



## Produktdatenblatt nach DIN EN 13969



Zert.-Stelle: 1724  
21  
WPK-Nr.: 1724-CPD-031201  
DIN EN 13969

### DURITHENE BWA S4

Polymerbitumenschweißbahn für die Bauwerksabdichtung

#### BA PYE-G200 S4 gemäß DIN / TS 20000-202

Oberfläche feinst bestreut und mit zwei Folienrandstreifen kaschiert / Unterseite abschmelzbare Folie / 1,0 m x 5,0 m / Dicke 4 mm Polymerbitumen(Elastomer)-Schweißbahn / Glasgewebeeinlage  $\geq 200 \text{ g/m}^2$  / (DIN 18191)

| Eigenschaft                     | Prüfverfahren  | Einheit | Anforderung/Grenzwert        |
|---------------------------------|----------------|---------|------------------------------|
| Sichtbare Mängel                | DIN EN 1850-1  | -       | Keine sichtbaren Mängel      |
| Länge                           | DIN EN 1848-1  | m       | 5,00                         |
| Breite                          | DIN EN 1848-1  | m       | 1,00                         |
| Geradheit                       | DIN EN 1848-1  | mm/10m  | $\leq 20$                    |
| Dicke                           | DIN EN 1849-1  | mm      | $4,0 \pm 0,1$                |
| Wasserdichtheit                 | DIN EN 1928    | -       | bestanden bei 800 kPa / 24 h |
| Brandverhalten                  | EN ISO 11925-2 | -       | Klasse E nach DIN EN 13501-1 |
| Zugverhalten: Maximale Zugkraft | DIN EN 12311-1 | N/50mm  | 1250                         |
| Zugverhalten: Dehnung           | DIN EN 12311-1 | %       | 5                            |
| Kaltbiegeverhalten              | DIN EN 1109    | °C      | -35                          |
| Wärmestandfestigkeit            | DIN EN 1110    | °C      | +115                         |

#### Lagerungshinweise

DURITHENE BWA S4 ist immer auf ebenen Untergrund stehend, nicht gestapelt und grundsätzlich vor Feuchtigkeit, Hitze und direkter Sonneneinstrahlung geschützt zu lagern.

#### Verarbeitungshinweise

DURITHENE BWA S4 wird im Schweißverfahren mit einem Propangasbrenner verarbeitet. Dabei ist ein 45°-Ecken-Schrägschnitt an der unterdeckenden Bahn im Bereich des T-Stoßes auszuführen. Die Bahn wird auf der Unterseite angeschmolzen und auf den geeigneten, vorbereiteten und ggf. behandelten Untergrund je nach Anforderung teil- oder vollflächig aufgeschweißt. Die Nahtüberdeckungen betragen mindestens 8 cm, die Stoßüberdeckung mindestens 12 cm. Alle Anschlüsse sind mindestens 10 cm breit auszuführen und immer voll zu verschweißen. Bei allen Überdeckungen ist eine gleichmäßig 5-15 mm breit austretende Bitumenschweißraupe sicherzustellen. Grundsätzlich wird die Verwendung eines Wickelkerns empfohlen. An stark geneigten und senkrechten Flächen ist die Bahn mittig zu teilen und mit einer Bahnbreite von 50 cm zu arbeiten.

#### Entsorgungshinweise:

Das Produkt ist frei von Asbest, ohne gesundheitliche Konzentrationen an PAKs und Quecksilber. Für die Entsorgung von Bitumendachbahnabfällen aus unserem Hause schließen wir eine Überschreitung der Grenzwerte aus. Polymerbitumenbahnen, Bitumenbahnen und deren Baustellenabfälle (nach Europäischem Abfallkatalog (EAK) und Abfallverzeichnis-Verordnung (AVV) Abfallschlüssel 17 03 02 „Bitumengemische, teerfrei“) sind unter Beachtung von Abschnitt 3 der Gewerbeabfallverordnung (GewAbfV) gesammelt einem Recycling zuzuführen bzw. als Gewerbeabfall zu entsorgen.“

DURITHENE BWA S4-8-21 / Stand 08/2021