

Prima Schweißbahn V60 S4 feinbestreut ist eine Bitumenschweißbahn aus modifiziertem Oxidationsbitumen. Die Bahn ist oberseitig feinbestreut und unterseitig mit einer Folie kaschiert. Die Bahn wird nach den gültigen Normen hergestellt und über die Eigenüberwachung gütegesichert.

Technische Daten:

Prima Schweißbahn V60 S4 feinbestreut / Art. Nr.: 2260619

Eigenschaften	Prüfverfahren	Anforderungen
Länge	DIN EN 1848-1	5,0 m
Breite	DIN EN 1848-1	1,0 m
Gradheit	DIN EN 1848-1	< 20 mm/10 m
Dicke	DIN EN 1849-1	4,0 ± 0,1 mm
Wasserdichtheit	DIN EN 1928 B	100 kPA/24 h
Brandverhalten	DIN EN ISO 11925-2	Klasse E DIN EN 13501-1
Schälfestigkeit	DIN EN 12316-1	KLF N/50 mm
Scherfestigkeit	DIN EN 12317-1	KLF N/50 mm
Zugverhalten: max. Zugkraft längs/quer	DIN EN 12311-1	400/300 N/50 mm
Zugverhalten: Dehnung längs/quer	DIN EN 12311-1	2/2 %
Widerstand gegen stoßartige Belastungen	DIN EN 12691	KLF mm
Widerstand gegen statische Belastungen	DIN EN 12730	KLF kg
Kaltbiegeverhalten	DIN EN 1109	0 °C
Wärmestandfestigkeit	DIN EN 1110	+70 °C
Anwendungstyp / Eigenschaftsklasse	DIN SPEC 20000-201	DU,DZ / E4
Anwendungstyp / Produkttyp	DIN SPEC 20000-202	BA / Typ T
Bahntyp	DIN SPEC 20000-201 / -202	V60 S4
Rollengewicht	DIN EN 1849-1	ca. 24 kg

*KLF (Keine Leistung festgestellt)

Anwendungsgebiete

Prima Schweißbahn V60 S4 feinbestreut ist eine Unterlagsbahn für den Einsatz im mehrlagigen Abdichtungsaufbau bei Neubau und Instandsetzung, auf Dachflächen der Anwendungskategorie K1 nach DIN 18531 mit mäßiger Beanspruchung und einer Mindestdachneigung von 2 % sowie eine Abdichtungslage bei Bauwerksabdichtungen nach DIN 18195 (DIN EN 13969, Typ T).

Durch punktweises Aufschweißen auf den Untergrund erfüllt sie zugleich die Funktion einer Ausgleichsschicht. Die Bahn ist nicht für eine mechanische Befestigung zugelassen und darf nicht als Oberlagsbahn verwendet werden.

Lagerungshinweis

Prima Schweißbahn V60 S4 feinbestreut ist stets stehend und vor Feuchtigkeit, Hitze und direkter Sonneneinstrahlung geschützt zu lagern.

In der kalten Jahreszeit sind die Rollen erst unmittelbar vor der Verarbeitung aus einem witterungsgeschützten Lager einzusetzen.

Verarbeitungshinweis

Die Bahnen werden im Schweißverfahren mit einem Propangasbrenner verarbeitet. Dabei ist ein 45°-Eckschnitt an der unteren Lage im Bereich des T-Stoßes auszuführen. Die Prima Schweißbahn V60 S4 feinbestreut wird auf der Unterseite aufgeschmolzen und punktweise oder unterbrochen streifenweise, ggf. über einen Wickelkern, (als Zwischenlage vollflächig) aufgeschweißt.

Die Längs- und Quernähte sind längs: mindestens 8 cm und quer: mindestens 12 cm breit vollflächig zu verschweißen, was durch die gleichmäßig 10 - 15 mm breit austretende Bitumenschweißraupe sicherzustellen ist.

Hersteller:

C. Hasse & Sohn Inh. E. Räddecke GmbH & Co. KG, 29525 Uelzen
Tel.: +49 581 97353 - 0, Fax: +49 581 97353 - 2100

Lieferform:

30 Rollen à 5,0 qm pro Palette

Vertrieb:

EUROBAUSTOFF Handelsgesellschaft mbH & Co. KG
Daimlerstr. 5d, 76185 Karlsruhe

Auf dem Hohenstein 2+7, 61231 Bad Nauheim
Tel.: +49 6032 805-0, Fax: +49 6032 805-265
E-Mail: prima@eurobaustoff.de, www.primawelt.com