



SARNAFIL[®] DILATEC[®] ER300

FPO-basiertes Anschluss-System
Verarbeitungshinweise

Haftungsausschluss: Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt die Produkte wurden sachgerecht gelagert und angewandt. Wegen unterschiedlichen Materialien, Untergründen und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden Beurteilung durch Sika erforderlich sind, Sika rechtzeitig und vollständig übermittelt hat. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste lokale Produktdatenblatt, das bei uns angefordert werden sollte.

INHALT

1. SYSTEMBESCHREIBUNG	4
1.1. Verwendung	4
1.2. Eigenschaften/Vorteile	4
1.3. Hinweise	4
1.4. Einschränkungen	4
2. PRODUKTE	5
2.1. Sarnafil® Dilatec® ER300	5
2.2. Sikadur® Combiflex® CF/CF Rapid	5
2.3. Materialliste	5
2.4. Systemaufbau	5
3. UNTERGRUND	6
3.1. Untergrundqualität	6
3.2. Untergrundvorbereitung	6
4. VERARBEITUNG	7-10
4.1. Kleber Sikadur® Combiflex® CF/CF Rapid	7
4.1.1. Anmischung	7
4.1.2. Verklebung des Vliesrandes	8
4.2. Band Sarnafil® Dilatec® ER300	9
4.2.1. Ausführung eines Kopfstoßes	9
4.3. Hilfsstoffe	10
4.4. Anwendungsbeispiele	10
4.5. Reinigen der Werkzeuge	10
5. QUALITÄTSKONTROLLE	11
5.1. Nahtkontrolle	11
6. ENTSORGUNG	11
7. SICHERHEITSHINWEISE	12-13
8. HAFTUNGS AUSSCHLUSS	13

1. SYSTEMBESCHREIBUNG

Abdichtungssystem für An- und Abschlüsse von Sarnafil® Kunststoffabdichtungsbahnen auf mineralischen Untergründen Edelstahl, Keramik, Glas und Stahl. Das System besteht aus dem Band Sarnafil® Dilatec® ER300 und den Klebern Sikadur®-Combiflex® CF oder Sikadur®-Combiflex® CF Rapid.

1.1. VERWENDUNG

Multifunktionales Anschlussband zur Verwendung auf:

- Mineralischen Untergründen, Edelstahl, Keramik, Glas, Stahl (Vliesseite)
- Sarnafil® FPO Kunststoffabdichtungsbahnen (FPO- Seite)

1.2. EIGENSCHAFTEN/VORTEILE

- Dauerhaft beständig gegen Wasser und Bewitterung
- Wurzelfest
- Hervorragende Haftung auf den angegebenen Untergründen
- Kein Primer notwendig
- Schnelle Verklebung des Bandes, auch bei niedrigen Temperaturen
- Das Sarnafil® Dilatec® Band wird auf der FPO-Seite heißluftverschweißt

1.3. HINWEISE

Bitte beziehen Sie sich auf das Produktdatenblatt, Sicherheitsdatenblatt und die Verarbeitungshinweise des Klebers Sikadur® Combiflex® CF/CF Rapid, um eine korrekte Verarbeitung zu gewährleisten.

1.4. EINSCHRÄNKUNGEN

Bezugnehmend auf das Produktdatenblatt sind folgende Faktoren zu beachten:

- Untergrundtemperatur
- Umgebungstemperatur
- Materialtemperatur
- Untergrundfeuchtigkeit
- Taupunktbedingungen
- Chemische Beständigkeit
- Hitzebeständigkeit
- Maximal zulässige Dehnung

Das Sarnafil® Dilatec® System ist nicht zur Abdichtung von Bewegungsfugen geeignet.

2. PRODUKTE

2.1. SARNAFIL® DILATEC® ER300

Als Rollenware geliefertes Anschlussband, das zur Verklebung auf dem Untergrund einseitig mit einem glasfaserverstärkten Vliesrand ausgestattet ist. Die andere Seite des FPO Bandes kann mittels Heißluft auf die Kunststoffabdichtungsbahn geschweißt werden. Die Oberseite des Bandes ist beige, die Rückseite schwarz.

Band Sarnafil® Dilatec®

Typ	ER300
Dicke	1,6 mm
Breite	300 mm
Rollenlänge	20 m



2.2. SIKADUR® COMBIFLEX® CF/CF RAPID

Sikadur®-Combiflex® CF/CF Rapid ist ein thixotropierter zweikomponentiger, lösemittelfreier Kleber, basierend auf Epoxidharz.

Die Anwendung der Normal-Variante (N) erfolgt im Temperaturbereich von +10°C bis +30°C, die Anwendung der Rapid-Variante (R) erfolgt im Temperaturbereich von +5°C bis +15°C.

Das Einweg-Kombigebinde 6 kg besteht aus:

- 4 kg Gebinde Teil A
- 2 kg Gebinde Teil B



2.3. MATERIALLISTE

Zur Verarbeitung von Sarnafil® Dilatec® ER300 wird folgendes Material verwendet:

- Sarnafil® Dilatec® ER300 Band
- Sikadur®-Combiflex® CF/CF Rapid Epoxidharzkleber
- Sarnacol T 660 Kontaktkleber
- Sarnafil® T Clean
- Sarnafil® T Prep
- Klebeband
- Quarzsand KG 8, Körnung: 0.3 – 0.8 mm

2.4. SYSTEMAUFBAU

Vliesseite

Die Vliesseite wird über das Sikadur®-Combiflex® CF/CF Rapid mit dem Untergrund verbunden und bildet eine wasserdichte Verbindung.

Um die Vliesseite mittels Sikadur®-Combiflex® CF/CF Rapid auf den Untergrund zu kleben werden pro Meter und Seite ca. 400 g Kleber benötigt. Eine größere Rauheit des Untergrundes zieht einen erhöhten Verbrauch nach sich.

FPO-Seite

Die FPO-Seite wird direkt auf die Sarnafil® FPO Kunststoffabdichtungsbahn geschweißt, dadurch entsteht eine wasserdichte Naht.

3. UNTERGRUND

3.1. UNTERGRUNDQUALITÄT

Zur Verklebung der Vliesseite mit Sikadur®-Combiflex® CF/CF Rapid

Beton, Stein, zementgebundene Mörtel und Putze:
Trocken, sauber, frei von Ölen und Fetten; lose und mürbe Bestandteile sowie Zementschlämme entfernen. Beton sollte ausreichend mechanisch belastbar und abhängig von Qualität und Umwelteinflüssen mindestens 3 bis 6 Wochen alt sein.

Baustahl 37, V2A (Werkstoff Nr. 1.4301):
Saubere, frei von Ölen und Fetten, Rost und anderen Oxidationsrückständen.

Glas, Keramik:
Saubere, frei von trennenden Medien, Ölen und Fetten

3.2. UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Zur Verklebung der Vliesseite mit Sikadur®-Combiflex® CF/CF Rapid

Beton, Stein, zementgebundene Mörtel und Putze:
Strahlen, Wasserstrahlen oder Anschleifen, Staub gründlich entfernen.
Taupunkt vermeiden.

Baustahl 37:
Frei von Ölen und Harzen. Strahlen oder Anschleifen, Staub gründlich entfernen.
Taupunkt vermeiden.

V2A Stahl (Material Nr. 1.4301):
Frei von Ölen und Harzen. Anschleifen mittels Schleifpad, Staub gründlich entfernen. Taupunkt vermeiden.

Glas, Keramik:
Verschmutzungen entfernen, Taupunkt vermeiden

Verschweißung der FPO-Seite auf der Abdichtungsbahn

Vorbehandlung der Sarnafil® Bahn nach gültiger Verlegeanleitung.

4. VERARBEITUNG

4.1. SIKADUR®-COMBIFLEX® CF/CF RAPID

4.1.1. ANMISCHUNG

Sicherheitsring entfernen und Gebinde öffnen.

Mischen der Teile A und B (Gebinde Teil B in Gebinde Teil A, Verhältnis 2:1)

Teil B komplett in Teil A geben. Mindestens zwei Minuten mit einem elektrischen Rührgerät mischen, bis keine Farbschlieren mehr im Material, am Gebinderand oder Gebindeboden zu sehen sind. Material in ein sauberes Gefäß umfüllen und nochmals für mindestens eine Minute mischen. Material bei langsamer Geschwindigkeit anrühren, um so wenig wie möglich Luft unterzumischen (max. 500 U/min). Nur soviel Material anrühren wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.



Kombigebinde

Achtung: Beachten Sie die Sicherheitshinweise zum Umgang mit Epoxidharzen (siehe 7.).

Sicherheitskleidung, Schutzbrille, Schutzhandschuhe, etc. sind zu tragen.

Topfzeit (6 kg Gebinde)	
Sikadur®-Combiflex® CF	+23°C ca. 50 Minuten
Sikadur®-Combiflex® CF Rapid	+10°C ca. 45 Minuten
Verarbeitungstemperaturen (Untergrund, Umgebung und Material)	
Sikadur®-Combiflex® CF	+10°C bis +30°C
Sikadur®-Combiflex® CF Rapid	+5°C bis +15°C

Feuchtegehalt des Untergrundes

Zementös: Trocken oder geringe Feuchtigkeit (trockene Oberfläche)

Stahl, Edelstahl, Glas, Keramik: Trocken

Die Gebinde keiner direkten Sonneneinstrahlung aussetzen. Bei hohen Temperaturen die Sikadur®-Combiflex® CF/CF Rapid Gebinde kühl lagern.

4. VERARBEITUNG

4.1.2. VERKLEBUNG DES VLIESRANDES AUF DEN UNTERGRUND



- Aufspachteln eines ca. 6 cm breiten Epoxidharzstreifens mit einer Spachtel oder Zahntraufel
- Materialverbrauch ca. 400 g/m
- Materialdicke 1-2 mm
- Bei optisch sensiblen Bereichen sind die Ränder mit Klebeband abzukleben



- Hohlraumfreies Einlegen des Bandes in den Kleberstreifen
- Kleber sollte ca. 2 cm über die Vlieskante herausgeführt werden



- Erste Kleberschicht leicht anhärteln lassen bevor die zweite Lage aufgespachtelt wird
- Überstreichen des Vliesrandes mit nochmals ca. 400 g/m
- Kleber auf Null auslaufen lassen
- Je nach optischem Anspruch kann der Kleberand mit Quarzsand KG 8 abgestreut werden

4. VERARBEITUNG

4.2. SARNAFIL® DILATEC® ER300

4.2.1. AUSFÜHREN EINES KOPFSTOSSES



- Band mindestens 4 cm überlappen
- FPO-Bereich direkt nach dem Vliesstreifen auf mind. 4 cm U-förmig ausschneiden, Ecken abrunden
- Die Bandenden überlappen, dass sowohl an der Vlies- wie auch der FPO-Seite eine Überdeckung von mindestens 4 cm entsteht



- Die Überdeckung im FPO Bereich verschweißen



- Einen Dichtstreifen auf den ausgeschnittenen Bereich des FPO Bandes schweißen
Breite: ca. 4 cm
Länge: Ausschnitt +2 cm
Gerundete Ecken

Vorsicht:
Verbrennen des Vliesrandes durch das Schweißgerät vermeiden



- Fertiger Kopfstoß

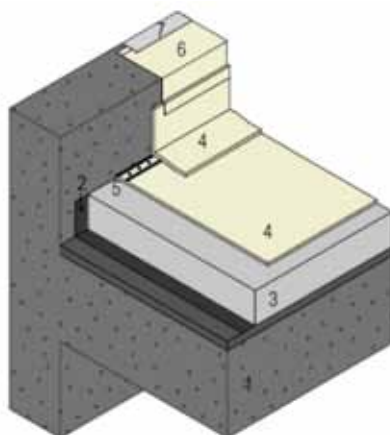
4. VERARBEITUNG

4.3. HILFSSTOFFE

Kontaktkleber Sarnacol® T 660 kann zur Fixierung des Dilatec®-Bandes verwendet werden (Kleber dient als Montagehilfe bei Ecken, Schlaufen, Über-Kopf-Arbeiten usw.). Der Vliesrand des Dilatec®-Bandes muss frei von Sarnacol® T 660 bleiben.

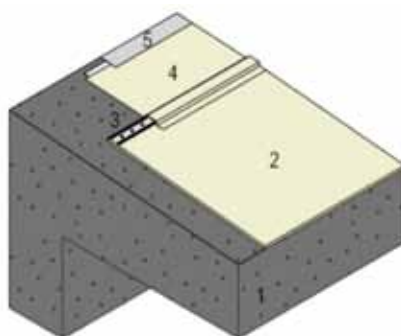
4.4. ANWENDUNGSBEISPIELE

Winddichter Attika-Abschluss



1. Untergrund
2. Dampfsperrbahn
3. Wärmedämmung
4. Sarnafil® Abdichtungsbahn
5. Sarnabar mit Schweißschnur
6. Sarnafil® Dilatec ER300
7. Sikadur Combiflex Kleber

Abschluss bei auslaufender Abdichtung



1. Untergrund
2. Sarnafil® Abdichtungsbahn
3. Sarnabar mit Schweißschnur
4. Sarnafil® Dilatec ER300
5. Sikadur Combiflex Kleber

Das Sarnafil® Dilatec® ER300 System kann auch zur Abschottung unterschiedlicher Dachbereiche zum Einsatz kommen. Es ist nach vollständiger Aushärtung zur Verwendung unter stehendem Wasser zulässig.

Bei anderen Anwendungen kontaktieren Sie ihren Fachberater oder die Anwendungstechnik.

4.5. REINIGEN DER WERKZEUGE

Nicht ausgehärtetes Material kann mit Reiniger Sarnafil® T Clean entfernt werden. Ausgehärtetes Material kann mechanisch oder durch Hitze entfernt werden.

5. QUALITÄTSKONTROLLE

5.1. NAHTKONTROLLE

Alle geschweißten Nähte müssen auf Dichtigkeit überprüft werden.

Visuelle Kontrolle mit dem Schraubendreher

- Korrekt ausgeführte Schweißnähte zeigen eine durchgehende Schweißraupe an der Nahtkante. Eine fehlende oder unterbrochene Schweißraupe kann ein Zeichen für eine Fehlstelle oder ein Kapillar in der Naht sein.
- Die Nahtkante mit einem Schraubendreher (ca. 5 mm breit, abgerundete Kanten) unter leichtem Druck entlang der Nahtkante visuell prüfen.
- Alle Fehlstellen und Kapillare müssen mit dem Handschweißgerät und einer Andrückrolle nachgeschweißt werden.
- Siehe auch Sarnafil® Verlegeanleitung – Nahtkontrolle.

6. ENTSORGUNG

Entfernen aller überschüssigen Materialien, vor der Aushärtung in einem geeigneten Entsorgungsgefäß sammeln.

Ausgehärtetes Epoxidharz kann in Müllverbrennungsanlagen entsorgt werden.

Das Epoxidharz unter keinen Umständen in offenem Feuer verbrennen, da gefährliche Gase entstehen können.

Nicht ausgehärtetes Epoxidharz muss als Sondermüll entsorgt werden. Es darf nicht mit normalem Müll gemischt werden.

Entsorgung von überschüssigem oder abgelaufenem Material entsprechend den lokalen Bestimmungen.

7. SICHERHEITSHINWEISE

Persönlicher Schutz

Die folgenden Symbole sind für die Kennzeichnung von Epoxidharzen international gebräuchlich. Danach sollten die Produkte nach den entsprechenden örtlichen Bestimmungen gelagert und verarbeitet werden. Bitte beachten Sie alle weiteren relevanten lokalen Bestimmungen bezugnehmend auf das Produktdaten- und das Sicherheitsdatenblatt.



Die folgende Schutzausrüstung ist für alle Personen, die mit Epoxidharz-basierten Produkten arbeiten notwendig. Diese Bestimmungen müssen genau eingehalten werden:



Schutzanzug tragen



Schutzbrille tragen



Schutzhandschuhe tragen

Zusätzlich wird empfohlen zur Schutzkleidung eine Hautschutzcreme zu benutzen. Schutzcremes sind nur eine Ergänzung und kein Ersatz für das Tragen von Schutzhandschuhen. Vergewissern Sie sich immer, dass in bereits getragenen Handschuhen keine Verschmutzungen vorhanden sind.

Sorgen Sie für ausreichende Belüftung bei der Verarbeitung in geschlossenen oder begrenzten Räumen.

Falls Epoxidharz oder -härtter auf Kleidung gelangt, diese sofort ausziehen. Der Kontakt mit harzgetränktem Stoff kann zu schweren Hautverätzungen führen. Waschen Sie Ihre ungeschützte Haut nach Möglichkeit während der Arbeit und umgehend sobald sie in Kontakt mit Epoxidharz kommt. Vermeiden Sie dazu die Verwendung von Lösungsmitteln, da diese das Epoxidharz in die Haut transportieren können. Lösungsmittel an sich sind aggressiv und schädlich für die Haut. Falls kein Wasser vorhanden sein sollte, verwenden Sie Sand zur Beseitigung der Verschmutzung. Einige Handreinigungsmittel enthalten ebenfalls gefährliche Substanzen. Zitrus Hautreiniger, z. B. sind wirksam und mild. Wasser und Seife kann bei geringfügigen Verschmutzungen funktionieren, dauert aber entsprechend länger.

Eine der besten Schutzmaßnahmen ist es den Hautkontakt durch regelmäßiges Reinigen der Werkzeuge und der Ausrüstung zu vermeiden.

Empfohlener Hautreiniger:
Sika Topclean T



Es sollten keine Epoxidharzanwendungen ausgeführt werden ohne dass ausreichend Wasser zur Augenspülung bereit steht. Falls kein Wasser in ausreichendem Maß zur Verfügung steht, sollten die Arbeiten ohne Rücksicht auf die Dringlichkeit eingestellt werden. Falls keine vorschriftsmäßige Augenspülung vorhanden ist, sollten zumindest 250 ml sauberes Wasser bereit stehen.



Augenspülung

7. SICHERHEITSHINWEISE

Bei Kontakt mit Haut oder Augen immer sofort nach dem Spülen mit sauberem Wasser einen Arzt aufsuchen.

Abhängig von lokalen Bestimmungen kann Atemschutz notwendig sein.



Atemschutz notwendig

Die folgende Ausrüstung ist grundsätzlich auf Baustellen zu tragen:



Schutzhelm tragen



Sicherheitsschuhe
mit Kappen tragen



Gehörschutz tragen

8. HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Diese Verarbeitungsrichtlinie für das Sarnafil® Dilatec® ER300 System wird von Sika als ein „Standardverarbeitungsvorschlag“ zur Verfügung gestellt. Beziehen Sie sich bitte auf die spezifischen Empfehlungen in den einzelnen Produktdatenblättern (Sarnafil® Dilatec® ER300 Band und Sikadur® Combiflex® Kleber)

Es verbleibt in der Verantwortung des Planers oder Verarbeiters die Eignung des Produktes und dessen Anwendung für die vorliegende Anwendung zu bestätigen.

Falls andere Anwendungen oder Kriterien zu den hier dargestellten zum Einsatz kommen sollen, müssen diese vor Beginn der Arbeiten mit der Sika Anwendungstechnik besprochen und schriftlich bestätigt werden. Sika kann für jegliche Abweichungen und abweichende Bedingungen keine Haftung und Verantwortung übernehmen.

WELTWEITE SYSTEMLÖSUNGEN FÜR BAU UND INDUSTRIE



FLACHDACHABDICHTUNG



BETONTECHNOLOGIE



BAUWERKSABDICHTUNGEN



BRANDSCHUTZ



KORROSIONSSCHUTZ



BODENBESCHICHTUNGEN



BETONSCHUTZ UND -INSTANDSETZUNG



KLEBEN UND DICHTEN IM INNENAUSBAU



KLEBEN UND DICHTEN IM FASSADENBEREICH



Als Tochterunternehmen der global tätigen Sika AG, Baar/Schweiz, zählt die Sika Deutschland GmbH zu den weltweit führenden Anbietern von bauchemischen Produktsystemen und Dicht- und Klebstoffen für die industrielle Fertigung.



REG. NR. 39116

SIKA DEUTSCHLAND GMBH
Kornwestheimer Straße 103-107
70439 Stuttgart

Tel. 0711/8009-0
Fax 0711/8009-321
roofing@de.sika.com
www.sika.de/dachabdichtung

BUILDING TRUST

