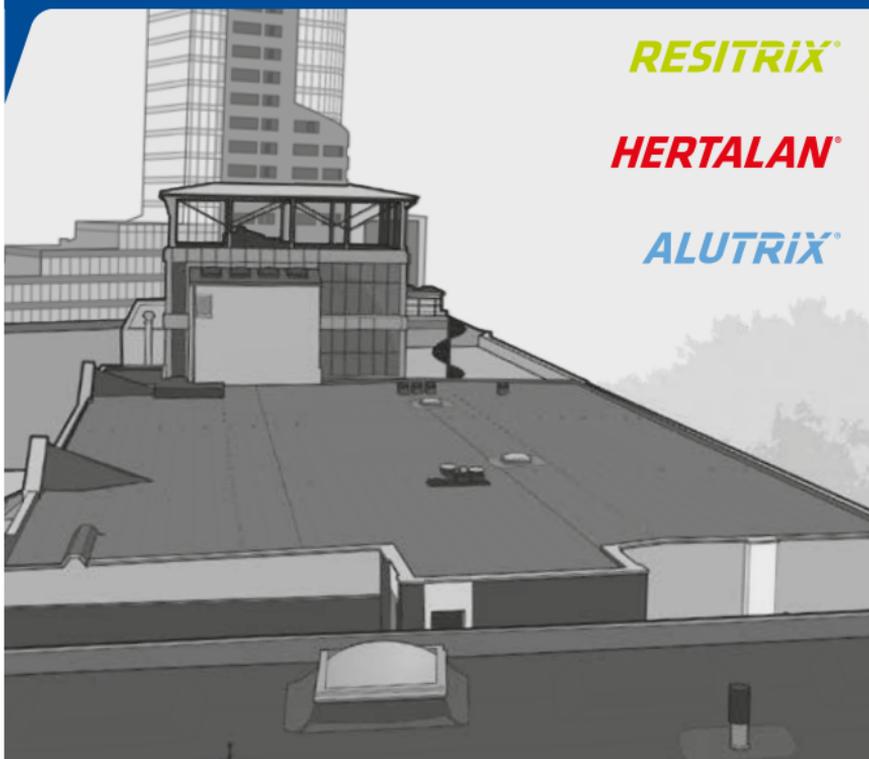


Das CARLISLE® PRAXIS-Handbuch: Alle Tipps aus einer Hand

VON PROFIS FÜR PROFIS



RESITRIX®

HERTALAN®

ALUTRIX®

Inhalt

Einführung	3	HERTALAN®	40
EPDM – Ein Material für alle Herausforderungen	5	HERTALAN® Nahtverschweißung	42
Über CARLISLE® CM EUROPE	7	HERTALAN® T-Stoß Ausbildung mit Schweißschnur	44
RESITRIX®	8	HERTALAN® Nahtverklebung mit KS 137/KS 96	45
RESITRIX® Nahtverschweißung	10	HERTALAN® Außenecke mit Formteil	48
RESITRIX® Nahtverschweißung mit Schweißautomat	12	HERTALAN® Innenecke	50
RESITRIX® T-Stoß	13	HERTALAN® Anschluss an Dunstrohr ohne fertige Manschette verklebt mit KS 137/KS 96	52
RESITRIX® Außenecke	14	RhinoBond® Induktionsverfahren	58
RESITRIX® Innenecke	20	ALUTRIX®	62
RESITRIX® Innenecke mit Quetschfalte	26	ALUTRIX® Verlegung	64
RESITRIX® Anschluss an Dunstrohr mit vorgefertigter Manschette	34	ALUTRIX® Innenecke	66
RESITRIX® Anschluss an Dunstrohr ohne fertige Manschette	36	ALUTRIX® Außenecke	68
		ALUTRIX® Anschluss an Dunstrohr	70

Einführung

Dieses Praxishandbuch unterstützt den Verarbeiter in Verbindung mit einer Schulung in unserer CARLISLE® ACADEMY und/oder direkt vor Ort auf der Baustelle. Wesentliche Verarbeitungsschritte werden in Textform beschrieben sowie durch entsprechendes Bildmaterial anschaulich ergänzt. Für die Anwendungen der An- und Abschlüsse sind die zum System gehörigen Klebstoffe/Grundierungen einzusetzen!

Andere, nicht beschriebene örtliche Gegebenheiten oder Materialkombinationen können unter Umständen die Funktionalität beeinflussen. Von der Verlegeanleitung abweichende Ausführungen sowie Sonderlösungen bedürfen daher der vorherigen Abstimmung mit unserer Anwendungstechnik. Die Angaben und Produktbeschreibungen in dieser Publikation wurden nach bestem Wissen und Gewissen auf der Grundlage unserer Erfahrungen und Prüfungen erstellt. Sie bilden die Basis für alle beschriebenen Lösungen. Ersatzansprüche können daraus nicht abgeleitet werden. Technisch sinnvolle, unserem hohen Anspruch an Qualität und Fortschritt dienende Konstruktions- und Programmänderungen behalten wir uns vor.



Ausgewählte Filme zu Produkten und Verlegung finden Sie auf unserem YouTube-Kanal:
<http://bit.ly/ccm-youtube>



EPDM – Ein Material für alle Herausforderungen

Ein Abdichtungssystem muss einiges aushalten. Unterschiedlichste Witterungsbedingungen sowie thermische und mechanische Einwirkungen führen zu starken Materialbewegungen und lassen herkömmliche Systeme schnell altern.

Hier zeigt der einzigartige Werkstoff EPDM seine Überlegenheit: Der synthetische Ethylen-Propylen-Dien-Monomer-Kautschuk verfügt aufgrund seiner molekularen Netzstruktur über herausragende Materialeigenschaften – und ist hinsichtlich Elastizität und Alterungsbeständigkeit nicht zu schlagen.

1 Dauerhaft beständig gegenüber

- UV-Strahlung
- Ozon-Strahlung

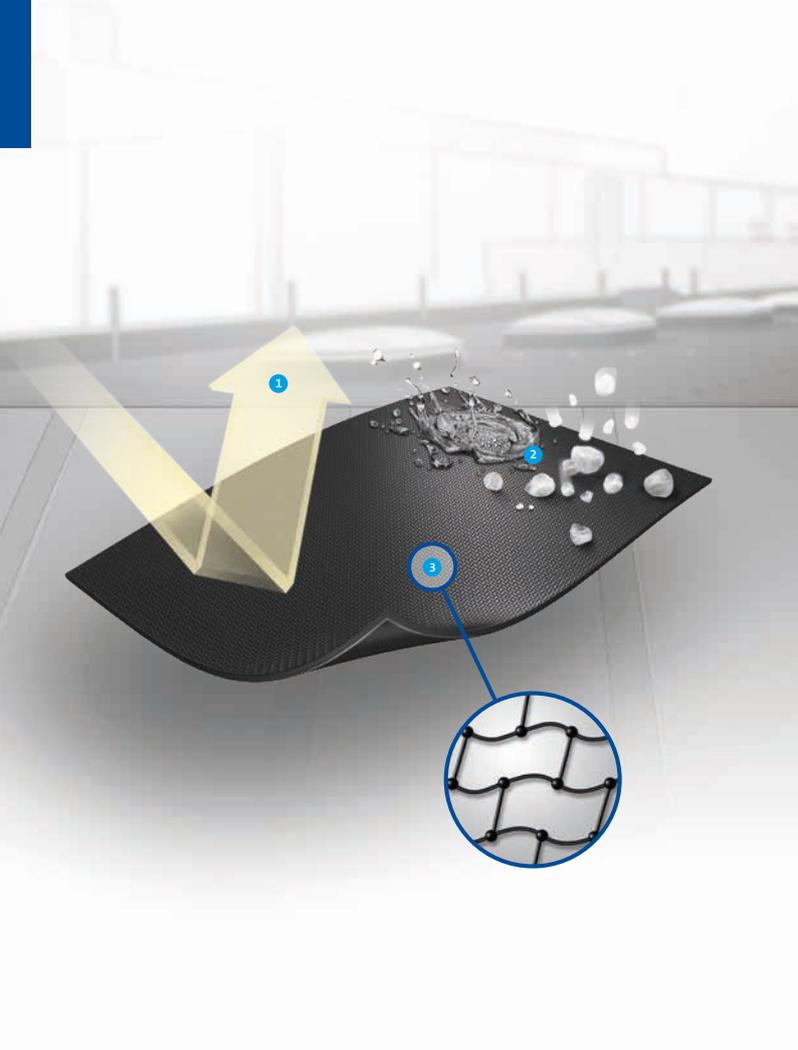
2 Sehr hohe Alterungs- bzw.

Witterungsbeständigkeit gegenüber:

- Regen
- Hagel, Eis, Schnee
- hohen und tiefen Temperaturen

3 Voll vernetzte Molekularstruktur

- dauerhaft elastisch und hochflexibel
- Reißdehnung von über 500 %
- kälteflexibel bis -45 °C
- praktisch schrumpffrei
- bitumenbeständig
- halogen- und weichmacherfrei
- äußerst widerstandsfähig gegenüber einer Vielzahl von Chemikalien



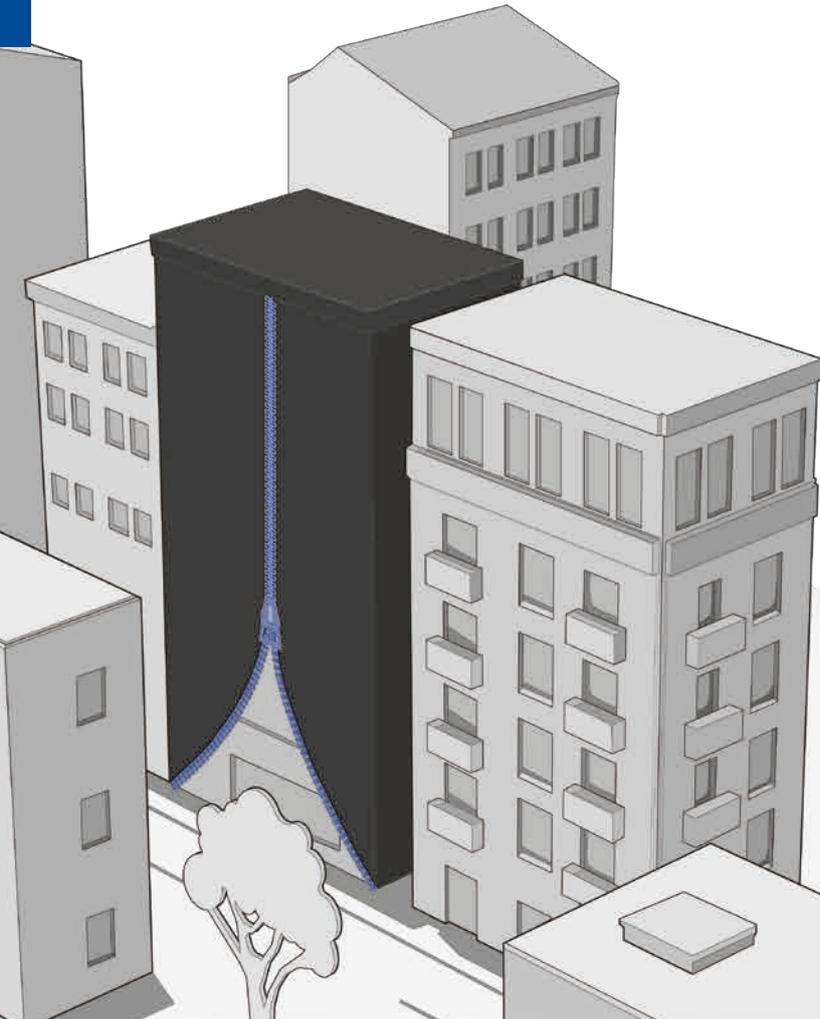
Über CARLISLE® CM EUROPE

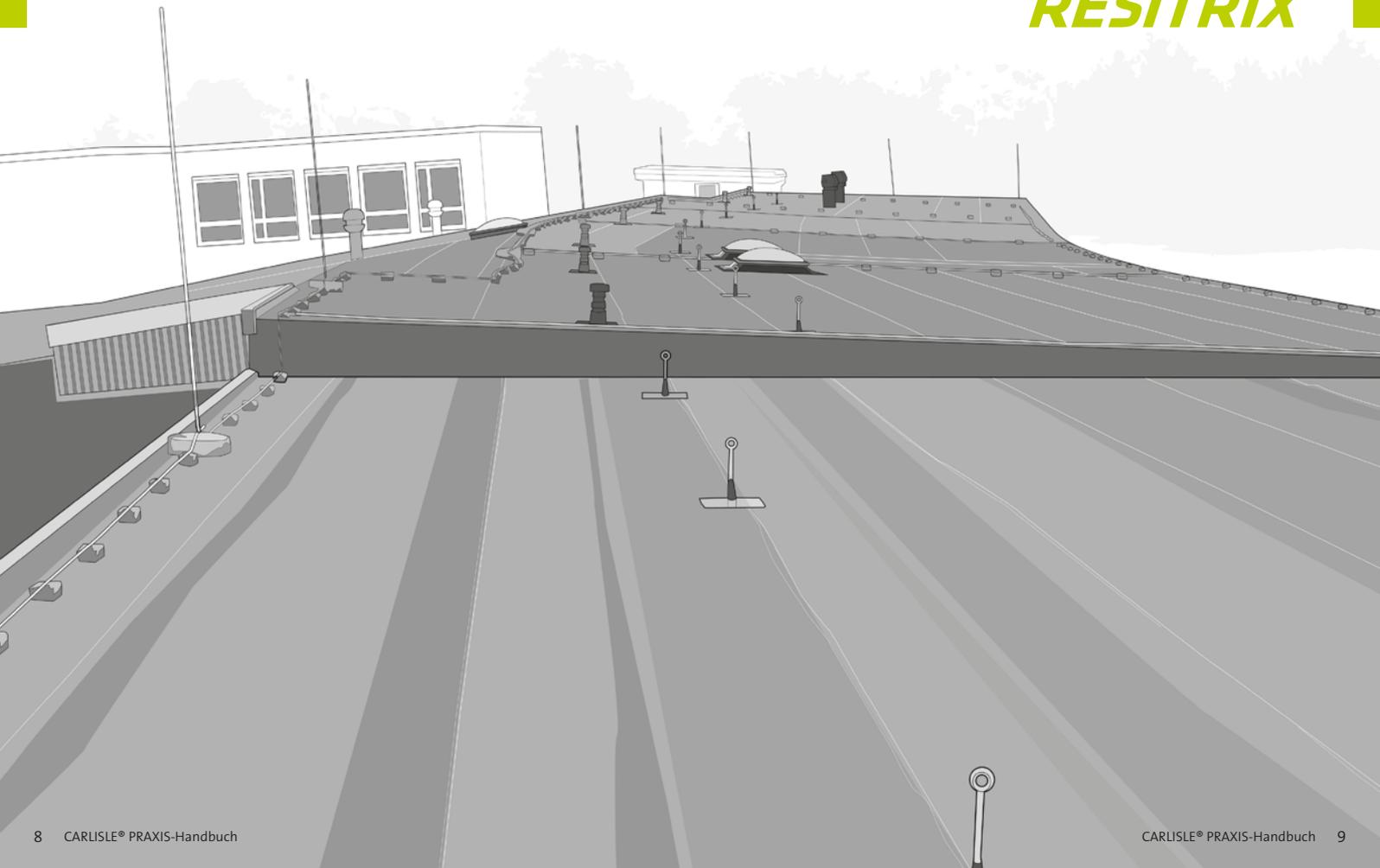
Qualität made in Europe, zuhause auf den Dächern der Welt.

RESITRIX®, HERTALAN® und ALUTRIX® gehört zu den innovativen Produkten, die unter der starken Dachmarke CARLISLE® CM Europe vereint sind und für jahrzehntelange Kompetenz in EPDM-Abdichtungslosungen stehen.

CARLISLE® CM Europe gehört zum börsennotierten US-Konzern CARLISLE® Companies Incorporated und schaut als Europas Marktführer für technisch hochwertige EPDM-Abdichtungsprodukte auf eine lange Tradition zurück. Viele der europäischen Gesellschaften begannen im 19. Jahrhundert als Gummiverarbeiter und sind heute etablierte Spezialisten für technisch hochwertige Elastomerprodukte zur Flachdach-, Fassaden- und Bauwerksabdichtung.

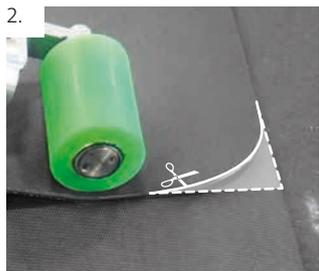
Mit unseren 475 Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen setzen wir jeden Tag alles daran, unsere Kunden zu begeistern – mit den besten Produkten, der besten Beratung und der besten Schulung.



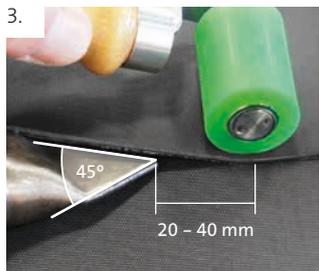




Schweißtemperatur zwischen ca. 500 °C (Stufe 8) und maximal 700 °C (Stufe 10) wählen. Die optimale Einstellung ist abhängig von der Umgebungstemperatur, den Witterungsverhältnissen und der Untergrundbeschaffenheit.



Sichtbare Ecken abrunden.



Schweißdüse in einem Winkel von ca. 45° in die Überlappung führen. Der Abstand zwischen Schweißdüse und Silicon-Andrückrolle beträgt ca. 20 bis 40 mm.



Dabei die Rolle parallel zur Bahnenkante (Abstand ca. 2 mm) führen.



An der Bahnenkante muss eine sehr gut sichtbare Bitumenraupe von ca. 2 mm bis 4 mm austreten.



Eine Probeverschweißung sollte immer durchgeführt werden. «

RESITRIX® Nahtverschweißung mit Schweißautomat



Bitte stellen Sie die Schweißtemperatur auf ca. 620 °C (höchste Stufe) ein. Die Einstellung der Luftzufuhr ist witterungsabhängig. Die Andrückrolle des Schweißautomaten genau entlang des oberen Bahnenrandes führen.



Bitumenraupe von ca. 2-4 mm muss seitlich austreten und garantiert so die 100 %ige Dichtigkeit der Schweißnaht.

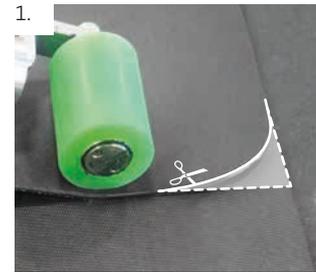


Eine Probeverschweißung sollte immer durchgeführt werden. Nach einer Unterbrechung des Schweißvorganges muss immer unmittelbar am vorherigen Schweißende angesetzt und an dieser Stelle der Vorgang fortgesetzt werden.

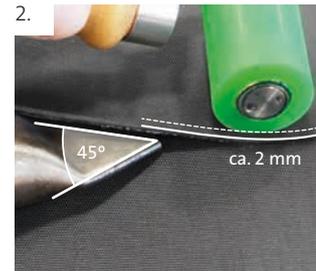
Die Breite der Andrückrolle und der Düse bei verklebter Ausführung und unter Auflast beträgt 40 mm.

Bei mechanisch befestigter Ausführung sind die jeweiligen Einstellungen abhängig vom gewählten Typ: Varimat/Bitumat Typ RESITRIX® = 80 mm «

RESITRIX® T-Stoß

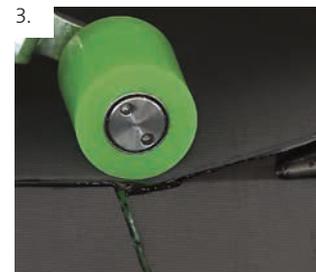


Alle sichtbaren Ecken abrunden.



Schweißdüse in einem Winkel von ca. 45° in die Überlappung führen.

Silikon-Andrückrolle parallel zur Bahnenkante (Abstand ca. 2 mm) führen.



Im T-Stoß-Bereich extra Druck ausüben, so dass 2-4 mm Bitumenaustritt gewährleistet sind.



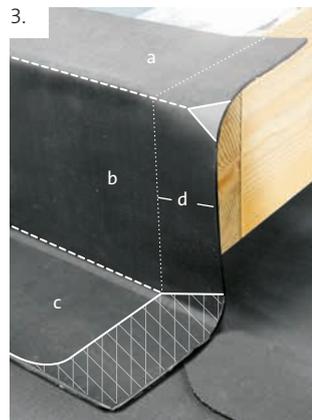
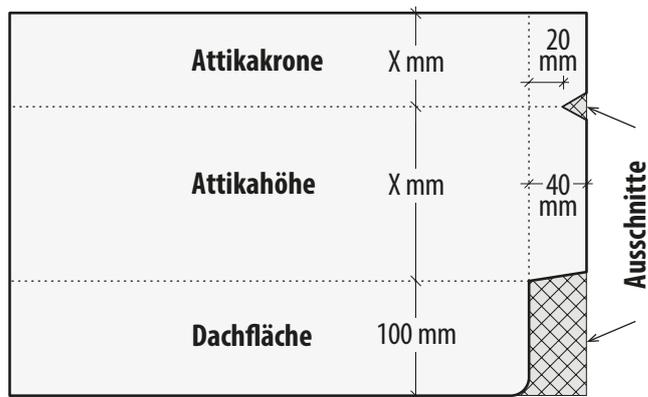
Hinweis:
Nachrollen nur in Schweißrichtung! «



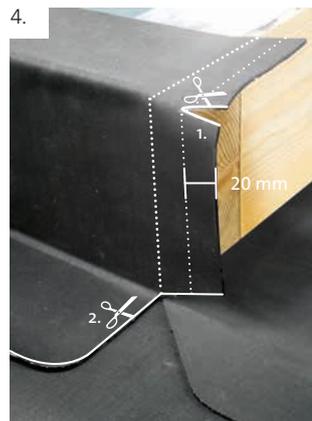
Flächenbahn bis zur Aufkantung führen.



Die Abmaße der Attikaabwicklung auf der rückseitigen Schutzfolie mittels Zollstock und Cuttermesser vorsichtig auf die Schutzfolie übertragen – siehe Abbildung unten.



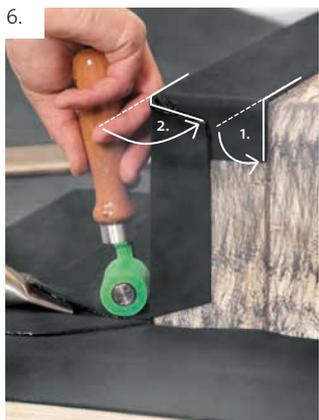
a) Attikakrone
b) Attikahöhe
c) Dachfläche
d) Überstand zur Ecke (40 mm)



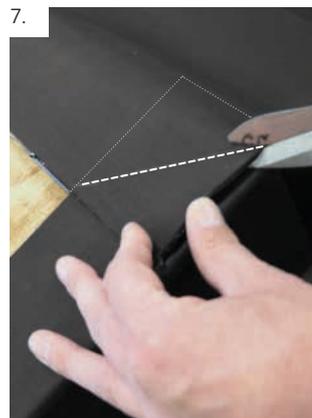
Überstand oben 20 mm einschneiden (1.) und Überstand unten bis zur Ecke einschneiden (2.) »



Rückseitige Schutzfolie abschnittsweise (von Bereich a bis d) entfernen und Dachbahn mit Attika verkleben.



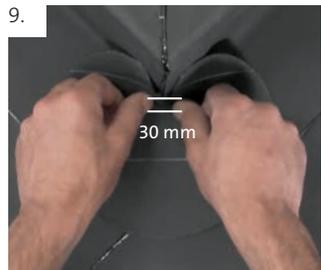
Quetschfalte ausbilden
1. Oberen Überstand einschlagen
2. Seitlichen Überstand zur Quetschfalte einschlagen und mit Heißluft verschweißen.



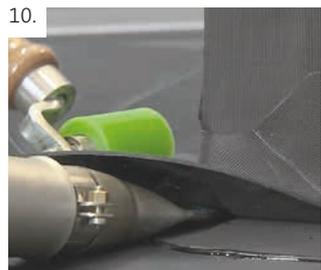
Zweiten Anschlussstreifen anlegen und Gehrungsschnitt auf der Attikakrone vornehmen.



Aufkleben und Verschweißen des zweiten Anschlussstreifens.
»



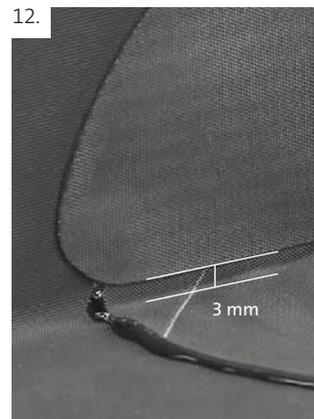
Stanzteil (Nierenform) im Eckbereich faltenfrei ansetzen; Überdeckung im Eckbereich 30 mm (Stanzteil kann auch aus RESITRIX® SK W Full Bond hergestellt werden).



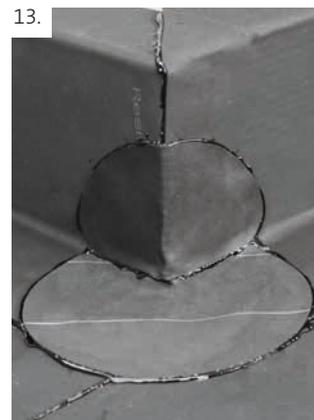
Stanzteil vollflächig verschweißen.



Halbkreis mit einem Durchmesser von mind. 190 mm zuschneiden; Ecken abrunden.



Halbkreis mit einem Abstand von 3 mm zur Dachfläche ansetzen und vollflächig verschweißen.



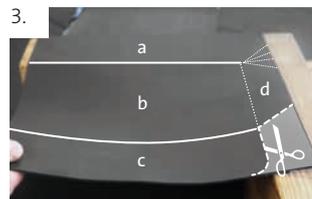
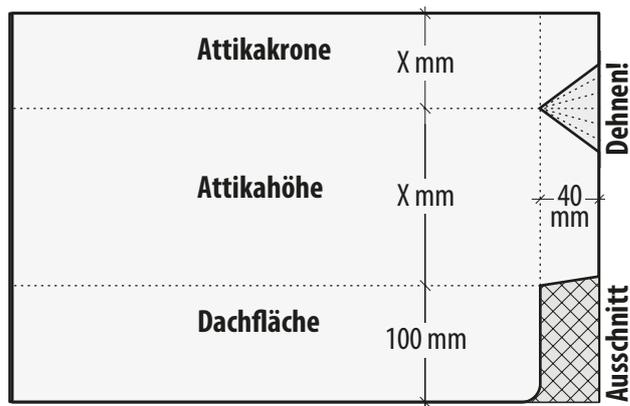
Fertige Außenecke. «



1. Flächenbahn bis zur Attika führen.



2. Die Abmaße der Attikaabwicklung auf der rückseitigen Schutzfolie mittels Zollstock und Cuttermesser vorsichtig auf die Schutzfolie übertragen – siehe Abbildung unten.



3. a) Attikakrone
b) Attikahöhe
c) Dachfläche
d) Überstand zur Ecke (40 mm)



4. Abschnittsweise (von Punkt a bis d) entfernen und mit Baukörper verkleben sowie mit einer Andrückrolle in die Ecke einarbeiten.



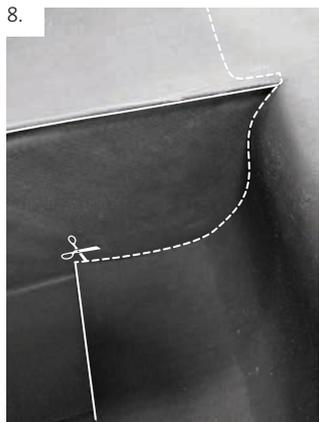
5. Überschüssiges Material im Fußpunkt entfernen.



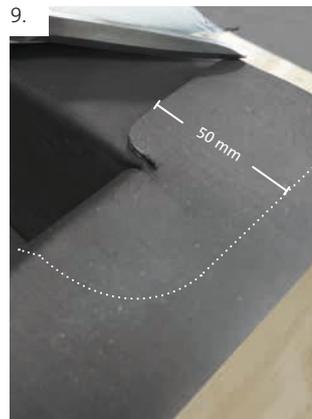
6. Übergang von der Vertikalen zur Attikakrone überdehnen. »



Fertig verlegter erster Anschlussstreifen.

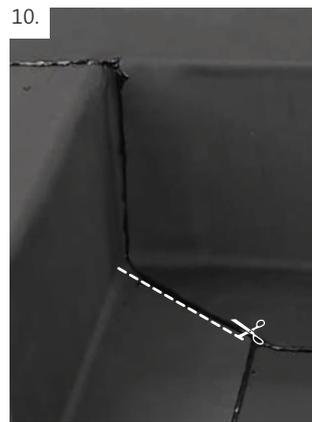


Zuschneiden und Aufkleben des zweiten Anschlussstreifens.

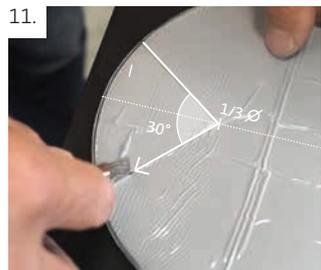


Hinweis:

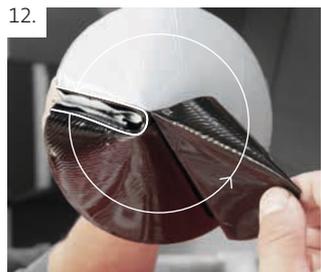
Im Bereich der Attikakrone 50 mm Nahtüberdeckung gewährleisten.



Gehrungsschnitt im Bereich der Dachfläche durchführen und anschließend den zweiten Anschlussstreifen verschweißen.
»



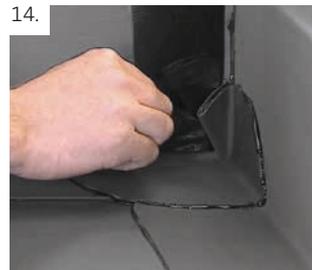
Stanzteil Kreisform (190 mm Durchmesser) gemäß Abbildung links vorsichtig rückseitig auf der Folie einschneiden.



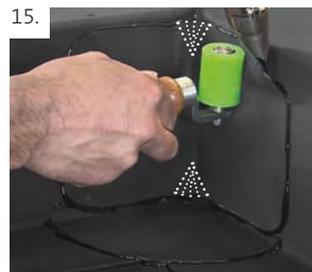
Anschließend Folie bis auf den Bereich der Quetschfalte entfernen.



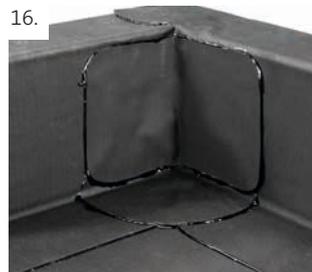
Stanzteil faltenfrei ansetzen und vollflächig verschweißen.



Schutzfolie im Bereich der Quetschfalte entfernen und diese mit Heißluft verschweißen. Quetschfalte mittels Bitumenabstrich an der Attika fixieren.



Formteil (Zunge) zunächst in den Eckbereichen (oben und unten) überdehnen (siehe Schraffierung). Anschließend die Zunge über die Quetschfalte im Abstand von 3 mm über der Dachdichtungsbahn platzieren und vollflächig verschweißen.



Fertige Innenecke. «

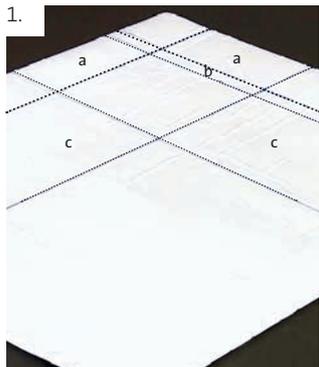
RESITRIX® Innenecke mit Quetschfalte



Allgemeine Hinweise:

Diese Innenecke nach Schulung nur nach Schulung durch unsere Anwendungstechnik durchführen. Diese Variante darf bis zu einer maximalen Attikahöhe von 30 cm ausgeführt werden.

1.



Die Abmaße der Attikaabwicklung

- a) Attikakrone
- b) Attikakrone + 20 mm
- c) Attikahöhe

auf die rückseitige Schutzfolie übertragen und anschließend vorsichtig mit einem Cuttermesser einschneiden.

2.



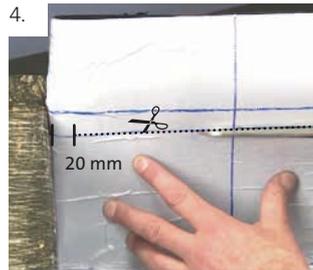
Anschlussstreifen gemäß Abbildung (2.) falten.

3.



Anschlussstreifen sauber in der Ecke platzieren. Unterseitige Schutzfolie entfernen und aufkleben.

4.



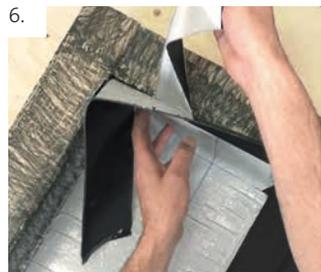
Anschlussstreifen auf Linie b bis 20 mm zur Ecke mit Schere einschneiden.

5.



Rückseitige Folie (Attikahöhe) abziehen und Bahn faltenfrei andrücken/anrollen. »

RESITRIX® Innenecke mit Quetschfalte



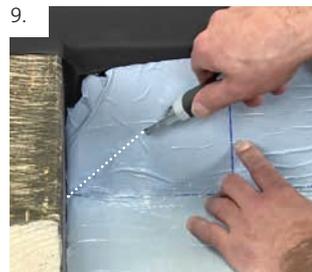
Rückseitige Folie (Attikakrone) abziehen und andrücken/ anrollen.



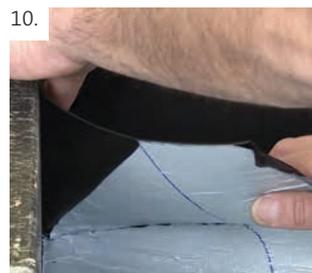
Anschlussbahn auf den letzten 20 mm überdehnen und über den Eckbereich führen.



Überschüssiges Material entfernen.



Rückseitige Folie von der Ecke beginnend diagonal bis zur Attikakrone vorsichtig einschneiden und entfernen.



Anschließend sauber in der Vertikalen verkleben.



Anschlusshälfte nach oben klappen und in die Ecke einarbeiten. »



Rückseitig Attikakrone bis in die Ecke anzeichnen.



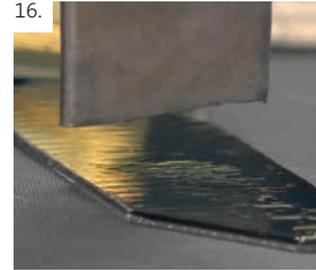
Markierung einschneiden.



Ecke anpassen und
Gehrungsschnitt vornehmen.



Rückseitige Folie (Attikahöhe)
entfernen und faltenfrei anrollen.



Bitumenmasse eines
Reststückes erwärmen.



Reststück in den Eckbereich
platzieren. »



Anschlussstreifen gegen die heiße Bitumenmasse andrücken und anschließend Reststück nach oben herausziehen. »



Quetschfalte mit Silikonrolle anrollen.

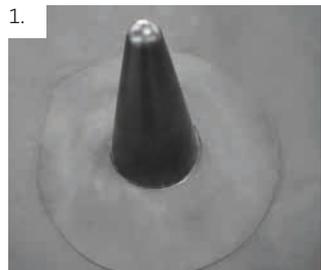


Restliche Schutzfolie abziehen und Attikakrone faltenfrei aufkleben/anrollen. Abschließend im Überdeckungsbereich (Attikakrone) mit Heißluft verschweißen.



Fertige Innenecke. «

RESITRIX® Anschluss an Dunstrohr mit vorgefertigter Manschette



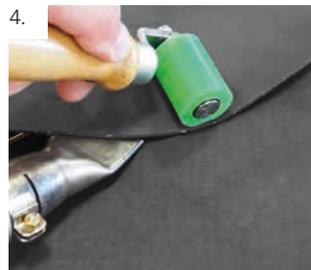
Vorgefertigte Manschette.



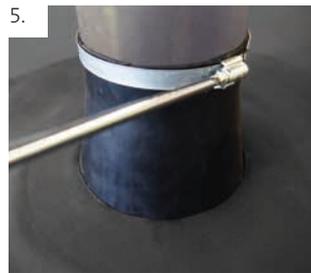
Anschlusshöhe gemäß
Regelwerk anpassen.



Manschette über das
Dunstrohr ziehen.



Mit der Dachfläche
verschweißen.

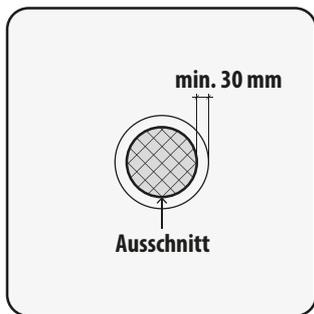
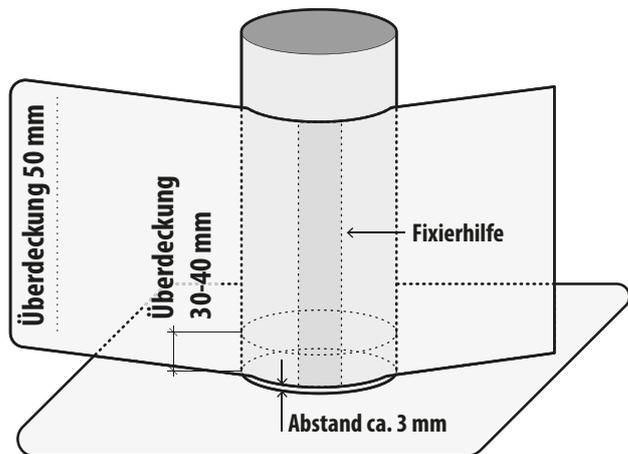


Oberen Abschlussbereich mit
Hilfe eines Edelstahlschellen-
bandes hinterlaufsicher
anschießen.

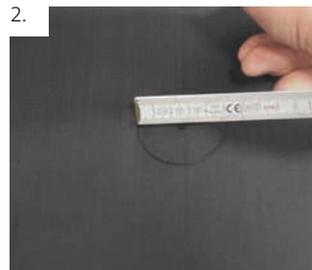


Fertiger Dunstrohranschluss. «

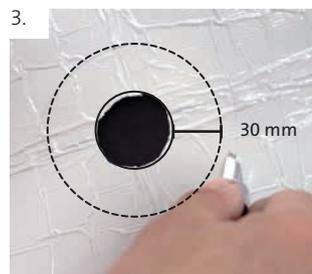
RESITRIX® Anschluss an Dunstrohr ohne fertige Manschette



Durchmesser ermitteln.



Ca. die Hälfte des Rohrdurchmessers auf die Manschette übertragen und ausschneiden.



Rückseitige Folie vorsichtig einschneiden. Folienschnitt = Lochdurchmesser + 30 mm »

RESITRIX® Anschluss an Dunstrohr ohne fertige Manschette



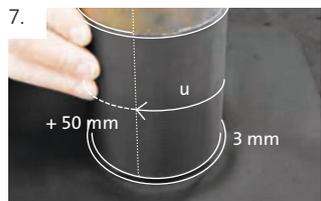
Manschettenausschnitt
überdehnen.



Manschette faltenfrei über die
Durchdringung ziehen und mit
einer Andrückrolle einarbeiten.

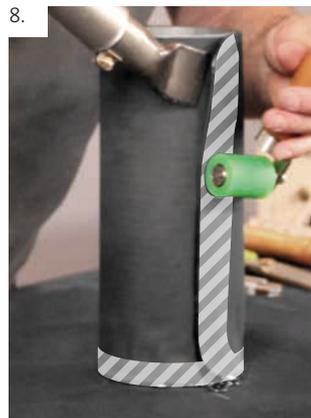


Folie abziehen und
vollflächig verschweißen.



Abwicklung Kragen
= Umfang (u) + 50 mm,
Höhe gemäß Regelwerk.

Folie rückseitig abziehen und
Kragen im Abstand von 3 mm
zur Dachfläche an der Durch-
dringung platzieren.

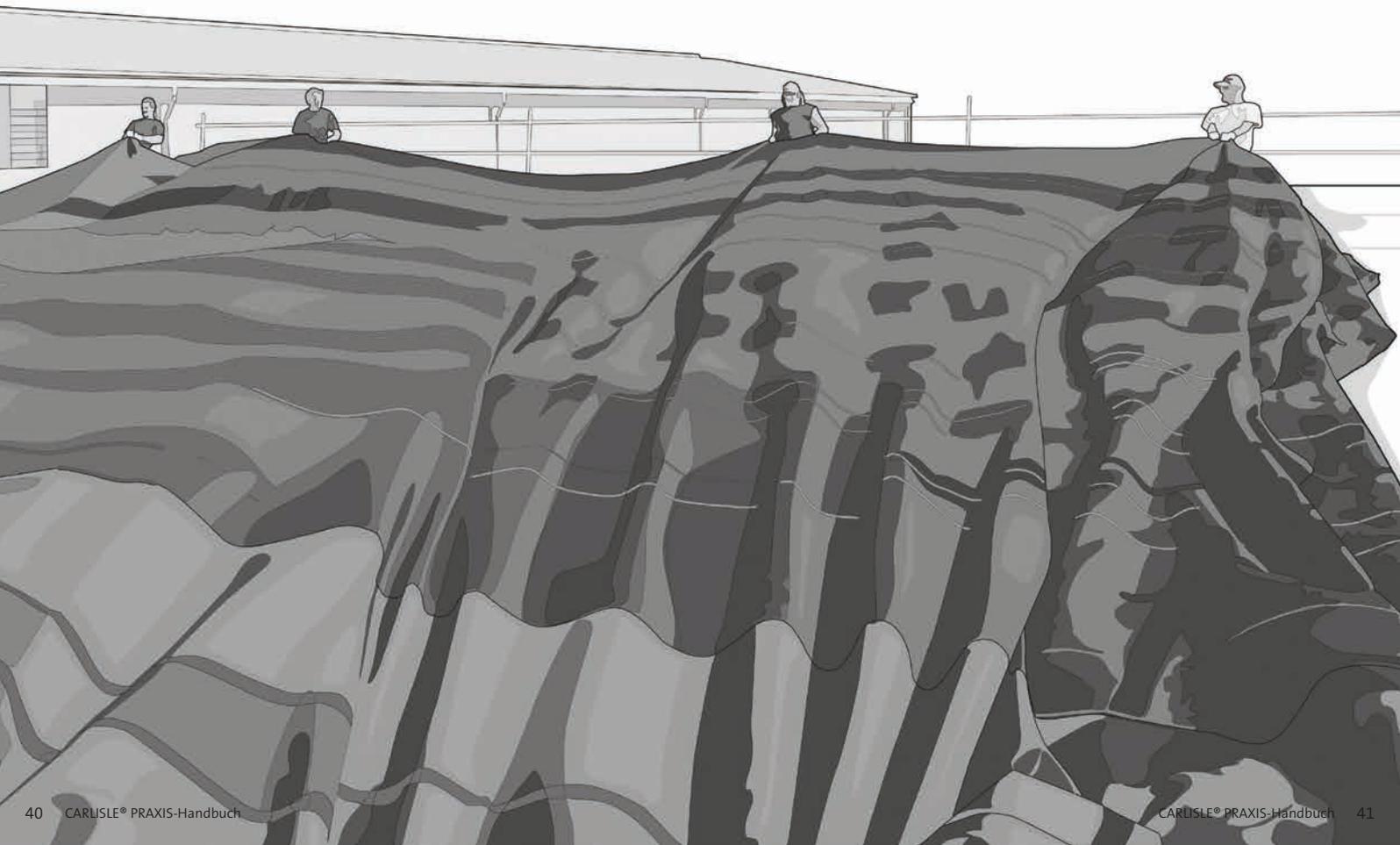


Überdeckungsbereich des
Kragens (schraffiert dargestellt)
mit Heißluft verschweißen.



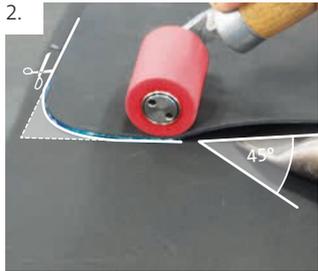
Oberen Abschlussbereich
mit Hilfe eines Edelstahl-
schellenbandes hinterlauf-
sicher anschließen –
fertiges Dunstrohr. «

HERTALAN®





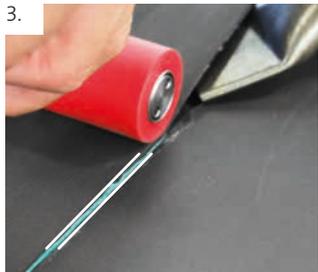
Schweißtemperatur (500 °C bis 580 °C) und Geschwindigkeit abhängig von Untergrund, Material und Umgebungstemperatur.



Ecken abrunden und Schweißdüse in einem Winkel von ca. 45° in die Überlappung führen.



Hinweise:
Nahtüberdeckung = 50 mm



An der Bahnenkante muss eine gut sichtbare Schweißraupe austreten.



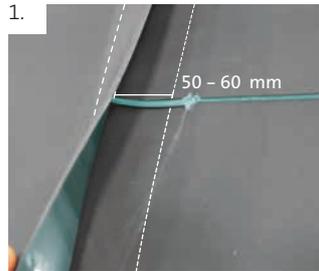
Hinweise:
Nahtprüfung mittels Reißnadel.



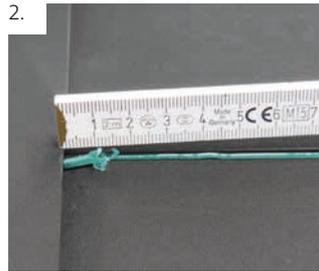
Hinweise:

- Bei der Nahtverbindung Grün auf Schwarz ist nach ca. 24 Stunden freier Bewitterung (in Abhängigkeit von den Witterungsverhältnissen) ein Aufräuen der zu verschweißenden Flächen (EPDM) mittels einer geeigneten Powerfeile erforderlich, um eine optimale Nahtverbindung sicherzustellen.
- Vor der Verschweißung ist der Schleifstaub mit Spiritus zu entfernen. Bei einer Verbindung Grün auf Grün ist diese Maßnahme nicht erforderlich!

Immer eine Probeverschweißung durchführen! «



Schweißschnur ca. 50 mm bis 60 mm im Bereich des Nahtversatzes einlegen.

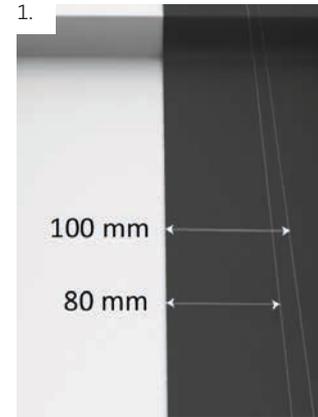


Schweißschnur ca. 10 mm aus der Überdeckung herausragen lassen.



Beim Verschweißen kurzzeitig mit dem Schweißgerät verharren, um ein optimales Erwärmen der Schweißschnur zu gewährleisten.

«



Nach dem Ausrichten der EPDM-Plane wird die geplante Nahtführung durch zwei Markierungen z.B. mittels Schnurschlag gekennzeichnet (Linien 100/80 mm).



Hinweis:

Nahtbereich muss frei von Verunreinigungen, Öl, Staub und Wasser sein. Bei Bedarf mit Spiritus reinigen.



Die zu überlappende Seite ist wie zuvor beschrieben ebenfalls zu markieren. KS 137 wird 80 mm auf beiden Seiten mit Pinsel/Farbwalze gut deckend aufgetragen. Die äußere 20 mm breite Nahtkante bleibt frei.



Hinweis:

Die geklebte Naht darf nicht mit KS 205 ausgeführt werden.

»



Nach einer Abluftzeit von ca. 5 - 15 Minuten (Fingerprobe durchführen) die Überlappungen spannungs- und faltenfrei aufeinanderlegen und ohne Luftblasen fest anrollen.



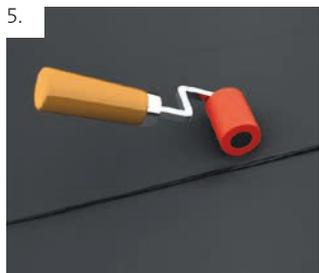
In die äußere, 20 mm breite klebstofffreie Überlappungszone wird KS 96 eingebracht.



Hinweis:

Dem KS 96 keine lange Standzeit geben, da sonst Hautbildung einsetzt und somit kein sauberes Nahtbild erreicht wird.

Danach wird die Naht mit einer Silikon-Andrückrolle angerollt. Hierbei ist auf eine austretende Kleberaupe (ca. 1 mm) zu achten.



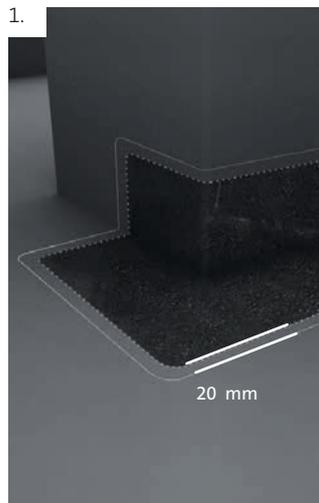
Der überschüssige Kleber wird danach z.B. mit der Rückseite einer leeren Kartusche abgetragen.



Hinweise:

- Naht muss nach der Fertigstellung vor mechanischem Einfluss geschützt werden bis die endgültige Aushärtung stattgefunden hat (ca. 24 h).
- Die Naht darf bis zur völligen Aushärtung nicht betreten werden! «

HERTALAN® Außenecke mit Formteil



Die HERTALAN® EASY COVER EPDM-Plane wird spannungsfrei an die örtlichen Gegebenheiten angepasst bzw. zugeschnitten.

Das Formteil (Außenecke) spannungsfrei anlegen und an den Außenkanten anzeichnen.

Formteil mittels Kontaktkleber KS 137 bis 20 mm vor der äußeren Markierung auf die HERTALAN® EASY COVER EPDM-Plane aufkleben.



Nach Einhaltung der Abluftzeiten mittels einer Andrückrolle fest aufrollen.



In die äußere, 20 mm breite klebefreie Überlappungszone wird KS 96 eingebracht.



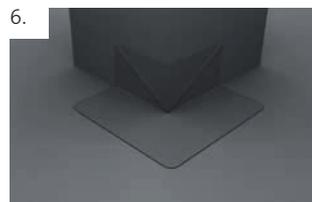
Danach wird die Naht mit einer Silicon-Andrückrolle in Längs- und Breitenrichtung angerollt. Hierbei ist auf eine austretende Kleberaupe zu achten.



Der überschüssige Kleber KS 96 wird danach z.B. mit der Rückseite einer leeren Kartusche sauber abgetragen.

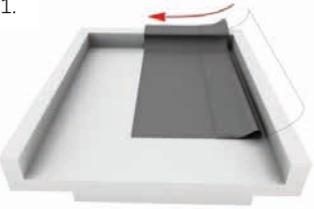


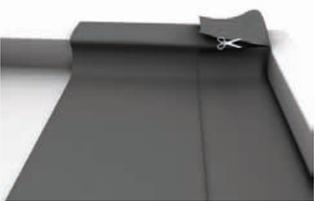
Hinweise:

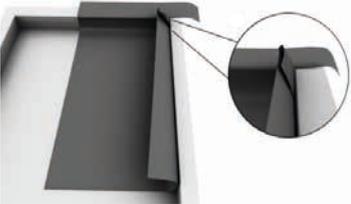


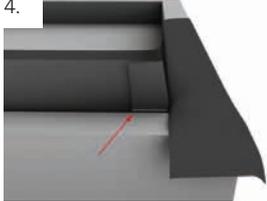
Nicht vor der vollständigen Aushärtung (24 Std.) die Klebezone betreten!

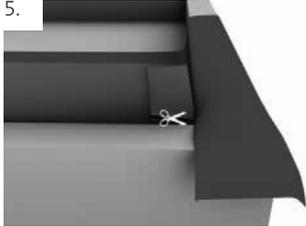
Formteile mit EW Fügender (grüner EW Schweißbrand) dürfen nicht verklebt werden! «

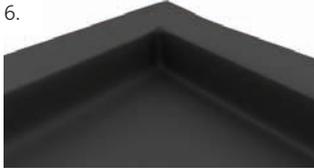
1.  EPDM-Plane anlegen, kanten-
gerade ausrichten und einseitig
in Längsrichtung zurückklappen.
An Aufkantung am oberen
Eckpunkt hochlegen.
Plane falten und die
Schnittfläche markieren.

2.  Markierung am bzw. bis zum
Scheitelpunkt einschneiden.
Materialzuschnitt zurück-
klappen.

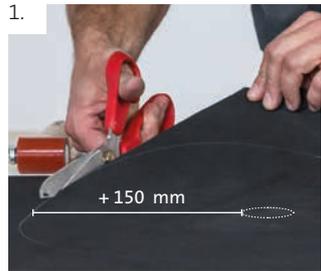
3.  Gegenüberliegende Seite
hochstellen, nach innen falten.

4.  Faltung von außen an der
Oberkante markieren.

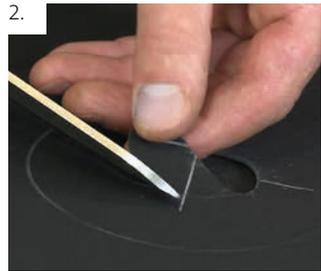
5.  Markierung bis zum Scheitel-
punkt einschneiden.
Innenecke kantengerade falten
und dem Verlauf entsprechend
anpassen. Überschüssiges
Material abschneiden.

6.  Innenecke zurückklappen
und mittels Kontaktklebung
horizontal und vertikal
verkleben, einschließlich
der Überlappungszonen.
«

HERTALAN® Anschluss an Dunstrohr ohne fertige Manschette verklebt mit KS 137/KS 96



Durchmesser vom Rohr ermitteln.
Grundmanschette ausschneiden:
Rohrdurchmesser + 150 mm.



In die Grundmanschette ein etwa
30 % kleineres Loch schneiden.
Lochausschnitt = Durchmesser
der Rohrdurchführung - 30 %.



Mit einem weißen Stift an der
Außenkante 20 mm abtragen,
um die Kontaktkleber KS 137
und KS 96 exakt auftragen zu
können.



Manschette über das Rohr bis auf
die Flächenabdichtung ziehen.



Die Manschette umlaufend
mit einem Stift anzeichnen,
um die Kontaktkleber KS 137
und KS 96 exakt auftragen zu
können.



Den Kontaktkleber KS 137
unterseitig bis zur 20 mm
Außenkantenmarkierung
auftragen. »

HERTALAN® Anschluss an Dunstrohr ohne fertige Manschette verklebt mit KS 137/KS 96

7.  Den Kontaktkleber KS 137 bis zur 20 mm Außenkantenmarkierung auf der Flächenabdichtung auftragen.
Ca. 5- 15 Minuten ablüften lassen.

8.  Manschette faltenfrei über das Rohr ziehen und anrollen.

9.  Abwicklung Rohr + 50 mm Überdeckung zuschneiden.

10.  Rohr und Kragen mit dem Kontaktkleber KS 137 einstreichen.
Ca. 5- 15 Minuten ablüften lassen.

11.  Kragen um das Dunstrohr kleben.

12.  Den Übergang zur Manschette mit KS 96 versiegeln. »

HERTALAN® Anschluss an Dunstrohr ohne fertige Manschette verklebt mit KS 137/KS 96



Die letzten 20 mm der Nahtüberdeckung mit KS 96 versiegeln.



Den Übergang zur Manschette mit KS 96 versiegeln.



Naht mit Silikonrolle anrollen.



Überschüssige Versiegelung entfernen.



Oberen Abschlussbereich mit Hilfe eines Edelstahlschellenbandes hinterlaufsicher anschließen.
«

1.  Anhand von Windlastberechnung und Herstellervorschriften für den Dämmstoff wird ein Verlegemuster für die Halteteller festgelegt.
- Das Verlegemuster z.B. mit Hilfe einer Schlagschnur auf dem Dach auftragen.

2.  Die Halteteller entsprechend dem Verlegemuster anbringen. Bei Untergründen mit einem niedrigen Schmelzpunkt (z.B. Polystyrol) ist ein zusätzlicher Schutzsteller zwischen Halteteller und Untergrund zu platzieren. Die Oberseite der Halteteller muss sauber und trocken sein!

3.  HERTALAN® EASY COVER Plane ausrollen und anschließend ausrichten.



Hinweis:

Auf ein faltenfreies Verlegebild ist zu achten!

4.  Geräteeinstellung (Kalibrierung) auf die Witterungs- und Umgebungsbedingungen mittels einer Reihe von Probeverschweißungen vornehmen.
- Die Beurteilung der Energiestärke erfolgt manuell und per einfacher Sichtkontrolle.

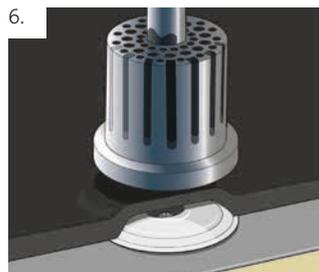
DOKUMENTATION

Nur bei Dokumentation der verwendeten Geräteeinstellung kann nachgewiesen werden, dass die Verschweißung entsprechend der Verlegeanleitung erfolgte. Es müssen Tag, Uhrzeit und Geräteeinstellung dokumentiert sowie ein Bild der Versuche beigelegt werden.





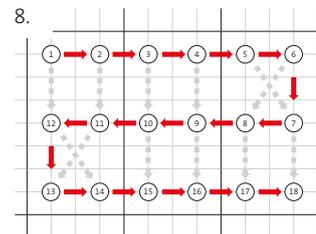
5. Verschweißen der einzelnen Halteteller, Schweißvorgang (5 Sek.) ist beendet, wenn akustisches Signal ertönt.



6. Magnetische Kühlstangen für mindestens 45 Sekunden aufsetzen.



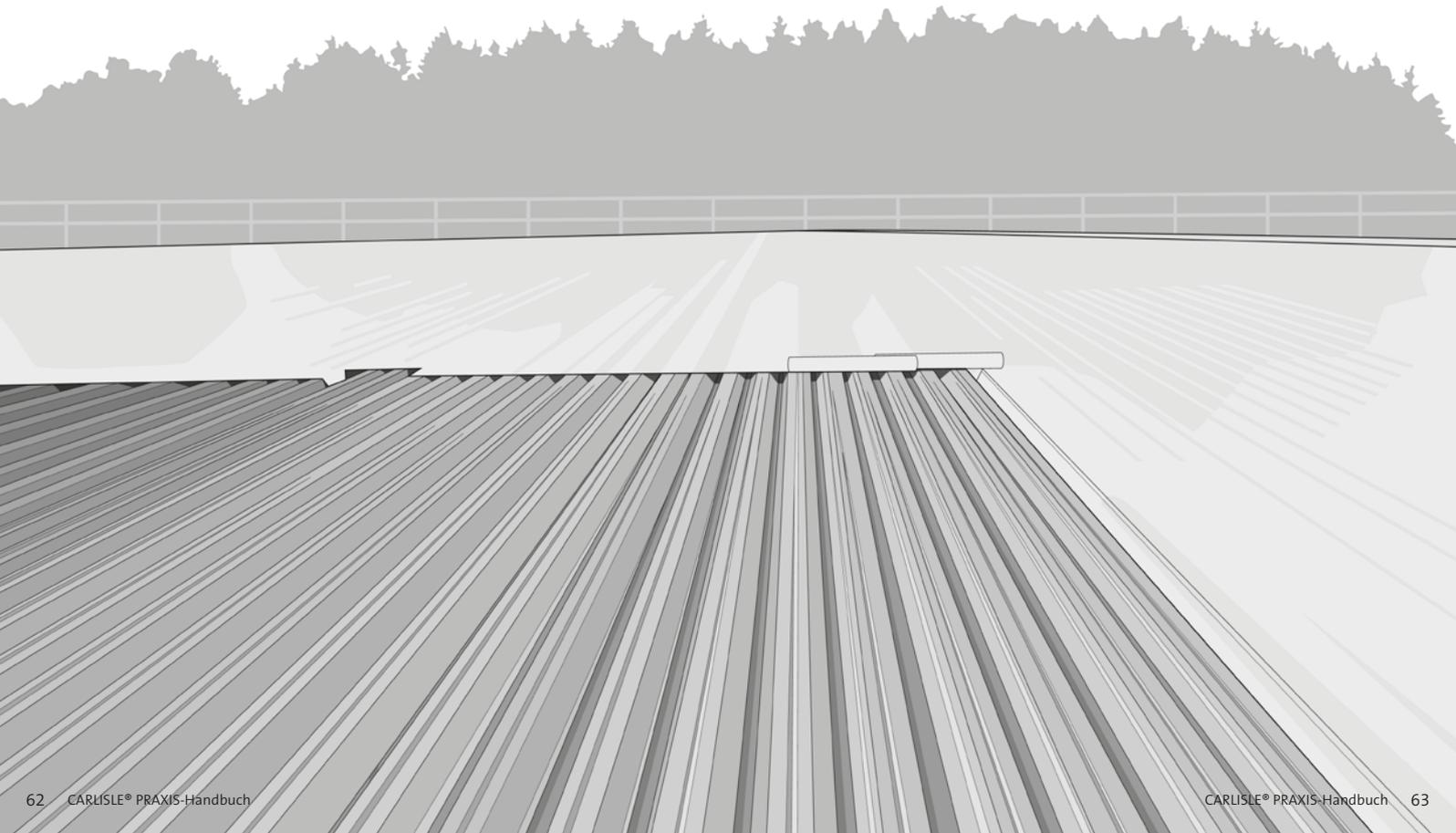
7. Wiederholen Sie diesen Vorgang bis alle RhinoBond® Halteteller mit der HERTALAN® EPDM-Plane verbunden sind.



Hinweise:

- Halteteller sind vor Verlegung der Plane auf Verschmutzungen bzw. Feuchtigkeit zu überprüfen
- Stichpunktartige Kontrolle der verschweißten Befestigungsteller.
- Eine erneute Kalibrierung ist bei einer Temperaturveränderung von $\pm 5^\circ\text{C}$ durchzuführen.

«





1. ALUTRIX® mit einer Überdeckung von 50 mm ausrollen.

2. Einen Meter umklappen, Trennfolie im 45° Winkel abziehen und mit einem Besen oder einem ähnlichen Hilfswerkzeug andrücken.

3. Naht mit Silikonrolle gleichmäßig andrücken.



Hinweis:

Gleichmäßiges, faltenfreies Zurückklappen des ersten Meters mit beiden Händen.

- Bei Trapezblech Längsnaht auf Obersicke anordnen.
- Bei Querstößen auf Trapezblech ist es erforderlich, einen ALUTRIX® oder Blechstreifen unterzulegen.

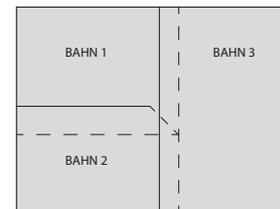
4. Ausrollen der restlichen Bahn, Verlauf kontrolliert ggf. korrigiert durch leichtes Anheben und Straffen der Bahn. Trennfolie schräg in Längsrichtung abziehen, Andrücken der Bahn mit Besen o.ä.



Hinweis:

Beginnend in der Bahnenmitte in Richtung Außenbahn, um Blasen bzw. Luft einschüsse zu vermeiden.

Beim T-Stoß ist ein Eckenschnitt an der mittleren überdeckten Bahnenkante durchzuführen.



Die zweite Bahn ist mit einem Eckenschnitt zu versehen. «



Flächenbahn bis zur Attika führen.



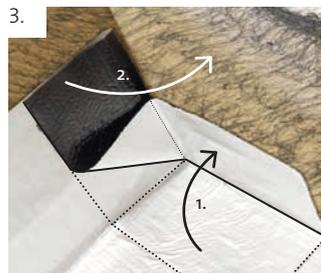
Hinweise:

Aufgehende Bauteile vollflächig grundieren.



Ersten Anschlussstreifen genau in der Ecke platzieren, Trennfolie in der Vertikalen abziehen und vollflächig faltenfrei mit einer Silikonrolle anrollen.

Abwicklung = Dämmstoffhöhe



Anschlussstreifen ist mit einer Quetschfalte im Eckbereich auszuführen.



Den zweiten Anschlussstreifen bis in die Ecke führen. Im Bereich der Attika die Folie entfernen, den Anschlussstreifen auf die Quetschfalte aufkleben und faltenfrei anrollen.



Gehrungsschnitt im Bereich der Dachfläche durchführen.



Trennfolie abziehen und faltenfrei anrollen.



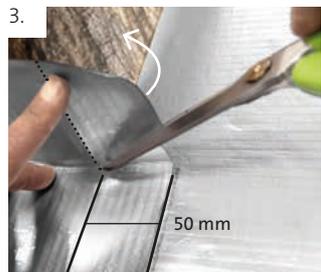
Fertige Innenecke «



Flächenbahn bis zur Aufkantung führen.



Kreisausschnitt
(Durchmesser 80 mm)
auf die Ecke kleben.

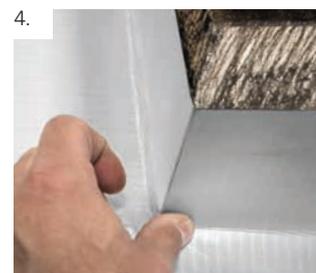


Den ersten Anschlussstreifen 50 mm
über die Ecke hinausführen, einschnei-
den und herumklappen. Trennfolie ab-
ziehen und die Bahn faltenfrei anrollen.



Hinweis:

Abwicklung = Dämmstoffhöhe



Den zweiten Anschlussstreifen
bis zur Ecke führen.

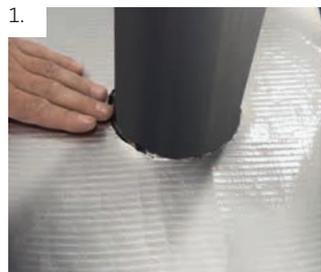


Trennfolie in der Vertikalen
abziehen und die Bahn
faltenfrei anrollen.

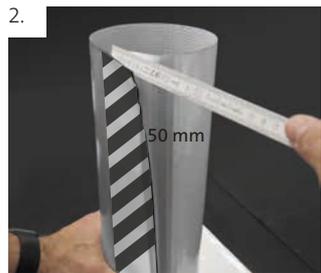


Fertige Außenecke. «

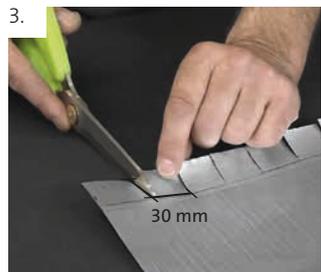
ALUTRIX® Anschluss an Dunstrohr



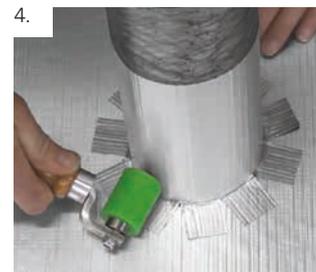
- Zuschnitt ALUTRIX® Manschette
= 300 mm x 300 mm.
- Dunstrohr-Durchmesser ermitteln.
 - Loch für Dunstrohr passgenau ausschneiden.
 - Faltenfrei auf die Flächenbahn aufkleben und anrollen.
 - Dunstrohr bis Oberkante Dämmstoff grundieren.



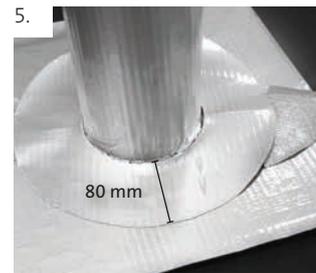
- Abwicklung Anschlussstreifen
= Umfang Dunstrohr + 50 mm.



- Anschlussstreifen in regelmäßigen Abständen (ca. 30 mm) einschneiden.



- Anschlussstreifen um das Dunstrohr herumführen.
- Trennfolie abziehen und faltenfrei aufrollen.



- Zuschnitt Überdeckungsring = Durchmesser + 2 x 80 mm
- Mittelpunkt markieren.
 - Loch für Dunstrohr passgenau ausschneiden.
 - Überdeckungsring über das Dunstrohr führen und bis auf die Dampfsperrebene drücken, Trennfolie abziehen und faltenfrei auf die Flächenbahn aufrollen.



- Fertiger Dunstrohranschluss. «

CARLISLE®
Construction Materials GmbH

Schellerdamm 16
D-21079 Hamburg

T +49 (0)40 788 933 0

E info@ccm-europe.com

www.ccm-europe.com