

# BTF SDU THERMO 360 SK

## Diffusionsoffene Unterdeck-/Unterspannbahn

### EIGENSCHAFTEN

- + **Schweißbar, zur Herstellung von wasserdichten Unterdächern**
- + **Als Behelfsdeckung einsetzbar**
- + Temperaturbeständigkeit bis +120 °C
- + Diffusionsoffen
- + ZVDH-Klasse UDB-A/USB-A
- + Schlagregensicher
- + Hohe UV-Stabilität
- + Extrem reißfest
- + Hohe Trittfestigkeit



### PRODUKTBESCHREIBUNG

Die BTF SDU THERMO 360 SK ist eine diffusionsoffene, verschweißbare Unterdeck-/Unterspannbahn. Sie besteht aus einem hochwertigen Polyestervlies mit beidseitiger TPU Beschichtung. Die Ausführung der Verschweißung kann im Heiß- bzw. Kaltschweißverfahren erfolgen.

SK = Mit zweifachem Selbstklebestreifen

### ANWENDUNGSBEREICHE

- + Die Bahn darf direkt auf Schalung sowie auf Wärmedämmung oder Sparren mit empfehlender Überlappung verlegt werden.
- + Die BTF SDU THERMO 360 SK ist für den Einsatz in vollgedämmten ungeschalten und geschalten Steildächer geeignet.
- + Geeignet als Unterdeck- und Unterspannbahn gemäß DIN EN 13859-1.
- + Ist für die Erstellung von wasserdichten bzw. regensicheren Unterdächern geeignet.
- + Als vorläufige Behelfsdeckung bis zu max. 8 Wochen bei einer Neigung von  $\geq 14^\circ$  einsetzbar.
- + Die ZVDH Klasse ist UDB-A/USB-A.

### VERARBEITUNG

- + Die BTF SDU THERMO 360 SK sollte parallel oder vertikal zur Traufe auf einem stabilen Untergrund ohne Spannung verlegt werden. Die Dachneigung für Ziegel beträgt mindestens  $10^\circ$ . Zur Befestigung der Bahnen auf dem Untergrund nutzen Sie Tackerklammern oder Breitkopfstifte im verdeckten Bereich, und zwar in der oberen Hälfte des Überlappungsbereichs. Wenn Ihr Dach nicht belüftet ist, verläuft die Bahn über den Firstscheitelpunkt hinweg. Beachten Sie dabei, dass es möglich ist, die Installation als "Kaltdach" auszuführen, aber für genaue Anweisungen in diesem Fall sollten Sie uns gesondert kontaktieren. Bei der Verwendung eines Heißluftgeräts für die Verarbeitung wählen Sie eine Temperatur von etwa 210°C. Vor Beginn der Arbeitsaufnahme empfehlen wir, Schweißversuche durchzuführen, da die Schweißtemperatur von äußeren Bedingungen wie der Außentemperatur und Wetterverhältnissen abhängig ist
- + Die BTF SDU THERMO 360 SK wird bis zur gestrichelten Linie überlappend verlegt, die Überlappungen erstrecken sich über 15 cm. Durch das Entfernen oder Herausziehen des Trennliners wird die Bahn mithilfe des integrierten Selbstklebestreifens in der Überlappung fixiert. Nach der Fixierung bleibt ein unverklebter Überlappungsstreifen von ca. 50 mm übrig, der für die wasserdichte Verschweißung benötigt wird.
- + Mithilfe eines Heißluftschweißgeräts oder des Tetrahydrofuran-Schweißmittels wird der Überlappungsstreifen vollflächig wasserdicht verschweißt.
- + Das Verlegen und Verbinden ist bei Temperaturen von mindestens +5 °C möglich, wobei das THF-Lösungsmittel eine Mindesttemperatur von +10 °C erfordert. Die empfohlenen Schweißtemperaturen liegen im Bereich von 190°C bis 230°C. Die Schweißtemperatur wird von verschiedenen Einflussfaktoren bestimmt, wie z. B. dem Typ des Schweißgeräts, der Schweißgeschwindigkeit, der Temperatur und Feuchtigkeit der Umgebungsluft, der Windgeschwindigkeit usw.

# Technisches Merkblatt

- + Es ist wichtig sicherzustellen, dass während des Schweißvorgangs die Überlappung mit einer Anpressrolle ohne das Entstehen von Blasen und Löchern fest angedrückt wird. Sobald das Lösungsmittel abgekühlt ist oder verdunstet, entsteht eine gleichmäßige, wasserdichte und kraftschlüssige Verbindung.
- + Die BTF SDU THERMO 360 SK sollte möglichst nahe an das aufgehende Bauteil herangeführt werden, um sicherzustellen, dass der Spalt zwischen dem Bauteil und der BTF SDU THERMO 360 SK minimal ist.
- + Für aufgehende Bauteile müssen individuelle Schnittmuster erstellt werden.
- + Der Anschluss an aufgehenden Bauteilen beginnt auf der traufseitigen Seite und verläuft in Richtung des Firsts. Zunächst erfolgt die Fixierung des Formstücks am Bauteil mithilfe unseres BTF K+D. Alle erforderlichen Nähte sollten gemäß den o.g. Anweisungen ausgeführt werden. Die seitlichen Überhänge des Schnittmusters sollten mit dem BTF K+D an den seitlichen Wangen befestigt werden. Im Bereich des Übergangs zur Dachfläche sollten die Dichtungen fest an die Kehle angedrückt werden und mit BTF K+D verbunden sein.
- + Ein langer Formteilstreifen wird über die Formteilenden am aufgehenden Bauteil auf die Dachfläche gelegt und mit Tetrahydrofuran-Schweißmittel oder Heißluftschweißgerät verschweißt, um die Überdeckungen und Kanten abzudichten. Das Schnittmuster dient hier als Beispiel.
- + Ein kurzer Formteilstreifen wird über die Formteilenden am aufgehenden Bauteil gelegt und mit Tetrahydrofuran-Schweißmittel oder Heißluftschweißgerät verschweißt, um die Überdeckungen und Kanten abzudichten. Das Schnittmuster dient hier als Beispiel.
- + Bringen Sie die BTF SDU THERMO 360 SK so nah wie möglich an das Dunstrohr heran, um sicherzustellen, dass der Spalt zwischen dem Dunstrohr und der BTF SDU THERMO 360 SK minimal ist
- + Für Dunstrohrdurchgänge und andere Dachdurchdringungen werden separate Schnittmuster aus der BTF SDU THERMO 360 SK erstellt.
- + Das Formteil wird behutsam über das Dunstrohr gezogen und auf der Dachfläche plan positioniert. Anschließend erfolgt eine vollflächige, wasserdichte Verschweißung des Formteils auf der Dachfläche mithilfe eines Heißluftschweißgeräts oder unter Verwendung des Tetrahydrofuran-Schweißmittels. Dabei ist darauf zu achten, dass während des Schweißvorgangs mit einer Anpressrolle keine Blasen oder Löcher entstehen.
- + Ein Streifen mit einer Breite von ca. 10 cm und einer Länge, die dem Umfang des Dunstrohrs plus 50 mm entspricht, wird aus der Bahn ausgeschnitten und um das Dunstrohr herum mit BTF K+D angebracht. Dabei ist zu beachten, dass BTF K+D raupenförmig und ohne Unterbrechung auf dem Dunstrohrformteil aufgetragen wird.
- + Unser BTF SDU NAGELDICHTBAND wird über die Konterlatte geführt und gemäß den Strichmarkierungen ausgerichtet. Im Traufbereich erstreckt sich das BTF SDU NAGELDICHTBAND etwa 10 cm über die Konterlatte hinaus. Im Firstbereich geht das BTF SDU NAGELDICHTBAND über den First hinweg zur gegenüberliegenden Konterlatte. Links und rechts von der Konterlatte wird das BTF SDU TAPE mit dem integrierten Klebeband auf der BTF SDU THERMO 360 SK befestigt. Anschließend wird das BTF SDU TAPE im Bereich der seitlichen Überlappung mit Tetrahydrofuran-Schweißmittel oder einem Heißschweißgerät wasserdicht verschweißt. Während des Schweißvorgangs wird die Überlappung mit einer Anpressrolle ohne Blasen und Löcher versehen. Im Traufbereich wird der Überstand des BTF SDU NAGELDICHTBANDS innen mit Tetrahydrofuran-Schweißmittel großzügig bestrichen und nach innen gedrückt und verschlossen. Um mögliche Überstände zu minimieren, werden die verschweißten Quetschfalten des BTF SDU NAGELDICHTBANDS nach innen umgeklappt und verklebt.
- + Die Einhaltung der nationalen Bauvorschriften, wie beispielsweise den Richtlinien des Zentralverbandes des Deutschen Dachdeckerhandwerks (ZVDH), ist erforderlich.

## LIEFEREINHEITEN

ABMESSUNGEN	VERKAUFSEINHEIT	VERKAUFSEINHEIT PRO PALETTE	ART.-NR.
1,50 m x 25 lfm	1 Rolle	30 Rollen	312009

## TECHNISCHE DATEN

Eigenschaft	Wert
Brandverhalten	Klasse E
Breite	1,50 m +1,5 % -0,5 %
Dauerhaftigkeit der Wasserdichtheit nach künstlicher Alterung	W1 (80 °C)
Eignung als Werkstoff für Behelfsdeckung	max. 8 Wochen
Flächenbezogene Masse	360 g/m <sup>2</sup> ± 30 g/m <sup>2</sup>
Kaltbiegeverhalten	-30 °C



Länge	≥ 25 lfm
Temperaturbeständigkeit	-40 °C bis +120 °C
Trägermaterial	Polyster Nadelspinnvlies
Wasserdampfdurchlässigkeit	$S_D = 0,2 \text{ m} \pm 0,05 \text{ m}$
Weiterreißwiderstand / Nagelschaft längs	310 N ± 50 N
Weiterreißwiderstand / Nagelschaft quer	280 N ± 50 N
Widerstand gegen Schlagregen	Schlagregensicher
ZVDH-Produktdatenblatt-Klasse	UDB A & USB A
Zugfestigkeit Dehnung längs	50 % ± 20 %
Zugfestigkeit Dehnung quer	65 % ± 20 %
Zugfestigkeit Höchstzugkraft längs	450 N/50 mm + 80 N/50 mm -70 N/50 mm
Zugfestigkeit Höchstzugkraft quer	490 N/50 mm + 80 N/50 mm -70 N/50 mm

#### PRODUKTZUBEHÖR

Bezeichnung	Verkaufseinheit	Verkaufseinheit pro Palette	Art.-Nr.
BTF SDU KLEBE+DICHT	1 Karton à 12 Stück à 290 ml		5060
BTF SDU TAPE	1 Karton à 12 Rollen		5040

#### LAGERUNG

Bei kühler, trockener Lagerung in der Verpackung kann das Produkt bis zu 24 Monate gelagert werden.

#### SICHERHEITSHINWEISE

Die allgemeinen Hinweise, Verarbeitungsanleitung und das allgemeine bauaufsichtliche Prüfzeugnis des Herstellers sind zu beachten.

Zur besonderen Beachtung: Bei den aufgeführten Eigenschaften und Leistungsmerkmalen handelt es sich um circa-Werte. Wegen den außerhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- und Anwendungsbedingungen und der Vielzahl unterschiedlicher Materialien empfehlen wir, in jedem Fall zunächst ausreichende Eigenversuche durchzuführen. Eine Haftung für konkrete Anwendungsergebnisse kann daher aus den Angaben und Hinweisen in diesem Merkblatt nicht abgeleitet werden. Eine Gewährleistung wird im Rahmen unserer Verkaufsbedingungen allein für die stets gleichbleibend hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen. Mit Erscheinen dieser Ausgabe verlieren alle vorhergehenden technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.