

Verarbeitungshinweise

WELDANO® INVEX 3D

Verarbeitungsschritte

1. Vorbereiten

Verunreinigungen auf der SOLITEX WELDANO 3000 z. B. mit einem Lappen abwischen.

Auf überfrorenen Bahnen ist die Verklebung nicht möglich.

Es dürfen keine abweisenden Stoffe auf den Bahnen vorhanden sein (z. B. Fette oder Silikone).

Untergründe müssen ausreichend trocken und tragfähig sein.

3. Dachfenstereck unten mit Bahn verschweißen

Die beiden unteren WELDANO INVEX 3D auf die Dachfläche mit dem Quellschweißmittel WELDANO TURGA (HS) oder Heißluft anschweißen.

Die effektive Fugebreite (benetzte Fläche) muss mindestens 5 cm breit sein und bis an den Rand von WELDANO INVEX 3D reichen.

Manschette gut anrollen.

5. Stöße verschweißen

Die vier Stöße der WELDANO INVEX 3D untereinander mit dem Quellschweißmittel WELDANO TURGA (HS) oder Heißluft verschweißen.

Die effektive Fugebreite (benetzte Fläche) muss mindestens 5 cm breit sein und bis an den Rand von WELDANO INVEX 3D reichen.

Manschette gut anrollen.

2. Zuschneiden

WELDANO INVEX 3D auf die gewünschte Länge zuschneiden.

4. Dachfenstereck oben mit Bahn verschweißen

Die beiden oberen WELDANO INVEX 3D auf die Dachfläche mit dem Quellschweißmittel WELDANO TURGA (HS) oder Heißluft anschweißen.

Die effektive Fugebreite (benetzte Fläche) muss mindestens 5 cm breit sein und bis an den Rand von WELDANO INVEX 3D reichen.

Manschette gut anrollen.

6. Anschließen

WELDANO INVEX 3D an das Dachfenster mit TESCON VANA anschließen.

Untergründe

Geeignet zur Verlegung auf druckfestem Untergrund, z. B. Holzschalungen, Holzwerkstoffplatten und Holzfaserunterdeckplatten.

Der Untergrund muss trocken, frostfrei, sauber und frei von scharfkantigen oder spitzen Teilen sein.

Rahmenbedingungen

Die Verschweißung der Bahnenkanten erfolgt mit dem System-Quellschweißmittel WELDANO TURGA (HS) oder mit einem Heißluftgerät. Der Schweißbereich muss trocken, frostfrei, staub- und fettfrei sein. Bei anhaftenden Verschmutzungen (z. B. Öl) einem Lappen mit System-Quellschweißmittel WELDANO TURGA (HS) leicht benetzen und Verschmutzung abwischen.

Verschweißen mit Quellschweißmittel ab 0 °C bzw. +10 °C. Bitte beachten Sie die Gefahrenhinweise auf dem Gebinde.

Bei Anwendung von Heißluftgeräten empfehlen wir je nach Umgebungstemperatur und Windverhältnissen eine Temperatur von ca. 220 bis 280 °C. Einstellung anhand einer Testverschweißung an einem Probestück prüfen. Für die Schweißnähte der Flächen hat sich eine 40 mm breite Düse bewährt. Für Detailanschlüsse ist eine 20 mm Düse z. T. praktischer.

Alternativ zur Anwendung der System-Formteile WELDANO ROFLEX, WELDANO ROFLEX MODI, WELDANO INVEX, WELDANO INVEX 3D und WELDANO INCAV können diese auch aus der SOLITEX WELDANO 3000 Bahn zugeschnitten werden.

Die dargestellten Sachverhalte beziehen sich auf den Stand der aktuellen Forschung und der praktischen Erfahrung. Wir behalten uns Änderungen der empfohlenen Konstruktionen und der Verarbeitung sowie die Weiterentwicklung und die damit verbundene Qualitätsänderung der einzelnen Produkte vor. Wir informieren Sie gern über den aktuellen technischen Kenntnisstand zum Zeitpunkt der Verlegung.

Weitere Informationen über die Verarbeitung und Konstruktionsdetails enthalten die pro clima Planungs- und Anwendungsempfehlungen. Bei Fragen erreichen Sie die technische Hotline von pro clima unter 0 62 02 - 27 82.45.

MOLL**bauökologische Produkte GmbH**

Rheintalstraße 35 - 43

D-68723 Schwetzingen

Fon: +49 (0) 62 02 - 27 82.0

eMail: info@proclima.de