



UNTERLAGEN

DURITHERM

KSU-RS UND KSU-RS 4 MM

KALTSELBSTKLEBENDE UNTERLAGSBAHNEN



DURITHERM KSU-RS/KSU-RS 4MM

DIE KALTSELBSTKLEBENDE UNTERLAGSBAHN



Verlegehilfe durch oberseitiges Karo-Raster

Die DURITHERM KSU-RS und DURITHERM KSU-RS 4MM sind elastomere kaltselbstklebende Unterlagsbahnen, die vorrangig auf wärmeempfindlichen Dämmstoffen wie Polystyrol- und Polyurethan-Hartschaum eingesetzt werden. Eine sehr gute Haftfähigkeit ergibt sich auch auf glatten Untergründen, wie z. B. Anschlussblechen oder Kunststoffflächen. Sie wurden als Alternative zur DURITHERM KSU entwickelt, wobei die Abkürzung RS für Randstreifen steht.

Diese Bahnen unterscheiden sich von der DURITHERM KSU durch einen zusätzlich auf der Oberseite befindlichen Selbstklebestreifen von ca. 8 cm Breite, der durch eine einfach zu entfernende Silikonfolie geschützt wird. Bei der Verarbeitung kommt es somit nach Entfernen der Folie im Randbereich zum direkten Aufeinanderliegen (-kleben) von Kaltselfstklebmassen. Ohne größeren Aufwand erzielt man eine kraftschlüssige Verklebung in der Längsnaht. Diese Bahnen liefern wir für besondere Ansprüche auch in 4 mm Dicke.

Die DURITHERM KSU-RS und DURITHERM KSU-RS 4MM sind unterseitig vollflächig kaltselbstklebend und werden in Kombination mit einer aufzuschweißenden Oberlage eingesetzt. Diese Bahnen sind hoch reißfest und durchtrittsicher. Das aufgedruckte Karo-Raster erleichtert das Ausrichten der Bahnen bei der Verlegung. Da keine Kaschierlage auf dem Dämmstoff erforderlich ist, sind sie dadurch kostensparend. Sie bieten vielfältige Anwendungen und können auch in der Bauwerksabdichtung eingesetzt werden.

TECHNISCHE DATEN

	DURITHERM KSU-RS	DURITHERM KSU-RS 4MM
Einlage:	Kombinationsträger KTG	Kombinationsträger KTG
Dicke:	ca. 3 mm DIN EN 1849-1	ca. 4 mm DIN EN 1849-1
Oberseite:	abschmelzbare Folie + abziehbarer SK-Folienstreifen	abschmelzbare Folie + abziehbarer SK-Folienstreifen
Unterseite:	abziehbare Folie	abziehbare Folie
Wärmestandfestigkeit:	+100°C DIN EN 1110	+100 °C DIN EN 1110
Kaltbiegeverhalten:	-30 °C DIN EN 1109	-30 °C DIN EN 1109
Maximale Zugkraft:	1000 N/50 mm DIN EN 12311-1	1000 N/50 mm DIN EN 12311-1
Dehnung:	2 % DIN EN 12311-1	2 % DIN EN 12311-1
Rollenlänge:	7,5 m DIN EN 1848-1	7,5 m DIN EN 1848-1
Rollenbreite:	1,08 m DIN EN 1848-1	1,08 m DIN EN 1848-1

KALTSELBSTKLEBEBAHNEN

▶ SICHER, SAUBER, SCHNELL UND EINFACH ZU VERLEGEN

▶ DIE VERARBEITUNG

Vor dem Aufbringen der DURITHERM KSU-RS ist darauf zu achten, dass der Untergrund trocken sowie frei von Öl, Fett, Staub und anderen Verunreinigungen ist. Nach dem Entfernen der Abziehfolie wird die DURITHERM KSU-RS auf den Hartschaum oder andere Untergründe geklebt. Dabei soll die Naht- und Stoßüberdeckung mindestens 8 cm betragen. DURITHERM KSU-RS anlegen und ausrichten, um eine halbe Rollenlänge zurückrollen und die Trennfolie der Bahn und den RS-Streifen der bereits verlegten Bahn auf exakt gleicher Höhe trennen. Danach den RS-Streifen und die Trennfolie der zu verlegenden Bahn gleichzeitig mit dem Ausrollen der Bahn abziehen. Anschließend mit der anderen Bahnhälfte ebenso verfahren.

Sollte die Außentemperatur bei der Verlegung weniger als +10 °C betragen, sind entsprechende Maßnahmen wie z.B. Wärmeaktivierung zu treffen. Danach wird unverzüglich mit dem vollflächigen Aufschweißen der nachfolgenden Polymerbitumen-Schweißbahn begonnen.

Ist durch widrige Umstände das nachfolgende Aufbringen der Oberlage Zug um Zug nicht möglich, empfehlen wir die Verwendung unserer DURITHERM KSU 35 bzw. DURITHERM KSU 30, die auch als behelfsmäßige Abdichtungen einsetzbar sind.

▶ HINWEISE ZUR ANWENDUNG UND LAGERUNG

Die DURITHERM KSU-RS und DURITHERM KSU-RS 4MM sind gemäß der Binné Verleganleitung zu verarbeiten. Die Rollen müssen frei von direkter Sonneneinstrahlung stehend gelagert werden und spätestens 3 Monate nach Lieferdatum verarbeitet sein. Paletten nicht übereinander stapeln.



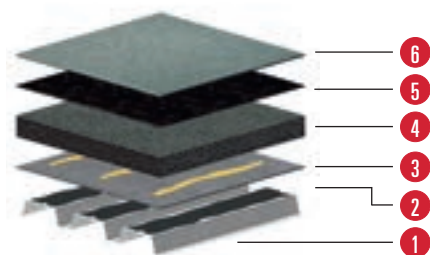
Arbeitsschritte von oben nach unten:

1. anlegen und ausrichten,
2. um Bahnhälfte zurückrollen, unterseitige Folie und Längsrand einschneiden,
3. Bahnen durch gleichzeitiges Abziehen der Folien aufkleben,
4. Überdeckungsbereich mit Rolle andrücken

SYSTEMAUFBAUEMPFEHLUNG

▶ EIN BEISPIEL AUS DER PRAXIS

- 1 STAHLTRAPEZBLECH, NEIGUNG $\geq 2\%$**
Dachfläche reinigen, trocknen und besenrein abfegen.
- 2 DURIPOL VORANSTRICH**
Voranstrich gut deckend auftragen und ausreichend trocknen lassen.
 - Verbrauch: DURIPOL VA (Lösungsmittelhaltig) ca. 0,3 l/m² oder DURIPOL E (wasserbasierende Emulsion) ca. 0,2 l/m².
- 3 DURITHERM KSD-SN**
Kaltselfstklebende Dampfsperrbahn • Dicke: ca. 3 mm • Oberseite: feinst bestreut/SN-Randstreifen • Unterseite: Abziehfolie/SN-Randstreifen
 - Träger: Kombiträger KTG • Verarbeitung: fachgerecht durch Entfernen der unterseitigen Abziehfolie vollflächig auf die Obergurte der Trapezbleche aufkleben, Kopfstoß und Sicherheitsschweißrand thermisch verschließen
 - Nahtüberdeckung: ≥ 8 cm
- 4 DURIPOR WÄRMEDÄMMUNG**
Hergestellt aus expandiertem Polystyrol-Hartschaum EPS 031 DAA dm nach DIN EN 13163. Qualitätsüberwacht durch CE-konforme, werkseigene Produktionskontrolle • Brandverhalten Euroklasse: RtF-E nach DIN EN 13501-1 • Wärmeleitfähigkeit nach DIN 4108, 0,031 W/mK
 - Dicke: _____ mm • Abmessung: 1000 x 1200 mm mit umlaufendem Stufenfalz • Verarbeitung: Verklebung mit BISO-PUR Kaltkleber, Verbrauch: ca. 0,2 kg/m²
- 5 DURITHERM KSU-RS 4mm**
Kaltselfstklebende Polymerbitumenbahn. Qualitätsüberwacht durch zertifizierte, CE-konforme, werkseigene Produktionskontrolle • Dicke: ca. 4 mm • Einlage: Kombiträger KTG • Deckschichten: Elastomerbitumen
 - Oberseite: PE-Folie, SK-Randstreifen mit Abziehfolie • Unterseite: abziehbare Folie • Verarbeitung: fachgerecht gemäß Verlegeanleitung durch Abziehen der Trennfolie aufkleben • Nahtüberdeckung: Bei gleichzeitigem Abziehen der Randfolie der Nachbarbahn verlegen. Kopfstoß mind. 12 cm überlappen und verschweißen • Folgelage Zug um Zug aufschweißen, so dass eine kraftschlüssige Verklebung mit dem Untergrund entsteht. Zusätzliche mechanische Befestigung im Dachrandbereich ist erforderlich.
- 6 BISOTEKT POLY 6000**
Elastomerbitumen-Schweißbahn. Qualitätsüberwacht durch zertifizierte, CE-konforme werkseigene Produktionskontrolle.
 - Dicke: 5,5 mm
 - Einlage: Spezialpolyesterfaservlies ca. 300 g/m² • Deckschichten: Elastomerbitumen • Oberseite: beschiefert • Unterseite: abschmelzbare Folie • Maximale Zugkraft: 1100 N/50 mm • Dehnung: ca. 45 % • Maßhaltigkeit: 0,3 % • Wärmestandfestigkeit: ca. +120 °C • Kaltbiegeverhalten: ca. -40 °C • Wasserdichtheit: bestanden bei 800 kPa/24 h
 - Verarbeitung: vollflächig aufschweißen • Nahtüberdeckung: mind. 8 cm



Binné & Sohn GmbH & Co. KG • Dachbaustoffwerk • Flachdach / Gründach / Steildach
Mühlenstraße 60 • 25421 Pinneberg • Telefon 04101/50 05-0 • Fax 04101/20 80 37 • www.binne.de • info@binne.de

