

VERLEGEANLEITUNG

AirTex® TOP SB ist die schweißbare Unterdeckbahn für besonders flach geneigte Dächer, diffusionsoffen und kann sowohl mit Heißluft als auch mit Quellschweißmittel verschweißt werden.

AIRTEX® TOP SB

Energieeffiziente, diffusionsoffene, dreilagige Unterspannbahn/Unterdeckbahn, heißluft- und quellverschweißbar

Artikel-Nr.	Ausführung	VE
17610001GR00	Farbe: grau	1 Rolle à 75 m ² 20 Rollen/Palette
Zubehör		
AirTex® TopS SB/beidseitig mit PU beschichteten Schweißstreifen, für Warm- und Kaltverschweißung		
17610002GR00	300 mm x 25 m (7,5 m ²)	5 Rollen
AirTex® THF/Quellschweißmittel für die Kaltverschweißung		
19511008TR00	1.250 ml	6 Dosen



Die AirTex® TOP SB besteht aus einem hydrophoben Polyester-Spezialfaservlies, ist beidseitig diffusionsoffen und mit thermoplastischem Polyurethan (TPU) beschichtet.

- Die Bahn ist mittels zweier Verfahren fugenlos homogen verschweißbar: Quellschweißen oder Heißschweißen.
- Temperaturbeständigkeit: -40°C / +80 °C
- Hydrophob: zieht kein Wasser
- Griffige, rutschhemmende Oberfläche
- Monolithische beidseitige TPU-Beschichtung
- Beide Seiten der Bahn sind identisch und als Oberseite voll funktionsfähig verwendbar.
- Gute Verträglichkeit mit den üblichen Bauprodukten, auch bitumenverträglich
- Weichmacherfrei, PVC-frei
- Sehr gute Witterungs- und UV-Beständigkeit, Freibewitterungszeit : 3 Monate
- Verschleißfest, kältebruchfest

1. EINSATZ

Die AirTex® TOP SB wird als Unterdeck- / Unterspannbahn der Klasse UDB-A/USB-A für alle Pfannendächer (Dachsteine/Dachziegel) eingesetzt. Sie ist mit sondervertraglicher Regelung einsetzbar als wasserdichtes Unterdach der Klasse 1 und 2 nach den Regeln des ZVDH.

2. LAGERUNG

AirTex® TOP SB ist trocken und UV-geschützt zu lagern. Die Verpackung der Rollen darf nicht beschädigt werden. Verschmutzte oder nasse Bahnen können beim Verschweißen zu Schwierigkeiten führen. Dies gilt besonders auch für die Lagerung auf der Baustelle bis unmittelbar zur Verlegung.

3. BEGEHBARKEIT

AirTex® TOP SB verfügt über eine gute Rutschfestigkeit. Nässe, Feuchte, Schnee und Frost können die Begehbarkeit von Kunststoffbahnen vermindern.

VERLEGEANLEITUNG

4. UNTERLAGE

Das Anrollen beim Quellschweißen sowie beim Heißluftschweißen erfordert eine druckfeste Unterlage (Schalung, Holzfaserplatten, OSB, Wärmedämmung mit Raumgewicht > 90 kg / m³ im Mittel und Deckschicht mind. 150 kg / m³). Weiche Wärmedämmstoffe (< 90 kg/m³ im Mittel) eignen sich nicht als Unterlage bei regensicheren-/wasserdichten Unterdach.

Die Unterlage muss sauber und trocken sein, scharfkantige Bereiche sind nicht zulässig.

Bei der Verwendung von Holzschutzmitteln müssen diese mindestens 24 Stunden austrocknen. Dies gilt für die Unterlage wie für die Konterlatten.

5. VERLEGUNG

- Die Verlegung erfolgt parallel zur Traufe kann aber auch sparrenparallel erfolgen.
- Auf druckfestem Untergrund ist eine sparrenparallele Verlegung nur in Verbindung mit Schalung oder Holzwerkstoffplatte möglich. Andernfalls sind die Überlappungsstöße auf den Sparren vorzusehen.
- Dachneigung mindestens 10° bei Pfannendächern, bei andere Deckmaterialien kann die Minstdachneigung auch unter 10° liegen hierbei ist die Vorgabe der jeweiligen Fachregel zu beachten
- Wasserdichte Unterdächer dürfen keine Lüftungsöffnungen aufweisen.
- Kreuzstöße, Falten, Wassersäcke, Wassersperren und ähnliches sind nicht zulässig.
- Quernähte sind versetzt anzuordnen.
- Befestigung der Bahn erfolgt nur im Überlappungsbereich (Klammern oder Breitkopfnägel)
- Mindestüberdeckung längs/quer 10 cm
- Am Ortgang ist die AirTex® TOP SB bis Oberkante Konterlatte oder Ort Brett hochzuführen.
- Die Unterdeckbahn ist unmittelbar nach der Verschweißung der Überlappungsstöße mit einer Konterlatte zu sichern.
- Die Verwendung korrosionsgeschützter Befestigungsmittel wird empfohlen.

6. VERSCHWEIßTECHNIKEN

Für die regen- und wasserdichte Verschweißung von AirTex® TOP SB stehen zwei Möglichkeiten zur Verfügung: Entweder das Quellschweißen mittels Quellschweißmittel AirTex® THF oder das Heißluftschweißen mittels eines Heißluftföns.

6.1 QUELSCHWEIßEN MIT AIRTEX® THF

Unter Quellschweißen wird das Anlösen von Kunststoffoberflächen verstanden, um diese dann ohne weitere Zugabe von Klebern oder Zusatzwerkstoffen wieder materialhomogen zu verbinden. AirTex® TOP SB im Schweißbereich großflächig von Staub und vor allem von groben Partikeln reinigen (Sägespäne, Splitter, Blütenstaub etc.). Anhaftende Verunreinigungen (Öl etc.) können mit einem leicht mit AirTex® THF benetzten Lappen gereinigt werden.

Die Quellschweißung ist möglichst unmittelbar nach Verlegung der Bahn durchzuführen. Mögliches Oberflächenwasser aus Niederschlag muss im Überlappungsbereich aufgetrocknet werden. Nässe macht eine Quellschweißung unmöglich und kann als Trennmittel wirken. Die Quellschweißung durchnässter oder gefrorener Bahnen ist nicht möglich.

VERLEGEANLEITUNG

Das Quellschweißmittel AirTex® THF in die Pinselflasche einfüllen. Nur die unmittelbar notwendige Menge einfüllen. Pinselaufsatz nur mittels Deckel auf Pinselflasche aufschrauben, nicht am Pinsel selbst drehen (Gefahr der Beschädigung des Pinsels). Beachten Sie die Gefahrenhinweise auf dem Gebinde.

Den Überdeckungsbereich der Unterdeckbahn anheben und mit dem Pinsel der Pinselflasche das Quellschweißmittel zwischen den beiden Bahnen aufbringen. Die Breite der Verschweißung muss mind. 40mm betragen.

Ein leichter Druck auf die Pinselflasche genügt. Die Schweißstellen sollten mit dem Pinsel mindestens zweimal benetzt werden, sodass ein flächiger Film entsteht.

Auf ausreichende Benetzung besonders im unmittelbaren Randbereich achten. Die Bahn sofort auflegen, mit dem Handrücken leicht anreiben und mit Andrückrolle im rechten Winkel zum Nahtverlauf fest anrollen (Falten sind zu vermeiden). Dabei immer mit der Rolle über die Schweißnaht hinwegfahren.

AirTex® TOP SB kann auf beiden Materialseiten geschweißt werden. Auf eine besondere Seite muss daher nicht geachtet werden. Während der Ablüftungszeit des Quellschweißmittels die Verbindung nicht mechanisch belasten. Dies kann zur Beeinträchtigung der Schweißqualität oder Beschädigung der Bahn führen. Es wird empfohlen, jede Schweißnaht auf Leckstellen zu prüfen

Pinselflasche immer stehend abstellen, um unnötiges Auslaufen von Quellschweißmittel zu verhindern.

Beachten Sie die Gefahrenhinweise auf dem Gebinde. Nach Arbeitsende die Pinselflasche in das Metallgefäß von AirTex® THF entleeren.

Verbrauchsangabe für AirTex® THF zur Bedarfsermittlung:

Ca. 8-10 g / m² oder ca. 1,50 l für ca. 200 m² (3 Rollen mit 1,5 m x 50 m = 225 m²) für die Verschweißung der Überlappungen zuzüglich der erforderlichen Menge für Anschlüsse und Durchdringungen.

AIRTEX® THF

Zubehör AirTex® Top SB: Quellschweißmittel für die Kaltverschweißung der AirTex® Top SB, klare Flüssigkeit

Artikel-Nr.	Ausführung	VE
19511008TR00	1250 ml	6 Dosen



AIRTEX® THF PINSELFLASCHE

Für die leichte und gleichmäßige Verarbeitung von Quellschweißmitteln

Artikel-Nr.	Ausführung	VE
19511010TR00	250 ml	1 Stück



ANDRÜCKROLLE

Andrückrolle aus Silikon mit ergonomischem Naturholzgriff für maximalen Druck, für Überlappungen

Artikel-Nr.	Ausführung	VE
170999999999	33 x 45 mm	1 Stück



VERLEGEANLEITUNG

6.2 HEIßLUFTSCHWEIßEN

AirTex® TOP SB im Schweißbereich großflächig von Staub und vor allem groben Partikeln reinigen (Sägespäne, Splitter, Blütenstaub etc.). Anhaftende Verunreinigungen (Öl etc.) können mit einem leicht mit AirTex® THF benetzten Lappen gereinigt werden.

Die Heißluftschweißung soll bevorzugt unmittelbar nach Verlegung durchgeführt werden. Mögliches Oberflächenwasser aus Niederschlag muss im Überlappungsbereich aufgetrocknet werden. Das Wasser absorbiert die Wärme und reduziert daher die Schweißtemperatur unzulässig. Eine kontrollierte Nahtfüging ist somit nicht möglich.

Die Heißluftschweißung durchnässter oder gefrorener Bahnen ist nicht zulässig.

Folgendes Vorgehen hat sich zur Erzielung einer dichten Schweißnaht bewährt:

- a. Punktschweißen zur Fixierung im Überlappungsgrund. Ca. alle 50 cm.
- b. Vorschweißen im hinteren und mittleren Bereich der Überlappung zur Erzielung einer breiten Schweißnaht (Überlappung auf Rückseite schließen). Im Überlappungsbereich die Düse des Heißluftgerätes zwischen den beiden Bahnen entlangführen und mittels Andruckrolle die beiden Lagen verschweißen.
- c. Hauptschweißen zur Erzielung der Dichtheit im Randbereich. Die restliche Schweißbreite in gleicher Weise herstellen. Dabei ist immer mit der Rolle über die Schweißnaht hinwegzufahren. Die Breite der Verschweißung muss mind. 40 mm betragen.

AirTex® TOP SB kann auf beiden Materialseiten geschweißt werden. Auf eine besondere Seite muss daher nicht geachtet werden. Die Schweißtemperatur liegt je nach Umgebungstemperatur und Windverhältnissen zwischen 210 und 260°C. Eine Schweißprobe ist durchzuführen. Zu empfehlen ist ein Heißluftgerät mit Temperaturanzeige (z. B. Leister Triac PID). Eine Breitschlitzdüse 4 cm eignet sich für Überlappungverschweißungen, eine Breitschlitzdüse 2 cm für Anschlüsse und Durchdringungen.

Während der Auskühlung der Schweißstelle (ca. 15 Sekunden) die Verbindung nicht mechanisch belasten. Dies kann zur Beeinträchtigung der Schweißqualität oder Beschädigung der Bahn führen. Es wird empfohlen, jede Schweißnaht auf Leckstellen zu prüfen.

VERLEGEANLEITUNG

7. ANSCHLÜSSE

7.1 TRAUFANSCHLUSS

Die Unterdeckbahn kann in die Rinne entwässert werden oder freien Auslauf an der Traufe haben.

7.1.1 ENTWÄSSERUNG IN DIE RINNE

Wird die Dachbahn in die Rinne entwässert, ist das Einlaufblech so breit zu wählen, dass die Bahn und die dazugehörige Verklebung nicht durch UV-Licht geschädigt werden kann. Als Faustregel gilt, dass die Verschattungsbreite (Rücksprung) $2 \times$ Konterlattenhöhe betragen sollte. Grundsätzlich bestehen zwei Möglichkeiten:

Erste Möglichkeit:

Einsatz üblicher Einlaufbleche (Kupfer Zink etc.). Fachregelgerechte Ausführung der Traufblechstöße. Überdeckung der Traufbleche durch die Bahn mind. 100mm.

Die Klebestelle der untersten Lage AirTex® TOP SB und das Traufblech mit einem leicht mit Air Tex® THF benetzten Lappen reinigen und mit zwei Streifen des doppelseitigen Klebandes Air Tex® CONNECT wasserdicht auf das Einlaufblech kleben.

Zweite Möglichkeit:

Einsatz PU oder PVC beschichteter Bleche. Die Bleche im Stoßbereich mit 3 mm Abstand stumpf anlegen und rückseitig ein Verbindungsblech hinterlegen und einseitig nieten. Stoßstelle mit einem Streifen AirTex® TOP SB mittels Heißluft überschweißen und mit einem Blech als Schutz gegen UV-Belastung abdecken.

Ist eine rücklaufsichere Ausführung gefordert, ist diese Ausführungsart zu bevorzugen.

7.1.2 ENTWÄSSERUNG ALS FREIER AUSLAUF AN DER TRAUFE

Wird die Unterdeckbahn an der Traufe frei entwässert, darf das Bahrende durch die Öffnungen der Belüftungsgitter nicht der UV-Belastung ausgesetzt werden. (Abhilfe: Tropfblech in breiter Ausführung wählen, die Bahn mit einem Blechstreifen abdecken oder die wasserführende Bahn durch einen Streifen AirTex® TOP SB schützen).

Als Faustformel für die Breite dieser Schutzabdeckung gilt: Materialbreite ist doppelte Konterlattenhöhe.

7.2 KEHLEN

Unter dem Kehlblech wird vorteilhafterweise in die Kehle eine komplette Bahnenbreite eingelegt und die horizontalen Bahnen auf diese geführt und verschweißt.

Oder es wird eine komplette Bahn als Sicherung über die horizontalen und im Kehlbereich überlappten Bahnen geführt und verschweißt.

VERLEGEANLEITUNG

7.3 ANSCHLÜSSE AN GEMAUERTE KAMINE, WOHNDACHFENSTER, LICHTKUPPELN, AUFZUGSSCHÄCHTEN UND GAUBEN

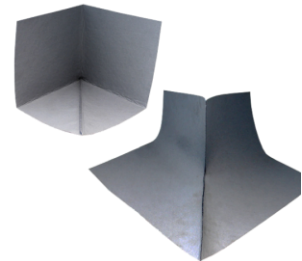
Alle diese rechtwinkligen Durchdringungen werden durch den Einsatz von Bahnenstreifen und der aus dem Flachdach bekannten Einschneidetechnik ausgeführt.

AIRTEX® TOP SB ECKEN

AirTex® Top SB Außen-/Innenecke sind vorgefertigte Formteile, weiterentwickelt aus dem Basismaterial der AirTex® Top SB.

Mit Hilfe der vorgefertigten Ecklösungen sind schnelle, praktikable Detaillösungen für Innen- oder Außenecken beim regensicheren und wasserdichten Unterdach ausführbar.

AirTex® Top SB Formteile sind TPU-basierend und warm- oder kalt verschweißbar mit der AirTex® Top SB.



Artikel-Nr.	Ausführung	VE
17610003GR00	Innenecke	1 Stück
17610004GR00	Außenecke	1 Stück

7.4 RUNDKEHLEN

Die Bahn des Gaubendaches wird mit der Bahn vom Hauptdach überlappt und verschweißt. Es wird empfohlen, jede Schweißnaht auf Leckstellen zu prüfen.

7.5 ANSCHLÜSSE AN ANDERE, BAUÜBLICHE UNTERGRÜNDE

AirTex® TOP SB ist als Bahn auf Basis von TPU (thermoplastisches Polyurethan) nicht verklebbar.

Kleberverbindungen haben unter Wettereinfluss auf diesem Material nur eine geringe, ggfs. kurzzeitige Haftung. Diese Bahnen sind mit den geeigneten Mitteln zu verschweißen.

Im Bereich von Anschlüssen (z. B. Traufblech, Aufkantung, Kamin, Ortgang, Giebelwände, Gauben) stellt sich aber im Zusammenhang mit der Baumontage die Notwendigkeit, temporäre Anschlüsse an bauübliches Material zu erstellen bzw. es sind Anschlüsse zu erstellen, die auch (kurzfristig) Schwellwasser standhalten können. Die Anschlüsse, wie die Bahn selbst, sind nach spätestens 3 Monaten zu überdecken.

7.6 ANSCHLÜSSE AN ANDERE DACHBAHNEN

TPU- und PVC-basierte Bahnen lassen sich meist mit AirTex® THF verschweißen.

Die Verschweißung der AirTex® Top SB auf die AirTex® Premium DSK ist möglich.

Die Vielzahl der im Markt befindlichen Bahnen zwingt im Einzelfall zu Eigenversuchen.

Eine Verschweißbarkeit mit Bitumen ist nicht gegeben.

VERLEGEANLEITUNG

8. DURCHDRINGUNGEN

8.1 EINSATZ DER AIRTEX® ROHRDURCHGANGSMANSCHETTEN

Den Außendurchmesser der Dichtmanschette auf die Dachbahn übertragen. Dann die Manschette über die Rohrdurchdringung ziehen und zur Dachbahn ca. 8 cm Abstand halten. Den hochgeklappten Dichtflansch der Manschette am Dichtflansch mehrmals satt mit AirTex® THF benetzen. Die angezeichnete Fläche auf der Unterdeckbahn ebenfalls benetzen. Manschette ganz nach unten auf die Unterdeckbahn schieben und den Dichtflansch der Manschette mit Andruckwalze fest anreiben. Ausreichende Abluftzeit vor Weiterarbeit beachten. Der oberste Kragen der gestuften Manschette muss mit einem leicht mit AirTex® THF benetzten Lappen gereinigt und vom Talkumpuder befreit und dann mittels AirTex® UV extra Klebeband regendicht verklebt werden. Alternativ zu AirTex® UV extra Klebeband kann auch eine handelsübliche Rohrschelle verwendet werden. Die Dichtmanschette eignet sich für Dächer von 10 ° bis max. 25 ° DN und Rohrdurchmesser von DN 90 bis DN 125.

AIRTEX® TOP SB ROHRDURCHGANGSMANSCHETTE

AirTex® Top SB Rohrdurchgangsmanschette ist ein vorgefertigtes Formteil, welches speziell zum schnellen luft-, wind- und wasserdichten Anschluss von Rohrdurchdringungen eingesetzt werden kann. Mit der dauerelastischen Dehnfähigkeit von bis zu 600 Prozent kann das aus TPU bestehende Basismaterial mühelos übliche Baubewegungen ausgleichen. Aufgrund seiner Dehnfähigkeit und seiner Stufentechnologie bietet die AirTex® Top SB Rohrdurchgangsmanschette die Möglichkeit, Normrohrdurchmesser von DN 90 bis DN 125 mühelos einzubinden. Das Material lässt sich mittels Warmluft oder Quellschweißmittel (AirTex® THF) mit der Unterdachbahn AirTex® Top SB homogen in der Dachfläche verschweißen.



Artikel-Nr.	Ausführung	VE
17610005GR00	kleinster Innendurchmesser: 85 mm größter Innendurchmesser: 135 mm Außendurchmesser: 255 mm Gesamthöhe: 100 mm	1 Stück

8.2 DIE HANDWERKLICH GEFERTIGTE ROHRMANSCHETTE

- Die elliptische Projektion der Rohrdurchdringung auf eine quadratische oder rautenförmige Grundplatte aus AirTex® TOP SB übertragen.
- Loch ca. 2 cm (bei Rohrdurchmesser > 100 mm) bzw. 1 cm (bei Rohrdurchmesser < 100 mm) kleiner ausschneiden.
- Das Loch ohne Vorwärmung rundherum durch vorsichtiges Dehnen erweitern und über die Durchdringung ziehen. **Achten Sie beim Dehnvorgang darauf, dass der Rand nicht einreißt!** Grundplatte rautenförmig zu First und Traufe ausrichten.
- Einen Rohrkragen aus AirTex® TOP SB anfertigen und auf einer Seite an die Dachneigung anpassen.
- Die Naht zeigt zur Traufe. Den Umfang an der angeschnittenen Seite rundherum ohne Vorwärmen durch Dehnung erweitern und den Rohrkragen über das Dunstrohr ziehen.
- Rohrkragen und Grundplatte durch Quellschweißen oder Heißluftschweißen miteinander verbinden. Abluftzeit oder Erkaltszeit beachten. Das obere Ende des Rohres muss mit einem leicht mit AirTex® THF benetzten Lappen gereinigt werden und kann dann mittels AirTex® Klebeband gegen am Rohr ablaufendes Wasser abgedichtet werden.
- Es wird empfohlen, jede Schweißnaht auf Leckstellen zu prüfen.

Für die Erstellung von Durchdringungen können Bahnenabschnitte aus der Verlegung verwendet werden.

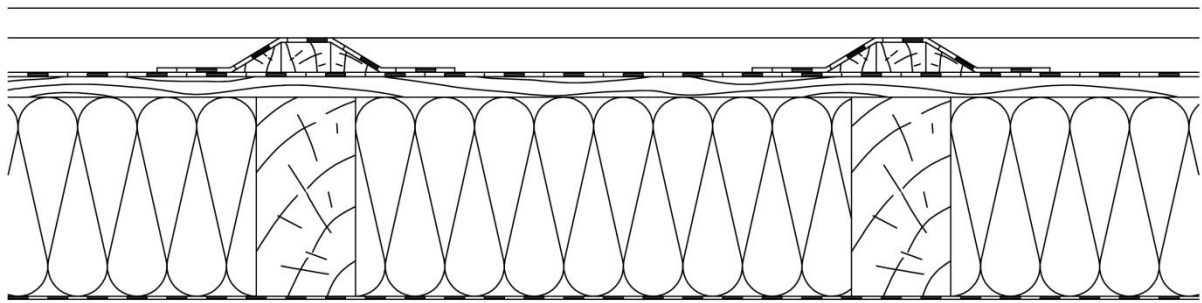
VERLEGEANLEITUNG

9. KEIN VERSCHNITT ODER ABFALL

Durch die doppelseitige Schweißbarkeit von AirTex® TOP SB besteht die Möglichkeit, alle sauberen und unbeschädigten Materialabschnitte, welche z. B. beim Einschneiden eines Wohndachfensters entstehen, für Anschlüsse und für Durchdringungen zu verwenden, sodass bei der Verarbeitung praktisch kein Verschnitt entsteht. Auch können Schrägschnitte, die an einem Grat oder einer Kehle entstehen, durch einfaches Drehen der Bahn ausgeglichen werden, und es kann gegengleich auf der anderen Dachseite ohne Materialverlust weitergearbeitet werden.

10. EINBINDUNG DER KONTERLATTEN

Für die Erstellung eines wasserdichten Unterdaches ist es notwendig, die Konterlatte mit einem Streifen AirTex® TOP SB einzubinden. Speziell für diesen Zweck stehen Ihnen mit AirTex® TOP SB vorgefertigte Streifen in 300 mm Breite zur Verfügung. Dabei sollte die Konterlatte trapezförmig sein oder zumindest an den beiden oberen Kanten stark gefast werden.



Die Schweißbreite je Seite sollte mindestens 40 mm betragen. Die Breite des Schweißstreifens ergibt sich aus dem Querschnitt der Konterlatte und der Zugabe für die beiden Schweißbreiten.

Alternativ kann die AirTex® TOP SB über die bereits verlegten Konterlatten geführt werden. Es werden dabei die separaten Abdeckstreifen über der Konterlatte gespart.

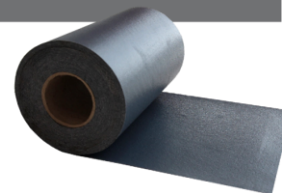
Hierzu ist es unbedingt erforderlich breite, trapezförmige Konterlatten zu verwenden.

Auf eine Nahtführung ohne Falten oder ähnliches ist unbedingt zu achten.

Es sind trockene Konterlatten einzusetzen und diese sind auch während der Lagerung und Verarbeitung auf der Baustelle vor Aufweitung zu schützen.

AIRTEX® TOPS SB

Zubehör AirTex® Top SB: beidseitig mit PU beschichteter Schweißstreifen, für Warm- und Kaltverschweißung mit der Hauptbahn, z. B. bei der Einbindung der Lattung in die homogen verschweißte Grundfläche,
 Farbe: grau



Artikel-Nr.	Ausführung	VE
17610002GR00	300 mm x 25 m	5 Rollen

VERLEGEANLEITUNG

11. FEHLSTELLEN

Fehlstellen oder Beschädigungen sind durch Aufschweißen eines ausreichend dimensionierten Stückes zu reparieren. Das einfache Aufkleben eines Klebebandes ist unzulässig.

12. RUNDUNGEN HABEN IHREN SINN

Bei allen Grundplatten, Reparaturstellen, Bahnenstreifen führt das Abrunden der Ecken zu mehr Sicherheit beim Schweißen und fördert die Wasserableitung.

13. DIE NAGELDICHTUNGEN ALS ZUSATZMAßNAHME

Jede Durchdringung eines Befestigungsmittels muss mit einer Nageldichtung versehen sein. Hier kommt unser Nageldichtband AirTex® Nageldichtung ND 60 mm breit zum Einsatz.

Geschraubte Konterlatten sind genagelten Konterlatten vorzuziehen.

Die Verwendung korrosionsgeschützter Befestigungsmittel wird empfohlen.

AIRTEX® NAGELDICHTBAND

Klebeband für Außen, Farbe: anthrazit

Artikel-Nr.	Ausführung	VE
19512010AT00	50 mm x 30 m	18 Rollen
19512043AT00	60 mm x 30 m	16 Rollen

