

Basisinformationen zu ALSAN Flashing neo



ALSAN Flashing neo ist ein einkomponentiges, lösemittelfreies Polyurethanharz zur Ausführung von Details und Anschlüssen zwischen Bodenflächen und aufgehenden Bauteilen gemäß EAD 030350-00-0402 mit der höchsten Beanspruchungsklasse.

Reaktionszeit bei 23 °C			Verarbeitungs- temperatur in °C
regenfest	begehbar / überarbeitbar	ausgehärtet	
30 Min.	6 Std.	3 Tage	0–55

Untergrundvorbereitung



1. Anschleifen
Benötigte Anschlusshöhe markieren. Beton mit PKD anschleifen, um haftvermindernde Stoffe wie z. B. Schlämme zu entfernen.



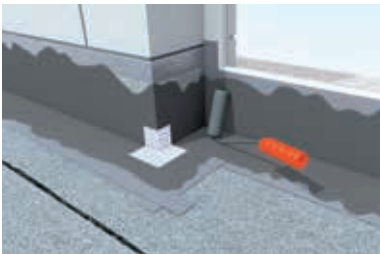
2. Verunreinigungen entfernen
Verunreinigungen sowie lose Schieferschuppen der Bitumenbahn mittels Drahtbürste entfernen.



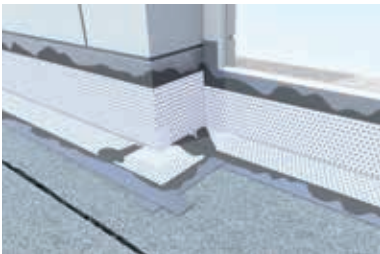
3. Abkleben und Reinigen
Die Begrenzung mit einem PE-beschichteten Abdeckband abkleben. Abdeckband auch zur Entkopplung von Fugen oder Materialübergängen verwenden. Vor Beginn der Abdichtungsarbeiten Kunststoff- und Metallprofile mit ALSAN Systemreiniger reinigen (Abluftzeit beachten), entfetten und anschleifen. Kunststoffe und synthetische Untergründe mit ALSAN 103 grundieren.

Weitere Hinweise zur Untergrundvorbereitung finden Sie in der Untergrundtabelle auf der Rückseite.

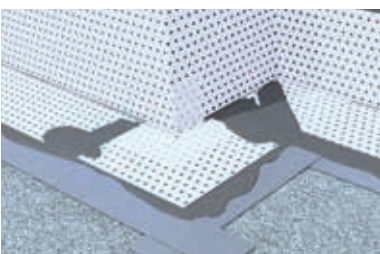
Abdichtungsarbeiten



4. Vorlegen
Einbettschicht auftragen. Vor allem bei Materialübergängen, im Eckbereich oder bei vertikalen Flächen ausreichend Material vorlegen (ca. 2,0 kg/m²). Zu viel Material wird beim Einbetten automatisch nach außen oder nach oben gedrückt.

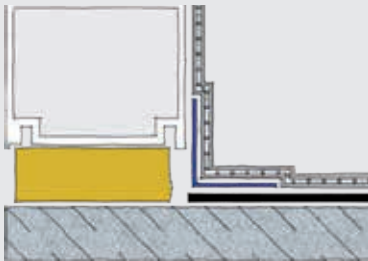


5. Vlies einarbeiten
Das Vlies in die frische Einbettschicht einlegen. Sofort mit der Rolle blasenfrei einarbeiten. Wenn beim Zurückklappen des Vlieses noch helle Stellen vorhanden sind, wurde zu wenig Material vorgelegt.



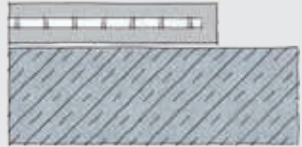
Bei Vliesüberlappungen muss zwingend auch zwischen den Vliesen Material vorgelegt werden.

Abkleben / Entkoppeln

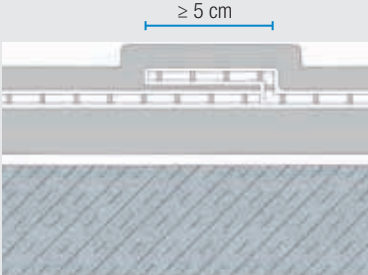


Um zu verhindern, dass ALSAN Flashing neo z. B. in Türanschlüsse oder Dämmstofflagen eindringt, sind die Übergangsbereiche mit einem Steinband zu entkoppeln.

DRAN DENKEN!



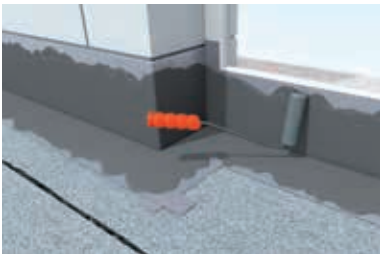
Der abzudichtende Bereich ist immer mit einem Klebeband einzugrenzen. Dies führt zu einem sauberen Arbeitsergebnis und ermöglicht die Kontrolle einer gleichmäßigen Schichtstärke. Hierbei sollte jeweils am Ende der Abdichtung ein vliesfreier Bereich von 5–10 mm eingehalten werden. (Zu weites Arbeiten über die Vliesarmierung hinaus oder eine zu hohe Schichtstärke kann dazu führen, dass sich der nicht armierte Bereich ablöst.)



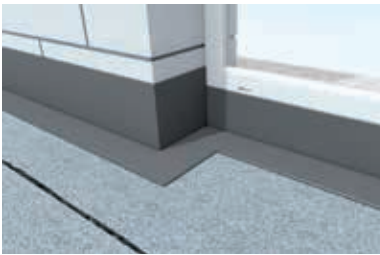
Bei der Applikation (nass in nass) ist bei den Überlappungsbereichen der Vliese eine Überlappung von mind. 5,0 cm einzuhalten.

In wenigen Schritten zur sicheren Abdichtung: Arbeitsschritte ALSAN Flashing neo

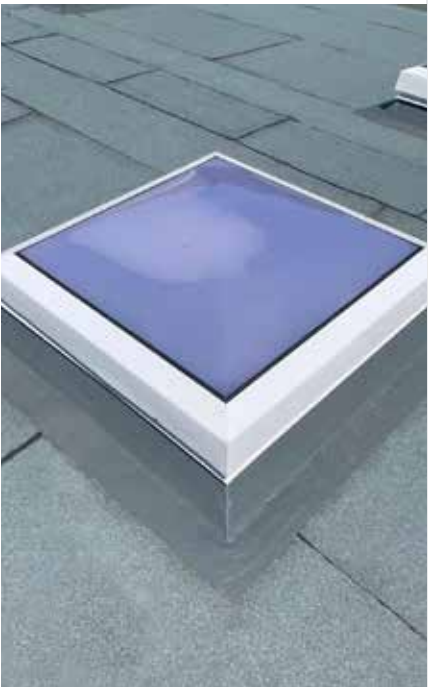
1. Untergrundvorbehandlung
2. Je nach Untergrund gemäß Untergrundtabelle grundieren
3. 1. Lage ALSAN Flashing neo ca. 2,0 kg/m² vorlegen
4. Einbetten von ALSAN Fleece
5. 2. Lage ALSAN Flashing neo ca. 1,0 kg/m² nass in nass nachlegen.



6. Vlies überarbeiten
Ohne Wartezeit kann dann direkt das Vlies mit einer weiteren Schicht überdeckt werden. Verbrauch: ca. 1,0 kg/m². Auch im Randbereich entlang der Abklebung genügend Material aufbringen.



7. Fertiger Anschluss
Klebeband im noch nassen Zustand entfernen. Wird eine andere Oberfläche benötigt (Granulat, Schieferschuppen etc.), ist eine zusätzliche Einstreuschicht von ca. 0,5 kg/m² aufzubringen. Den Oberflächenschutz in die frische Schicht einstreuen.



ALSAN WERKZEUGE

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



GUT ZU WISSEN

Praktisch: Unter der Angabe der RAL-Farbe finden Sie QR-Codes zum Einscannen, die zur Produktinformation und zum Verarbeitungsvideo führen.



Zur Produktinformation



Zum Verarbeitungsvideo



Untergrundtabelle

UNTERGRÜNDE	VORBEHANDLUNG	FOLGESCHICHTEN	BEMERKUNGEN
METALLE			
Unbehandeltes Kupfer		Keine Anwendung empfohlen	
Unbehandeltes Aluminium	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger, Anschleifen mit ZEC-Scheibe oder Schleifgerät (40er- bis 60er-Korn)	Keine Grundierung notwendig	
Eloxiertes Aluminium		Keine Grundierung notwendig	
Beschichtetes Aluminium		ALSAN 103	Beschichtung entfernen (keine Grundierung notwendig)
Lackiertes Aluminium (EBL)		ALSAN 103	Beschichtung entfernen (keine Grundierung notwendig)
Unbehandelter Stahl		Keine Grundierung notwendig	
Zink		Keine Grundierung notwendig	
Verzinkter Stahl		Keine Grundierung notwendig	Achtung: Zink dient als Korrosionsschutzschicht, daher darf nur der abzudichtende Bereich angeschliffen werden.
Edelstahl		Keine Grundierung notwendig	
Unbehandeltes Blei		Keine Grundierung notwendig	
Gusseisen		Keine Grundierung notwendig	
BITUMEN-ABDICHTUNGSBAHNEN			
Talkumierte Polymerbitumenbahnen (auf SBS-Basis), Elastomerbitumenbahnen	Reinigen mit Drahtbürste oder Hochdruckreinger	Keine Grundierung notwendig	Achtung: Bei starker Talkumierung intensives Reinigen notwendig.
Beschieferte Polymerbitumenbahnen (auf SBS-Basis), Elastomerbitumenbahnen	Reinigen mit Drahtbürste oder Hochdruckreinger	Keine Grundierung notwendig	Lose Schieferschuppen müssen entfernt werden.
Bitumen-Oberflächen der SOPRALENE Flam Bahnen (mit PP-/PE-Folien)	Folie vollständig entfernen	Keine Grundierung notwendig	
Bituminen-Oberflächen der SOPRALENE Flam Bahnen (mit Vlies)	Vlies vollständig entfernen	Keine Grundierung notwendig	
Beschieferte Polymerbitumenbahnen (auf APP-Basis)	Reinigen mit Drahtbürste oder Hochdruckreinger	Keine Grundierung notwendig	Lose Schieferschuppen müssen entfernt werden.
Bitumenklebmasse (auf Basis von Oxidationsbitumen)	Mit beschiefelter Systembitumenbahn überschweißen	Keine Grundierung notwendig	
MINERALISCHE UNTERGRÜNDE			
Beton	Schleifen mit PKD-Technik	Keine Grundierung notwendig	Zementhaut muss entfernt werden, Haftzugfestigkeit 1,5 N/mm²
WU-Beton		Keine Grundierung notwendig	
Zementgebundene Estriche		Keine Grundierung notwendig	
Bitumengebundene Estriche (z. B. Gussasphalt)		Keine Grundierung notwendig	
Zementmörtel		Keine Grundierung notwendig	
Feinsteinzeugplatten	Auf Anfrage		
HOLZ / HOLZWERKSTOFFE			
Unbehandeltes Holz	Anschleifen mit Schleifgerät (40er- bis 60er-Korn)	Keine Grundierung notwendig	
Behandeltes Holz		Keine Grundierung notwendig	
Grobspanplatte (OSB)		Keine Grundierung notwendig	
Siebdruckplatte	Auf Anfrage		
KUNSTSTOFFE			
Kunststoffdichtungsbahn auf PVC-Basis (Basis FLAGON)	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger, Anschleifen mit ZEC-Scheibe oder Schleifgerät (40er- bis 60er-Korn)	ALSAN 103	Grundierungsempfehlungen auf Kunststoffdichtungsbahnen beruhen auf bereits ermittelten Haftzugsergebnissen und können variieren. Wenden Sie sich hierzu bitte an unsere Anwendungstechnik (technik@soprema.de, Tel.: 02667 8733370). Gegebenenfalls sind Haftzugtests unter den vorliegenden Baustellenbedingungen durchzuführen.
Kunststoffdichtungsbahn auf FPO-Basis (Basis FLAGON)		ALSAN 103	
Kunststoffdichtungsbahn auf EPDM-Basis		ALSAN 103	
Kunststoffdichtungsbahn auf EVA-Basis		ALSAN 103	
Kunststoffdichtungsbahn auf PIB-Basis		ALSAN 103	
Formteile auf Hart-PVC-Basis		ALSAN 103	
Formteile auf GFK-Basis		ALSAN 103	

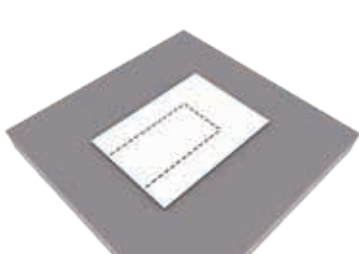
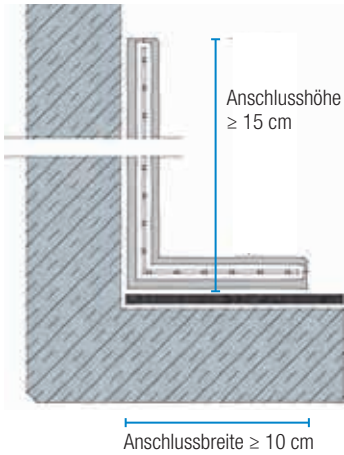
Haftzugtest bei unbekannten Untergründen

Ausreichende Haftung?

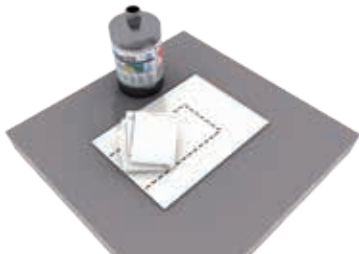
Bei der Entscheidung über ausreichende Haftung ist die persönliche, gewissenhafte Wahrnehmung ausschlaggebend. In keinem Fall dürfen sich die Materialien durch bloßes Abscheren lösen lassen. Kann eine Trennung durch hohe Krafteinwirkung im Scherverfahren erwirkt werden, ist die Haftung ausreichend. Ideal ist ein Abriss des applizierten Materials.

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.

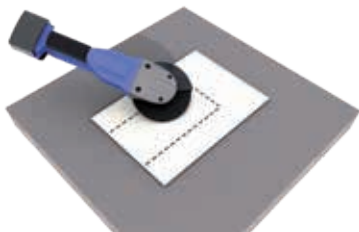
Hinweise zu Überlappungen und Anschlusshöhen



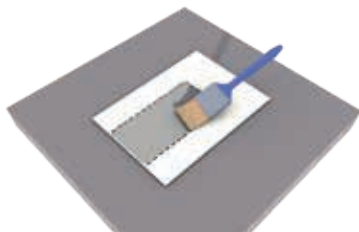
1. Haftzugfläche markieren (20 x 10 cm)



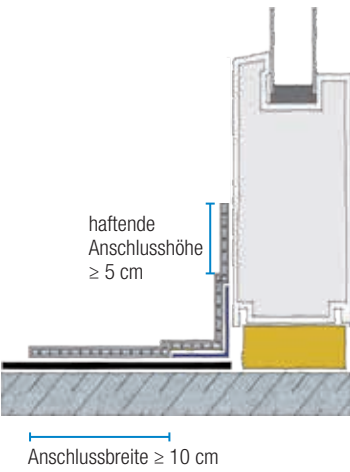
2. Haftzugfläche reinigen (ALSAN Systemreiniger) und ablüften lassen



3. Anschleifen z. B. mit ZEC-Scheibe



4. Grundieren mit ALSAN 103



Mindestüberlappungen/-fügebreite:

- 10 cm auf bahnenförmigen Abdichtungen
- 10 cm auf Einbauteilen wie Traufblechen oder Lichtkuppeln
- 5 cm auf Tür- und Fensterelementen (wasserführende Ebene)
- Vliesüberdeckung 5 cm innerhalb der Abdichtung

Anschlusshöhen:

- 15 cm Mindestanschlusshöhe über Oberkante Belag
- 5 cm Mindestanschlusshöhe bei Tür- und Fensterelementen

Zu beachten im Umgang mit Flüssigkunststoffen: Arbeitssicherheit



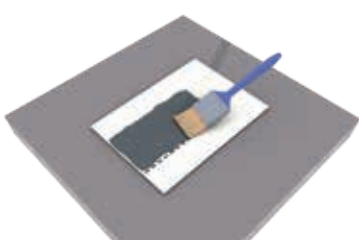
Weitere Informationen gemäß Sicherheitsdatenblätter

Lagerung

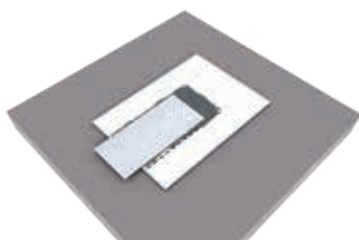
- Gebinde trocken und frostfrei an einem kühlen, gut gelüfteten Ort aufbewahren.
- Vor direkter Sonneneinstrahlung & Hitze schützen
- Lagerstabilität beachten
- Im Winter das Gebinde vor der Verarbeitung möglichst bei Raumtemperatur lagern

Transport

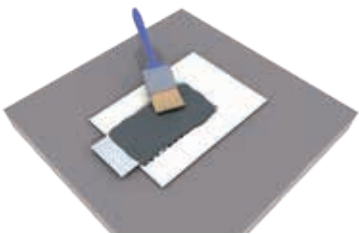
- Die Ladung muss ausreichend gesichert transportiert werden
- Der Transport muss gemäß den allgemein gültigen ADR-Transportbestimmungen erfolgen
- Die Palette und die Gebinde jederzeit vor direkter Sonneneinstrahlung und Hitze schützen



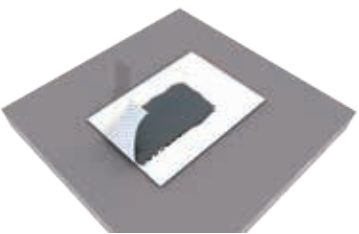
5. 1. Lage ALSAN Flashing neo auftragen (2/3 der benötigten Harzmenge)



6. ALSAN Fleece in die 1. Lage ALSAN Flashing neo einlegen



7. Nass in nass überarbeiten



Nach der Durchhärtung (mind. 3 Tage) den Schälversuch starten. Im Idealfall mit Federwaage Wert dokumentieren