

# Verarbeitungshinweise

## WELDANO® INVEX

### Anschluss aufgehende Bauteile



#### 1a. Bei flach geneigten Dächern: Anschluss an aufgehende Bauteile (z. B. Schornstein)

Untergrund reinigen.  
Bauteil allseitig mit je einem Streifen SOLITEX WELDANO-S 3000 und System-Formteil WELDANO INVEX wasserführend und faltenfrei auf der Unterdeckbahn verschweißen (Quelsschweißmittel oder Heißluftgerät). Anschluss gut andrücken und auf Leckstellen prüfen.

Innenecken analog mit System-Formteil WELDANO INCAV herstellen.



#### 1b. Bei flach geneigten Dächern: Anschluss an aufgehende Bauteile (z. B. Schornstein)

Am aufgehenden Bauteil mind. 15 cm hoch führen und mit ORCON CLASSIC ankleben.

CH: Laut SIA 232/1 mind. 50 mm über Eindeckung führen.



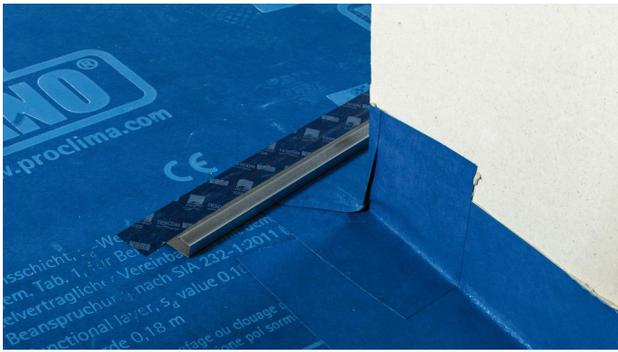
#### 2a. Bei Steildächern: Anschluss an aufgehende Bauteile (z. B. Schornstein)

ORCON CLASSIC Raupe mit mind. 6 mm Durchmesser auf mineralischen Untergrund auftragen (bei rauen Untergründen ggf. mehr).



#### 2b. Bei Steildächern: Anschluss an aufgehende Bauteile (z. B. Schornstein)

Bahn mit Dehnschlaufe in das Kleberbett legen.  
Kleber dabei nicht ganz flach drücken, damit ggf. Bauteilbewegungen aufgenommen werden können.



### 3. Montage eines Wasserabweisers

Oberhalb des Dacheinbauteils Wasserabweiser mit Quergefälle herstellen und auf der Bahn verkleben.

Abweiser so ausbilden, dass Feuchtigkeit durch eine unterbrochene Konterlatte in das nächste angrenzende Feld ohne Dacheinbauteil geleitet wird.

## Untergründe

Geeignet zur Verlegung auf druckfestem Untergrund, z. B. Holzschalungen, Holzwerkstoffplatten und Holzfaserverklebungen. 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. Beide Seiten der Bahn können verschweißt werden und sind als Oberlage geeignet.

Verschweißen mit Quellschweißmittel ab 0 °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 INVEX 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