

Verarbeitungshinweise

WELDANO® INVEX 3D

Anschluss Dachflächenfenster mit WELDANO INVEX 3D



1. Vorbereiten

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

Auf überfrorenen Bahnen ist die Verklebung nicht möglich.

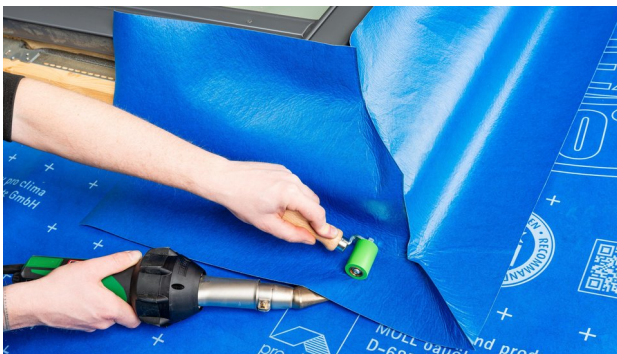
Es dürfen keine abweisenden Stoffe auf den Bahnen vorhanden sein (z. B. Fette oder Silikone).

Untergründe müssen ausreichend trocken und tragfähig sein.



2. Zuschneiden

WELDANO INVEX 3D auf die gewünschte Länge zuschneiden.



3. Mit Bahn verschweißen

Die beiden unteren WELDANO INVEX 3D auf die Dachfläche mit dem Quellschweißmittel WELDANO TURGA 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.

Anschließend die oberen WELDANO INVEX 3D in gleicher Weise verlegen.

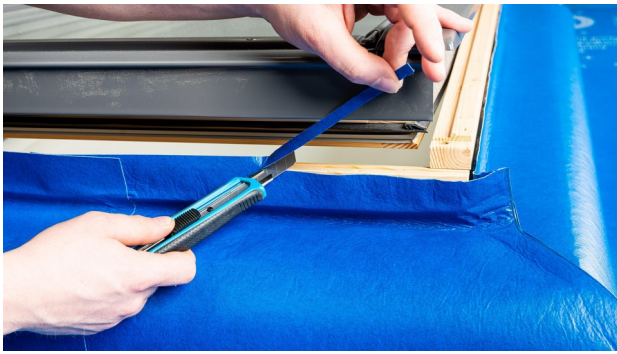


4. Stöße verschweißen

Die vier Stöße der WELDANO INVEX 3D untereinander mit dem Quellschweißmittel WELDANO TURGA 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.



5. Oberkante zuschneiden und anschließen

Randüberstände bündig auf die Oberkante vom Rahmen zurück schneiden.
Manschette auf dem Blendrahmen mit TESCON VANA sichern.

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 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 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 Detailschlüsse 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 +49 6202 2782 45.

MOLL
bauökologische Produkte GmbH
Rheintalstraße 35 - 43
68723 Schwetzingen
Germany
Telefon: +49 6202 2782 0
eMail: info@proclima.de