



KUNSTSTOFFABDICHTUNG SICHER VERBINDEN

BUILDING TRUST



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

* Zusatzaßnahme 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

Sarnafil® AT (FPO-PP)

SICHERHEITSHINWEIS

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

NAHTVORBEREITUNG

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

REINIGUNG VON BEWITTERTEM ODER SCHMUTZIGEM MATERIAL

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

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

KANTENHOBEL

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

SCHWEISSTEMPERATUREN - STANDARDANGABEN BEI 20°C UMGEBUNGS-/UNTERGRUNDTEMPERATUR

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

ANPASSUNG SCHWEISSTEMPERATUR

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

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

NAHTPRÜFUNG

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

SCHÄLTEST

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

RANDBEFESTIGUNG

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

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

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

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

Sarnafil® G 410 / S 327 (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. Ablüftzeit 5°C / 20°C
Reinigung starker Schmutz	x	x	x	> 120 / 30 Minuten
Reinigung leichter Schmutz		x	x	> 120* / 30 Minuten

* Zusatzmaßnahme zur Verkürzung der Ablüftzeit: 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

	Sarnafil® G 410 (PVC)	Sarnafil® S 327 (PVC)
Handschweißnaht	430 - 450°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

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.

SCHÄLTTEST

- 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 Einbauteilen mit ≥ 30x30 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	≥ 4 Befestiger/lfm	-	≥ 4 Befestiger/lfm bzw. laut Berechnung

WELTWEITE SYSTEMLÖSUNGEN FÜR BAU UND INDUSTRIE



KUNSTSTOFFABDICHTUNG



BITUMENABDICHTUNG



TUNNELBAU UND BAUWERKSABDICHTUNG



BETONZUSATZMITTEL



BETONSCHUTZ UND INSTANDHALTUNG



BODENBESCHICHTUNG



KLEBEN UND DICHTEN AM BAU



INDUSTRIELLE ANWENDUNGEN



FLIESEN- & 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.

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

BUILDING TRUST

