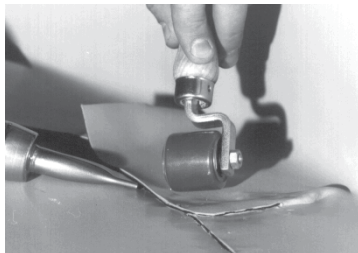


Den einen Teil der aufgeschnittenen Sarnafil® G Falte mit der Sarnafil® Kunststoffdichtungsbahn in der Dachfläche verschweißen.

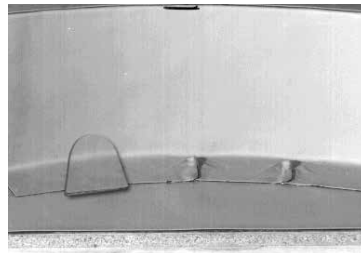
Aufbordung bei runder Attika bzw. Wand



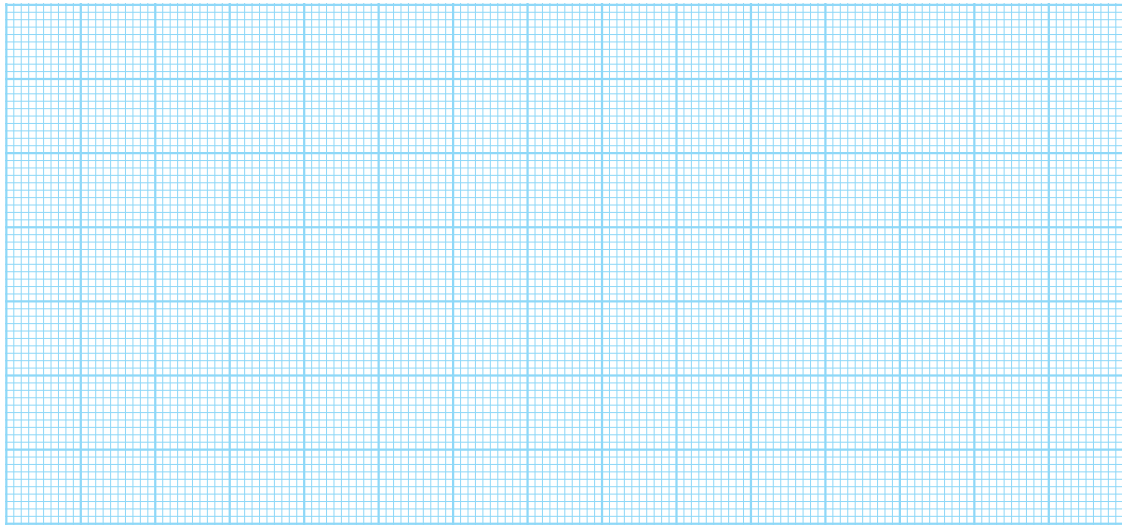
Die hinter dem Einschnitt verbleibende Sarnafil® G Falte in sich zusammenschweißen.



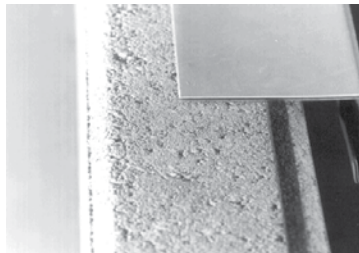
Den anderen Teil der Sarnafil® G Falte mit dem bereits aufgeschweißten Falteileil und der Sarnafil® Kunststoffdichtungsbahn in der Dachfläche verschweißen...



... bis das ganze Sarnafil® G Band mit der Sarnafil® Kunststoffdichtungsbahn in der Dachfläche verschweißt ist. Eventuell den Einschnittbereich zusätzlich mit einem Sarnafil® G Streifen überschweißen.

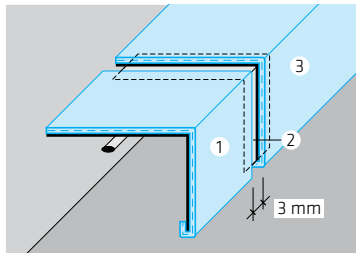


Abschluss mit Sarnafil® kaschiertem Blech



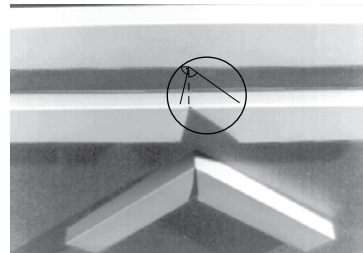
Grundsätzliches:

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



Längsstoß:

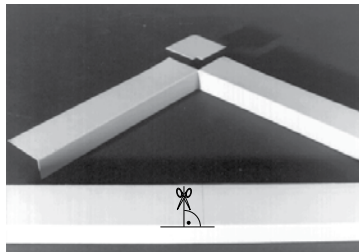
- Sarnafil® kaschiertes Blech (1) mit Stoßblech (2) in der Unterkonstruktion verankern
MAX = 3 mm (evtl. Dichtungsband einlegen).
 - Nächstes Sarnafil® kaschiertes Blech (3) überschieben und in der Unterkonstruktion verankern.
- Der offene Stoß zwischen den beiden Blechen soll mindestens 3 mm betragen.



Zuschnitt bei Innenecke:

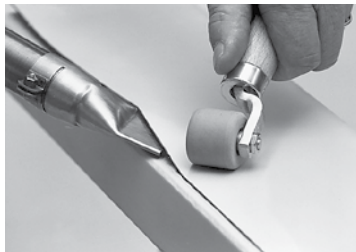
- Gehrung auf dem Blech anzeichnen und das Sarnafil® kaschierte Blech zuschneiden.
- Sarnafil® kaschiertes Blech abbiegen und in der Unterlage verankern.

Abschluss mit Sarnafil® kaschiertem Blech

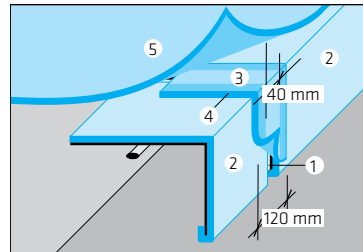


Zuschnitt bei Außenecke:

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



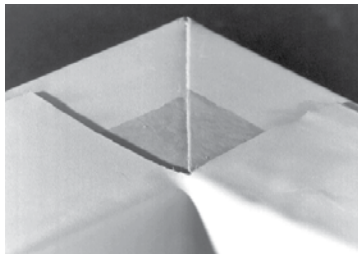
Sarnafil® G Band so aufkleben, dass die äußersten 5 cm für die Verschweißung frei von Klebstoff bleiben und dass es bis etwa 1 cm hinter den Abbug des kaschierten Bleches ragt. Sarnafil® G Band mit dem kaschierten Blech verschweißen. Bei Attikabreiten ab 12 cm empfiehlt sich der Einsatz des Perimat.



Längsstoß:

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

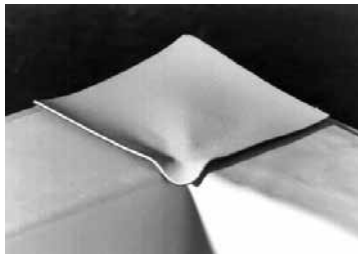
Abschluss mit Sarnafil® kaschiertem Blech



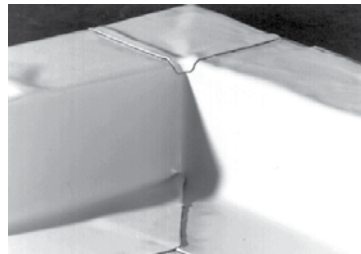
Innenecke

(Ausführung der Innenecke siehe Seiten 43 bis 46).

Sarnafil® G Band so zuschneiden, aufkleben und mit dem Sarnafil® kaschierten Blech verschweißen, dass es der obigen Abbildung entspricht.

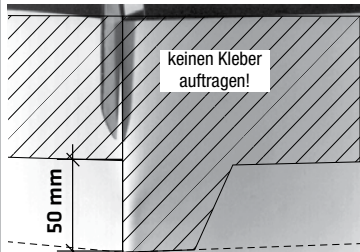


Sarnafil® G Eckstück unter Beachtung der Schnittform zuschneiden, den inneren, abgerundeten Eckbereich erwärmen und ausdehnen.



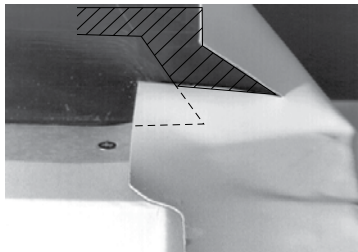
Das Sarnafil® G Eckstück sauber aufschweißen, wobei auch die äußere Ecke des Sarnafil® G Eckstückes leicht abgerundet wird.

Abschluss mit Sarnafil® kaschiertem Blech

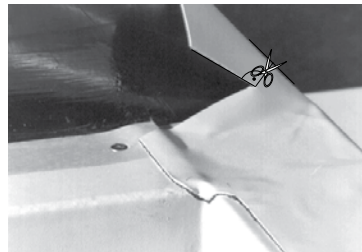
**Außenecke:**

(Ausführung Außenecke siehe Seiten 49 bis 53).

Sarnafil® G Band aufkleben, für die Verschweißung gemäß Abbildung vom Kleber freihalten und die Ecke bis 50 mm über die Attikakrone einschneiden (Ausbildung der Quetschfalte).



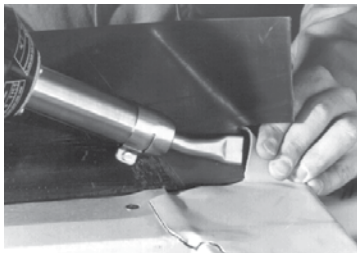
Die im unteren Bereich durchgehend mit Kleber eingestrichene Sarnafil® G Bandseite auf die Mauerkrone bzw. das Sarnafil® kaschierte Blech kleben, gemäß Abbildung anzeichnen, zuschneiden und ...



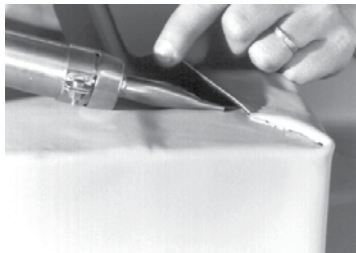
... mit dem Sarnafil® kaschierten Blech verschweißen.

Die noch aufstehende Sarnafil® G Bandseite gemäß Abbildung einschneiden und ...

Abschluss mit Sarnafil® kaschiertem Blech

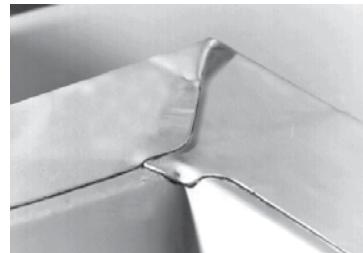


... die Sarnafil® G Quetschfalte in sich zusammenschweißen.



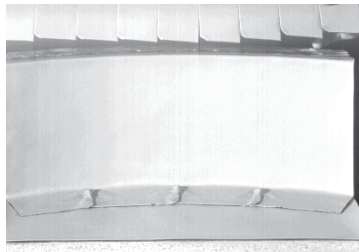
Das Sarnafil® G Band abklappen und mit der Attikakrone bzw. dem Sarnafil® kaschierten Blech verkleben. Das Sarnafil® G Band gemäß Abbildung zuschneiden.

Die Quetschfalte ...



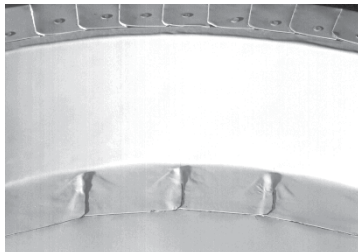
... und das Sarnafil® G Band mit dem bereits aufgeschweißten Sarnafil® G Band bzw. dem Sarnafil® kaschierten Blech verschweißen.

Abschluss mit Sarnafil® kaschiertem Blech

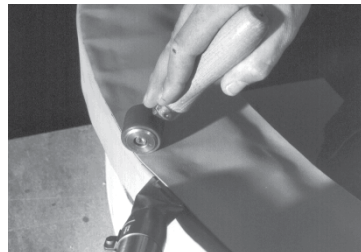


Bei runder Attika

Das 3 cm über die Attikakrone auskragende Sarnafil® G erwärmen, ausdehnen und auf die Attikakrone kleben.
Das Sarnafil® kaschierte Randblech einschneiden ...

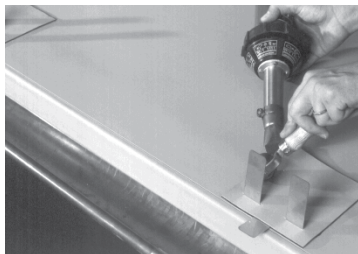


... und sturmsicher in der Attika verankern.



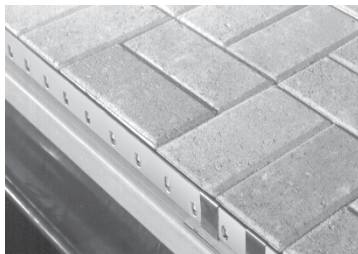
Das Sarnafil® G Band so zuschneiden, dass es der Fläche der Attikakrone entspricht, und mit Sarnacol 2170 aufkleben.
Das Sarnafil® G Band mit dem Sarnafil® kaschierten Blech und dem Sarnafil® G Band verschweißen.

Abschluss mit Kiesschutzleiste



Montage der Kiesschutzleiste:

Die Sarnafil® Montagehalter werden mit maximalem Abstand von ≤ 80 cm auf die Sarnafil® G Kunststoffdichtungsbahn aufgeschweißt. In diese wird die Kiesschutzleiste eingeklemmt.



Kiesschutzleiste gegen innen kragend:

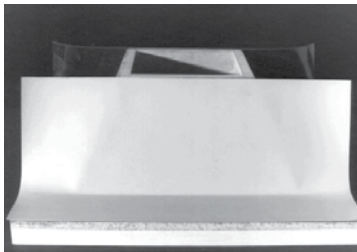
Wenn die Kiesschutzleiste nach innen kragt, kann mit der Schutz- und Nuttschicht bis an die äußerste Kante des Dachrandes gefahren werden. Der Abbug der Kiesschutzleiste ist verdeckt. Diese Montageart eignet sich vor allem für begehbare Flachdächer.



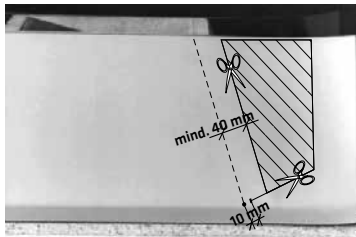
Kiesschutzleiste gegen außen kragend:

Wenn die Kiesschutzleiste nach außen kragt, entsteht ein Absatz von etwa 3 cm, und die ganze Kiesschutzleiste bleibt sichtbar. Diese Montageart eignet sich vor allem für Flachdächer mit Kiesschutzschicht.

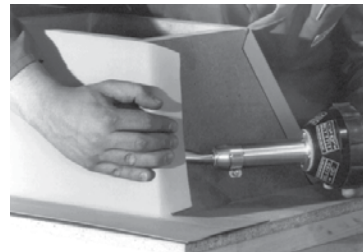
Konische Lichtkuppel



Zwei gegenüberliegende Sarnafil® G Bänder mit Sarnacol 2170 an der Lichtkuppel hohlraumfrei aufkleben.

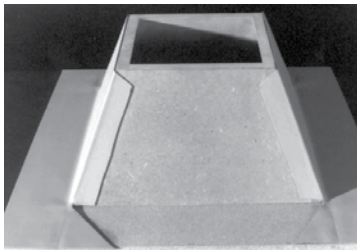


Die Ecken gemäß Abbildung anzeichnen und zuschneiden.

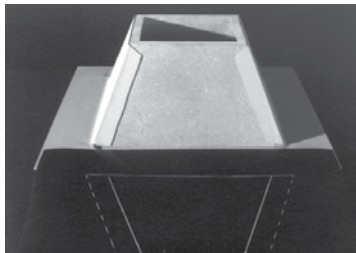


Die Sarnafil® G Überlappung erwärmen ...

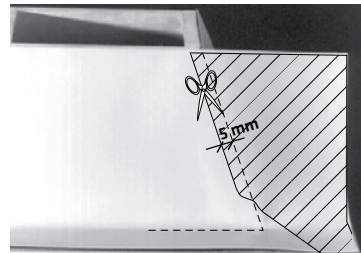
Konische Lichtkuppel



... und hohlraumfrei um die Kuppelkanten kleben.



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



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

Konische Lichtkuppel



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

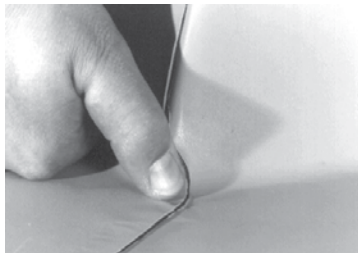


... und unter Berücksichtigung der richtigen Gerätehaltung fertigschweißen.



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

Konische Lichtkuppel



... das erwärmte, plastische Sarnafil® G Material kurz angedrückt werden muss, sodass eine Schweißraupe verbleibt.

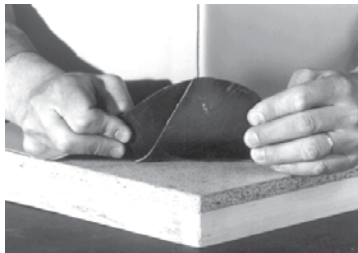


Die Ecken des horizontal vorstehenden Sarnafil® G Bandes abrunden und doppelt vorhandenes Material gemäß Abbildung wegschneiden.



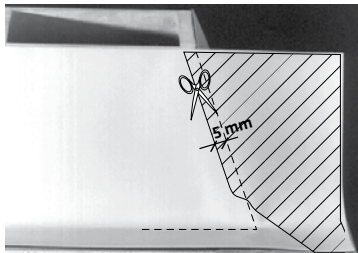
Die horizontale Schweißnaht vor- und fertig-schweißen.

Konische Lichtkuppel

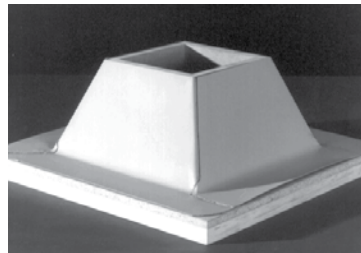


Wichtig:

Die Sarnafil® G Überlappung muss auch unten zugeschweißt und mit dem Kantenhobel angeschrägt werden.



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

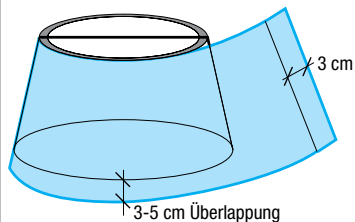


Die Abbildung der fertigen Lichtkuppel zeigt die beiden Ausführungsvarianten:

- die linke Ecke mit 45° Gehrung
- die mittlere Ecke mit paralleler Gehrung

Die obere offene Begrenzung bzw. der Anschluss Sarnafil® G / Kuppelzarge wird mit einer Kittfuge ausgebildet (siehe Seite 24).

Runde, konische Lichtkuppel



Runde, konische Kuppeln werden mit mehreren Sarnafil® G Segmenten eingekleidet: Dazu benutzt man ein Reststück als Schnittmuster. Dieses wird angelegt und als Vorlage passend zurechtgeschnitten. Unten ist auf 3 – 5 cm Überlappung zu achten, die vor Einbau erwärmt und gedehnt wird.



Sarnafil® G Segmente mit Sarnacol 2170 einstreichen.

Wichtig

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



Sarnafil® G Segmente faltenfrei an der Kuppel aufkleben.

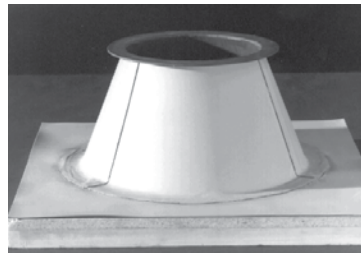
Runde, konische Lichtkuppel



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



... und fertigschweißen.



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

Sarnafil® Regenwassereinlauf



Grundsatz:

Es sind die Sarnafil® Regenwassereinläufe zu verwenden (meist für Sanierungen). Diese Regenwassereinläufe sind trittfest in die Unterkonstruktion zu verankern und rückstausicher einzubauen.

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



Sarnafil® Regenwassereinlauf

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

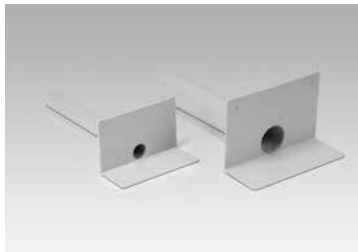


Kieskorb rund

(schwarz, für bekieste und frei bewitterte Dächer) zur Erfüllung der Abflusswerte nach EN 1253.

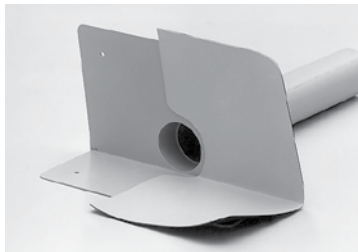
Maße: Ø 237 mm, h = 82 mm

Sarnafil® Speier und Notüberläufe



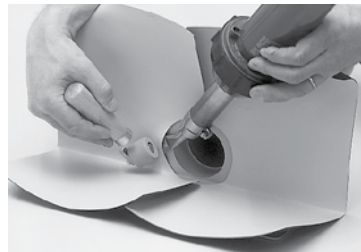
Achtung!

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



Sarnafil® Speier

Zwei gleiche Sarnafil® G Lappen gemäß Abbildung zuschneiden. Den ersten Sarnafil® G Lappen mit dem abgebogenen Tablett verschweißen. Den zweiten Lappen ebenfalls auf das Tablett bzw. überlappt mit dem bereits aufgeschweißten Sarnafil® G Lappen verschweißen.



In den Kehlen Messingroller verwenden. Der Sarnafil® Speier ist auch mit bereits aufgeschweißtem Anschlusslappen erhältlich.

Sarnafil® Speier und Notüberläufe

73 / 90



Sarnafil® Notüberlauf Verlegevariante 1:

- Sarnafil® Notüberlauf in die Attika befestigen.



Achtung!

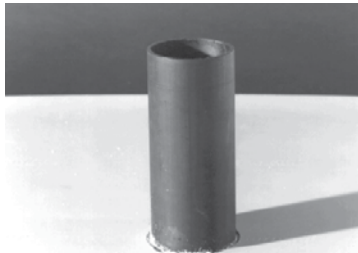
- Sarnafil® G Band an Attika aufkleben (kein Kleberauftrag im Schweißbereich) und rundum etwa 5 mm größer ausschneiden als der Durchmesser des Notüberlaufs.
- Mit der 20 mm breiten Schweißdüse auf das Tablett schweißen.



Sarnafil® Notüberlauf Verlegevariante 2:

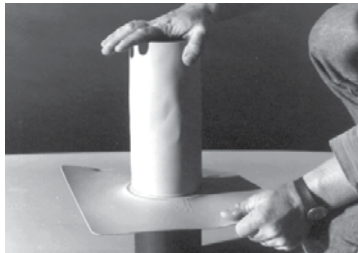
- Sarnafil® G Band an der Attika aufkleben.
- Sarnafil® G Lappen mit der 20 mm breiten Düse auf das Tablett schweißen.
- Den so vorbereiteten Sarnafil® Notüberlauf in die Attika verankern.
- Den Sarnafil® G Lappen mit der Attika verschweißen.

Dunstrohreinfassung



Ausführung mit Formteil Sarnafil® Dunstrohreinfassung:

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



Achtung!

Die Sarnafil® Dunstrohreinfassung über das Dunstrohr stülpen und mit der Sarnafil® Abdichtung verschweißen.

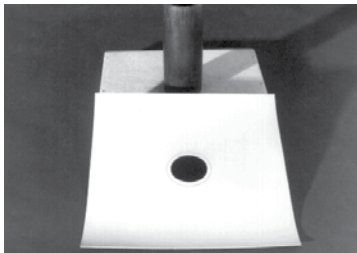


Oberer Dunstrohrabschluss analog Seite 26 oder Seite 79.

Durch den Einsatz von Formteilen erzielt man

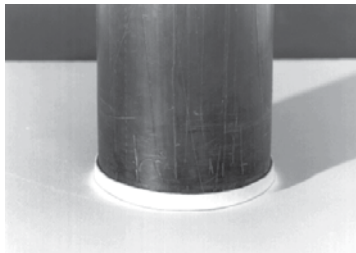
- höhere Sicherheit
- schnelleren Einbau
- und bessere Optik.

Dunstrohreifassung



Ausführung mit Sarnafil® G Kunststoffdichtungsbahn

Die Sarnafil® G Anschlussfläche rundum 1 cm kleiner zuschneiden, als der Radius des durchdringenden Rohres.



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

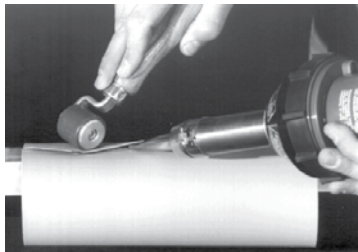


Die Sarnafil® G Rohrummantelung so zuschneiden, dass sie sich für die Ausbildung der Schweißnaht um 3 cm überlappt. Einen 2 cm breiten Sarnafil® Streifen einlegen, die Rohrummantelung satt anziehen und heften.

Dunstrohreinfassung



Die untere und obere Sarnafil® G Überlappung rund zurückschneiden.



Dank dem eingelegten Sarnafil® Streifen kann die Rohrummantelung einfach entfernt werden und sie wird nun vorteilhaft über einer separaten Unterlage zusammengeschweißt.

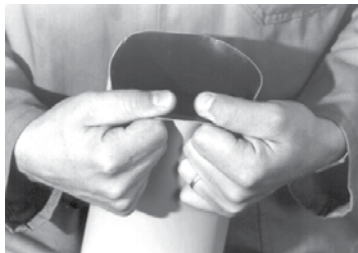


Die untere Naht auf einer Länge von etwa 5 cm von innen her verschweißen.

Dunstrohreinfassung



Sarnafil® G Anschlussüberlappung gleichmäßig erwärmen ...



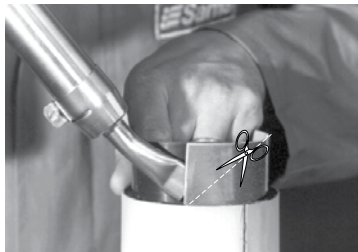
... und etwa 1,5 cm breit ausdehnen.



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



... und mit dem Andrückroller fertigschweißen.



Anschluss mit Sarnafil® G

Sarnafil® G mit heller Seite nach innen in das Dunstrohr stecken, heften und die Überlap-pung schräg zurückschneiden.



Geheftetes Sarnafil® G Formstück aus dem Dunstrohr ziehen und von innen her auf einer Länge von etwa 5 cm verschweißen.

Dunstrohreinfassung

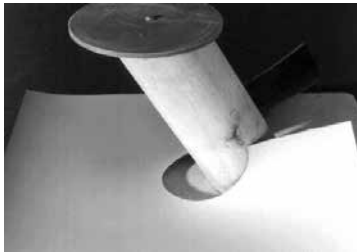


Das derart vorbereitete Sarnafil® G Formstück so in das Dunstrohr einführen, dass es etwa 3 cm über dasselbe herausragt.
Das Sarnafil® G Formstück über das Dunstrohr stülpen ...



... und stellenweise an die Sarnafil® G Rohr-
ummantelung heften.

Anschluss an schräg durchdringende Rohre



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

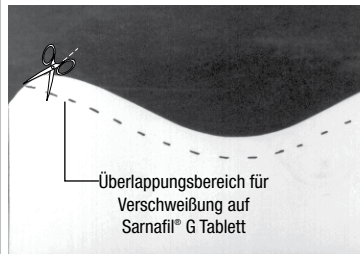


... dass das Sarnafil® G Überdeckungsband problemlos aufgeschweißt werden kann (in dem Bereich, wo der Winkel zwischen Abdichtung und Rohr stumpf ist).

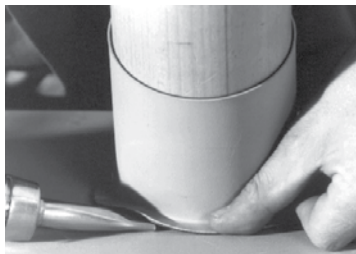


Sarnafil® G Rohrummantelung mit 3 cm breiter Überlappung provisorisch heften und die untere Schnittform anzeichnen. Sarnafil® G Rohrummantelung entfernen ...

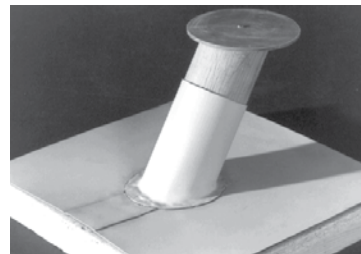
Anschluss an schräg durchdringende Rohre



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



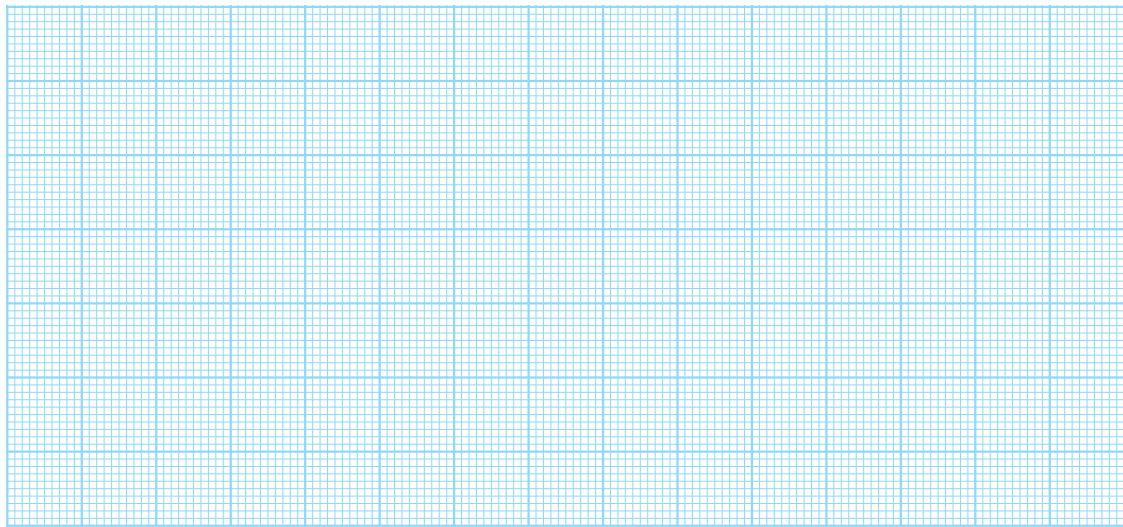
Sarnafil® G Rohrummantelung heften und die ausgedehnte Überlappung mit dem Sarnafil® G Tablett verschweißen.
Mit der Verschweißung immer an der am schwersten zugänglichen Stelle (spitzer Winkel) beginnen und beidseitig gegen den stumpfen Winkel hin vor- und fertigverschweißen.



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

Hinweis:

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

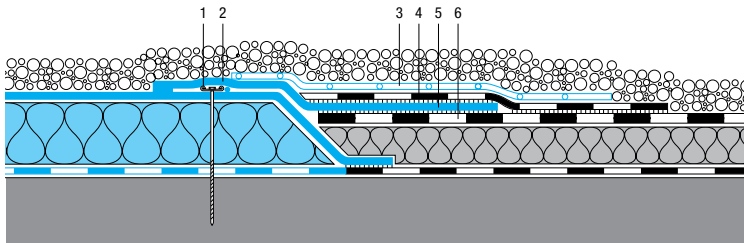


Verbindung mit bituminösen Abdichtungen

Anschlüsse an bituminöse Abdichtungen sollen grundsätzlich durch konstruktive Maßnahmen wie Aufbordungen o.ä. vorgenommen werden. Sind solche Maßnahmen nicht möglich, kann die Verbindung zwischen Sarnafil® und der bituminösen Abdichtung **provisorisch** mit Sarnafil® G 465-15 vorgenommen werden.

Die Verbindung ist als Wartungsfuge zu betrachten und muss regelmäßig auf ihre Funktion überprüft werden.

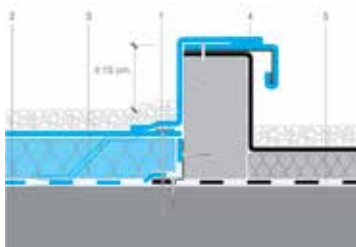
Ist ein Schutz durch Bekiesung oder Zementschrittplatten nicht möglich (vollflächig geklebtes Dach), so muss Sarnafil® G 465-15 mit einem zusätzlichen Streifen von Sarnafil® G 410-12 EL gegen UV-Strahlung durch freie Bewitterung geschützt werden.



- 1 Randbefestigung mit Befestigungsprofil, Schweißschnur und mind. 4 Stück Befestigern.
- 2 Sarnafil® G 465-15 Band mit der Sarnafil® Abdichtung auf die vorhandene (Polymer-) Bitumenbahn aufgeflämmt
- 3 Schutzschicht, z. B. Hakofelt T 300
- 4 Polymer Bitumenbahn auf vorhandene Bitumenabdichtung verschweißt, auf Sarnafil® G 465-15 aufgeflämmt. Achtung! Die Sarnafil® Bahn darf nicht verbrannt werden, Flamme nicht auf die Sarnafil® Bahn richten.
- 5 Sarnafil® G 465-15 Band auf einer Breite von ca. 20 cm in die Bitumenbahn eingeflämmt
- 6 bestehendes Flachdach mit bituminöser Abdichtung

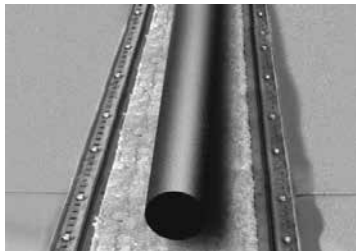
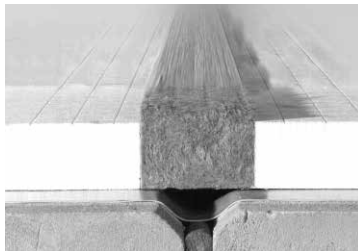
Verbindung mit anderen Kunststoffbahnen

Die wasserdichte Verbindung mit anderen Kunststoffbahnen lässt sich häufig nicht direkt ausführen, es müssen daher konstruktive Maßnahmen (Aufbordungen) vorgesehen werden. Die obere Kante dieser Aufbordung soll 15 cm über Oberkante Kies- bzw. Nuttschicht liegen.



- 1 Randbefestigung mit Befestigungsprofil, Schweißschnur und mind. 4 Stück Befestigern.
- 2 Neues Flachdach mit Sarnafil®
- 3 Evtl. Abschottung
- 4 Verschweißung auf Sarnafil® kaschierte Blechabdeckung.
- 5 bestehendes Flachdach

Bewegungsfuge über getrennte Unterkonstruktion

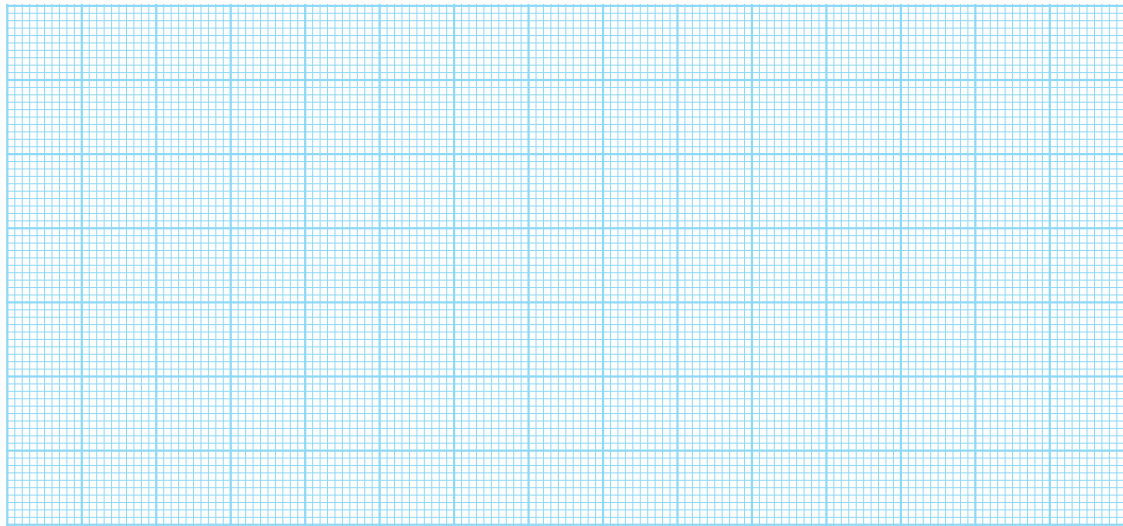


Bewegungsfuge über getrennten Unterkonstruktionen (z.B. über Gebäudeteilen, die unterschiedlich fundiert sind)

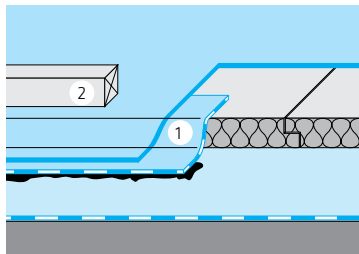
- Dampfsperre im Fugenbereich schlaufen
- Wärmedämmstreifen so aufstellen, dass er etwa 2 cm über die Oberkante der Wärmedämmschicht hinausragt.

- Sarnafil® Kunststoffdichtungsbahn in der Dachfläche beidseitig der Gebäudetrennung linear mechanisch befestigen.
- Sarnafil® mit der Sarnafil® Schweißschnur \varnothing 4 mm gegen das Ausreißen unter Windsog sichern
- Schaumstoff-Rundschnur $\varnothing \geq 60$ mm einlegen.

- Sarnafil® G Abdichtungsband zuschneiden und mit der mechanisch befestigten Sarnafil® Kunststoffdichtungsbahn in der Dachfläche verschweißen.
- Bei Flachdächern mit Rundkies-Schutzschicht ist im Dilatationsbereich eine Schutzschicht vorzusehen.
- Unter genutzten Belägen ist eine Fugenkammer erforderlich.
- Getrennte Gebäudeteile sind einzeln zu entwässern.

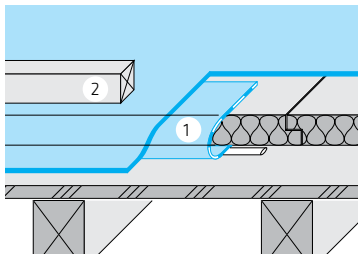


Tagesabschlüsse

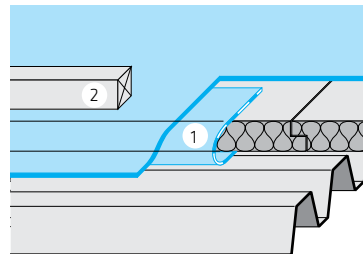
**bei bituminöser Dampfsperre:**

- 1 Bituminöser Dampfsperrstreifen (vor der Weiterverlegung entfernen) auf die ganzflächig verlegte Dampfsperre geklebt
- 2 Beschwerung der Sarnafil® Kunststoffdichtungsbahn

Tagesabschlüsse schützen bereits ausgeführte Flachdachbereiche während Arbeitsunterbrüchen vor unterlaufendem Wasser.

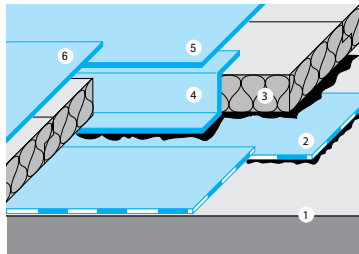
**bei Sarnavap Dampfbremse über ebener Unterkonstruktion:**

- 1 Sarnavap Dampfbremse mit Sarnatape 20 auf die Unterkonstruktion geklebt
- 2 Beschwerung der Sarnafil® Kunststoffdichtungsbahn

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

- 1 Sarnavap Dampfbremse
- 2 Beschwerung der Sarnafil® Kunststoffdichtungsbahn

Abschottung auf bituminöser Dampfsperre

**Anmerkung:**

Abschottungen sollten über Unterkonstruktionshochpunkten angeordnet werden.

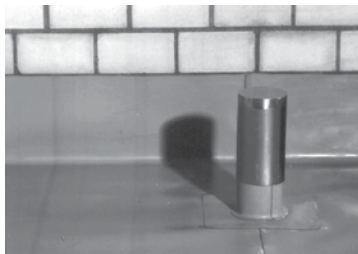
- 1 Unterkonstruktion
- 2 Dampfsperre aus Polymerbitumenbahn, mindestens 1 m breit im Abschottungsbereich vollflächig aufgeklebt
- 3 Wärmedämmschicht als Anschlag für die Abschottung aufgeklebt

- 4 Abschottungsband Sarnafil® G 465-15 (gelb) mittels Wärmepistole auf die polymere Bitumen-dampfsperre aufgeflämmt (20 cm breit).
- 5 Sarnafil® Kunststoffdichtungsbahn mit Abschottungsband Sarnafil® G 465-15 verschweißt
- 6 Sarnafil® Kunststoffdichtungsbahn mit bereits ausgeführter, abgeschotteter Sarnafil® Kunststoffdichtungsbahn verschweißt

Achtung:

Bei Verwendung einer Bitumenbahn als Dampfsperre ist zusätzlich im Abschottungsbereich eine Lage Polymerbitumenbahn (50 cm breit) vollflächig aufzuschweißen.

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:

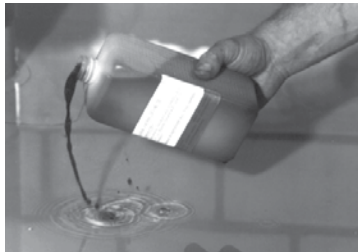
Die Wässerung entbindet den Unternehmer nicht von der Kontrolle sämtlicher Schweißnähte!

Die Sarnafil® Regenwassereinläufe durch Staurohre 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!

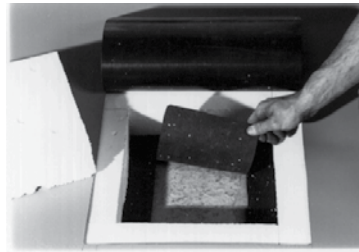
Wenn möglich, soll die Stauhöhe 10 cm nicht unterschreiten. Ein Wasserstand von 10 cm Höhe belastet die Unter- bzw. die Tragkonstruktion mit 100 kg/m²!



Die Flachbedachung soll etwa 5 Tage mit eingefärbtem Wasser (z.B. Fluoreszin) belastet werden und sie sollte, wenn Kontrollvorrichtungen (z. B. Dunstrohr mit abnehmbarem Hut oder Sarnafil® Kontrollrohr) vorhanden sind, täglich auf Wassereindringung kontrolliert werden.

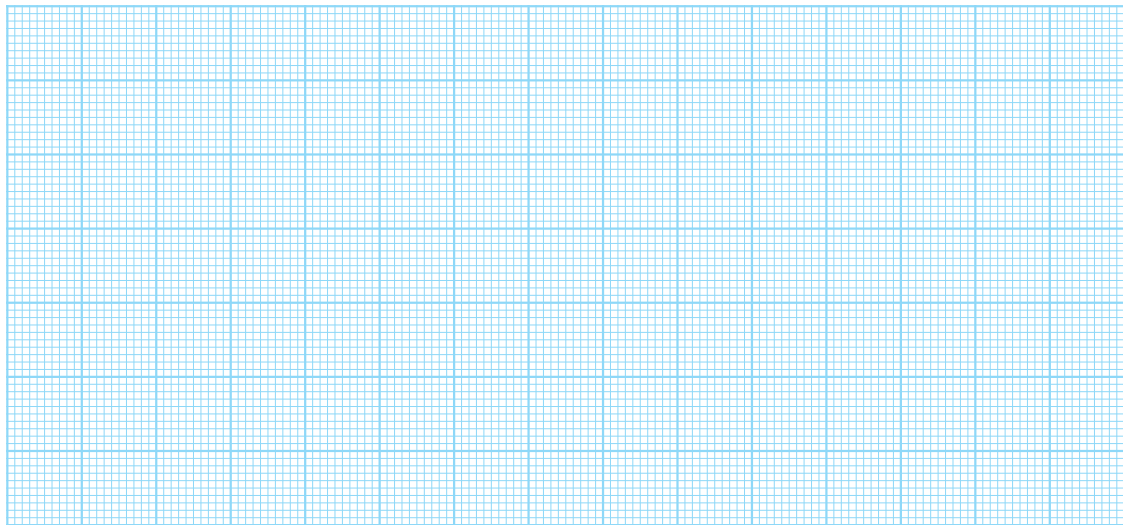


Die Ergebnisse der Dichtigkeitskontrolle durch Wässerung sollen protokollarisch festgehalten werden.

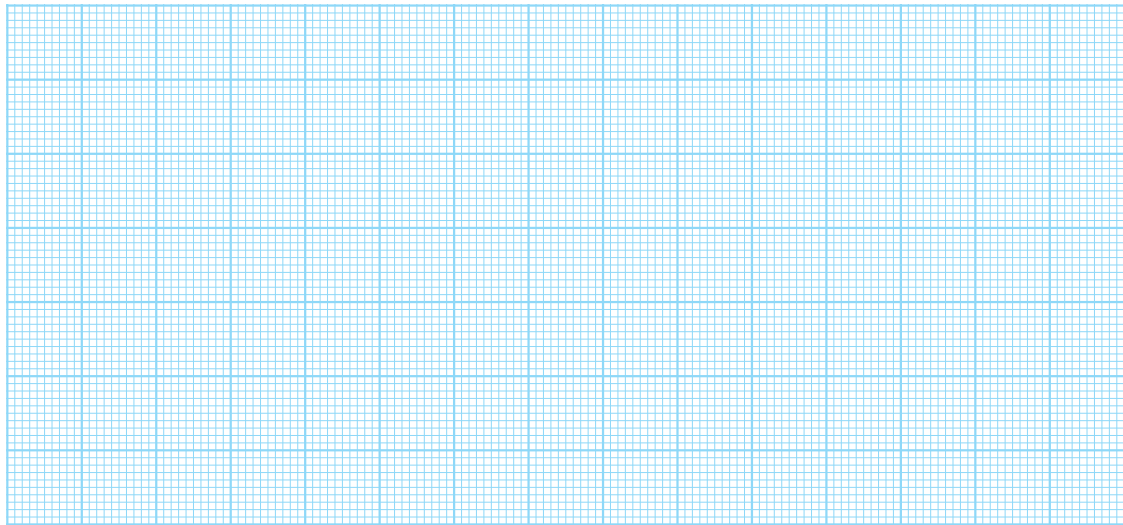


Flachbedachungen ohne Kontrollvorrichtungen können während der Wässerung nicht konkret kontrolliert werden. Im Gebäudeinneren sollen jedoch täglich augenscheinliche Kontrollen durchgeführt werden.

Nach der Wässerung ist die Flachbedachung über Konstruktionstiefpunkten mittels Kontrollöffnungen zu überprüfen (Abnahmeprotokoll).



Notizen



Sika Österreich GmbH

Bingser Dorfstrasse 23
A-6700 Bludenz-Bings
Österreich
Tel. +43 (0)5 0610 0
Fax +43 (0)5 0610 1910
info@sika.at
www.sika.at

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. Produkthanwender müssen das jeweils neueste Produktdatenblatt unter www.sika.at/roofing abrufen. Es gelten unsere aktuellen allgemeinen Geschäftsbedingungen.



Sarnafil®

