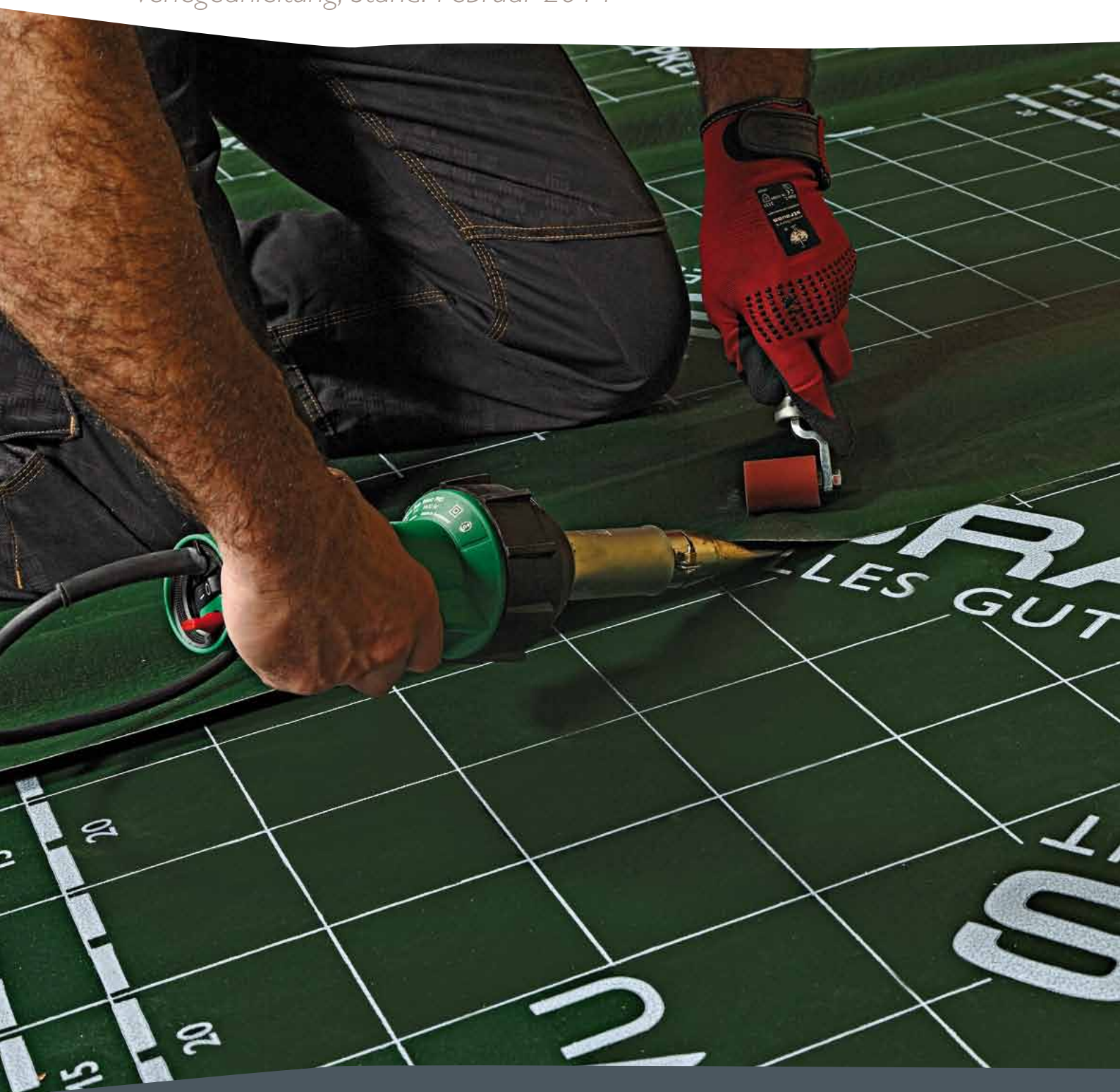
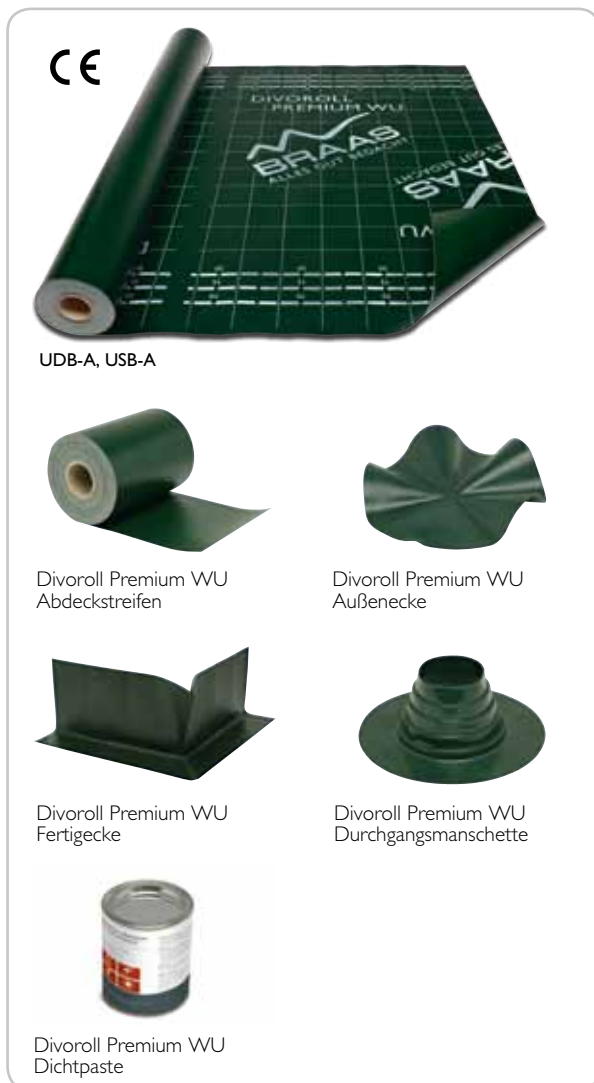


DIVOROLL PREMIUM WU FÜR WASSERDICHTES UNTERDACH.

Verlegeanleitung, Stand: Februar 2014





EINSATZBEREICH

Mit der Bahn und den dazugehörigen Systemkomponenten kann ein wasserdichtes, diffusionsoffenes Unterdach bis 10° Dachneigung hergestellt werden.

Freibewitterungszeit bei Einsatz als Behelfsdeckung: 6 Wochen.
Das innovative Unterdachsystem bewegt sich noch außerhalb des allgemein anerkannten Standes der Technik, die Verlegeanleitung gilt deshalb vorrangig.
Darauf sollte hingewiesen werden.

ALLGEMEINES

Divoroll Premium WU kann durch Heißluftschweißen (alternativ Quellschweißen mittels Tetrahydrofuran [THF]) miteinander verbunden werden. Die Schweißzonen müssen trocken und frei von Verunreinigungen sein.

Der Zuschnitt erfolgt mittels Cutter oder Schere.

Details, Formteile, Ecken, Quetschfalten, Einbauteile etc. sind vorzugsweise mittels Heißluftföhn auszuführen. Bei der Verwendung von Quellschweißmittel ist zusätzlich für das Versiegeln der Kanten Divoroll Dichtpaste erforderlich.

Die Unterkonstruktion muss druckbelastbar sein, z. B. Schalung oder druckfeste Wärmedämmung.

Die Befestigung mit Breitkopfstiften oder geeigneten Klammern erfolgt verdeckt im oberen Drittel der Höhenüberdeckung bzw. im letzten Drittel der Seitenüberdeckung.

Sichtbare Befestigungen sind nicht erlaubt.

Die Mindesthöhen- bzw. Mindestseitenüberdeckung beträgt 100 mm. Wasserdichte Unterdächer dürfen keine Lüftungsöffnungen aufweisen.

Kreuzstöße, Falten, Wassersäcke, Wassersperren und dergleichen sind nicht gestattet. Quernähte sind versetzt anzuordnen.

Beim wasserdichten Unterdach ist die Konterlatte in die Abdichtung einzubinden. Die Abdeckung erfolgt mit Abdeckstreifen über trapezförmige Konterlattens.

VERBINDUNGSTECHNIK

Thermische Verschweißung mittels Heißluftföhn

Bei der Verschweißung werden beide Fügeflächen durch gleichmäßiges Erhitzen in den plastischen Zustand überführt. Gleichzeitig ist unmittelbar nach Erreichen des plastischen Zustandes Fügedruck z. B. durch eine Silikonrolle aufzubringen.

Die Schweißgeschwindigkeit ist abhängig von der Umgebungstemperatur, Sonneneinstrahlung, Heißlufttemperatur sowie des Untergrundes. Vor der Verarbeitung ist eine Schweißprobe mit Mustern durchzuführen, um die individuelle Heißlufttemperatur und Schweißgeschwindigkeit zu ermitteln.

Die Schweißdüse mit Flachschriff sollte eine Breite von 40 mm haben. Für Details empfiehlt sich eine abgewinkelte 20 mm Düse.

Die Schweißtemperatur liegt zwischen 210 °C und 260 °C, bei Detailausbildungen wird eine geringere Schweißtemperatur von ca. 180 °C bis 190 °C empfohlen.

Die Herstellung der Nahtverbindung erfolgt in zwei Arbeitsgängen: Zunächst die hintere Nahtkante punktuell vorfixieren, um ein Verschieben zu verhindern, danach die Bahnen auf ganzer Länge verschweißen.

Die Breite der Verschweißung muss mindestens 40 mm an der Unterkante der Überlappung betragen, wobei sich die beiden Bahnen mindestens 100 mm überlappen.

Schweißautomat

Auch ein Verschweißen mit einem Schweißautomat ist möglich. Hier muss individuell durch Schweißproben die richtige Schweißtemperatur bzw. der erforderliche Anpressdruck ermittelt werden. Es empfiehlt sich, hier ggf. den Hersteller des jeweiligen Schweißautomaten zu befragen.

Quellschweißen

Beim Quellschweißen werden die sauberen, trockenen Verbindungsflächen beider Bahnen mit Quellschweißmittel angelöst und anschließend unter Druck miteinander verbunden. Nur Quellschweißmittel mit einer Reinheit von mindestens 99,8 %, (Empfehlung: THF von b/s/t GMBH, Koch Kunststofftechnologie oder gleichwertig) in unverdünnter Form verwenden. Der gleichzeitige Fügedruck wird durch die Verwendung einer Andrückrolle sichergestellt.

Beim Quellschweißen wird das Quellschweißmittel mit einem ca. 50 mm breiten, ungeleimten Flachpinsel, Borstenlänge ca. 4 cm, oder einer PE-Pinselflasche aufgebracht.

Die Breite der Verschweißung beträgt mind. 40 mm, wobei sich die Bahnen mind. 100 mm überlappen.

Die Außentemperatur beim Quellschweißen muss mindestens +5 °C betragen.

Die Ablüftdauer beträgt je nach Umgebungstemperatur 5 bis 14 Minuten. Vor der Verarbeitung ist eine Schweißprobe durchzuführen.

Sollte THF auf die Bahn laufen, diese nicht betreten, da die Gefahr der Bahnbeschädigung besteht. Bitte warten Sie, bis sich das Quellschweißmittel verflüchtigt, bzw. wischen Sie das Quellschweißmittel mit einem Lappen ab.

Sollten trotz größter Sorgfalt die Nahtkanten nach dem Verschweißen leicht abstehen, muss die Nachbearbeitung mit einem Heißluftföhn erfolgen.

Absichern der Naht- und Stoßkanten:

Bei mit THF geschweißten Nähten können die Kanten mit Divoroll Dichtpaste abgesichert werden.

Die Überprüfung der Nähte kann mit einer Prüfnadel erfolgen. Bei Beendigung der Tagesarbeit müssen alle Nähte und Stöße abgesichert sein.

Das Merkblatt des Herstellers über den Umgang mit Tetrahydrofuran ist zu beachten.

Bitte beachten: Sollte ein Teil oder die komplette Dachdeckung für z. B. Reparaturen, Einbau von Solaranlagen, Inspektionsarbeiten o. ä. entfernt werden und dauern die Arbeiten mehrere Tage, so muss die Unterkonstruktion z. B. mit einer Plane vorübergehend abgedeckt werden. Somit können witterungsbedingte Schäden an der Unterkonstruktion vermieden werden.

TRAUFE



- Die Bahn im Traufbereich mind. 100 mm auf das aus geeigneten Verbundblechen (PU oder PVC beschichtet) bestehende Trauf- oder Tropfblech führen. Die Breite so wählen, dass der UV-Schutz der Bahn durch die Dachdeckung gewährleistet bleibt.
- Bahnen mit Heißluft mit Blech verschweißen. Dazu vorher eine Schweißprobe machen.



- StabiCor Traufstreifen können mittels Heißluft mit der Bahn verbunden werden.
- Alternativ können andere Metalle verwendet werden.
- Dazu Divoroll Premium WU mittels Divoroll Dichtpaste (Abbindezeit ca. 24 Stunden) verkleben. Metalle sind zuvor anzurauen.

NAHTVERBINDUNG

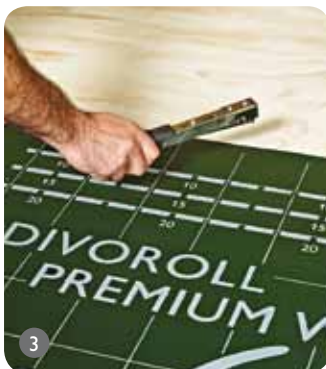


- Die Nahtverbindung erfolgt vorzugsweise durch Heißluftschweißen.
- Ausführliche Hinweise zum Verschweißen sind zu beachten.
- Zunächst wird die hintere Nahtkante punktweise vorfixiert, ...



- ... danach werden die beiden Bahnen verschweißt.
- Breite der Schweißnaht: mind. 40 mm.

FLÄCHE



- Die Bahn auf druckfestem Untergrund parallel zur Traufe ausrollen und im oberen Drittel der Höhenüberdeckung mit Breitkopfstiften oder Tackerklammern verdeckt befestigen.



- Die Seiten- und Höhenüberdeckung beträgt mind. 100 mm.
- Querstöße versetzt anordnen.
- Kreuzstöße, Wassersackbildung und Wassersperren sind nicht erlaubt.



- Die Nahtdichtheitsprüfung erfolgt mit einer Reißnadel.
- Fehlstellen markieren und mit Heißluftföhn ausbessern.



- **T-Stoß**
- Untenliegende Bahn mit Diagonalschnitt versehen.
- Nahtkanten zur Kapillarvermeidung abschrägen. Dies kann mit dem Heißluftföhn und der Andrückrolle erfolgen.
- T-Stöße mit Divoroll Dichtpaste zusätzlich absichern (Trocknungszeit ca. 24 Stunden).

KONTERLATTE BEIM WASSERDICHTEN UNTERDACH

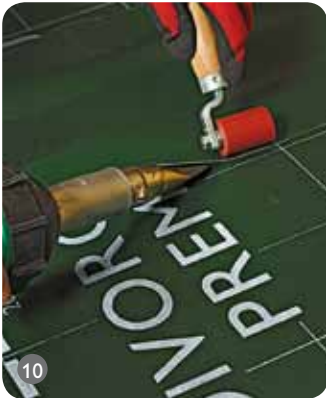


- Trapezförmige Konterlatten verwenden oder Dreikantleisten rechts und links der Konterlatte anbringen.

KONTERLATTE BEIM REGENSICHEREN UNTERDACH



- Bei der Ausführung als regensicheres Unterdach kann alternativ zur Abdeckung mit dem Abdeckstreifen hier die Perforations-sicherung unterhalb der Konterlatte mit dem Divoroll Nagel-dichtvlies erfolgen.
- Die übrigen Verlegeschritte bleiben gleich.



- Die Konterlatten-Abdichtung erfolgt mit Premium WU Abdeckstreifen.
- Abdeckstreifen über Konterlatte ausrollen und mit der Bahn verschweißen.

FIRST /GRAT



- Bahn über First /Grat legen und mit Bahn auf anderer Seite verschweißen.
- Konterlatten am First stoßen ...



- Grundsätzlich sind Konterlattenköpfe trauf- oder firstseitig zu verschließen.



- ... und mit Abdeckstreifen analog Bahn abdecken und verschweißen.



- Als Ausnahme brauchen Konterlattenköpfe direkt an der Traufe nicht verschlossen zu werden.



- Am Grat anlaufende Konterlatten firstseitig am Kopf verschließen.
- Hierfür ausreichend Abstand zur Grat-Konterlatte lassen.
- An den Grat-Konterlatten Dreikantleisten anbringen und ebenfalls mit Abdeckstreifen verschließen.

ORTGANG



- Divoroll Premium WU an der Ortgankante auf Konterlatte mit Dreikantleiste hochführen.

DACHDURCHGANG



- Dachdurchgang mit Premium WU Durchgangsmanschette herstellen.
- Geeignet für DN 90 bis 125.
- Formteil und Bahn mit Heißluft verschweißen.

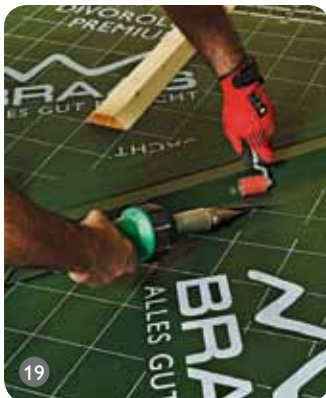
KEHLE



- Kehl-Bahn in Kehle ausrollen.
- Ankommende Flächen-Bahnen darauf verschweißen.



- Oberen Rand absichern, z. B. mit einer Rohrschelle.



- An den Kehl-Konterlatten Dreikantleisten anbringen und mit Abdeckstreifen absichern.
- Abdeckstreifen mit der Bahn verschweißen.

DIVOROLL DICHTPASTE



- Divoroll Dichtpaste eignet sich zum Abdichten von Sonderdetails, die nicht mittels Quell- oder Heißluftschweißen auszuführen sind.
- Abbindedauer: ca. 24 Stunden.
- Vor der Verarbeitung Paste auf Konsistenz prüfen, vor Gebrauch kräftig aufrühren und mit einem Pinsel auftragen.



- Konterlatten im Kehlbereich traufseitig am Kopf schließen.



- Es empfiehlt sich, nach dem Antrocknen ein zweiten Auftrag vorzunehmen.

KAMIN- / WANDANSCHLÜSSE



- Anschlüsse mind. 50 mm über Oberkante Deckung führen.
- Keine gegenläufige Naht bzw. gegenläufigen Stöße.



- Anschlüsse sorgfältig verschweißen.



- Die Bahn kann mit Divoroll Dichtpaste am aufgehenden Bauteil fixiert werden.
- Freier Wasserlauf an aufgehenden Bauteilen vorbei muss gewährleistet sein.
- Evtl. ist ein Abweis oberhalb des Bauteils einzubauen.



- Ecken mit Premium WU Außenecke absichern.
- Formteile mit einem Heißluftföhn verschweißen.
- Als Alternative steht die Premium WU Fertigecke zur Verfügung.

Verkaufsregionen und Läger

Obergräfenhain

Verkaufsregion und Lager
Rathendorfer Straße
09322 Penig OT Obergräfenhain
T 034346 64 0
F 034346 64 189

Berlin

Verkaufsregion
Holzhauser Straße 102–106
13509 Berlin
T 030 435591 63
F 030 435591 65

Rehfelde

Lager
Lichtenower Straße 6
15345 Rehfelde OT Zinndorf
T 06104 800 204
F 06104 800 525

Karstädt

Lager
Straße des Friedens 48 a
19357 Karstädt
T 038797 795 0
F 038797 795 134

Rahmstorf

Verkaufsregion und Lager
Goldbecker Straße 21
21649 Regesbostel
T 04165 9721 0
F 04165 9721 32

Idstedt

Lager
Alte Landstraße 1
24879 Idstedt
T 04625 80 0
F 04625 80 49

Petershagen

Verkaufsregion und Lager
Heisterholz 1/ B 61
32469 Petershagen
T 05707 811 0
F 05707 811 223

Heyrothsberge

Lager
Königsborner Straße 35
39175 Heyrothsberge
T 039292 750 0
F 039292 2134

Monheim

Verkaufsregion und Lager
Baumberger Chaussee 101
40789 Monheim Baumberg
T 02173 967 0
F 02173 967 261

Dülmen

Lager
Wierlings-Esch 31
48249 Dülmen
T 02594 9426 0
F 02594 9426 49

Heusenstamm

Verkaufsregion und Lager
Rembrücker Straße 50
63150 Heusenstamm
T 06104 937 0
F 06104 937 336

Hainstadt

Verkaufsregion und Lager
Ziegeleistraße 10
74722 Buchen-Hainstadt
T 06281 908 0
F 06281 908 177

Östringen

Lager
Industriestraße 1
76684 Östringen
T 06104 800 241
F 06104 800 582

Mainburg

Verkaufsregion und Lager
Wolnzacher Straße 40
84048 Mainburg
T 08751 77 0
F 08751 77 139

Altheim

Verkaufsregion und Lager
Braas & Schwenk-Straße
89605 Altheim
T 07391 5006 0
F 07391 5006 249

Nürnberg/Herzogenaurach

Verkaufsregion und Lager
Konrad-Wormser-Straße 1
91074 Herzogenaurach
T 09132 8366234
F 09132 8366236

Braas Kundenservice

Telefon: 06104 800 1000
Fax: 06104 800 1010
E-Mail: kundenservice@monier.com

Braas Anwendungsberatung

Telefon: 06104 800 3000
Fax: 06104 800 3030
E-Mail: beratung@monier.com