

# Verlegehinweise

## Wurzelschutzbahn WSB 100-PO

Diese Einbauanleitung beschreibt die wesentlichen Schritte der Verwendung dieses Produkts. Bitte beachten Sie darüber hinaus die einschlägigen Normen und Richtlinien, insbesondere die Bestimmungen des Arbeitsschutzes.

Bei Gefahr von Sturm sollte die Verlegung nicht erfolgen.

### 1. Allgemeines

Die Wurzelschutzbahn WSB 100-PO ist eine flexible, thermoplastische Polyolefinbahn mit einer integrierten Armierung aus Polyesterweben. Die Bahn wird im Überlappverfahren mit Heißluft manuell oder mit Automaten homogen verschweißt.

Aufgrund der wechselnden Randbedingungen wie Lufttemperatur, Feuchtigkeit, Windbewegung usw., sollte jeder Bahn vor dem Verschweißen 30 Minuten Zeit gegeben werden, sich zu entspannen. Aus denselben Gründen müssen vor Aufnahme der eigentlichen Schweißarbeiten, nach Arbeitsunterbrechungen und bei sich ändernden Witterungsbedingungen Probeschweißungen und Schälversuche vorgenommen werden.

### 2. Verlegung

Auf nicht wurzelfesten Dachabdichtungen wird die Wurzelschutzbahn WSB 100-PO vollflächig mit der weißen Seite nach oben auf der Dachfläche verlegt. Für aufgehende Bauteile eignet sich die nicht armierte, dehnfähige Anschlussbahn, die am oberen Abschluss mit dem Klemmprofil AP 60 oder dem Klemm- und Schutzprofil AP 150 fixiert wird. Sinnvoll kann es sein, dass der Dachdecker

die Anschlussbahn bereits anbringt. Die vorgefertigten Ecken sind sowohl als Innen- als auch als Außenecken zu verwenden.

Die Nahtüberlappung beträgt ca. 75 mm, wobei die Nähte bei Schweißautomaten mind. 38 mm und bei Handschweißgeräten mind. 50 mm breit sein müssen.

### 3. Schneiden

Die Wurzelschutzbahn WSB 100-PO kann mit einem Cuttermesser (mit einer harten Klinge) oder einer stabilen Universalschere geschnitten werden. Beim Schneiden ist darauf zu achten, dass die Dachabdichtung auf keinen Fall beschädigt wird! Sollte doch einmal eine Beschädigung auftreten, so ist diese sofort zu melden und zu beheben.

Über Dachabläufen ist die Wurzelschutzbahn kreisrund auszuschneiden, ringsum ca. 1 cm größer als der Dachgully (Kreuzschnitt reicht nicht!).

Um die Kanten vor Ort geschnittener Bahnen zu schützen, sollten diese wenn möglich als untere Bahn verwendet werden.

Die Nahtflächen müssen frei von jeglichen Verschmutzungen sein, da diese eine homogene Verschweißung behindern können. Bei starker Verschmutzung der Nahtflächen sind diese sorgfältig mit einem sauberen in Azeton oder Xylen getränkten Baumwolltuch zu reinigen.

**Achtung:** Die Nahtverbindung der Probeschweißung kann erst nach ausreichendem Abkühlen der Naht auf Festigkeit getestet werden. Eine einwandfreie

Schweißnaht trennt sich in jedem Fall am Gewebe auf, wenn sie abgeschält wird.

### 4. Untergrund

Der Untergrund muss eben, geschlossen, frei von Graten und Vorsprüngen, sowie druckfest sein, um den für die Verschweißung nötigen Anpressdruck zu ermöglichen.

Eine Schutzlage aus hitzebeständigem Geotextil mit mind. 300 g/m<sup>2</sup> (z.B. ZinCo Trenn- und Schutzmatte TSM 32) unterhalb der Wurzelschutzbahn wird empfohlen.

### 5. Schweißen der Überlappnaht mit Automaten

Es dürfen nur Schweißgeräte verwendet werden, bei welchen sich Temperatur und Laufgeschwindigkeit individuell regeln lassen und der erforderliche Anpressdruck vorhanden ist. Bei Umgebungstemperaturen von - 5 °C bis 30 °C liegt die einzustellende Schweißtemperatur bei 560 °C bis 620 °C bei einer Laufgeschwindigkeit zwischen 2,4 und 3,7 m/min und einer Luftmenge von 80–100%.

Die Einstellung ist auf die Randbedingungen abzustimmen und durch eine Probeschweißung und eine Schälprobe zu überprüfen (siehe Punkt 1).

### 6. Schweißen der Überlappnaht mit Handgeräten

Es dürfen nur Schweißgeräte verwendet werden, bei welchen sich die Temperatur individuell regeln lässt. Zum Andrücken ist eine 40 mm breite, hitzebeständige Kunststoffrolle zu verwenden.

Die Verschweißung ist in drei Phasen durchzuführen:

- Anheften zur Fixierung der Bahn.
- Anschweißen Bahnkante untere Lage (verhindert das Ausströmen der Heißluft nach innen).
- Dichtschweißen bis zur Bahnkante obere Lage.



Schweißen mit Handgerät.



Schweißen mit Automat.