

ABDICHTUNGSRICHTLINIE

Mit **isoSafe-plan^{FSK}** erstellte Dächer sind nach der Montage und Abdichtung wasserdichte Flächen bzw. Wannan (z.B. bei Randabschluss mit Attika). Die aus den Elementen montierte Dachfläche wird mittels selbstklebender Kunststoffdachabdichtungsbahnen abgedichtet. Die ebene, saubere Elementoberfläche bietet optimalen Voraussetzungen für den Verbund. Das Angebot verfügbarer selbstklebender Produkte ist groß. Dem Verarbeiter ist angeraten, sich die Bestätigung zur Verklebbarkeit des gewählten Produkts mit diesem Untergrund vom jeweiligen Hersteller einzuholen.

Durch die Flexibilität bei der Wahl des Abdichtungsmaterials kann auf Planervorgaben bzw. Objektgegebenheiten eingegangen werden, um einen bestimmten Materialstandard zu erfüllen oder kompatibles Material zu bereits vorhandenem Material am Bauwerk wählen zu können.

ECP schreibt vor, sehr helle oder helle Bahnen (Farbgruppe 1 oder 2, Reflexionsgrad $\geq 40\%$) zu verwenden und empfiehlt, Produkte auf weichmacherfreier Materialbasis zu wählen. Die Elementfugen sind als Bewegungsfugen zu betrachten. Der Einsatz von Schlepstreifen als Trennlage im Fugenbereich ist empfehlenswert bzw. vorgeschrieben. Produktübergreifend ist eine mechanische Randfixierung empfehlenswert bzw. notwendig. In Rand- und Anschlussbereichen werden Kanteile aus Verbundblech eingesetzt, die ebenfalls durch aufgeschweißte Anschlussstreifen dicht mit der Flächenabdichtung verbunden werden. Die Verlegevorschriften des jeweiligen Herstellers des Abdichtungssystems sind bei der Verarbeitung immer zu beachten!

Wir empfehlen die Abdichtarbeiten durch ausgebildete Fachfirmen ausführen zu lassen, die mit der Verarbeitung von Dachabdichtungsbahnen aus Kunststofffolien sowie Verbundblechen vertraut sind, geeignete Werkzeuge, Schweißgeräte und Hilfsmittel verfügbar haben und diese fachgerecht anwenden können.

Allgemeine Grundlagen

Die Abdichtungsarbeiten sind unter Berücksichtigung der jeweiligen Baustellen- und Witterungsverhältnisse genau zu planen. Tagesabschnitte müssen genau eingeteilt und deren Abdichtung sichergestellt werden, um den Regenwasserabfluss jederzeit zu gewährleisten.

Das Fügen aller Abdichtungsnahte erfolgt im Heißluftschweißverfahren. Beim Heißluftschweißen werden die Fügeflächen durch Heißluft plastifiziert und durch Druck miteinander verbunden. Dadurch entsteht eine materialhomogene, fremdstofffreie Nahtverbindung.

Automatenschweißung



bei großen Nahtlängen

Handschweißung



für Detailausführungen

Bei beiden Ausführungsmethoden sind Versuchsschweißungen zur Überprüfung der Temperatureinstellwerte der Schweißgeräte notwendig. Außerdem muss während und nach dem thermischen Schweißen eine Nahtkontrolle durchgeführt werden. Dazu sind periodische Schältest längs und quer zur Naht sowie insgesamt eine mechanische Nahtkontrolle erforderlich. Durch die mechanische Nahtkontrolle (durch leichten Druck auf die Naht z. B. mit einem ca. 5 mm breiten Schraubendreher mit abgerundeten Kanten, keine spitzen Reißnadeln wegen Perforationsgefahr verwenden!) können sehr sicher nicht durchgehend verschweißte Nahbereiche identifiziert werden, um diese noch einmal zu überarbeiten. Es ist zu beachten, dass die mechanische Nahtkontrolle keine Dichtigkeitsprüfung ist!

Durch geeignete Verlegeanordnung der Abdichtungsbahnen können sämtliche Bahnenverbindungen auf gerade Schweißnähte und Querstöße reduziert werden. Kreuzstöße sind zu vermeiden! Im Bereich der Querstöße sind die Kanten der Bahnen abzuschrägen, um eine wasserdichte Nahtfüugung zu gewährleisten. Davon kann nur bei eindeutigem Verweis in der Verlegevorschrift des Herstellers abgewichen werden.

Abhängig vom gewählten Abdichtungssystem sind Formteile und anderes Zubehör verfügbar, die die Ausführung aller relevanten Dachdetails ermöglichen und vereinfachen bzw. wodurch der Umgang mit materialspezifischen Besonderheiten gewährleistet ist. Die jeweilige Herstellervorschrift ist nach Auswahl des Abdichtungssystems Grundlage für die Planung und Ausführung der Abdichtungsarbeiten einschl. Klärung des objektspezifischen Materialbedarfs.