

VERLEGEANLEITUNG

Unterdeck- und Unterspannbahn **WÜTOP® THERMO ERS**



Verarbeitung

Die Wütop® Thermo ERS ist von unten nach oben parallel zur Traufe zu verlegen. Die Fixierung der Dachbahn erfolgt z.B. mit Schlagtackern (Art. Nr. 0714 854) jedenfalls verdeckt im oberen Drittel des Überlappungsbereiches. Die Mindestbreite der Überlappung von 10 cm ist einzuhalten.

Durch Verschweißen mit Heißluftföhn (200°C - 300°C) bzw. mit Quellschweißmittel wird die Wütop® Thermo ERS wind- und wasserdicht verbunden. Bitte die Verarbeitungsrichtlinien des Quellschweißmittels berücksichtigen. Beim Verschweißen muss der Untergrund trocken, fett- und staubfrei sein, dazu ausreichenden Anpressdruck aufbringen. Im gefügten Bereich ist darauf zu achten, dass sich kein Stauwasser bilden kann.

Durchdringungen (Kamine, Hochzüge, Dachflächenfenster, Sanitärentlüftungen usw.) werden mit Wütop® Thermo ERS Zubehör (Eckstücke, Rohranschluss, Manschetten und Anschlussbahn) mindestens 2 cm über die Oberkante der Konterlatte hochgeführt und an der Oberkante dicht mit Klebstoff LuWiTack 525 oder Eurasol Thermo HT angeklebt. Die Verarbeitung des Original Wütop Thermo ERS Zubehör ist mittels Quellschweißmittel und Heißluftföhn möglich. Bei der Ausführung von Anschlussdetails mittels Thermo ERS Zubehör sollte eine Mindestüberlappung von 6 cm beachtet werden. Oberhalb von Durchdringungen mit mehr als 50 cm Breite sind Querrinnen oder Ableitwinkel im Gefälle anzubringen, Dachflächenfester sind nach Herstellerrichtlinien auszuführen.

Bei vollsparrengedämmten Dächern kann die Wütop® Thermo ERS über den First hinweg verlegt werden (Mindestüberlappung 20 cm). Bei hinterlüfteten Systemen sowie bei ungedämmten bzw. nur teilweise gedämmten Dächern endet die letzte Bahn mindesten 5 cm vor dem First. In diesem Fall ist dafür zu sorgen, dass die Belüftung gewährleistet ist.

Die zum Zeitpunkt der Verarbeitung geltenden Normen und der Stand der Technik sind zu berücksichtigen. Beschädigungen an der Unterdeckbahn müssen mit Originalfolienzuschnitten ausgebessert werden.

Unabhängig von der Dachneigung sind bei allen Unterdächern gemäß ÖNORM B 4119 Nageldichtungen einzubauen. Nageldichtbänder, die nicht mit der Unterdeckbahn verklebt werden, müssen eine entsprechend dauerhafte Pressung aufweisen, um eine ordnungsgemäße Funktion zu gewährleisten. Die Wütop® Thermo ERS ist kein Notdach, das heißt sie übernimmt nicht die Funktion einer Dacheindeckung. Spätestens 3 Monate nach Verlegung der Wütop® Thermo ERS muss die Dacheindeckung erfolgen, um eine UV-Schädigung zu vermeiden. Die Lagerung der Rollen erfolgt in trockener, lichtgeschützter Umgebung.

Verarbeitung – Zusatzbestimmungen bei Verlegung unter 5° Dachneigung

Diese Bestimmungen gelten als Ergänzung zur Standard-Verlegeanleitung für die Verlegung der Wütop® Thermo ERS bei Dachneigungen von 1,5° -5° bei der Ausführung von Unterdächern als Kondenswasserschutz und Winddichtung unter einer wasserdichten Dachabdichtung (z.B. Dachabdichtungsbahnen aus Bitumen oder Polymer oder vorgeformten Metallelementen und Blechprofilen).

- Die Minstdachneigung von 1,5° ist dauerhaft sicherzustellen bzw. sind die Bestimmungen zum Mindestgefälle gemäß ÖNORM B 3691 einzuhalten. Langfristige Bauteilveränderungen sind zu berücksichtigen.
- Die Mindesthöhe der Konterlatten entspricht der ÖNORM B 4119, wir empfehlen die Konterlatten zu verschrauben. Das Nageldichtband muss auf die Unterdeckbahn verklebt werden.
- Die Nahtverbindungen sind verschweißt mit Heißluftfön auszuführen. Die Schweißnahtqualität ist besonders zu beachten, da kleinste Kapillaren bei stehendem Wasser zum Wassereintritt führen können. Wir empfehlen die Verwendung von vorkonfektionierten Dachbahnen, da hier die Verwendung von Schweißautomaten eine gleichmäßige und bessere Schweißnahtqualität gewährleistet.
- Bei Anschlussdetails, bei denen die Gefahr von stehendem Wasser besteht, werden die Schnittkanten und Schweißnähte zusätzlich mit 1K-Flüssigkunststoff überarbeitet.
- Aufgrund der besonders hohen Anforderungen an das Unterdach ist die Freibewitterung auf max. 4 Wochen zu beschränken.

Ausführung von Anschlussdetails

Nachfolgend wird die Ausführung des Kaminanschlusses beschrieben. Alle anderen Anschlussdetails (z.B. Hochzüge, Durchdringungen) sind analog dazu auszuführen.

Die Einzelteile der Außeneckmanschetten so zuschneiden, dass sie mind. 6 cm überlappen. Für Bauteilbewegungen sind auf jeder Seite 5-10mm Abstand zum Kamin einzuplanen. Die Außeneckmanschetten am Kamin anlegen und die Überlappung markieren. Beide Teile mittels Heißluftföhn und Nahtroller miteinander verschweißen, die Schweißnahtbreite beträgt 4 cm. Die Wasserflussrichtung beachten. Diese Schritte wiederholen, bis die gewünschte Anzahl an Manschettenteilen verbunden sind.



Die fertige Manschette als Ganzes über den Kamin ziehen. Ist dies nicht möglich, die Schweißnaht an der Unterseite des Kamins bzw. Gefälles zuletzt verschweißen.

Auf der Oberseite des Kamins mit dem Verschweißen auf der Unterdeckbahn beginnen. Immer von einer Ecke in die andere arbeiten, um Faltenbildungen in der Mitte zu vermeiden. Die Unterseite des Kamins zuletzt verschweißen. Im Eckbereich alle Manschettenverbindungen flach andrücken und verschweißen. Ebenso offene Überlappungen des Hochzuges verschweißen, um Wasserhinterwanderung zu verhindern. Den Abstand für Bauteilbewegungen von 5-10mm einhalten.

Am oberen Ende der Manschette eine Dichtnaht mit dem Klebstoff LuWiTack 525 zum Andichten an den Kamin ausführen. Mittels Nahtroller leicht andrücken.

Alle Überlappungen müssen entsprechend der Wasserflussrichtung ausgeführt werden.



Alle Schnittkanten und Schweißnähte der Dachbahn sind zusätzlich mit 1K-Flüssigkunststoff FLK 250 gegen stehendes Wasser abzudichten. Der Flüssigkunststoff wird in einer Breite von mind. 6 cm mittig über der Schweißnaht aufgetragen, für saubere Kanten kann der Bereich mit Abdeckkreppbändern abgeklebt werden. Der Auftrag erfolgt satt einschichtig mit Pinsel oder Rolle auf eine Schichtstärke von mind. 1 mm. Verwendete Abdeckkreppbänder sind im nassen Zustand wieder abziehen. Bitte beachten Sie auch die

Verarbeitungsrichtlinien des Flüssigkunststoffs, vor allem im Falle der optionalen Verwendung des Katalysators für eine beschleunigte Trocknung.



Ergänzende Produkte

Heißluftfön	5707 252 1
Quellschweißmittel	0892 103 125
Klebstoff LuWi-Tack 525	0893 700 138/139
Dampfbremse / -sperr	0681 000 ...
Klebedichtband Eurasol MAX	0992 710 ...
Klebedichtband Eurasol Thermo HT	0992 720 ...
Nageldichtband PE	0875 850 003/004
Ausseneckstück Wütop Thermo ERS	0681 001 464
Inneneckstück Wütop Thermo ERS	0681 001 463
Rohranschluss Wütop Thermo ERS	0681 001 467/468
Manschette Alubutyl	5394 120 ff.
Hammertacker ST 11 / ST 54	0714 811 / 0714 854
Andrückrolle EUROFAST Silikon	0838 690 003

Rechtsbelehrung

Die Verarbeitungsangaben sind Empfehlungen, die auf unseren Versuchen und Erfahrungen beruhen; vor jedem Anwendungsfall sind Eigenversuche durchzuführen. Aufgrund der Vielzahl der Produktkombinationen und Anwendungen sowie der Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen übernehmen wir keine Gewährleistung für ein bestimmtes Verarbeitungsergebnis. Soweit unser kostenloser Kundendienst technische Auskünfte gibt bzw. beratend tätig wird, erfolgt dies unter Ausschluss jeglicher Haftung, es sei denn, die Beratung bzw. Auskunft gehört zu unserem geschuldeten, vertraglich vereinbarten Leistungsumfang oder der Berater handelte vorsätzlich. Wir gewährleisten gleichbleibende Qualität unserer Produkte, technische Änderungen und Weiterentwicklungen behalten wir uns vor.