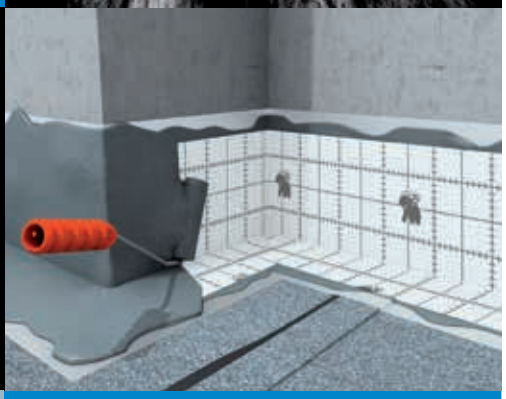
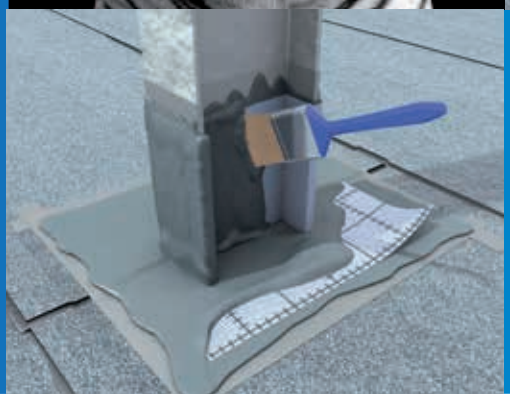
SOPREMA

Flüssigkunststoffe





An-/Abschlüsse
und Details

ALSAN Verlegeanleitung

Mit dem Einzug von Flüssig-kunststoffen zur Herstellung von Dach- und Bauwerksabdichtungen wurde besonders die Arbeit im An- und Abschlussbereich sowie an Durchdringungen und Details enorm erleichtert.

Durch korrekte Anwendung und unter Berücksichtigung der konstruktiven Vorgaben entstehen langlebige, wartungsarme sowie ästhetische Anbindungen an den Baukörper. Eine Vielzahl von Produkten stehen dabei Ihnen, dem Fachanwender, zur Verfügung. Aus diesem Produktsortiment können Sie das bestgeeignetste Material auswählen.

Dabei gestaltet es sich nicht immer einfach, aus der Vielzahl von unterschiedlichen Anwendungsvorgaben, nötiger Untergrundbehandlung und gegebenen Materialeigenschaften das normativ und technisch richtige und dabei anwendungsfreundlichste Produkt auszumachen.

Diese Verlegeanleitung soll Ihnen unter Bezugnahme auf die derzeit gültigen Fachregeln als Entscheidungshilfe zwischen den Abdichtungsharzen der ALSAN-Familie dienen. Außerdem soll sie Aufschluss über die jeweilig nötigen und richtigen Arbeitsschritte und Techniken geben.

Für Fragen steht Ihnen dabei die SOPREMA Anwendungstechnik gern zur Verfügung.

FLÜSSIGKUNSTSTOFFE FÜR AN- UND ABSCHLÜSSE

INHALT

DIE HARZE 4
Entscheidungshilfe 5

DIE UNTERGRÜNDE 6
Bewertung & Vorbereitung 7
Vorbehandlung & Grundierung 12
Aufbereitung/Gefällegebung & Egalisierung 18

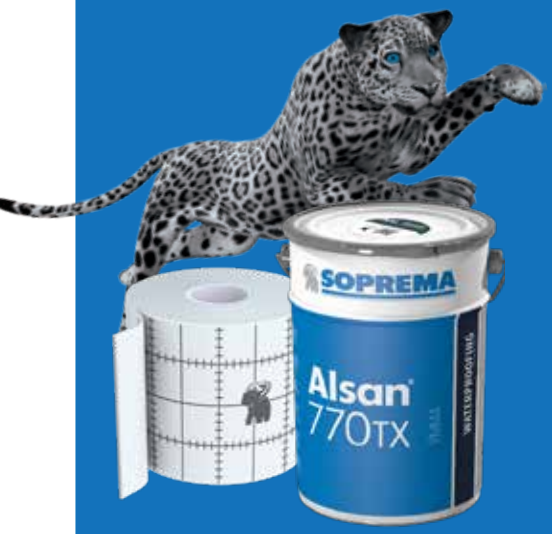
DIE VERARBEITUNG 22
Werkzeuge & Zubehör 22
Rahmenbedingungen 24
Verbräuche 26
Der Einbau „Schritt für Schritt“ 28
– Wandanschluss 29
– Doppel-T-Träger 30
– Lüfter/Rohrdurchdringung 32
– Gully 33

DIE OBERFLÄCHENGESTALTUNG 34

Praktische ALSAN Vlies-Sets für die Ausführung

ALSAN DIE HARZE

Flüssigkunststoffe haben sich in den letzten 40 Jahren zum Abdichten und Beschichten am Markt als nachhaltige Werkstoffe etabliert. Sie gewinnen immer mehr an Bedeutung und sind bei vielen Abdichtungsaufgaben sowohl in der Fläche als auch besonders im An- und Abschlussbereich als dauerhafte Lösungen nicht mehr wegzudenken.



ALSAN 770 TX

Seit der Entwicklung um 1928 hat PMMA (Polymethylmethacrylat) in viele Bereiche des Alltags Einzug gehalten. Im Bereich der Abdichtung und Beschichtung besticht **ALSAN PMMA** durch seine Spezialformulierung passend zu jeder Anforderung, bei steuerbaren Reaktionszeiten und optimalen Endeigenschaften auf der Baustelle.

Geprüft in den höchsten Leistungsstufen, mit unendlichen Möglichkeiten in Anwendung, Kreativität und Flexibilität, bieten die ALSAN PMMA Systeme zertifizierte Qualität auf höchstem Niveau. Innerhalb der PMMA-Familie ist **ALSAN 770 TX** das hochflexible, schnellhärtende Abdichtungsharz zur Ausführung von Details und Anschlüssen.

Hier scannen für weitere Informationen zu ALSAN 770 TX

ALSAN Flashing quadro

Flüssigkunststoffe auf PU-Basis sind seit Jahrzehnten Stand der Technik und finden in einer Vielzahl von verschiedenen Anwendungen Einsatz. SOPREMA bietet mit **ALSAN Flashing quadro** ein 1K-Produkt auf Basis von Polyurethan an.

Nahtlose Verarbeitung, hohe Elastizität, Witterungsbeständigkeit, kombiniert mit direkter Applikation auf Beton und Systembitumenbahnen im Anschlussbereich machen das Produkt zur vielfältigen Lösung.

Hier scannen für weitere Informationen zu ALSAN Flashing quadro

ALSAN Flashing neo

Isocyanat- und lösemittelfreie Mischungen aus Polyurethanen halten mehr und mehr Einzug im Bereich der Flüssigkunststoff-Abdichtungssysteme.

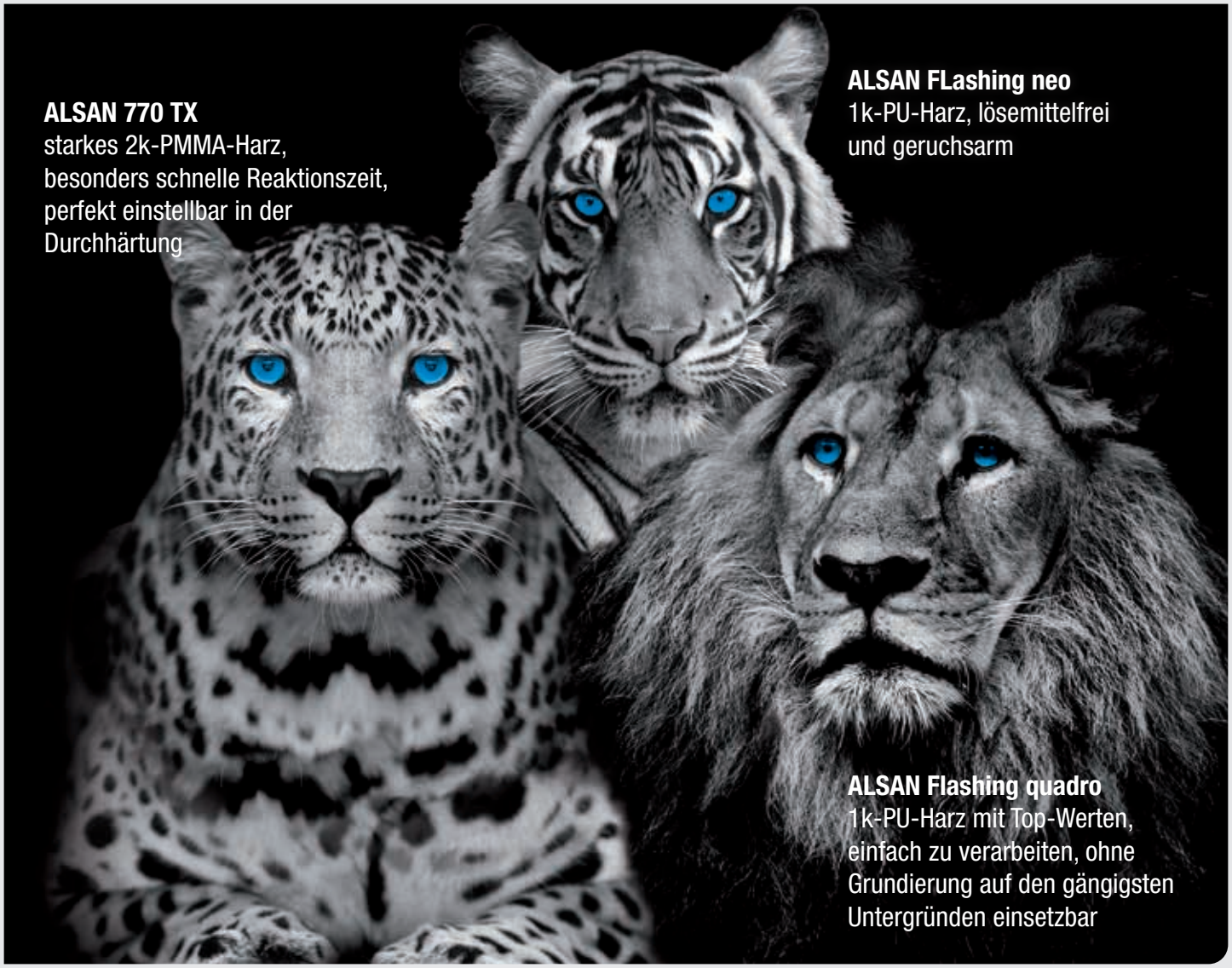
ALSAN Flashing neo ist das geruchsarme und lösemittelfreie 1K-Produkt, welches durch seine Viskosität optimal zur sicheren Herstellung von Anschlüssen und Details geeignet ist.

Hier scannen für weitere Informationen zu ALSAN Flashing neo

IHRE ENTSCHEIDUNG

Unterschiedliche Anforderungen verlangen nach unterschiedlichen Lösungen.
Die nachfolgende Übersicht soll Ihnen als Entscheidungshilfe dienen.

	ALSAN 770 TX	ALSAN Flashing quadro	ALSAN Flashing neo
Zulassung nach ETAG 005/ EAD 030350-00-0402	●	●	●
CE-Kennzeichnung nach EAD (European Assessment Document)	●	●	●
Harte Bedachung (für je nach Dachaufbau unterschiedliche Dachneigungen)	●	●	●
Prüfung nach PG-FLK (Bauwerksabdichtung)	●	●	●
Prüfung nach PG-ÜBB/ FBB (Übergänge und Dehnfugen auf WU-Beton)	●	●	●
Asphaltbeständig (in Anlehnung an die TP-BEL-B Teil 3, 1995)	●		
Schwer entflammbare Abdichtungs-/ Beschichtungssysteme nach DIN EN 13501-1	●		

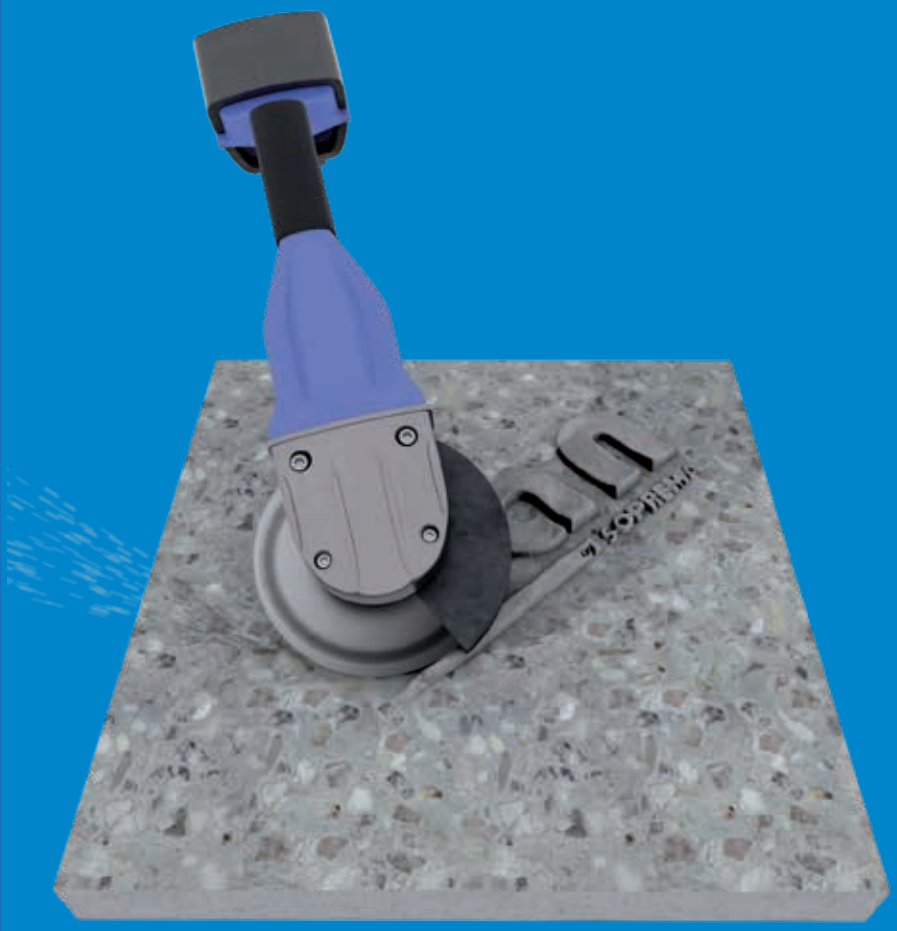


ALSAN DIE UNTERGRÜNDE

BEWERTUNG UND VORBEREITUNG

Grundsätzlich ist der Verbund zwischen Untergrund (Substrat) und Flüssigkunststoffschichten maßgeblich von der Oberflächenqualität abhängig. Daher ist bei der Planung und Durchführung von Beschichtungen sowie Abdichtungen unbedingt eine entsprechende Beurteilung einzuplanen und durchzuführen.

Trennmedien wie Zementschlämme, Oberflächenfeuchtigkeit, Öle und lose Altbeläge beeinträchtigen die Haftung negativ und führen im schlimmsten Fall zum Versagen des gesamten Schichtenaufbaus.



Ein korrekter und sorgfältig vorbereiteter Untergrund ist ausschlaggebend für eine erfolgreiche Abdichtungs- und Beschichtungsmaßnahme mit Flüssigkunststoffen.

UNTERGRÜNDE BEWERTEN

Weiterführende Informationen entnehmen Sie dem Merkblatt 100 – Untergründe prüfen und bewerten.

Anforderungen an den Untergrund – Basics zur Untergrundprüfung

Grundsätzlich gilt zu beachten:

- Haftzugfestigkeit
- Druckfestigkeit muss gewährleistet sein
- Untergrund muss staubfrei, frei von trennenden Medien und trocken sein
- keine zu hohe Rautiefe

1. Grundsätzlich sollte eine Inaugenscheinnahme der zu beschichtenden Flächen durch verschiedene Prüfungen ergänzt werden:
Um Hohlstellen in direkter Nähe zur Oberfläche oder lose Altbeläge zu erkennen, wird die **Fläche mit einem entsprechenden Hammer abgeklopft.** Auffällige Stellen werden markiert und gegebenenfalls besonders behandelt.

2. Der Untergrund darf zum Zeitpunkt der Beschichtungsarbeiten **maximal 5% (bezogen auf Masse; Beton) respektive 16% (bezogen auf Volumen; Holz)** Feuchtigkeit aufweisen. Mittels elektronischer Messmethoden kann dies hinreichend präzise und dabei zerstörungsfrei mit entsprechend hochwertigem Messgerät, bis zu einer bestimmten Tiefe ermittelt werden. Eine präzisere, von der Schichtstärke unabhängige Methode, ist das „CM-Verfahren".

3. Vorrausetzung für einen langfristigen Verbund zwischen Beschichtungsmaterial und Untergrund ist eine ausreichende Haftzugfestigkeit. Für **Betonuntergründe** sollte eine **Festigkeit von >1,5 N/mm²** und für **Asphaltuntergründe >0,8 N/mm²** erreicht werden

4. Ist der Untergrund in seinem gegebenen Schichtenaufbau nicht bekannt bzw. ist z. B. mit Hohlräumen und Feuchtigkeit tiefer im Untergrund zu rechnen, sollten **an definierten Stellen Kernbohrungen** durchgeführt und analysiert werden. Vor Ausführung muss die Lage der Bewehrung durch den Statiker geklärt sein.

UNTERGRÜNDE VORBEREITEN

Vorbereitende Maßnahmen

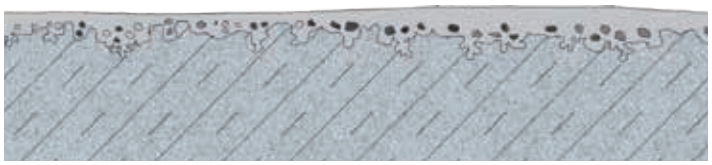
Nachdem die Bauart des Untergrundes festgestellt worden ist und der Zustand sowie die allgemeine Qualität beurteilt wurden, können daraus die vorbereitenden Maßnahmen abgeleitet werden.

In einer Vielzahl der Fälle kann von einem hydraulisch gebundenen Baustoff wie z. B. Beton, Estrich oder Mörtel ausgegangen werden. Hierbei sollte berücksichtigt werden, dass diesen Produkten diverse, die Haftung beeinflussende Zuschlagsstoffe zugegeben sein können. Bei der Vorbereitung dieser Untergründe unterscheidet man im wesentlichen 3 verschiedene Techniken, die je nach Oberflächenbedarf angewendet werden können:

- **Schleifen**
  - **PKD-/Diamantschleifen bei mineralischen Untergründen (z. B. Beton)**
  - **Reinigen und Anschleifen bei glatten Untergründen (z. B. Metall, Kunststoffbahnen)**
- **Kugelstrahlen**
- **Sandstrahlen**

PKD-/Diamantschleifen

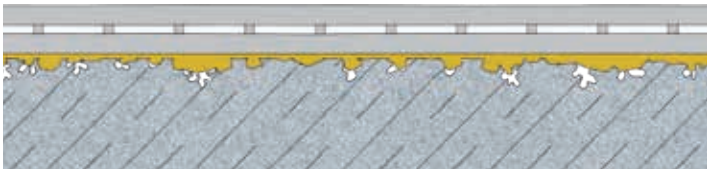
Schleifen stellt die einfachste Maßnahme bei der vertikalen als auch horizontalen Oberflächenbehandlung dar. Durch die Rotation des Schleiftopfes findet ein leichter Schichtenabtrag statt und durch die zwingend erforderliche direkte Absaugung werden Staubteile auch aus leichten Vertiefungen abgeführt. Allerdings werden instabile Oberflächensegmente nur bis zu einem gewissen Maß entfernt, und tiefer liegende Einschlüsse können zum Teil nicht abgesaugt werden.



Zementschlämme und nachträglich eingebrachte Verschmutzungen bilden einen flächigen haftvermindernden bzw. -verhindernden Trennfilm. Dieser muss zwingend vor Applikation der flüssigen Harze entfernt werden.

Durch das Schleifen mit einem Schleiftopf in Kombination mit einer entsprechenden Absaugung, wird der dünne Film an der Oberfläche entfernt. Die in den Poren liegende Verschmutzung wird in weiten Teilen abgesaugt.

Das Harz findet auf der Oberfläche Kontakt und kann bis zu einem gewissen Maß in die Oberfläche eindringen.



Anschließend kann das Abdichtungsharz appliziert werden.

Reinigen und Anschleifen

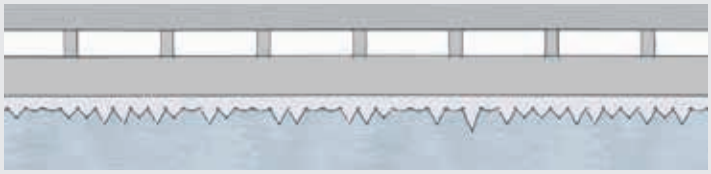
Bei einer Vielzahl von typischen Untergründen wie z. B. Metall, FPO/ PVC-Kunststoffbahnen, PVC-Fensterprofilen, Kunstharzen, etc. führt das Reinigen mit einem Systemreiniger und das anschließende Anschleifen des Untergrundes zum besten Ergebnis bei der Untergrundvorbereitung.

Um die bestmögliche Verbindung zwischen Harz und Untergrund zu gewährleisten, ist das gründliche Reinigen des jeweiligen Untergrundes mit einem auf das System abgestimmten Reiniger erforderlich. Dies sorgt dafür, dass Trennmedien wie z. B. Staub, Fette und andere typische Substanzen, die in keiner direkten Verbindung mit dem Untergrund stehen, entfernt werden.

Nachdem die Oberfläche gründlich gereinigt wurde, benötigt es etwas Zeit, bis der verwendete Reiniger vollständig abgelüftet ist.

Anschließend ist die Oberfläche mittels Schleifen gründlich aufzurauen.

Die Reihenfolge der Arbeiten ist hier zu beachten. Würde man mit dem Anrauen beginnen, gelangen diese Substanzen durch das Schleifen unter die Oberfläche. Durch die anschließende Verwendung eines Reinigers würden diese Substanzen in die Oberfläche eingebrannt.



Nach dem Anrauen kann die Grundierung oder das Abdichtungsharz appliziert werden.

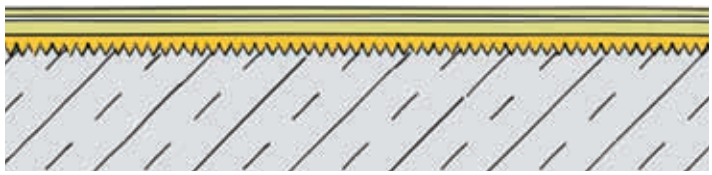
Weiterführende Informationen entnehmen Sie dem Merkblatt 101 – Untergründe vorbereiten.

Sandstrahlen

Beim Sandstrahlen können eine Vielzahl von Untergrundtypen entsprechend ihrer Oberflächen behandelt werden. Zementgebundene Oberflächen können angeraut und gereinigt werden. Auch korrodierte Armierungsteile können mit diesem Verfahren vorbereitet werden. Die Methode ist sehr schonend und beschränkt sich ausschließlich auf die Oberflächenstruktur, ohne tieferliegende Schichten anzugreifen. Besonders für vertikale Bauteile ist das Verfahren gut geeignet, allerdings ist der Aufwand für Schutz- und Installationsmaßnahmen sehr hoch.

Ist der Untergrund nur von leichten Schmutzschichten oder Beschichtungen zu befreien, ist das Sandstrahlen eine geeignete Methode.

Die mineralische Oberfläche wird gleichmäßig angeraut und von Verschmutzungen befreit. Der gelöste Schmutz und der Strahlsand müssen danach separat aufgesammelt und entsorgt werden.



Besonders im vertikalen Bereich kann durch das Sandstrahlen eine sehr gute Oberfläche hergestellt werden, ohne das Bauteil tiefgehend zu beschädigen.

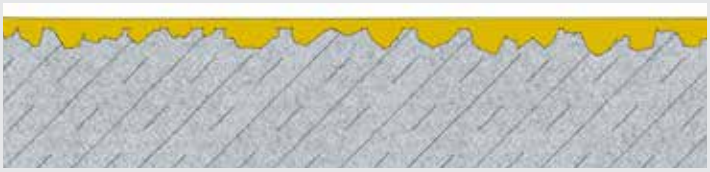
Untergrund / Verfahren	Schleifen		Kugelstrahlen	Sandstrahlen
	PKD-/Diamant-schleifen	Reinigen und Anschleifen		
Beton/Estrich	•		•	•
Walz-/Gussasphalt	nur PKD-Schleifen		•	•
Bitumenbahnen	Hinweis: lose Teile auf der Oberfläche entfernen			
Holz		nur anschleifen		•
Keramik/Fliesen	•			•
Kunststoffdichtungsbahnen		•		
Metall		•		•

Kugelstrahlen

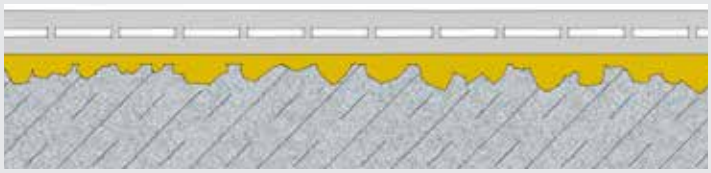
Durch eine integrierte Absaugung ist die Methode des Kugelstrahlens ebenfalls eine sehr staubarme Variante. Mittels kleiner Stahlkugeln, die auf die zu behandelnde Oberfläche geschleudert werden, werden kleine Materialstrukturen zertrümmert, abgelöst und entfernt. Verunreinigungen werden auch aus tieferliegenden Bereichen ausgetrieben. Auch alte Markierungen von Straßen, Parkhäusern und Industrieböden lassen sich ohne Probleme entfernen. Aufgrund der relativ großen Bauart von Kugelstrahlmaschinen kann es im Eck- und Randbereich notwendig sein, ergänzend mit der Schleifmethode beizuarbeiten.

Sollte es nötig sein, große Flächen für eine Beschichtung vorzubereiten, ist das Kugelstrahlen die erste Wahl. Bei dieser Methode wird zunächst die oben liegende, mindere Qualität abgetragen. Instabile Teile werden entfernt.

Es entsteht eine Rauheit mit relativ gleichmäßiger Oberflächentextur, die einen wesentlichen Beitrag zur Haftung leistet. Auch Poren, die nur noch eine sehr dünne Deckschicht haben, werden beim Kugelstrahlen aufgeschlagen.



Die erzeugte Rauheit, gepaart mit der Tiefenwirkung des Strahlgranulats, erzeugt eine ideale Struktur. Das Grundierharz kann gut eindringen und bindet flächig auf dem Substrat ab.



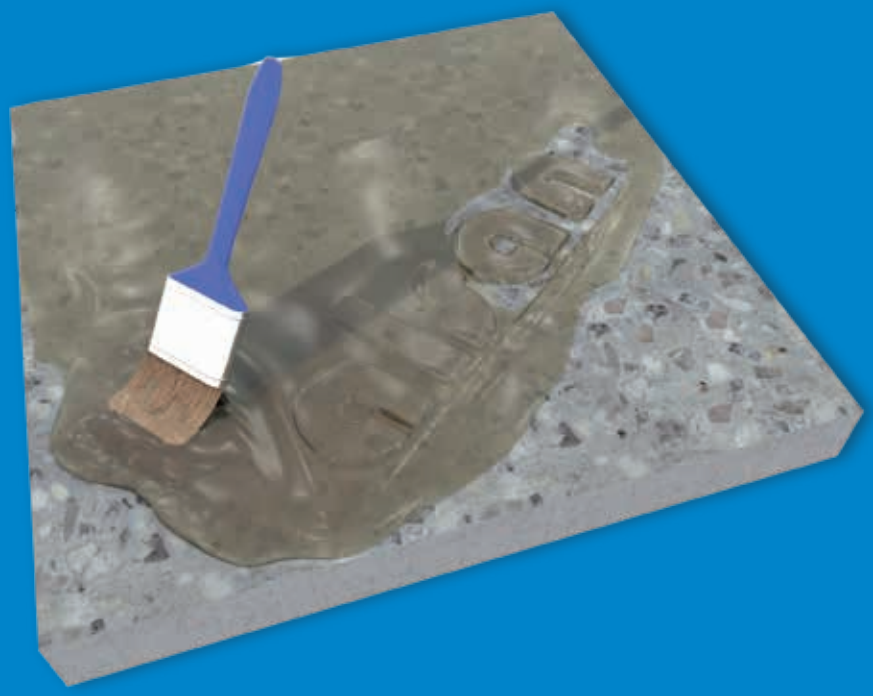
Anschließend kann das Abdichtungsharz appliziert werden.

ALSAN DIE UNTERGRÜNDE

VORBEHANDLUNG UND GRUNDIERUNG

Nach der Bewertung und Vorbereitung des Untergrundes gilt es, die korrekte Vorbehandlung zu definieren.

Die nachfolgende Tabelle gibt Auskunft zu den wichtigsten Untergründen.



DIE UNTERGRÜNDE

Untergründe im Anschluss vorbehandeln

HINWEIS: Die Haftung zum Untergrund muss immer objektbezogen geprüft werden!

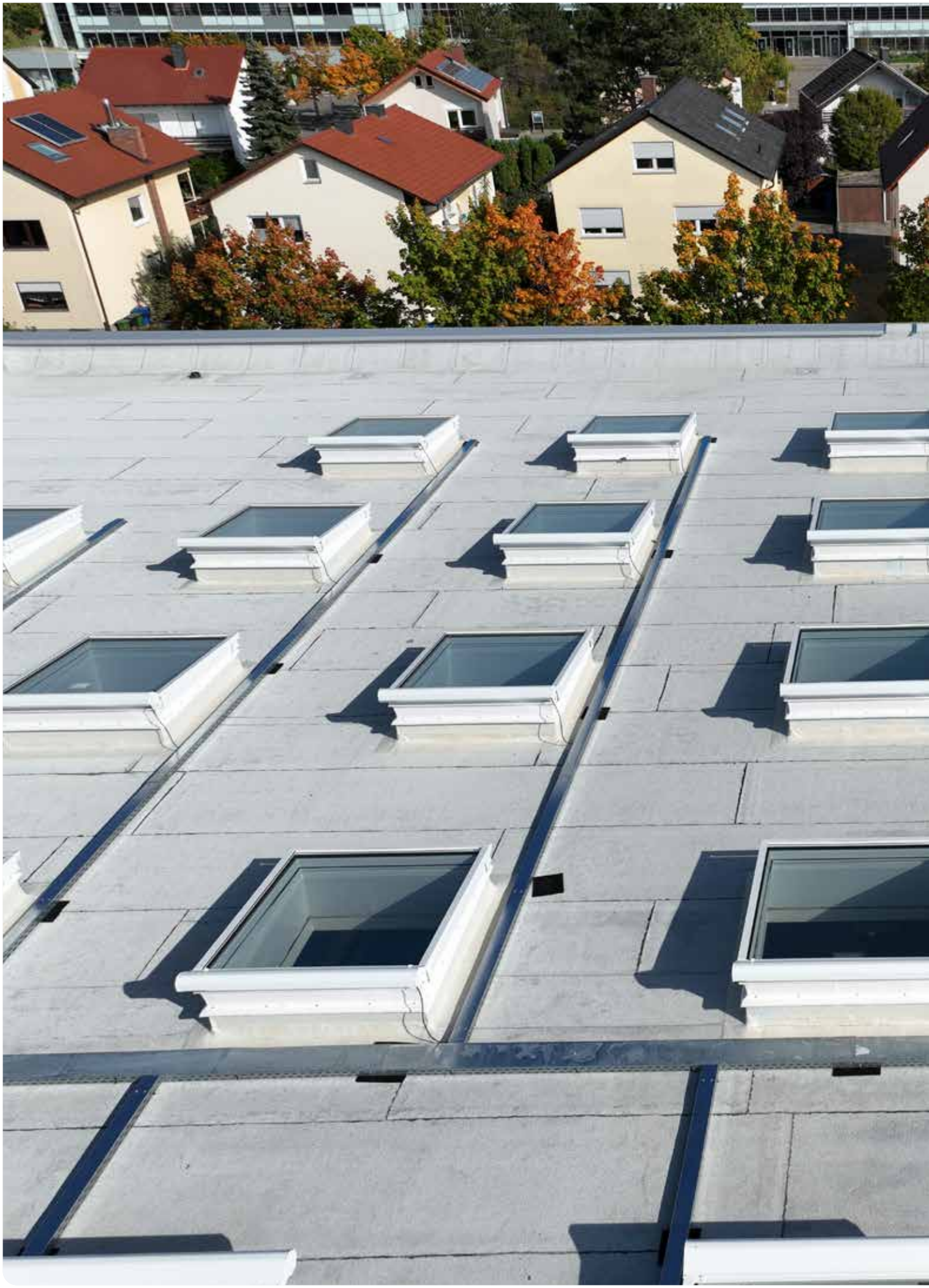
UNTERGRÜNDE	VORBEHANDLUNG	FOLGESCHICHTEN			BEMERKUNGEN
		PMMA	1-K PU		
		ALSAN 770 TX / 775 TX	ALSAN Flashing quadro	ALSAN Flashing neo	
		Für An- und Abschlüsse	Für An- und Abschlüsse	Für An- und Abschlüsse	
MINERALISCHE UNTERGRÜNDE					
Zementgebundene Estriche	Schleifen mit PKD-Technik	ALSAN 170 / ALSAN 171	Keine Grundierung notwendig	Keine Grundierung notwendig	Zementhaut muss entfernt werden, Haftzugfestigkeit 1,5 N/mm²
Kunststoffmodifizierte Estriche		Auf Anfrage.			
Bitumengebunde Estriche (z. B. Guss-, Walzasphalt)	Schleifen mit PKD-Technik	ALSAN 171 / ALSAN 172	Keine Grundierung notwendig	Keine Grundierung notwendig	Bei neuem Gussasphalt wird eine Wartezeit von mindestens einem Monat bis zur Beschichtung empfohlen.
Beton	Schleifen mit PKD-Technik	ALSAN 170 / ALSAN 171	Keine Grundierung notwendig	Keine Grundierung notwendig	Zementhaut muss entfernt werden, Haftzugfestigkeit 1.5 N/mm²
Hochverdichteter Beton (z. B WU-Beton)	Schleifen mit PKD-Technik	ALSAN 170 / ALSAN 171	Keine Grundierung notwendig	Keine Grundierung notwendig	Zementhaut muss entfernt werden. Haftzugfestigkeit 1,5 N/mm²
Leichtbeton (z. B. Liapor, Lecca)	Leichtes Schleifen mit PKD-Technik	ALSAN 170 / ALSAN 171	Keine Grundierung notwendig	Keine Grundierung notwendig	
Behandelter Beton (z. B. durch Curing, Schalöl)	Schleifen mit PKD-Technik	ALSAN 170 / ALSAN 171	Keine Grundierung notwendig	Keine Grundierung notwendig	
Kunststoffmodifizierte Mörtel	Schleifen mit PKD-Technik	ALSAN EPR	Keine Grundierung notwendig	Keine Grundierung notwendig	Zementhaut muss entfernt werden, Haftzugfestigkeit 1,5 N/mm²
Zementmörtel	Schleifen mit PKD-Technik	ALSAN 170 / ALSAN 171	Keine Grundierung notwendig	Keine Grundierung notwendig	Zementhaut muss entfernt werden, Haftzugfestigkeit 1,5 N/mm²
Unbehandelter Backstein und Kalksandstein-Mauerwerk	Staubfrei reinigen	ALSAN 170 / ALSAN 171	Keine Grundierung notwendig	Keine Grundierung notwendig	Fugen bei Bedarf mit ALSAN 074 spachteln
METALLE					
Unbehandeltes Kupfer	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger, Anschleifen mit ZEC-Scheibe oder Schleifgerät (40er- bis 60er-Korn)	Keine Grundierung notwendig	ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	Keine Anwendung empfohlen	
Unbehandeltes Aluminium		Keine Grundierung notwendig.	Keine Grundierung notwendig	Keine Grundierung notwendig	
Eloxiertes Aluminium		Keine Grundierung notwendig.	Keine Grundierung notwendig	Keine Grundierung notwendig	
Beschichtetes Aluminium		Keine Grundierung notwendig.	Keine Grundierung notwendig	ALSAN 103	
Lackiertes Aluminium (EBL)		ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	Keine Grundierung notwendig	ALSAN 103	
Unbehandelter Stahl		ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	Keine Grundierung notwendig	
Zink		ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	Keine Grundierung notwendig	Keine Grundierung notwendig	
Verzinkter Stahl		Keine Grundierung notwendig	Keine Grundierung notwendig	Keine Grundierung notwendig	Achtung: Zink dient als Korrosionsschutzschicht, daher darf nur der abzudichtende Bereich angschliffen werden.
Edelstahl (in den Qualitäten V2a, V4a usw.)		ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	Keine Grundierung notwendig	
Unbehandeltes Blei		ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	Keine Grundierung notwendig	
Gusseisen		ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	Keine Grundierung notwendig	Keine Grundierung notwendig	
Messing		ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	Keine Anwendung empfohlen	

HINWEIS: Die Haftung zum Untergrund muss immer objektbezogen geprüft werden!

UNTERGRÜNDE	VORBEHANDLUNG	FOLGESCHICHTEN			BEMERKUNGEN
		PMMA	1-K PU		
		ALSAN 770 TX / 775 TX	ALSAN Flashing quadro	ALSAN Flashing neo	
		Für An- und Abschlüsse	Für An- und Abschlüsse	Für An- und Abschlüsse	
BITUMEN-ABDICHTUNGSBAHNEN					
Talkumierte Polymerbitumenbahnen (auf SBS-Basis), Elastomerbitumenbahnen	Reinigen mit Drahtbürste oder Hochdruckreiniger	Keine Grundierung notwendig*	Keine Grundierung notwendig	Keine Grundierung notwendig	Achtung: Bei starker Talkumierung intensives Reinigen notwendig. *Bei besonderen Anforderungen wie stehendem Wasser wird die Grundierung ALSAN 171 empfohlen.
Beschieferte Polymerbitumenbahnen (auf SBS-Basis), Elastomerbitumenbahnen	Reinigen mit Drahtbürste oder Hochdruckreiniger	Keine Grundierung notwendig*	Keine Grundierung notwendig	Keine Grundierung notwendig	Lose Schieferschuppen müssen entfernt werden. *Bei besonderen Anforderungen wie stehendem Wasser wird die Grundierung ALSAN 171 empfohlen.
Bituminöse Oberflächen der SOPRALENE Flam Bahnen (mit PP-/PE-Folien)	Folie vollständig entfernen	Keine Grundierung notwendig*	Keine Grundierung notwendig	Keine Grundierung notwendig	*Bei besonderen Anforderungen wie stehendem Wasser wird die Grundierung ALSAN 171 empfohlen.
Bituminöse Oberflächen der SOPRALENE Flam Bahnen (mit Vlies)	Vlies vollständig entfernen	Keine Grundierung notwendig*	Keine Grundierung notwendig	Keine Grundierung notwendig	*Bei besonderen Anforderungen wie stehendem Wasser wird die Grundierung ALSAN 171 empfohlen.
Beschieferte Polymerbitumenbahnen (auf APP-Basis)	Reinigen mit Drahtbürste oder Hochdruckreiniger	Keine Grundierung notwendig*	Keine Grundierung notwendig	Keine Grundierung notwendig	Lose Schieferschuppen müssen entfernt werden. *Bei besonderen Anforderungen wie stehendem Wasser wird die Grundierung ALSAN 171 empfohlen.
Bitumenklebemasse (auf Basis von Oxidationsbitumen)	Mit beschieferter Systembitumenbahn überschweißen	Keine Grundierung notwendig*	Keine Grundierung notwendig	Keine Grundierung notwendig	*Bei besonderen Anforderungen wie stehendem Wasser wird die Grundierung ALSAN 171 empfohlen.
SOPRALENE EP 5 Performa	Entfernen von losen Bestandteilen / loser Bestreuung	ALSAN 172	Keine Anwendung empfohlen	Keine Anwendung empfohlen	
KUNSTSTOFFABDICHTUNGSBAHNEN / KUNSTSTOFFUNTERGRÜNDE					
SOPREMA Kunststoffabdichtungsbahnen Basis: FLAGON TPO/ FPO	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger, Anschleifen mit ZEC-Scheibe oder Schleifgerät (40er- bis 60er-Korn)	ALSAN 103	ALSAN 103	ALSAN 103	
SOPREMA Kunststoffabdichtungsbahnen Basis: PVC	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger, Anschleifen mit ZEC-Scheibe oder Schleifgerät (40er- bis 60er-Korn)	Keine Grundierung notwendig	Keine Grundierung notwendig*	ALSAN 103	*Bei besonderen Anforderungen wie stehendem Wasser wird die Grundierung ALSAN 103 empfohlen.
Weitere Kunststoffabdichtungsbahnen	Die Vorbehandlungs- und Grundierungsempfehlungen für alle weiteren von uns getesteten Kunststoffabdichtungsbahnen erhalten Sie auf Anfrage von unserer Anwendungstechnik (technik@soprema.de, Tel.: 02667 8733370).				
Formteile auf Basis von Hart-PVC	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger, Anschleifen mit Schleifgerät (40er- bis 60er-Korn)	Keine Grundierung notwendig	Keine Grundierung notwendig	ALSAN 103	
Lichtkuppeln auf GFK-Basis	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger, Anschleifen mit Schleifgerät (40er- bis 60er-Korn)	Keine Grundierung notwendig	Keine Grundierung notwendig	ALSAN 103	
Alte Flächen- oder Detailabdichtungen auf PMMA-Basis	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger, Anschleifen mit Schleifgerät (40er- bis 60er-Korn)	Keine Grundierung notwendig	Keine Anwendung empfohlen	Keine Anwendung empfohlen	
Formteile auf Polyethylen-Basis (z. B. Rohre, Durchdringungen)		Auf Anfrage			
Formteile auf Polypropylen-Basis (z. B. Rohre, Durchdringungen)		Auf Anfrage			

UNTERGRÜNDE	VORBEHANDLUNG	FOLGESCHICHTEN			BEMERKUNGEN
		PMMA	1-K PU		
		ALSAN 770 TX / 775 TX	ALSAN Flashing quadro	ALSAN Flashing neo	
		Für An- und Abschlüsse	Für An- und Abschlüsse	Für An- und Abschlüsse	
HOLZ					
Unbehandeltes Holz	Anschleifen mit Schleifgerät (40er- bis 60er-Korn)	ALSAN 170 / ALSAN 171 / ALSAN 172	Keine Grundierung notwendig	Keine Grundierung notwendig	Keine Flächenbeschichtung empfohlen
Behandeltes Holz (mit Anstrich)	Anschleifen mit Schleifgerät (40er- bis 60er-Korn)	ALSAN 170 / ALSAN 171 / ALSAN 172	Keine Grundierung notwendig	Keine Grundierung notwendig	Keine Flächenbeschichtung empfohlen
Grobspanplatten (OSB)	Anschleifen mit Schleifgerät (40er- bis 60er-Korn)	ALSAN 170 / ALSAN 171 / ALSAN 172	Keine Grundierung notwendig	Keine Grundierung notwendig	Bei Bedarf zweite Grundierung empfohlen
Holzplatten (ESB)	Staubfrei reinigen	ALSAN 170 / ALSAN 171 / ALSAN 172	Keine Grundierung notwendig	Keine Grundierung notwendig	Bei Bedarf zweite Grundierung empfohlen
Spanplatten		Auf Anfrage.			
Siebdruckplatten		Auf Anfrage.			
Mehrschichtplatten	Staubfrei reinigen	ALSAN 170 / ALSAN 171 / ALSAN 172	Keine Grundierung notwendig	Keine Grundierung notwendig	Astlöcher mit ALSAN 074 spachteln
KRITISCHE UNTERGRÜNDE					
Verölte und fetthaltige Untergründe	Auf Anfrage.				
Hohe Restfeuchte	Stocken oder Kugelstrahlen	ALSAN 178 RS	Auf Anfrage	Auf Anfrage	
SONSTIGE UNTERGRÜNDE					
Keramische Platten und Natursteinplatten		Auf Anfrage			
Gipsplatten (Rigips, Fermacell …)		Auf Anfrage			

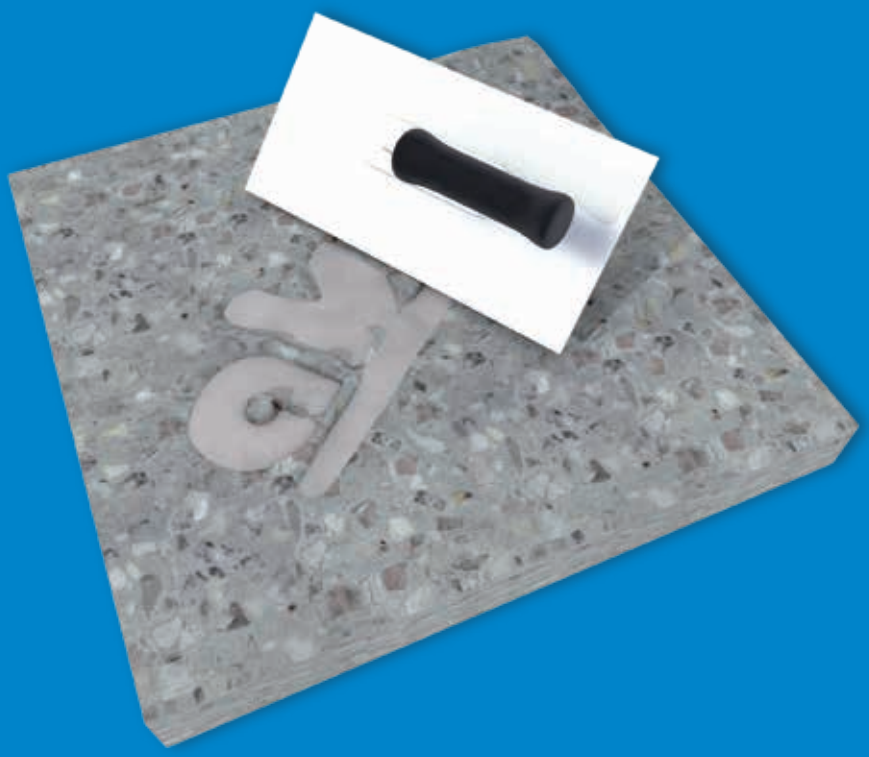
LEGENDE	
1-K PU	Einkomponentiges Polyurethan
2-K PU	Zweikomponentiges Polyurethan
PMMA	Polymethylmethacrylat
EVA	Ethylenvinylacetatcopolymer
GFK	Glasfaserverstärkter Kunststoff
EP	Epoxydharz
PP	Polypropylen
PE	Polyethylen
APP	Ataktisches Polypropylen
PIB	Polyisobutylen
PKD	Polykristalliner Diamant
SBS	Styrolbutadienstyrol
PVC	Polyvinylchlorid
TPO	Thermoplastisches Polyolefin
EPDM	Ethylen-Propylen-Dien-Monomer



ALSAN DIE UNTERGRÜNDE

UNTERGRÜNDE AUFBEREITEN

Ein hohlstellenfreies Arbeiten ist bei der Erstellung von Flüssigkunststoffabdichtungen von besonderer Bedeutung. Hierzu müssen die Untergründe entsprechend aufbereitet sein.
Die folgenden Seiten erläutern verschiedende Techniken.



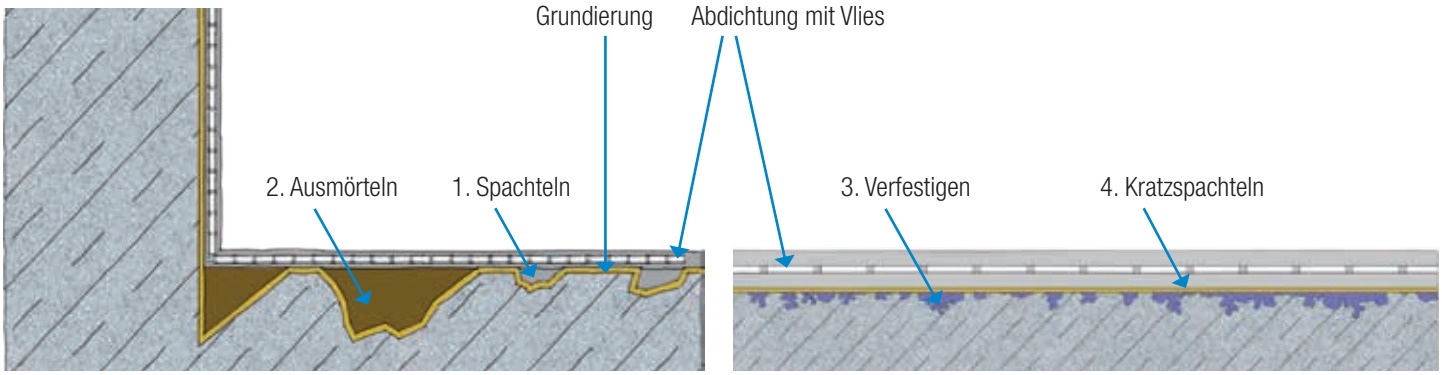
Informationen zu Einbaustärken der Ausgleichsprodukte und weiterführende Verarbeitungsinformationen zu den einzelnen Produkten, siehe Produktinformation oder wenden Sie sich an unsere Anwendungstechnik.

Tel: +49 2667 87 33 370
technik@soprema.de

DIE UNTERGRÜNDE

Untergründe aufbereiten

Obgleich Flüssigkunststoffe ideal für Anschlüsse und organisch geformte Details geeignet sind, ist ein hohlstellenfreies Arbeiten von besonderer Bedeutung. Befinden sich Krater, größere Vertiefungen oder Fugen im Untergrund, die nicht durch das Harz selbst oder die Grundierungsschicht ausgeglichen werden konnten, müssen präventive Maßnahmen getroffen werden, die ein Ablaufen des Harzes und in der Folge auftretende Reaktionsstörungen oder Hinterläufigkeit verhindern. Dabei stehen für die PMMA-Harze verschiedene, vorformulierte und schnellreaktive Produkte zur Verfügung. Für die Flashing-Harze kann auf eine Kombination von EP-Harz und Quarzsand zurückgegriffen werden.



ALSAN 074 Spachtel

1. Spachteln
Mit dem schnellreaktiven und flexiblen PMMA-Harz werden Spachtelungen zum Ausgleich von Unebenheiten und zum Verschließen von Poren und Rissen unter ALSAN Abdichtungen und Beschichtungen ausgeführt.

ALSAN 179

3. Verfestigen
Mit dem niederviskosen Porenfüller ALSAN 179 können Betonoberflächen von minderer Güte aufgearbeitet und verfestigt werden. Das Material flutet Poren und Kapillaren und verfestigt die Betonstruktur oberflächig. Grundsätzlich muss nach der Verfestigung eine filmbildende Grundierung oder eine Kratzspachtelung folgen.

ALSAN 072 RS Mörtel

2a. Ausmörteln (bei PMMA)
Das dreikomponentige PMMA-Harz dient zur Ausführung von dickschichtigen, partiellen oder flächigen Ausmörtelungen.

ALSAN 176
Kratzspachtelgrundierung

4. Kratzspachteln
Das gebrauchsfertige, verfüllte und thixotropierte Harz dient als Kratzspachtelgrundierung zum Verschließen von Poren und Lunkern für saugende Untergründe.

Es eignet sich für horizontale und vertikale Anwendungen zur Vorbehandlung von nachfolgenden PMMA-Systemen.

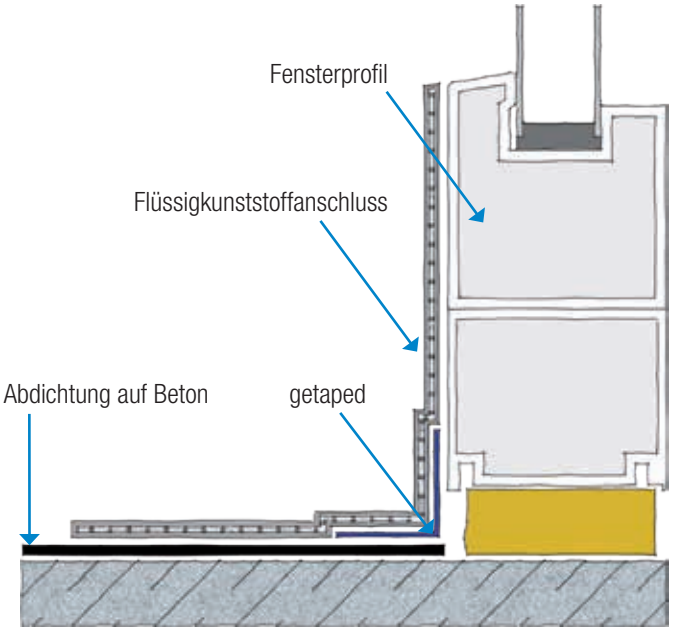
ALSAN EPR Grundierung

2b. Ausmörteln (bei PU)
Kombination von EP-Harz und Quarzsand zur Herstellung eines Mörtels für die ALSAN Flashing-Harze.

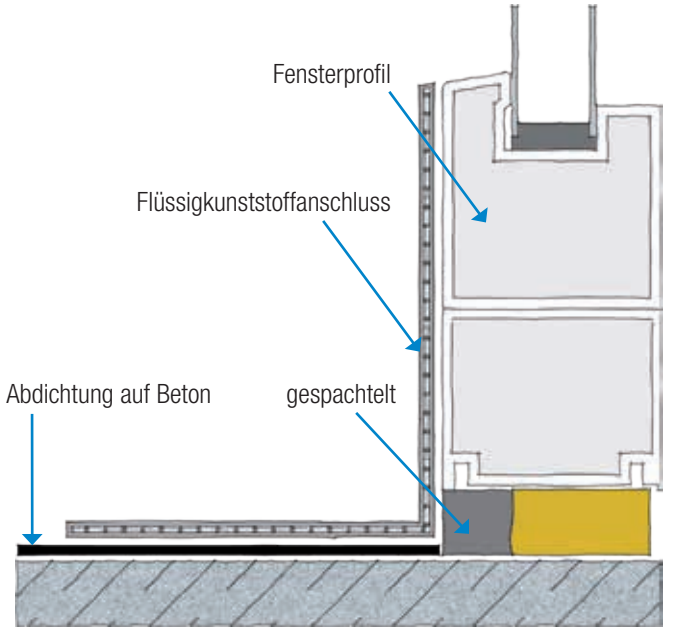
Um eine praktisch abdichtbare Geometrie zu erzeugen, kann mit unterschiedlichen Maßnahmen gearbeitet werden.

Am unten gezeichneten Beispiel eines Fensterdetails werden 2 Varianten darstellt. Weiter sorgt dieses Vorgehen dafür, dass kein Flüssigkunststoff in die Gebäudehülle eindringen kann.

Fenster getaped



Fenster gespachtelt

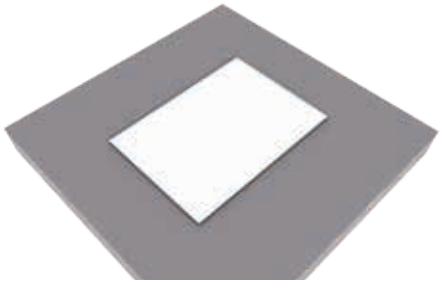


DIE UNTERGRÜNDE

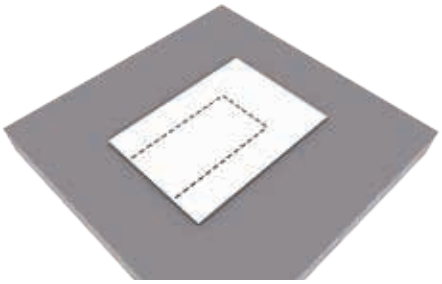
Haftzugtests

Besonders im Falle von Sanierungen kommt es immer wieder dazu, dass ein Anschluss auf unbekannten, nicht bestimmbaren Untergründen wie z. B. Kunststoffbahnen ausgeführt werden soll. Eine definitive Aussage über Kompatibilität bzw. Haftung eines Flüssigkunststoffes kann dabei nicht pauschal getroffen werden. Ob ein kraftschlüssiger Verbund erreicht werden kann, ist dann oft nur durch einen Haftzugversuch auf der Baustelle prüfbar. Tendenziell kann sich bei der Zuhilfenahme eines Haftvermittlers oder Primers an der Untergrundtabelle orientiert werden.

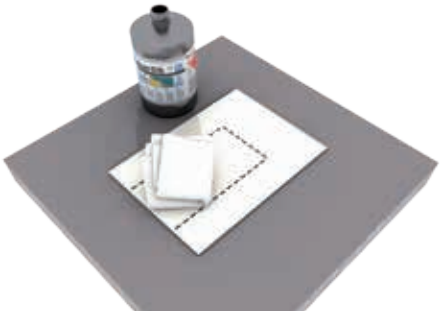
Das weitere Vorgehen ist wie folgt (am Beispiel einer Kunststoffbahn):



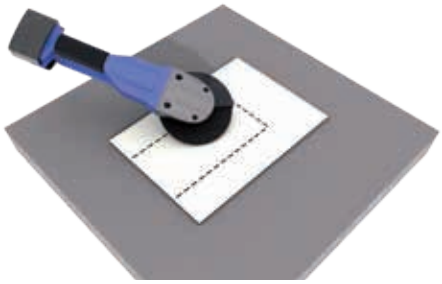
1. A4-Probestück zurechtlegen



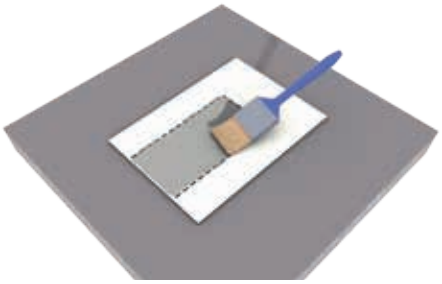
2. Haftzugfläche markieren (20 x 10 cm)



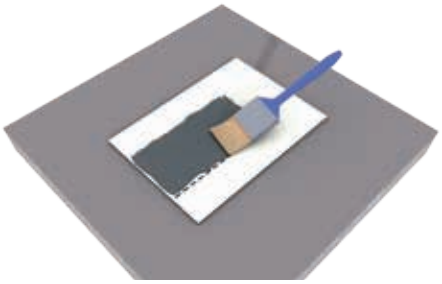
3. Haftzugfläche reinigen (ALSAN 076) und ablüften lassen



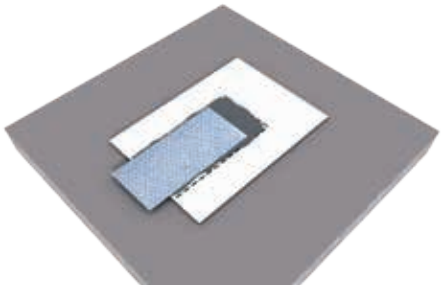
4. Anschleifen z. B. mit ZEC-Scheibe (siehe Merkblatt 101 Untergründe vorbereiten)



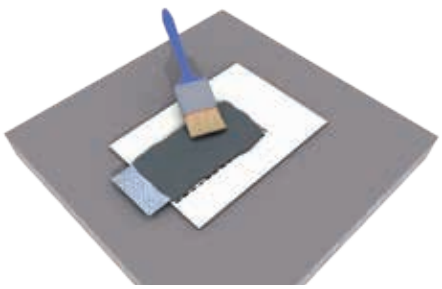
5. Grundieren wenn nötig (siehe Merkblatt 102 Untergründe vorbehandeln)



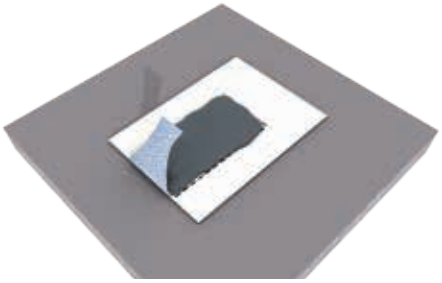
6. Abdichtungsharz auftragen



7. Vlies einlegen



8. Nass in Nass überarbeiten



9. Nach ausreichender Reaktionszeit abscherend ziehen, Zugkraft erhöhen

Bei der Entscheidung über ausreichende Haftung ist die persönliche, gewissenhafte Wahrnehmung ausschlaggebend. Kann eine Trennung durch hohe Krafteinwirkung im Scherverfahren erwirkt werden, ist die Haftung ausreichend. Ideal ist ein Abriss im applizierten Material.

Eine verbindliche Aussage über die Funktionalität seitens der SOPREMA GmbH kann ausschließlich nach der Einsendung von Probematerial und anschließendem Laborversuch erfolgen. Hierzu werden zwei Probestücke im Format A4 benötigt.

ALSAN DIE VERARBEITUNG

WERKZEUGE UND ZUBEHÖR

Eine sorgfältige Arbeitsvorbereitung, das richtige Werkzeug und praktisches Zubehör erleichtern das Gelingen der Abdichtungs- und Beschichtungsmaßnahmen mit Flüssigkunststoffen.

Hierzu bieten wir Ihnen, auf unsere Produkte abgestimmtes Zubehör an.

Sie benötigen:

1. **Schleifgerät mit passender Schleifscheibe**
2. **Schleifpapier (40 - 60)**
3. **Schere**
4. **Klebeband (z. B. SOPRATAPE²/ SOPRATAPE³)**
5. **Quirl**
6. **Mischeimer & ALSAN Cup (zur Katalysatordosierung)***
7. **Handschuhe ****
8. **Pinsel**
9. **Rollerbügel mit passender Lackstreifenwalze**
10. **Reiniger und passenden Lappen zum Auftragen**
11. **Vlies**
12. **Handwaschpaste**
13. **Schutzbrille**

* für die Verarbeitung von ALSAN 770 TX
** weitere Schutzausrüstung gemäß Sicherheitsdatenblatt

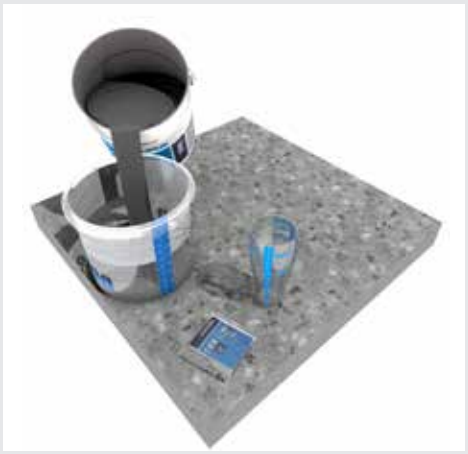
DIE VERARBEITUNG

Praktisches Zubehör

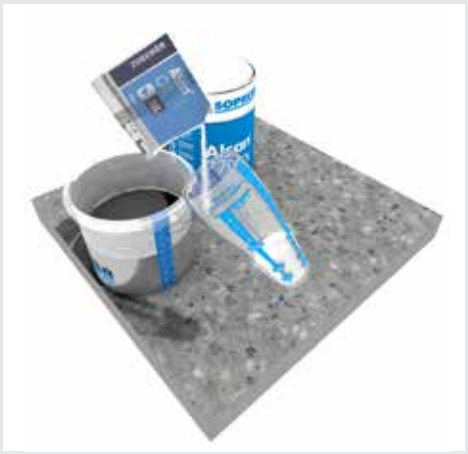
Verwendung von Mischeimer und **ALSAN Cup (Messbecher)** zur genauen Katalysatordosierung bei ALSAN PMMA Produkten.

1. Bereitlegen von Material und Werkzeugen

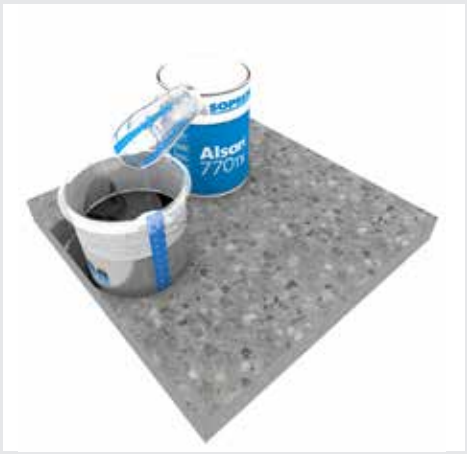
2. Vor der Entnahme der Teilmengen, Harz gründlich aufrühren



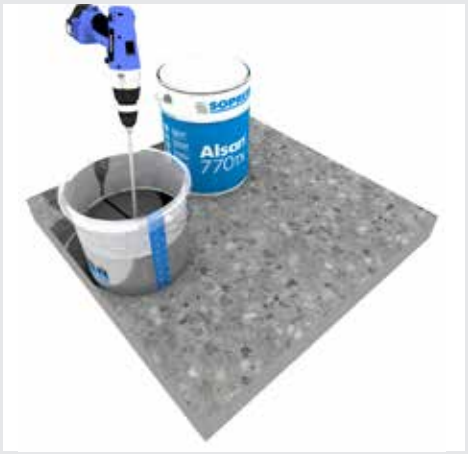
3. Benötigte Menge in Bezug auf m²-Verbrauch in Mischeimer abfüllen – Menge aus Skalierung ersichtlich, keine Waage benötigt



4. Katalysatormenge entsprechend Produktinformation im ALSAN Cup nach Skalierung abfüllen



5. Katalysator zum Material dazugeben



6. Sorgfältig aufrühren. Rührzeit siehe Produktinformation.
Hinweis: Mischwerkzeug sofort reinigen

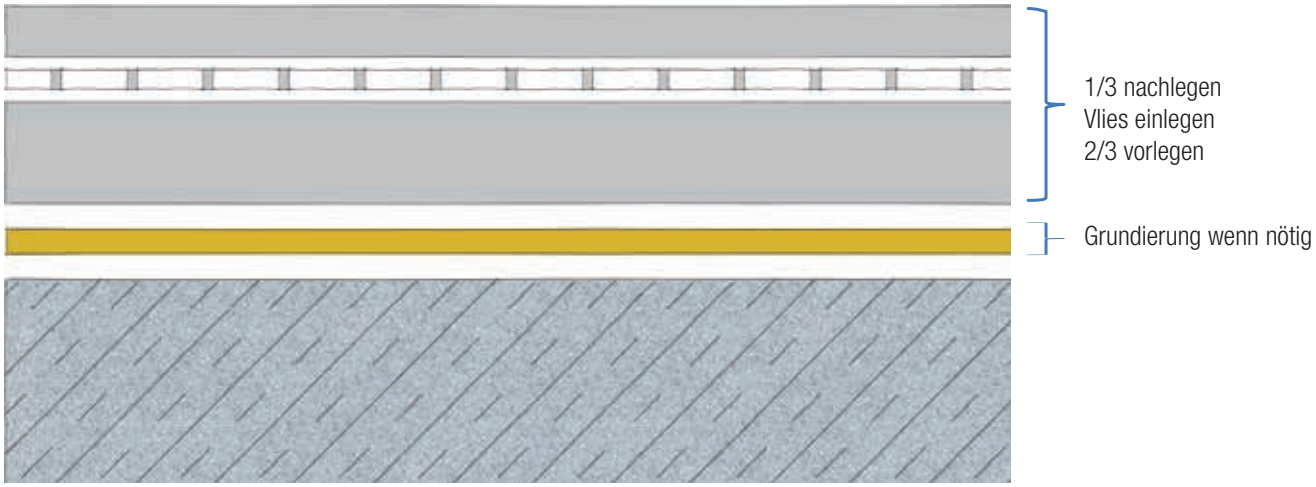
7. Bereit zur Verarbeitung

	zum Beispiel Alsan® 770 → 10 kg	
+ 0 °C + 35	Alsan® 770 Alsan® CAT → %	Alsan® 770 Alsan® CAT → g
0	6 %	600 g
5	4 %	400 g
10	4 %	400 g
15	2 %	200 g
20	2 %	200 g
25	2 %	200 g
35	1,5 %	150 g

DIE VERARBEITUNG

Rahmenbedingungen

Ob eine Grundierung oder ein Haftvermittler auf dem bauseitig gegebenen Untergrund nötig ist oder aufgrund erhöhter Anforderungen empfohlen wird, kann den Tabellen ab Seite 13 entnommen werden. In Verbindung mit der nötigen und vorgegebenen Untergrundvorbereitung entsteht so ein dauerhafter, wartungsarmer Anschluss. Dabei sind grundlegende produktbezogene Verarbeitungsschritte einzuhalten. Grundsätzlich gilt für alle hier aufgeführten Harze folgende Materialeinteilung:

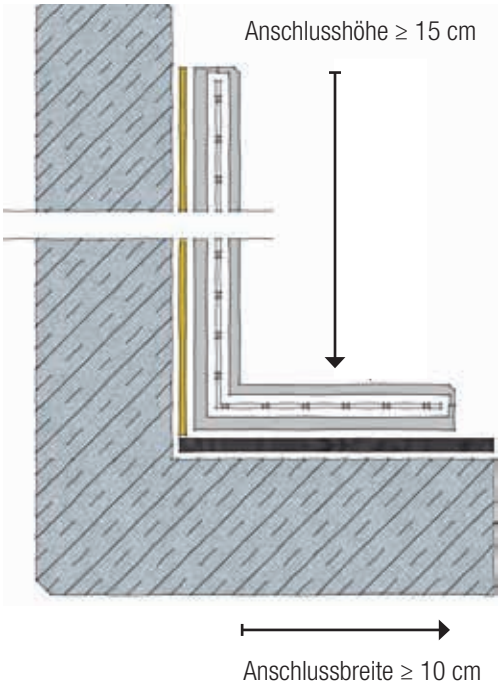


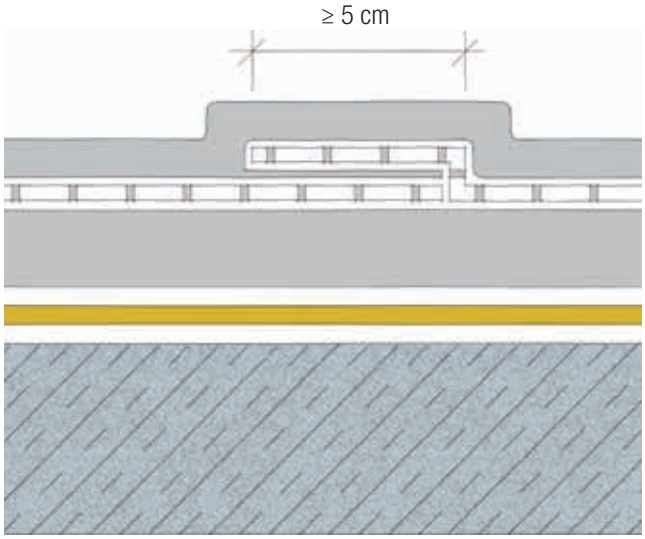
1. Materialeinteilung

Nach der Untergrundbewertung mit Blick auf Standfestigkeit, Feuchtigkeit sowie mögliche Trennschichten oder chemische Einflüsse wird die entsprechende Untergrundvorbereitung gewählt und durchgeführt. Im nächsten Schritt wird die Erfordernis einer Grundierung anhand der Untergrundtabelle festgelegt. Ist in der Tabelle der gegebene Untergrund nicht aufgeführt, wird dringend empfohlen, Rücksprache mit der SOPREMA Anwendungstechnik zu halten.
Tel.: +49 2667 87 33 370
E-Mail: technik@soprema.de

2. Anschlusshöhen und Überlappungen

Ist der Untergrund entsprechend vorbereitet und bei Bedarf nach Vorgaben grundiert, folgt die Konfektionierung der Vliese. Grundsätzlich sind die Anschlusshöhen bzw. Breiten so zu wählen, dass sie dem jeweils zugrunde gelegtem Regelwerk bzw. der Norm entsprechen. Allgemein kann bei regulären Anschlüssen von einer Anschlusshöhe ≥ 15 cm über Oberkante Belag und einer Anschlussbreite ≥ 10 cm ausgegangen werden. Ausnahmen sind z. B. im Bereich des barrierefreien Bauens möglich. Bei der Applikation (nass in nass) ist eine Überlappungsbreite der Vliese vom 5 cm einzuhalten. Dabei ist auf ausreichend Material im Bereich der Vliesüberlappung zu achten.

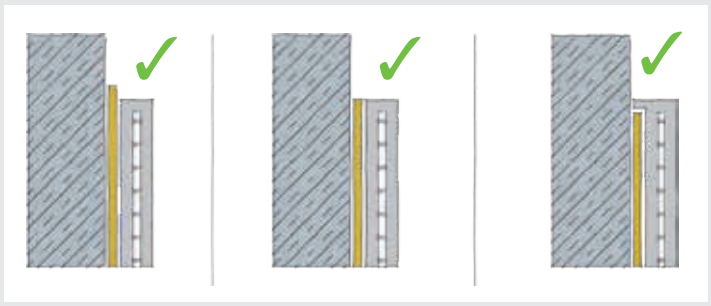


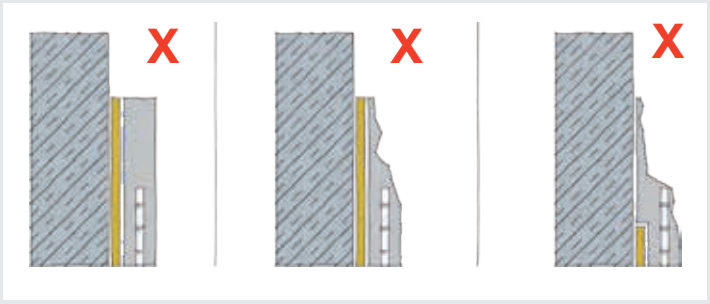


3. Kantenausbildung

Ein besonderes Augenmerk gilt bei der Arbeit mit Flüssigkunststoffen dem Kantenbereich sowie der nötigen und geforderten Schichtstärke. Diese reguliert sich durch die verwendete Menge Harz und das darauf abgestimmte Systemvlies. Nur in Bereichen, in denen Vlies vollflächig bei korrekter Harzmenge eingebettet wurde, kann von einer Abdichtung nach Vorgabe gesprochen werden. Bereiche, in denen kein Vlies aber ausreichend Harz appliziert wurde, können lediglich als Beschichtung betrachtet werden. Wird zudem das Harz sehr dünn „ausgestrichen", kann es, bei PMMA Systemen, zu Reaktionsstörungen kommen. Die Flächen sind mit einem Klebeband abzukleben. Damit verhindert man, dass das Abdichtungsharz auf Null auslaufen kann.

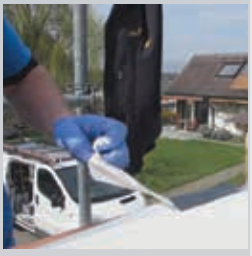
Die Kanten eines Anschlusses müssen so ausgeführt werden, dass das Vlies vollständig und gleichmäßig eingebettet ist. Daher empfiehlt es sich, die Abklebung vor der Applikation so zu platzieren, dass 5 – 10 mm Harzschicht oberhalb bzw. seitlich des eigentlichen Vliesanschlusses verbleiben.

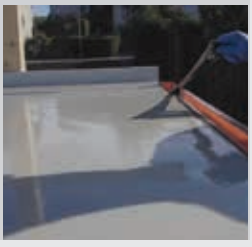


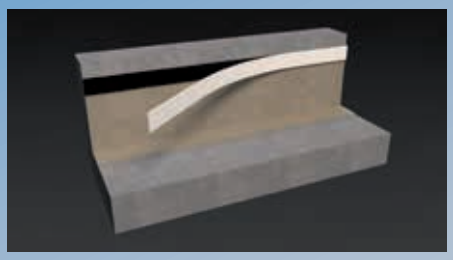


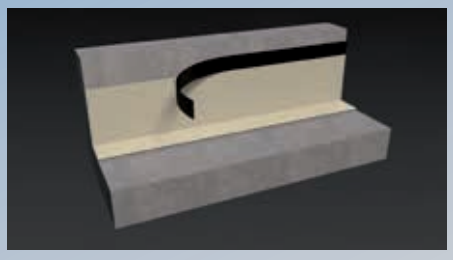
SOPRATAPE² by SOPREMA

genial geklebt!









Mit SOPRATAPE² (zweilagig) bietet SOPREMA ein einzigartiges Klebeband für das optimierte Arbeiten mit ALSAN Flüssigkunststoffen. So spart man wertvolle Zeit und vermeidet Fehler in der Ausführung. Besonders bei PMMA-Flüssigkunststoffen werden die Schichten oft in wenigen Stunden Zug um Zug aufgebracht. Somit ist ein erneutes Abkleben vor jeder neuen Schicht unumgänglich, was einen Großteil der Arbeitszeit ausmacht.

Ausstattung
Länge: 25 m/Rolle; Breite: 6 cm

- Zwei Lagen
- Für das ALSAN Flashing-System und einfache Anschlüsse mit ALSAN PMMA

SOPRATAPE – die Highlights

- Applizieren aller Schichten bei einmaligem Abkleben
- Äußerst präzise Kantenausbildung
- Baustellenkonform – Oberfäche und Klebkraft der einzelnen Lagen sind so beschaffen, dass sie sich bauseitig hervorragend voneinander lösen lassen
- Vermeiden von Fehlstellen beim Applizieren & und einfaches Ablösen durch überstehende Ecken dank einer bündiger Seite und einer Seite mit ca. 2,5 mm Lagenversatz zur nächsten Lage

DIE VERARBEITUNG

Verbräuche

Produktinformationen	
Produkte	**Beschreibung**
GRUNDIERUNGEN	
ALSAN 170 Grundierung	Grundierung für saugende Untergründe
ALSAN 171 Kombigrundierung	Kombigrundierung für saugende Untergründe sowie Guss- und Walzasphalt
ALSAN 172 Asphaltgrundierung	Grundierung für Asphalt- und Bitumenuntergründe
ALSAN 103 TPO/FPO Grundierung	Haftvermittler für FPO-Abdichtungsbahnen (Basis FLAGON)
ALSAN 104 Metallgrundierung	Haftvermittler für Metalle
ALSAN 104 Metallgrundierung Spray	Haftvermittler für Metalle
ALSAN EPR Grundierung	zweikomponentiges Epoxidharz zur Grundierung mineralischen und sensiblen Untergründen
ZUSATZPRODUKTE	
ALSAN 176 Kratzspachtelgrundierung	Kratzspachtelgrundierung für saugende Untergründe
ALSAN 072 RS Mörtel	Reparaturmörtel
ALSAN 074 Spachtel	Spachtel
ALSAN 075 Faserspachtel	Abdichtungsharz für spezielle Detailabdichtung
ABDICHTUNGEN	
ALSAN 770 Abdichtungsharz	Abdichtungsharz zur Flächenabdichtung
ALSAN 770 TX Abdichtungsharz	Abdichtungsharz zur Detailabdichtung
ALSAN Flashing quadro Abdichtungsharz	einkomponentiges PU-Abdichtungsharz zur Detailabdichtung
ALSAN Flashing neo Abdichtungsharz	einkomponentiges, lösemittelfreies, PU-Abdichtungsharz zur Detailabdichtung
VERSIEGLUNGEN	
ALSAN 970 F Versiegelung	farbige PMMA-Versiegelung nach RAL

Schichten	Verbrauch pro m² (abhängig von Untergrund)				überarbeitbar			
	min (per Schicht)	max (per Schicht)	Topfzeit (bei 20°)	regenfest (bei 20°)	min	max	belastbar	ausge-härtet
1	0,4 kg	0,6 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 h	1 Tag
1	0,4 kg	0,6 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 h	1 Tag
1	0,4 kg	0,6 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 h	1 Tag
1	0,1 kg	0,15 kg	–	1 h	1 h	24 h	1 h	1 Tag
1	0,2 kg	0,3 kg	–	1 h	1 h	24 h	1 h	1 Tag
1	0,025 kg	0,05 kg	–	15 min	15 min	24 h	1 h	1 Tag
1	0,3 kg	0,5 kg	30 min	2 h	2 h	–	4 h	1 Tag
1	0,8 kg	1,5 kg	10 min	30 min	45 min	–	2 h	1 Tag
1****	–		20 min	30 min	1 h	–	3 h	1 Tag
1***	1,0 kg	3,0 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 h	1 Tag
1	2,5 kg	2,8 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 h	1 Tag
2**	1,0 kg	1,5 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 h	1 Tag
1	2,5 kg	2,8 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 h	1 Tag
2	1,0 kg	1,5 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 h	1 Tag
1	2,5 kg	2,8 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 h	1 Tag
2**	1,0 kg	1,5 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 h	1 Tag
1	3,0 kg	3,2 kg	–	4 h	3 h	3 Tage	6 h	10 Tage
2**	0,3 kg	1 kg	–	4 h	3 h	3 Tage	6 h	10 Tage
1	2,5 kg	3,5 kg	–	30 min	6 h	24 h	6 h	3 Tage
1	0,4 kg	0,6 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 h	1 Tag

Generelle Bemerkungen: Der Verbrauch bezieht sich auf ebene und glatte Oberflächen

** 2. Schicht bei ALSAN 770 TX/ALSAN Flashing quadro = Optional oder wenn Schiefer oder Quarz eingestreut werden

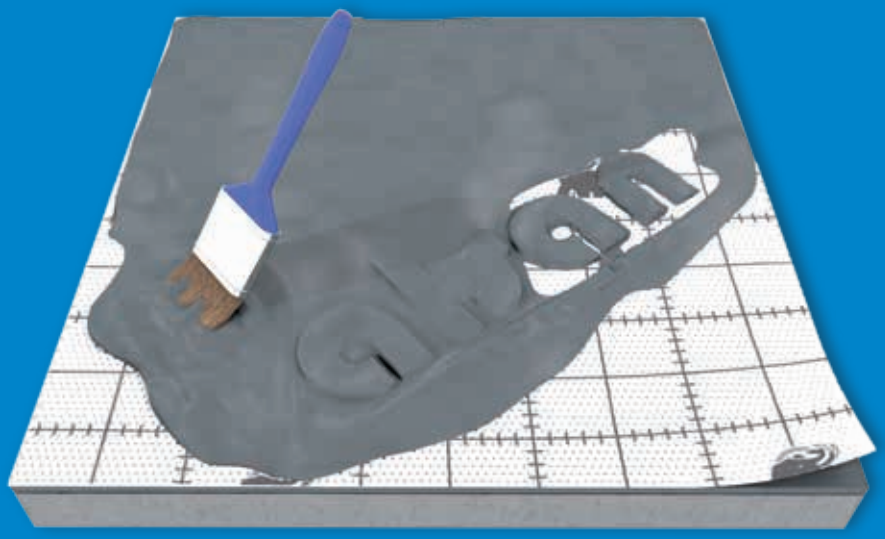
*** mehrere Schichten möglich, max. 10 mm pro Schicht

**** mehrere Schichten möglich, max. 50 mm pro Schicht

ALSAN VERARBEITUNG

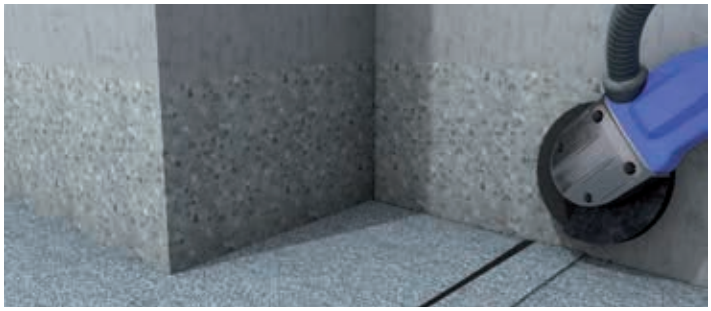
DER EINBAU – SCHRITT FÜR SCHRITT

Die folgenden Seiten zeigen die schrittweise Ausführung einer Flüssigkunststoffabdichtung bei Details mit ALSAN-Abdichtungsharzen.



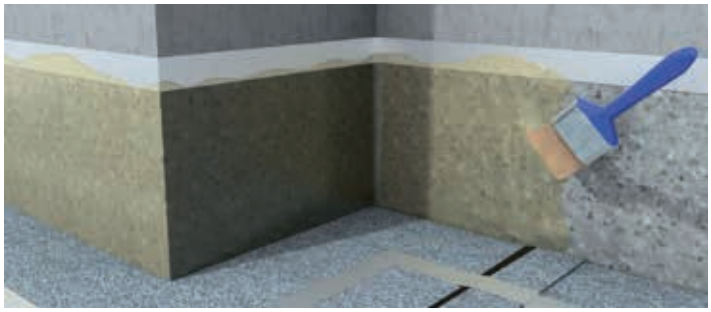
DER EINBAU – SCHRITT FÜR SCHRITT

1. Wandanschluss – am Beispiel ALSAN 770 TX (PMMA)

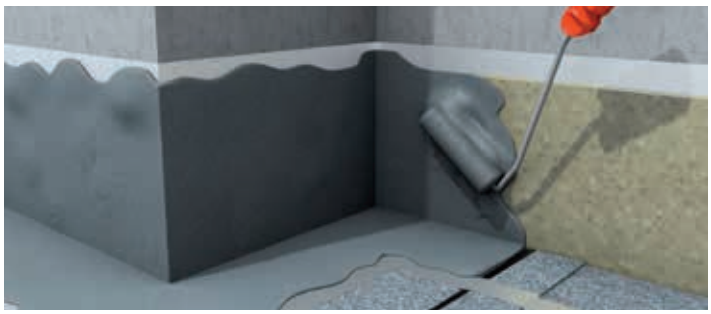


1. Vor Beginn der Abdichtungsarbeiten mineralische Anschlussbereiche anschleifen. Lose Schieferschuppen der Bitumenbahn mittels Drahtbürste entfernen. Mit PE-beschichtetem Abdeckband abkleben. Abdeckband auch zur Entkopplung von Fugen oder Materialübergängen verwenden.

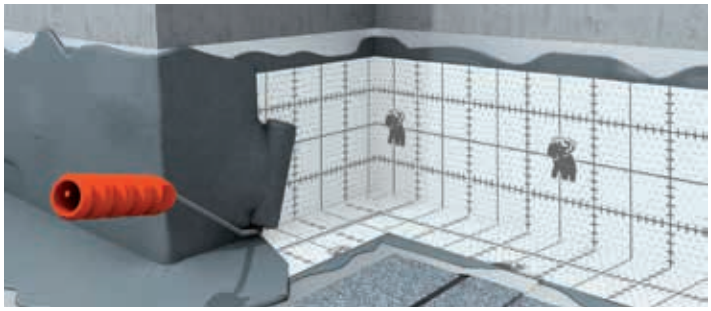
Fläche anschließend entstauben.



2. Fläche im Bedarfsfall gemäß Untergrundtabelle grundieren. Beschieferte Bahnen müssen nicht grundiert werden. Grundierung mittels Roller oder Pinsel, filmbildend auftragen. Nach der Applikation das Abdeckband sofort, im noch nassen Zustand der Grundierung entfernen.
Verbrauch: je nach Rauhigkeit ca. 0,5 kg/m²



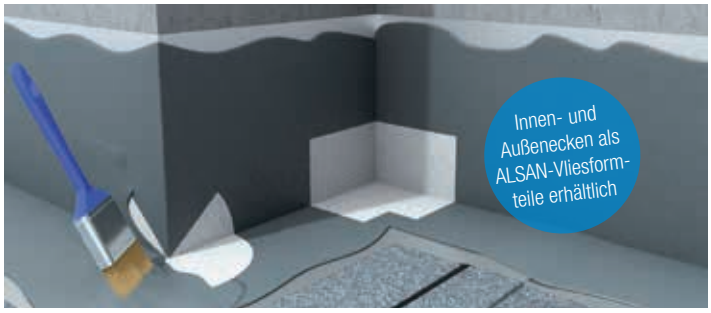
3. Nach Aushärtung der Grundierung, Einbettschicht vorlegen.
Vor Allem bei Materialübergängen, im Eckbereich oder bei vertikalen Flächen ausreichend Material vorlegen (ca. 1,5 kg/m²).



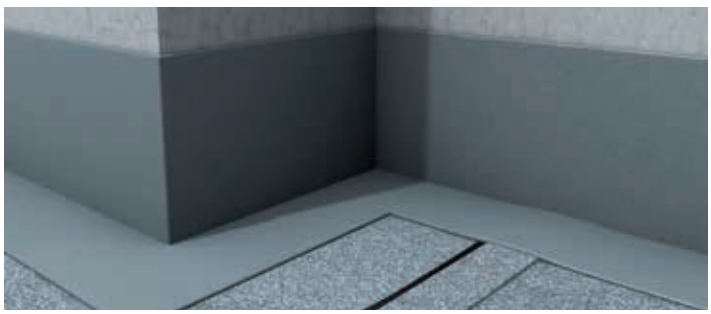
4. Das im Vorfeld zugeschnittene Vlies in die frische Einbettschicht einlegen und sofort mit der Rolle blasenfrei einarbeiten. Überschüssiges Material wird durch das perforierte Vlies während des Anrollens nach oben/außen transportiert. Anschließend die Deckschicht applizieren (ca. 1,0–1,5 kg/m²) Wenn beim Zurückklappen des Vlieses noch weiße Stellen vorhanden sind, wurde zu wenig Material vorgelegt. Bei entstehenden Vliesüberlappungen, ist zwingend auf die Materialvorlage, innerhalb dieser Überdeckungen zu achten.

Verbrauch: ca. 1,0 – 1,5 kg/m².

Auch im Randbereich entlang der Abklebung genügend Material aufbringen.



Bei Innen- und Außenecken muss mit zusätzlichen Vlieseinlagen gearbeitet und an den entsprechenden Stellen nochmals genügend Material vorgelegt werden. Dieser Schritt kann ebenfalls Nass in Nass erfolgen, es entstehen keine Wartezeiten zwischen den einzelnen Schichtaufträgen.

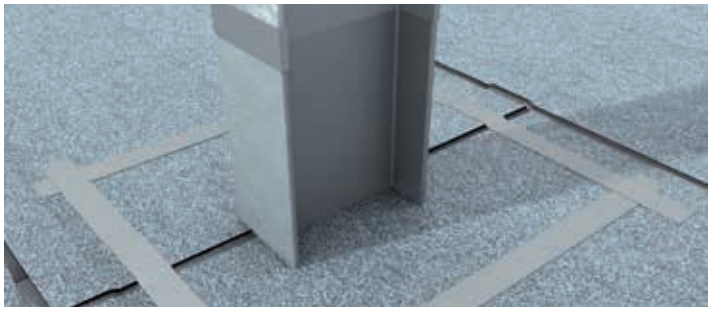


5. Nach der Applikation das Abdeckband sofort, im noch nassen Zustand des Abdichtungsharzes entfernen.

Bei zu spätem Entfernen und bereits erfolgter Reaktion des Materials, kann es zu Ablösungen im Randbereich kommen. Falls das Material bereits hart ist, muss das Klebeband unter Umständen mittels Cutter entfernt werden. Dies ist nicht nur aufwändig sondern auch gefährlich, da die frische Abdichtung beschädigt werden kann.

DER EINBAU – SCHRITT FÜR SCHRITT

2. Doppel-T-Träger – am Beispiel ALSAN Flashing quadro (PU)



1. Abkleben
Die Begrenzung mit einem PE-beschichteten Abdeckband abkleben. Abdeckband auch zur Entkopplung von Fugen oder heiklen Materialübergängen verwenden.

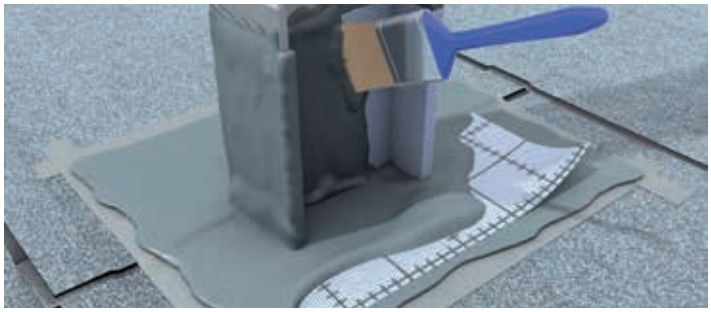
2. Reinigen
Vor Beginn der Abdichtungsarbeiten, Anschlussbereiche reinigen und ablüften lassen.

3. Schleifen
Anschlussbereiche aus Metall anschleifen.
Lose Schieferschuppen der Bitumenbahn mittels Drahtbürste entfernen.

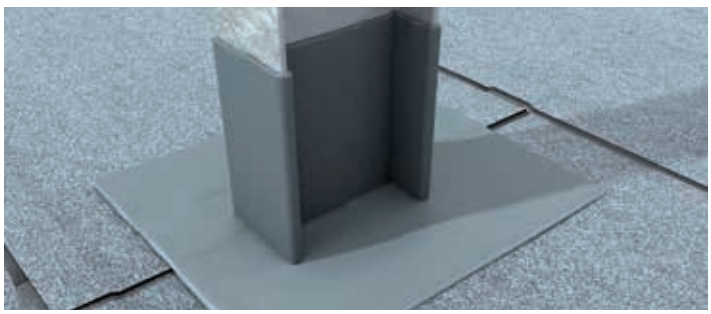
Flache anschliesend entstauben.

Vlieszuschnitte herstellen.

4. Vorlegen
Einbettschicht auftragen. Vor Allem bei Materialübergängen, im Eckbereich oder bei vertikalen Flächen ausreichend Material vorlegen (ca. 2 kg/m²). Zu viel Material wird beim Einbetten automatisch nach außen oder nach oben gedrückt.



5. Vlies einarbeiten und überarbeiten
Das Vlies in die frische Einbettschicht einlegen. Sofort mit Rolle oder Pinsel blasenfrei einarbeiten. Wenn beim Zurückklappen des Vlieses noch helle Stellen vorhanden sind, wurde zu wenig Material vorgelegt. Bei entstehenden Vliesüberlappungen, ist zwingend auf die Materialvorlage, innerhalb dieser Überdeckungen zu achten. Ohne Wartezeit kann dann direkt das Vlies mit einer weiteren Schicht überdeckt werden.
Verbrauch: ca. 1 kg/m².
Auch im Randbereich entlang der Abklebung genügend Material aufbringen.

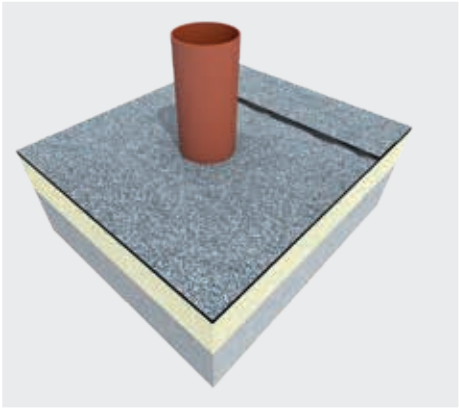


6. Fertiger Anschluss
Wird eine andere Oberfläche benötigt (Granulat, Schieferschuppen etc.), ist eine zusätzliche Einstreuschicht von ca. 1 kg/m² aufzubringen. Den Oberflächenschutz in die frische Schicht einstreuen.

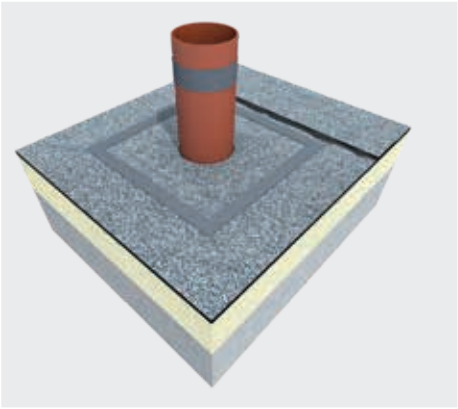
DER EINBAU – SCHRITT FÜR SCHRITT

4. Rohrdurchdringung/Lüfter mit Vliesformteilen (am Beispiel ALSAN Flashing quadro)

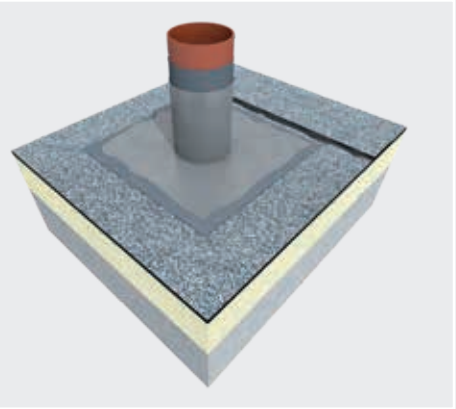
Innen- und Außenecken als ALSAN-Vliesformteile erhältlich



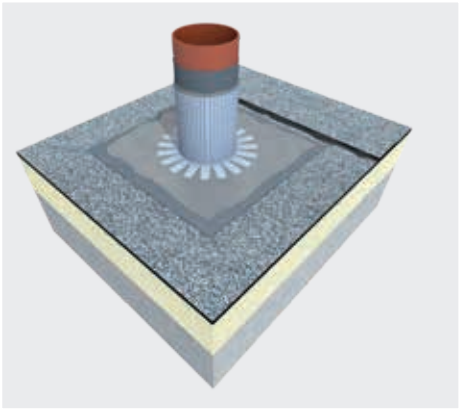
1. Lüfterrohr



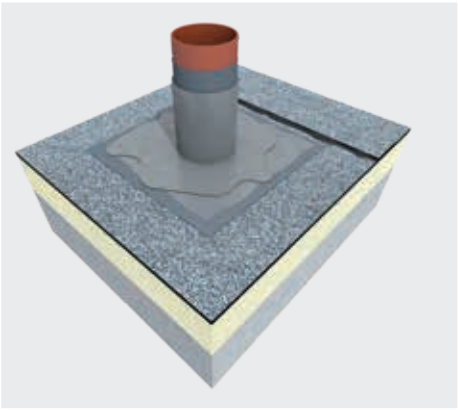
2. Abkleben / Untergrundvorbereitung



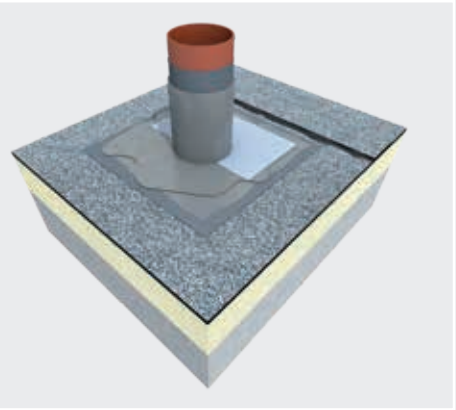
3. Material vorlegen



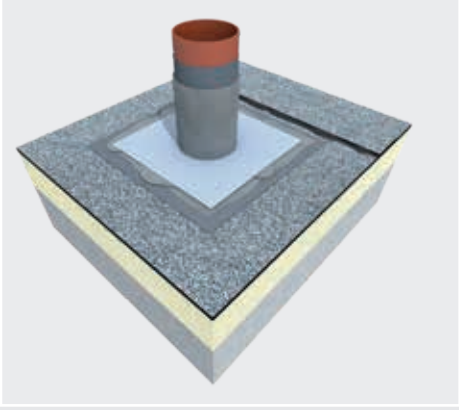
4. Spezialmanschette einbetten



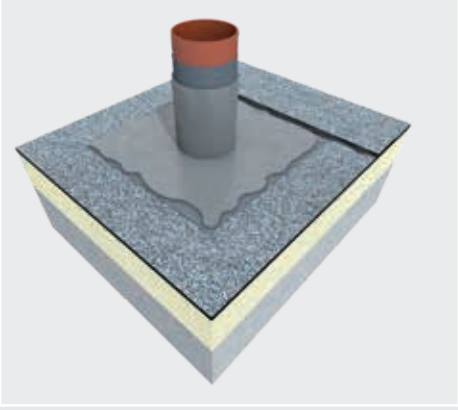
5. Überarbeiten



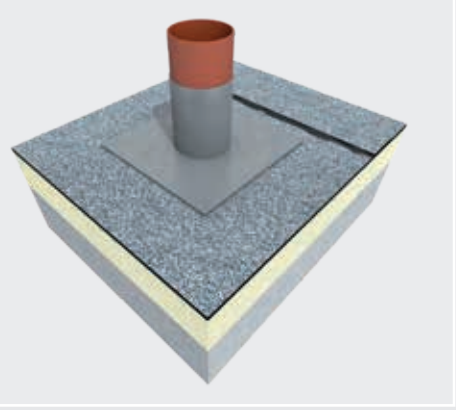
6. Flachmanschette einbetten – Teil 1



7. Flachmanschette einbetten – Teil 2



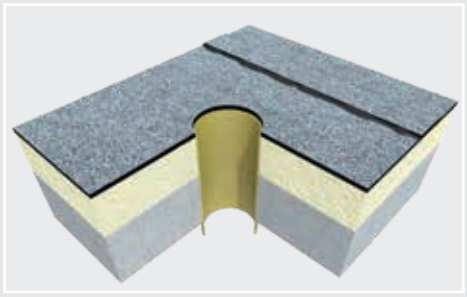
8. Final überarbeiten



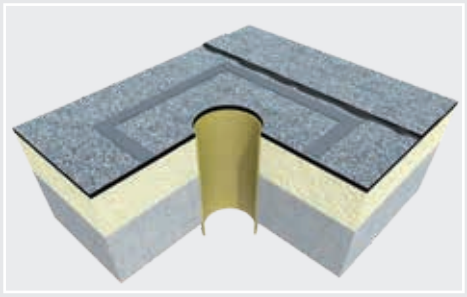
9. Fertig!

DER EINBAU – SCHRITT FÜR SCHRITT

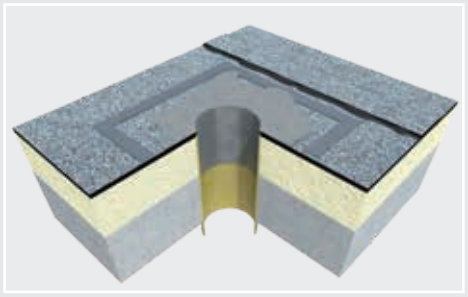
5. Gully mit Vliesformteilen (am Beispiel ALSAN 770 TX)



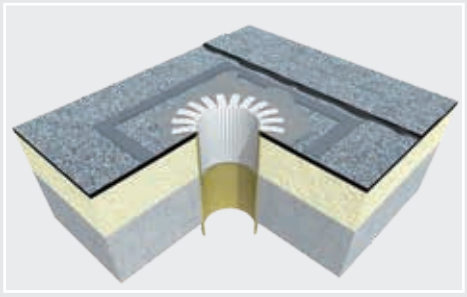
1. Gully



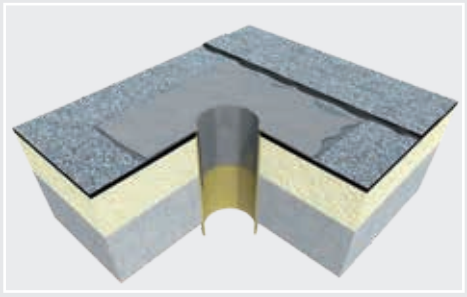
2. Abkleben / Untergrundvorbereitung



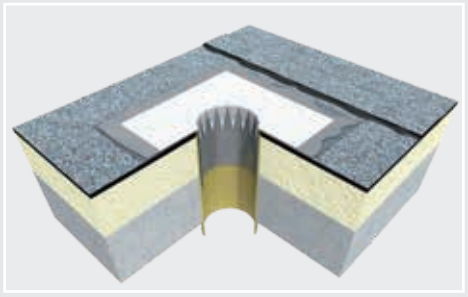
3. Material vorlegen



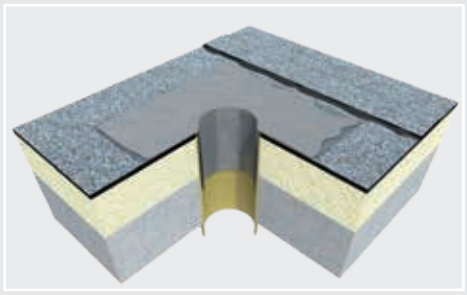
4. Spezialmanschette einbetten



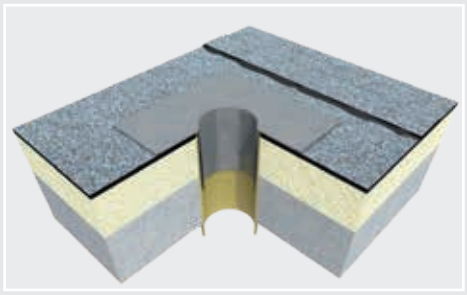
5. Überarbeiten



6. Sternmanschette einbetten



7. Überarbeiten



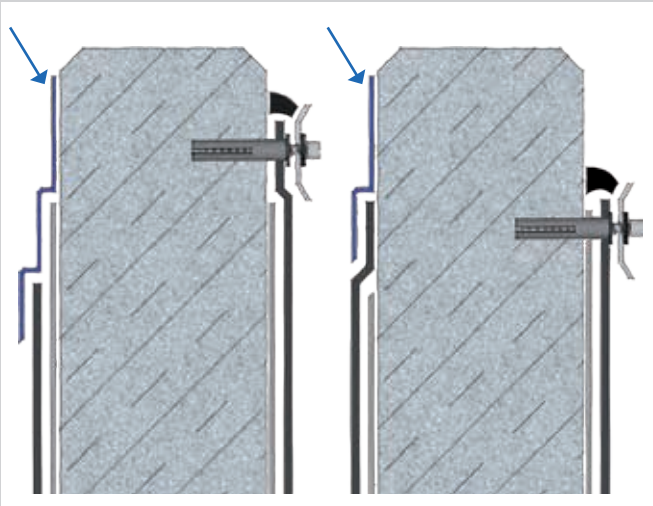
8. Klebeband entfernen

PRAKTISCH: ALSAN VLIES-SETS

speziell konfektionierte Vliesformteile

Alternative zur mechanischen Befestigung

Eine Alternative zur mechanischen Befestigung von Bahnen gegen das Abrutschen im Anschlussbereich kann die Verwendung von Flüssigkunststoffen sein.

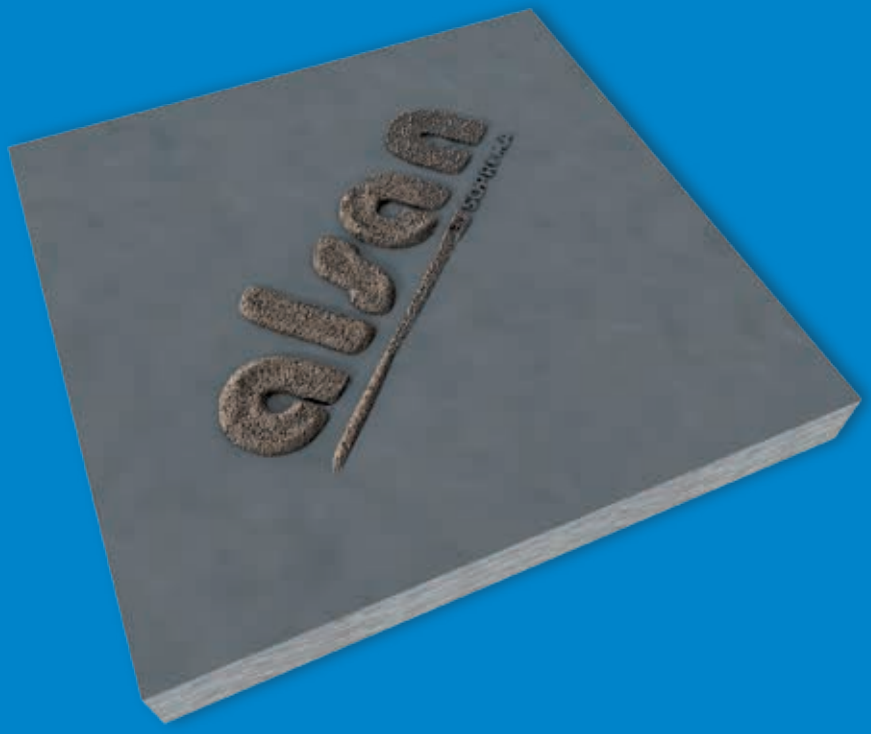


Ersetzt man die Kappleiste bei geeignetem Untergrund durch Flüssigkunststoff, entsteht bei entsprechender Untergrundvorbereitung ein höchst hinterlaufsicherer, wartungsarmer und preiswerter Abschluss, der in entsprechenden Laborversuchen eine extreme Zugkraft aufnehmen kann und die Bitumenbahnen vor dem Abrutschen auch bei hohen Temperaturen sichert.

Das obere Ende von Anschlüssen muss regensicher verwahrt werden. Dies kann z. B. durch Klemmprofile erfolgen. Sind diese der Witterung ausgesetzt, müssen sie mit korrosionsbeständigen Befestigungsmitteln angebracht werden. Bei der Verwendung von Kappleisten mit Schrauben/Dübelkombinationen sind Bohrlöcher nahe der Abschlusskante unumgänglich. Die Klemmprofile werden im oberen Bereich mit einer Dichtmasse abgespritzt. Diese Dichtstoffverfugung soll eine Brücke zwischen senkrechtem Untergrund und dem Klemmprofil schlagen und den kompletten Anschluss vor Hinterläufigkeit schützen. Anders als bei der Verwendung von Flüssigkunststoffen wird dabei nur selten der Untergrund entsprechend vorbereitet und so kann es bei diesem Verbund schnell zu einer Schwachstelle kommen. Dichtstoffverfugungen sind wegen ihrer begrenzten Nutzungsdauer regelmäßig instand zu setzen.

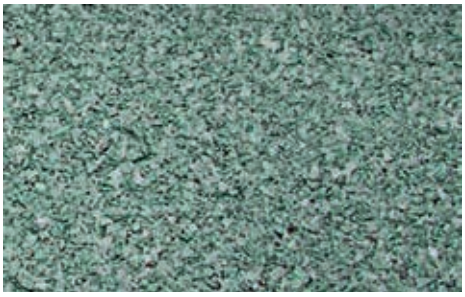
OBERFLÄCHENGESTALTUNG

Die Oberflächengestaltung spielt bei Abdichtungen und Beschichtungen mit Flüssigkunststoffen eine zentrale Rolle. Durch das Einbringen von Schieferschuppen im Anschlussbereich kann z. B. die Optik einer Bitumenbahn perfekt angepasst und in das Bild der Dachlandschaft harmonisch eingefügt werden.



Durch Verwendung verschiedener Granulate ist es möglich, die Belagsoberfläche optisch und in ihren technischen Eigenschaften gezielt zu beeinflussen. Feuergetrocknete Quarzsande in verschiedenen Körnungsgrößen ermöglichen das Einstellen der Rutschsicherheit entsprechend der zu erwartenden Bodennutzung.

Durch die Wahl von Colorquarzen und DECO Mix-Produkten in verschiedenen Farbzusammensetzungen kann neben der Rutschsicherheit auch farblich variiert werden. Funktionalität, Gestaltung und Ästhetik sind durch diese Vielfalt keine Grenzen gesetzt.



Schiefer
Zur optischen Anpassung an eine bestehende bituminöse Abdichtung und zur Verbesserung der mechanischen Eigenschaften.

Quarz
Zur Verbesserung der mechanischen Eigenschaften oder als Haftbücke für den nachfolgenden Aufbau, wie z. B. Verputze oder keramische Platten.

Finish Farbe
Zur optischen Anpassung nach RAL an den bestehenden Untergrund sowie leichte Verbesserung der mechanischen und chemischen Eigenschaften.

Oberflächenschutz

Der in den Normen und Regeln genannte Schutz der Anschlussbereiche vor mechanischer Beschädigung bezieht sich zuerst einmal auf alle Arten von Anschlüssen, welche handwerklich hergestellt werden können. Bei genauerer Betrachtung der Unterschiede von Anschlüssen aus Bahnenware (bituminös oder hochpolymer) und Anschlüssen aus Flüssigkunststoff fallen Unterschiede auf. Bahnenware muss z. B. mit einer mechanischen Befestigung dauerhaft gegen Abrutschen gesichert werden. Bei Flüssigkunststoffen ist dies nicht notwendig, da sie eine hinterlaufsichere Verbindung mit dem Untergrund eingehen. Dies ist auch der Grund, warum eine eventuelle punktuelle mechanische Beschädigung nicht zwingend zu einem undichten Anschluss führt.

Die ALSAN Flüssigkunststoffe werden nach den Leistungsstufen der EAD 030350-00-0402 mit P4 bewertet. Dies steht für eine besonders hohe Nutzlast und Widerstand gegen mechanische Beschädigungen. Aus diesem Grund kann aus Sicht von SOPREMA von einem zusätzlichen Schutz des Anschlusses mit Abdeckblechen abgesehen werden.

Sollte dennoch ein zusätzlicher Schutz gewünscht bzw. gefordert werden, kann das (PMMA-) Finish ALSAN 970F als leichter Oberflächenschutz (systemintegrierte Nutzschicht) aufgebracht werden. Sollten Bleche zum Schutz des Anschlusses eingebaut werden, empfehlen wir eine durchdringungsfreie Befestigung mittels flexibler Spachtelmasse ALSAN 074.

07/2023

SOPREMA GmbH

Mallaustraße 59
D-68219 Mannheim
Tel. +49 621 73 60 30
info@soprema.de
www.soprema.de