



POLY DSB-NAGELRAND

Dampfsperrbahn

Verarbeitungsanweisung

Bahn ausrollen und ausrichten.

Windsogsicher gemäß separater Windsogberechnung aufnageln.
Die versetzte Nagelung ist im Bereich 1- 5 cm vom Längsrand auszuführen.
Bei Verwendung von mechanischen Befestigungselementen müssen die Halteteller mit einem Mindestabstand von 1 cm vom Längsrand angebracht werden.

Die nebenliegende Folgebahn ausrollen und mit Quernahtversatz so anlegen, dass die Fügenaht (SK-Streifen + Sicherheitsschweißrand) mind. 8 cm beträgt.

Beide SK-Streifen gleichzeitig seitlich abziehen und die SK-Sicherheitsnaht fest mit einer Anpressrolle andrücken.

Den Sicherheitsschweißrand mit einem Brenner oder mit Heißluft verschweißen.

Kopfstöße mind. 12 cm überlappen und verschweißen.

Beim Verschweißen des Kopfstoßes mit einem Brenner ist die Holzschalung vor direkter Flamme zu schützen!

Dazu einen ca. 20 cm breiten Schutzstreifen (V13 o.ä.) unterlegen.

Zur Vermeidung von Kapillaren sind am T-Stoß gesonderte Maßnahmen zu ergreifen, z. B. Schrägschnitt der oben liegenden (die mittlere von 3 Lagen), von der Folgelage zu überdeckenden Bahn.

Ggf. erforderliche zusätzliche Nagelreihen oder Halteteller in der Fläche müssen mit einem mind. 20 cm breiten Streifen aus z.B. AL G200 S4 oder EI-A-Glas überschweißt werden, so dass allseitig eine mind. 8 cm Überdeckung vorliegt.

An- und Abschlüsse werden mit Al G200 S4 oder mit EI-A-Glas ausgeführt. Diese Anschlussbahn wird auf die POLY DSB-NAGELRAND geführt und aufgeschweißt.

POLY DSB-NAGELRAND

Dampfsperrbahn

Verarbeitungshinweise

Unterkonstruktion:

Holz und Holzwerkstoffe

Verarbeitungstemperatur:

Die Außen- und Bauteiltemperatur soll nicht unter + 10° C bei der Verlegung betragen. Bei Temperaturen unter + 10° C sind weiterreichende Maßnahmen - z. B. Wärmeaktivierung des SK-Streifens - zu treffen. Dies gilt auch für die Verlegung bei hoher Luftfeuchtigkeit.

Offene Liegezeit:

Die POLY DSB-NAGELRAND erfüllt bei ordnungsgemäßer Verarbeitung die Funktion einer behelfsmäßigen Abdichtung.

Diese ist in regelmäßigen Abständen zu kontrollieren.

Lagerung:

Die Rollen müssen kühl, trocken und stehend gelagert werden. Die Bahnen sind während der Lagerung vor direkter Sonneneinstrahlung zu schützen. Die Verarbeitung sollte innerhalb von drei Monaten ab Lieferdatum erfolgen.

Mitgeltende Normen, jeweils neuester Stand:

DIN 18531

Technische Regeln (VDD) abc der Bitumenbahnen

Flachdachrichtlinien (ZVDH)

B&S 23.04.2020 J.S.

Poly DSB-NR Verarbeitungsanweisung