

VERARBEITUNGSRICHTLINIE
Sikadur-Combiflex® SG System

SIKA DEUTSCHLAND GMBH

Stand 11/2021

BUILDING TRUST

INHALTSVERZEICHNIS:

1. GELTUNGSBEREICH 4

2. SYSTEMBESCHREIBUNG 4

3. Systemkomponenten 7

3.1 SIKADUR COMBIFLEX® SG ABDICHTUNGSBÄNDER 7

3.2 SYSTEMKLEBSTOFF 7

3.3 MATERIALLAGERUNG 7

4. SYSTEMAUFBAU / KONSTRUKTIONSDETAILS 8

4.1 AUSBILDUNG VON ARBEITSFUGEN 8

4.2 DETAILAUSBILDUNG 10

5. VERARBEITUNG DES SYSTEMS 12

5.1 GRUNDLEGENDES 12

5.2 UNTERGRUND 12

5.3 ANMISCHEN DES SYSTEMKLEBERS 13

5.4 APPLIKATIONSMETHODE 13

6. SCHWEIßANWEISUNG 16

6.1 GERÄTE UND WERKZEUGE 16

6.2 SCHWEIßVERBINDUNGEN 16

6.3 INNENECKE 17

6.4 AUSSENECKE 18

6.5 ROHRDURCHFÜHRUNG 20

7. GESUNDHEIT UND SICHERHEIT 23

7.1 PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG (PSA) – SAFETY FIRST – 23

7.2 ERSTE HILFE 23

8. RECHTSHINWEISE 24

1. GELTUNGSBEREICH

Diese Verarbeitungsrichtlinie gilt ausschließlich für die Verarbeitung des Sikadur-Combiflex® SG-Systems in Deutschland.

Stand: 11/2021

2. SYSTEMBESCHREIBUNG

Das Sikadur-Combiflex® SG-System ist ein leistungsstarkes Fugen- und Rissabdichtungssystem für die Anwendung in Bauteilen mit Kontakt zu Trinkwasser. Es kann für Arbeitsfugen, Dehnfugen, Anschlussfugen oder zur Rissabdichtung eingesetzt werden. Das System ermöglicht Fugenbewegungen in eine oder mehrere Richtungen, während gleichzeitig eine wasserdichte Abdichtung gewährleistet ist. Das Sikadur-Combiflex® SG-System wird in Deutschland für alle Anwendungsbereiche mit Trinkwasseranforderung eingesetzt. Alle anderen Abdichtungen im Bereich der Bauwerksabdichtung ohne Trinkwasserkontakt werden, werden mit dem Sikadur-Combiflex® TF-System abgedichtet. Hierfür beachten Sie bitte die separat verfügbare und aktuell gültige Verarbeitungsrichtlinie des Sikadur-Combiflex® TF-Systems.

Das Sikadur-Combiflex® SG System besteht aus einem modifizierten, flexiblen Polyolefin (FPO)-Dichtstreifen und einem epoxidharzbasierenden Klebstoff.

Sikadur Combiflex® SG System	
Systemkleber	**Sikadur Combiflex® SG Abdichtungsbänder**
SikaCor®-146 DW * Muss mit 4-6 Gew.-% Stellmittel T tixotrophiert werden.	Sikadur Combiflex® SG Typ **P**
	Sikadur Combiflex® SG Typ **M**

ANWENDUNGEN

Das Sikadur Combiflex® SG-System ist ein vielseitig einsetzbares Abdichtungssystem für die Abdichtung von Fugen und Rissen im Bereich der Bauwerksabdichtung mit Trinkwasserkontakt.

Abdichtung von:

- Dehnfugen
- Arbeitsfugen
- Rohrdurchführungen und Durchdringungen
- Übergänge
- Risse

Eigenschaften / Vorteile

- Vielseitiges und flexibel einsetzbares System
- Hochflexible Dichtstreifen; hohe Riss- und Fugenüberbrückungsfähigkeit
- Gute Chemikalienbeständigkeit
- Einfach zu installieren
- Geeignet für trockene und feuchte Betonuntergründe
- Witterungs- und UV-beständig
- Resistent gegen Durchwurzelung
- Frei von Weichmachern
- Mit Heißluft schweißbar

EINSCHRÄNKUNGEN

- Die Produkte des Sikadur Combiflex® SG Systems dürfen nur bestimmungsgemäß verwendet werden.
- Es gelten die jeweils neuesten und einschlägigen Produktdatenblätter (PDB) und Materialsicherheitsdatenblätter (MSDB).
- Das Sikadur Combiflex® SG System darf nur von qualifiziertem Fachpersonal verarbeitet werden.
- Bei Druckwasserbeaufschlagung muss das Band in der Dehnfuge mit einem geeigneten Fugenfüllstoff (positiver Wasserdruck) oder einer Schleppblechkonstruktion (negativer Wasserdruck) unterstützt werden.
- Das Sikadur Combiflex® SG Abdichtungsband muss vor mechanischen Beschädigungen geschützt werden.
- Eine dichte Verschweißung erfordert das Anschleifen der Schweißflächen
- Das Sikadur Combiflex® SG Abdichtungsband darf nicht mit Sikaplan® WT (FPO-Membran) oder Sikaplan® WP (PVC-Membran) verschweißt werden.
- System ist vor Hitzeeinwirkung zu schützen.

UNTERLAGEN

Um die korrekte Anwendung aller Komponenten des Sikadur Combiflex® SG-Systems die separat verfügbaren Dokumente der einzelnen Systemkomponenten in der jeweils aktuell gültigen Fassung zu beachten:

- PDB (Produktdatenblatt)
  MSDB (Materialsicherheitsdatenblatt)

3. Systemkomponenten

3.1 SIKADUR COMBIFLEX® SG ABDICHTUNGSBÄNDER

Die Sikadur Combiflex® SG-Abdichtungsbänder sind flexible / elastische Abdichtungsbändern auf Basis von modifiziertem flexiblem Polyolefin (FPO).

Die Bänder sind in 1mm und 2mm Dicke und in verschiedenen Breiten verfügbar.

<u>Der Einsatz erfolgt bei:</u>

- 1mm Banddicke für die Anwendung in Arbeitsfugen
- 2mm Banddicke für die Anwendung in Dehnfugen (klebefreier Dehnteil auszubilden)



Sikadur Combiflex® SG - TYP P

	Sikadur Combiflex® SG-10 P	Sikadur Combiflex® SG-20 P
Banddicke [mm]	1,0	2,0
Bandbreite [mm]	100, 150, 200, 250, 300, 400, 500, 1000, 2000	250, 300, 400, 500
Bandlänge [m]	25	25

Sikadur Combiflex® SG - TYP M

Mit abziehbarem rotem Mittelstreifen zur leichteren Anwendung in Bewegungsfugen

	Sikadur Combiflex® SG-20 M
Banddicke [mm]	2,0
Bandbreite [mm]	200, 250, 300
Bandlänge [m]	25

3.2 SYSTEMKLEBSTOFF

Um eine dauerhafte, wasserdichte Verbindung zwischen dem Sikadur Combiflex® SG-Abdichtungsband und dem Untergrund zu erreichen, wird bei dem Einsatz in Anwendungen mit Trinkwasserkontakt folgender Systemklebstoff auf Epoxidharzbasis verwendet:

<u>SikaCor®-146 DW</u>

Blau, Beige, Rotbraun, 2 Komponenten auf Epoxidharzbasis

- 12,6 kg und 6,3 kg Komponenten (A+B) Kombigebinde
- Muss mit Stellmittel T tixotrophiert werden (4-6 Gew.-%; Details siehe Produktdatenblatt)

3.3 MATERIALLAGERUNG

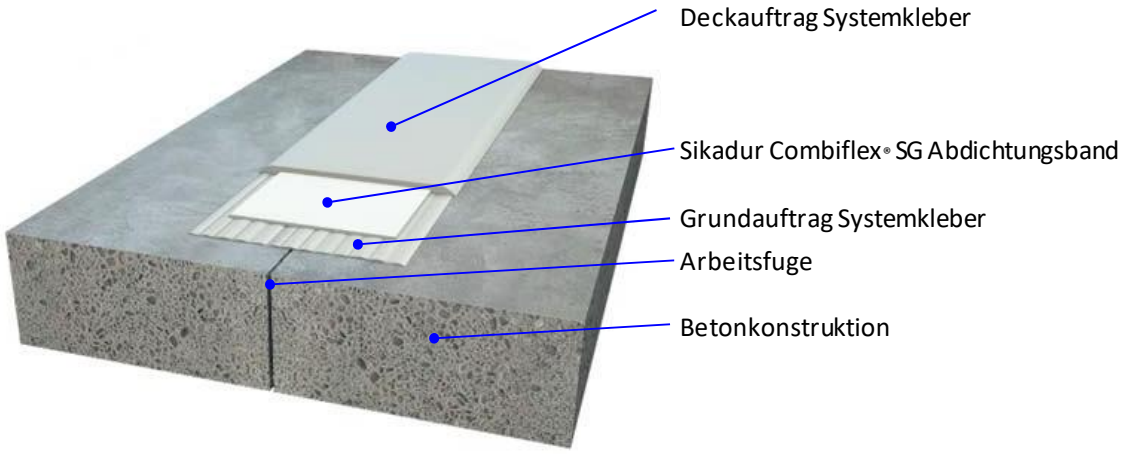


Es gelten die Vorgaben des jeweiligen Produktdatenblattes in der aktuell gültigen Fassung.

4. SYSTEMAUFBAU / KONSTRUKTIONSDETAILS

4.1 AUSBILDUNG VON ARBEITSFUGEN

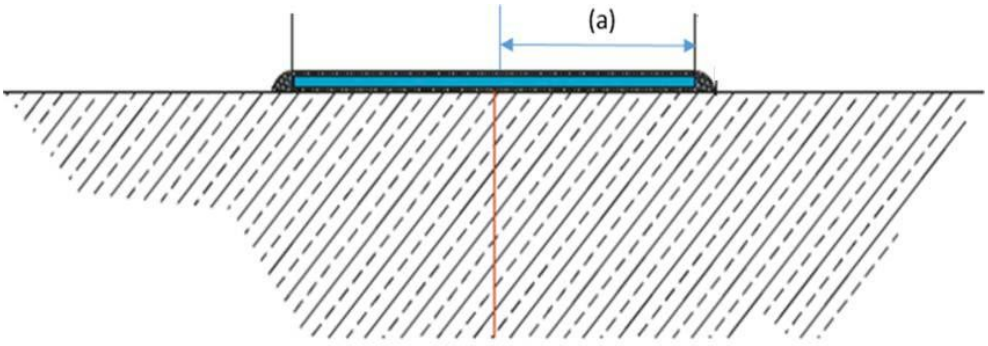
Bei Arbeitsfugen werden 1 mm dicke Sikadur Combiflex® SG-Abdichtungsbänder eingesetzt. Der Klebergrund- und Deckauftrag ist dabei durchgehend auszuführen. Diese Ausführung kann auch zu Sanierung von Rissen herangezogen werden. Die maximal zulässige Aufweitung von Rissen und Arbeitsfugen nach der Installation beträgt 1mm.



BEMESSUNG DER ARBEITSFUGE

Bemessung der Mindestklebebreite (a) je Fugenseite. Lagegerechter Einbau mittig über der Fuge beachten.

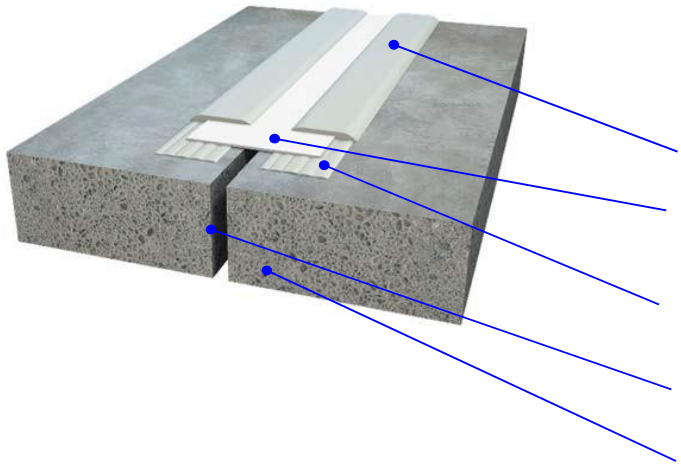
	Wasserdruck		
	0 bar	< 0,3 bar	≤ 1,0 bar
Dicke des Dichtbandes	1 mm	1 mm	1 mm
Mindestklebebreite (a) je Fugenseite	≥ 50 mm	≥ 75 mm	≥ 100 mm



BUILDING TRUST

AUSBILDUNG VON DEHNFUGEN

Bei Dehnfugen werden 2 mm dicke Sikadur Combiflex® SG-Abdichtungsbänder eingesetzt. Dabei ist im Bereich der Fugenkammer ein kleberfreier Dehnteil auszubilden.



ACHTUNG: Bei der Ausbildung von Dehnfugen muss im Fugenbereich der Klebergrund- und Deckauftrag ausgespart und ein freier Dehnteil ausgebildet werden. In dieser Anwendung dürfen ausschließlich 2mm dicke Bänder verwendet werden.

Deckauftrag Systemleber

Sikadur Combiflex® SG Abdichtungsband

Grundauftrag Systemkleber

Bewegungsfuge

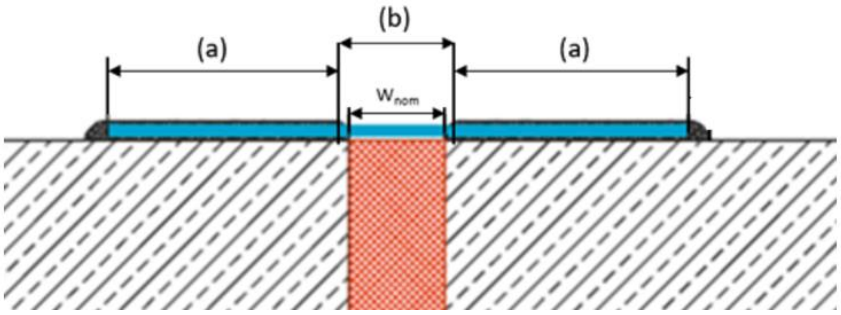
Betonkonstruktion

BEMESSUNG DER DEHNFUGE

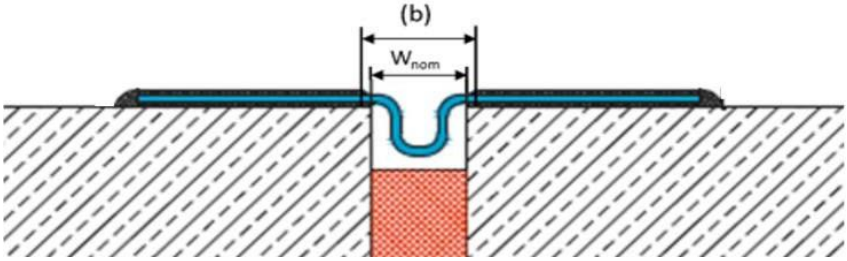
Bemessung der Mindestklebebreite (a) je Fugenseite und Kleberfreien Dehnteil (b).
Lagegerechter Einbau mittig über der Fuge beachten.

	Wasserdruck		
	0 bar	< 0,3 bar	≤ 1,0 bar
Dicke des Dichtbandes	2 mm	2 mm	2 mm
Mindestklebebreite (a) je Fugenseite	≥ 75 mm	≥ 100 mm	≥ 125 mm
Maximal zulässige Ausdehnung unter Dauerbelastung des freien Dehnbereichs: 25 % der unverklebten Zone mit 2 mm dickem Sikadur Combiflex® SG Abdichtungsband Kleberfreier Dehnbereich (b) einschließlich Fugenbreite (W_{nom})			
resultierend Verformung der Fuge V_{res} ≤ 10 mm, dann b (bzw. Schlaufenweg):	≥ 40 mm		
resultierend Verformung der Fuge V_{res} ≤ 20 mm, dann b (bzw. Schlaufenweg):	≥ 80 mm		

- Bei drückendem Wasser muss das Band in der Dehnfuge mit einem geeigneten Fugenfüllstoff (positiver Wasserdruck) oder einer Schleppblechkonstruktion (negativer Wasserdruck) unterstützt werden, um ein Wölben oder Aufblähen zu verhindern.



Dehnschlaufenausbildung:



4.2 DETAILAUSBILDUNG

FORMTEILE, KREUZUNGEN, ABGEWINKELTE VERLEGUNG

Das Sikadur Combiflex® SG Abdichtungsband ist ein thermisch form- und schweißbarer Werkstoff. Nahezu sämtliche Formteile und geometrische Anpassungen an die örtliche Situation können durch Herstellen entsprechender Formteile bzw. thermisches Formen der Dichtbänder angepasst werden. Bei einer abgewinkelten Verlegung (z.Bsp. Übergang von horizontalen zu vertikalen Bauteilen) in kann das Band geformt und direkt in den Winkel verlegt werden. Die Ausbildung einer Hohlkehle ist nicht zwingend erforderlich.



ANSCHLUSS UND ÜBERGANG AUF STAHLBAUTEILE



Hinweis: Untergrundvorbereitung und Stahltemperatur beachten.

ROHRDURCHFÜHRUNGEN UND DURCHDRINGUNGEN



Hinweis: Überprüfen Sie die Haftung des Epoxidharzkleber an den Rohrleitungsmaterialien, werkstoffabhängige Untergrundvorbereitung beachten.

MECHANISCHE SCHUTZVERWAHRUNG / SCHLEPPBLECH



Diese Ausbildung kann als Schutz vor mechanischer Beschädigung und Vandalismus eingesetzt werden. Dies ist zwingend bei zu erwartender mechanischer Beanspruchung (z.B. direktes Begehen oder Befahren einer Dehnfuge) vorzusehen. Ferner ist eine solche Schleppblechkonstruktion als Unterstützungskonstruktion bei negativen Wasserdruckbeaufschlagungen in Dehnfugen vorzusehen (Vermeidung von Aufblähen und Aufwölben des Dehnteiles).

Hinweis: Die Schleppblechkonstruktion ist gemäß den zu erwartenden Belastungen zu bemessen (Dicke des Stahlbleches). Die Montage muss die zu erwartenden resultierenden Verformungen der Dehnfuge schadfrei aufnehmen können (z.B. durch Montage über Langloch).

5. VERARBEITUNG DES SYSTEMS

5.1 GRUNDLEGENDES

Grundsätzlich sind zusätzlich zu den hier angegebenen Punkten die Vorgaben des jeweiligen Produktdatenblattes in der aktuell gültigen Fassung zu berücksichtigen. Bei Unterschieden ist der limitierende Faktor heranzuziehen.

Stellen Sie sicher, dass der richtige, zu den Umgebungs- und Bauteiltemperaturen passende Systemkleber verwendet wird:

SikaCor®-146 DW: mind. +15°C

Die zulässige relative Luftfeuchtigkeit beträgt bei SikaCor-146 DW max. 80 %.

Das System darf nur von qualifiziertem Fachpersonal verarbeitet werden.

5.2 UNTERGRUND

ANFORDERUNGEN AN DEN UNTERGRUND:

Betonuntergründe stellen den Standardanwendungsfall dar. Diese müssen folgende Eigenschaften vorweisen:

- ausreichend fest und tragfähig, Mindestdruckfestigkeit 25 N/mm², Mindestzugfestigkeit 1,5 N/mm²
- Taupunkt beachten, Taupunktabstand ≥ 3K
- eben und frei von Lunker, Hohlräume und Vorsprünge
- Sauber, frei von Verunreinigungen, die eine Haftung verhindern oder verringern könnten (z.B. Trennmittel, Öle, Fette, Kraftstoffe usw.); frei von losen oder brüchigen Partikeln wie absandende Bestandteile, Staub und Schmutz etc.

UNTERGRUNDVORBEREITUNG:

Beton (Standardanwendung)

Betonuntergründe müssen mechanisch, durch z.B. Schleifen, Fräsen, Kugel- oder Sandstrahlen vorbereitet werden. Minderfeste Schichten, Putz-, Beschichtungs- und Farbanstriche müssen entfernt werden. Klebflächen anschließend entstauben. Sämtliche trennend wirkenden Verunreinigungen sind restlos zu entfernen.
Ausbrüche und Hohlstellen sind im Vorfeld mit geeigneten Betonersatzsystemen zu reprofilieren.

Abweichende Untergründe

Das System haftet auf nahezu allen mineralischen Untergründen. Ebenso wird eine gute Haftung auf Metallen und vielen Kunststoffen erreicht. Nachfolgende Untergrundvorbereitungen stellen lediglich allgemeingültige Empfehlungen aufgrund unserer Erfahrungen dar. Es wird empfohlen, vor Applikation diese abweichenden Untergründe im Einzelfall zu prüfen und zu bewerten.

Stahl:
Die Untergrundvorbehandlung muss so durchgeführt werden, dass diese mind. den Normreinheitsgrad 2 ½ erfüllt. Sämtliche störenden und trennenden Substanzen sind vollständig zu entfernen (z.B. Fette aus dem Walzwerk). Dies kann zum Beispiel durch Anschleifen mit einer Schruppscheibe erfolgen.

Bitte beachten Sie bei der Applikation auf Stahluntergründen verstärkt die Oberflächentemperatur. Stahloberflächen heizen sich unter Sonneneinwirkung stark auf und verursachen enorme Scherspannungen aufgrund der temperaturbedingten Reaktionsbeschleunigung des Epoxidharzklebers. Im Sommer sollten frei bewitterte Bauteile deshalb in den frühen Morgenstunden appliziert oder andernfalls künstlich beschattet werden. Der Stahluntergrund darf von der Sonneneinstrahlung nicht stark erhitzt sein.

Kunststoffe:
Die meisten Kunststoffe können durch Aufrauen und Anschleifen der Oberfläche vorbereitet werden (z.Bsp. KG-Rohre). PE-Oberflächen müssen vor der Applikation kurzzeitig mit der offenen Flamme beflammt werden.

Bestehende Bodenbeschichtungen:
Epoxydharzbasierende Bodenbeschichtungen können nach Reinigung und Anschleifen der bestehenden Beschichtung überklebt werden. Für weitere Beschichtungen als Klebeuntergrund führen Sie einen Klebeversuch durch oder wenden Sie sich an den für Sie zuständigen Berater.

Hinweis: Es wird grundsätzlich empfohlen, bei abweichenden oder unbekannten Klebeuntergründen im Vorfeld einen Klebeversuch durchzuführen.

5.3 ANMISCHEN DES SYSTEMKLEBERS

Vor dem Mischen von SikaCor®-146 DW Komponente A maschinell aufrühren. Die Komponenten A+B vor der Verarbeitung im vorgeschriebenen Mischungsverhältnis (Gewicht A:B = 100:26) vorsichtig zusammengegeben. Um Spritzer oder gar ein Überschwappen der Flüssigkeit zu verhindern, die Komponenten mit einem stufenlos verstellbaren elektrischen Rührgerät kurze Zeit mit geringer Drehzahl durchmischen.
Anschließend die Rührgeschwindigkeit zur intensiven Vermischung auf maximal 300 U/min steigern.
Die Mischdauer beträgt mindestens 3 Minuten und ist erst dann beendet, wenn eine homogene Mischung vorliegt. Gemischtes Material in ein sauberes Gefäß umfüllen (umtopfen), und nochmals kurz, wie oben beschrieben, durchmischen. Zum Kleben des Sikadur-Combiflex® SG-Systems muss SikaCor®-146 DW tixotrphiert werden. Hierzu sind ca. 4 - 6 Gew. % Stellmittel T homogen in SikaCor®-146 DW einzurühren.
Die Zugabemenge ist stark temperaturabhängig. Aufgrund der kurzen Reaktionszeit von SikaCor®-146 DW muss evtl. mit Teilmengen gearbeitet werden.

Hinweis für Erstbefüllung des Trinkwassertanks: Vor dem ersten Befüllen der Tanks mit Trinkwasser oder Lebensmitteln mindestens 1 Tag wässern oder spülen!

Werkzeugreinigung:

Werkzeuge können im frischen Zustand mit Sika Verdünnung E+B oder SikaCor Cleaner gereinigt werden.
Ausgehärtetes Material kann nur mechanisch (oder durch Wärmebehandlung) entfernt werden.

5.4 APPLIKATIONSMETHODE

1. Bei Verschmutzung das Sikadur-Combiflex® SG Band mit trockenem oder nassem Lappen reinigen. Zur Reinigung Wasser verwenden - kein Lösemittel. Das Sikadur-Combiflex® SG Band auf Beschädigungen (tiefe Risse) von Lagerung oder Transport hin prüfen und beschädigte Bereiche entfernen.
2. Formteile und Schweißverbindungen herstellen - vgl. Kapitel 6
3. Untergrundvorbereitung gem. Kapitel 5 beachten.
4. Nur bei Dehnfugen: Die Bandmitte darf bei Dehnfugen und Rissen > 1 mm in keinem Fall mit dem



Untergrund verklebt werden. Dazu kann der Untergrund über dem Riss, bzw. beidseitig, entlang der Fugenränder mit einem Klebeband abgedeckt werden (Ausbildung eine Kleberfreien Dehnzone). Für saubere Abklebungen in Sichtbereichen können auch die Außenkanten der Klebebereiche mit einem Klebeband abgegrenzt werden.

5. Den nach Kapitel 5.3. gemischten Systemkleber mittels Spachtel oder Zahntraufel entlang der Fuge auf dem Untergrund auftragen (Grundauftrag).
   Schichtdicke des Grundauftrags: 1 bis 2 mm
   Auftragsbreite (beidseitig): siehe Bemessung der Klebebreiten in Kapitel 4
   Nach dem Kleberauftrag das Klebeband wieder entfernen (Dehnfuge).



6. Sikadur-Combiflex® SG Band (bei „M-Variante“ roter Mittelstreifen nach oben) innerhalb der Verarbeitungszeit des Systemklebers mittig einlegen. Bei Dehnfugen mit großen Bewegungen das Band schlaufenförmig verlegen.
7. Sikadur-Combiflex® SG Band hohlraumfrei anpressen und anreiben (frei von Lufteinschlüssen!)



8. Deckauftrag aus dem Systemkleber analog dem Grundauftrag herstellen:
   Schichtdicke des Klebstoffes: 1 bis 2 mm
   Auftragsbreite (beidseitig): siehe Bemessung der Klebebreiten in Kapitel 4



9. Kleberfreien Dehnteil beachten. Klebeband oder „M-Variante“ verwenden. Nach der Applikation das Klebeband oder den roten Mittelstreifen entfernen.



Das Fugendichtband muss während der gesamten Bauphase vor mechanischen Beschädigungen geschützt werden.

Schützen Sie die Abdichtungsbänder während Konstruktion und Service vor dauerhaften Temperaturen von mehr als 60°C.

6. SCHWEIßANWEISUNG

6.1 GERÄTE UND WERKZEUGE

Für die sichere Herstellung einer wasserdichten Fügung und Detailverarbeitung sind professionelle Werkzeuge und Geräte erforderlich.



- Schleifpapier / Scotch-Brite-Pads
- Heißluftgerät mit Temperatureinstellung
- Düsenaufsätze für Heißluftgerät, 20mm Breitdüse
- Drahtbürste zur Reinigung der Heißluftdüse
- PTFE-Rolle (28 mm) zum Aufbringen von Druck beim Schweißen
- Schere, Messer
- Meterstab oder Messwerkzeug
- Stift
- Schlitzschraubendreher zur Nahtprüfung

6.2 SCHWEIßVERBINDUNGEN

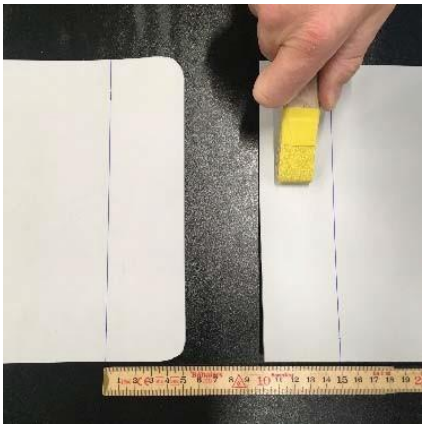
Bandverbindungen, Formteile und Ecken der Sikadur-Combiflex® SG Abdichtungsbänder werden mittels Heißluft und Druck thermisch verschweißt.
Die Schweißstellen müssen vor der Verschweißung mittels Scotch Brite oder Schleifpapier gründlich angeschliffen werden. Dazu ist der Schweißbereich im Vorfeld anzuzeichnen. Es darf nur der spätere Schweißbereich angeschliffen werden, da der mechanische Abrieb die Verklebung mit dem Systemkleber beeinträchtigt.

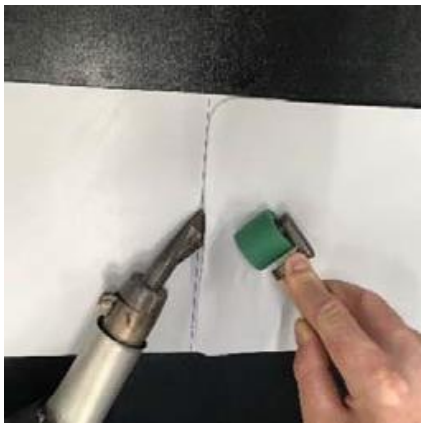
- Schweißtemperatur: 380 °C bis 400 °C
- Überlappungsbreite der Schweißstellen: 40 bis 50 mm

<u>Das Handschweißen erfolgt in folgenden Schritten:</u>

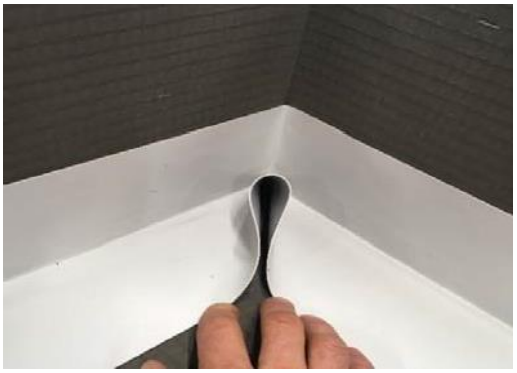
1. Anschleifen der Schweißflächen mit Scotch Brite oder Schleifpapier
2. Heften der Überlappung: durch Punktschweißung
3. Vorschweißen: Schweißen Sie den hinteren Überlappungsbereich so, dass eine 20 mm Lasche (mit einer 20 mm Düse) für die endgültige Schweißnaht verbleibt
4. Hauptschweißung: Schweißen Sie die verbleibende Lasche zu. Führen Sie die Rolle in einem Abstand von 20 mm parallel zum Luftauslass der Schweißdüse. Rollen Sie die Andruckrolle vollständig über die Naht.

Vorbehandlung mit Lösemittel, wie z. B. Sika® Colma Reiniger, haben keinen positiven Einfluss auf die Verschweißung.





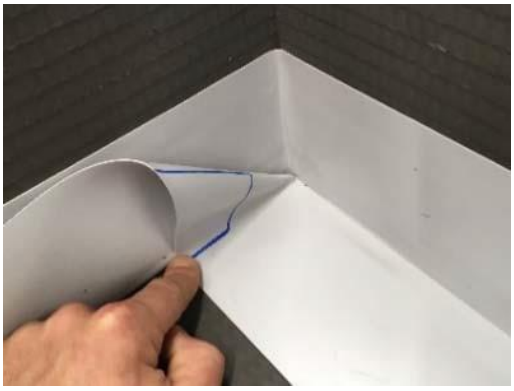
6.3 INNENECKE



Für die Herstellung der Formteile ist es empfehlenswert 2mm dicke Bänder zu verwenden.

Sollten Sie ein Band als „M-Variante“ verwenden, entfernen Sie zuerst den roten Mittelstreifen.

Formen Sie das Band längs im Winkel um und legen Sie das Band in die Ecke und falten Sie das überstehende Band mittig, damit es richtig sitzt.



Legen Sie das Band mittig in die Kante. Heben Sie eine horizontale Seite an und setzen Sie die Falte in die Kante. Zeichnen Sie sich den herauszuschneidenden Bereich wie im Bild ersichtlich an. Im Eckbereich sollten 50 mm der Falte bestehen bleiben.



Schneiden Sie den äußeren Teil der Falte ab, mindestens 50 mm in der Ecke (wie auf dem Bild gezeigt) müssen bestehen bleiben.

Rauen Sie den Überlappungs- bzw. Schweißbereich einschließlich der Falte in der Ecke (mit Schleifpapier) auf, um die Schweißarbeiten vorzubereiten.



Verschweißen Sie die Falte im Eckbereich mit einem Heißluftgerät vollständig und drücken Sie diese fest zusammen (Lufteinschlüsse bzw. Hohlräume sind zu vermeiden).



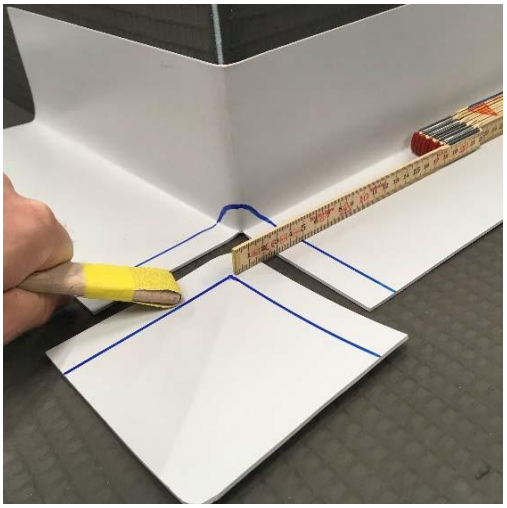


Legen Sie die Überlappung so, dass die Ecke optimal ausgebildet wird (keine Hohlstellen). Verschweißen Sie die Überlappung vollständig miteinander. Schweißen und drücken Sie die Überlappung dabei von der Innenseite der Ecke nach außen, um Hohlräume und Luftkanäle zu vermeiden.

Wichtiger Hinweis:
Ein zu großer Hitzestau in der Ecke ist zu vermeiden, um das Sikadur Combiflex® SG Abdichtungsband nicht zu beschädigen.

Überprüfen Sie die Schweißnähte sorgfältig mit einem Schlitzschraubendreher.

6.4 AUSSENECKE

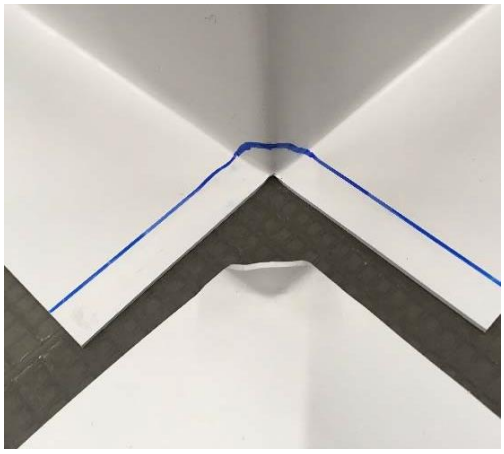


Für die Herstellung der Formteile ist es empfehlenswert 2 mm dicke Bänder zu verwenden.

Sollten Sie ein Band als „M-Variante“ verwenden, entfernen Sie zuerst den roten Mittelstreifen.

Formen Sie das Band längs im entsprechenden im Winkel um, schneiden das Band bis zur Ecke ein und legen es um die Ecke.

Bereiten Sie ein zusätzliches rechteckiges Bandstück vor. Berücksichtigen Sie eine minimale Überlappung der Bandstücke von 20 bis 30 mm.
Rauen Sie den Überlappungs- bzw. Schweißbereich mit Schleifpapier auf.



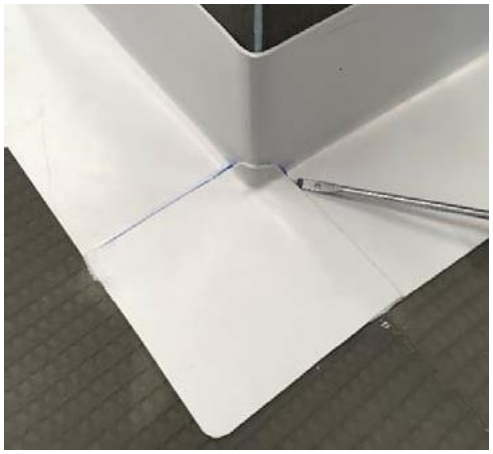
Erhitzen und formen Sie den Eckbereich des Passstückes vorsichtig. (Wenden Sie nicht zu viel Hitze an und gehen Sie schrittweise vor).



Setzen Sie das zusätzliche Passstück in seine Position und befestigen Sie es durch eine Punktschweißung.

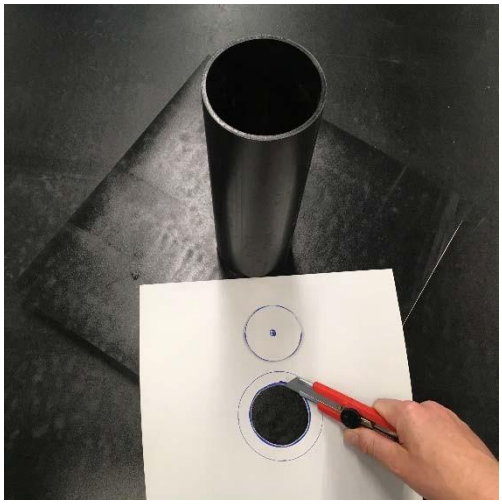


Verschweißen Sie die Nahtverbindungen des zusätzlichen Passstückes vollständig und fest mit dem angrenzenden Abdichtungsband.



Überprüfen Sie die Schweißnähte sorgfältig mit einem Schlitzschraubenzieher auf beiden Seiten.

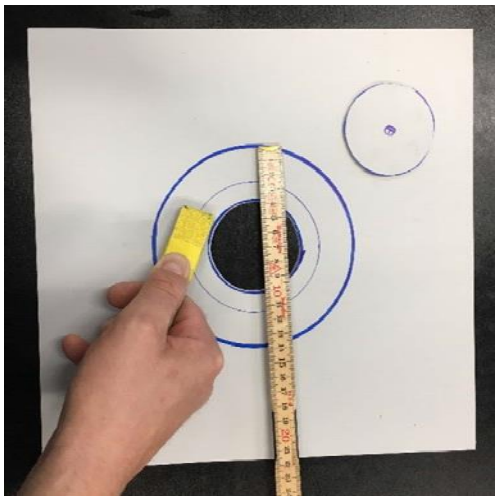
6.5 ROHRDURCHFÜHRUNG



Für die Herstellung von Rohrdurchführungen sind 2mm dicke Bänder zu verwenden.

Sollten Sie ein Band als „M-Variante“ verwenden, entfernen Sie zuerst den roten Mittelstreifen.

Die Rohrdurchführung wird mit einer Hülsenmanschette abgedichtet, die aus zwei Teilen besteht: einem unteren Manschettenstück und einem Hülsenstück.



Zuerst erfolgt die Herstellung der unteren Manschette:

Schneiden Sie ein quadratisches Stück zurecht, das je nach Rohrumfang dimensioniert ist. Empfohlene Größe ist der Rohrdurchmesser plus mindestens 200 mm.

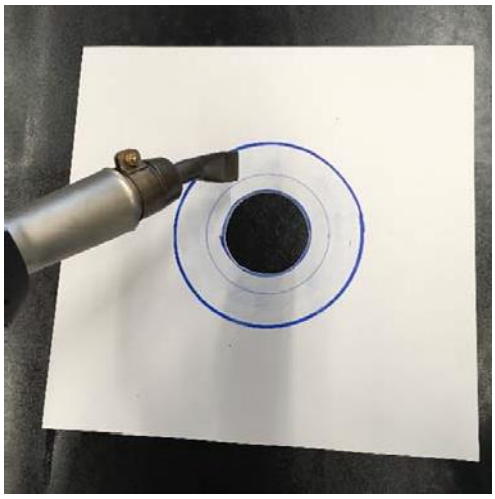
Markieren Sie zwei Kreise, die auf dem Bandstück zentriert sind:

- Einen für den Rohrdurchmesser
- Ein weiterer der 30 bis 40 mm kleiner ist

Der Bereich dazwischen ist die Überlappung für die Rohrmanschette.

Schneiden Sie den kleineren Kreis aus.

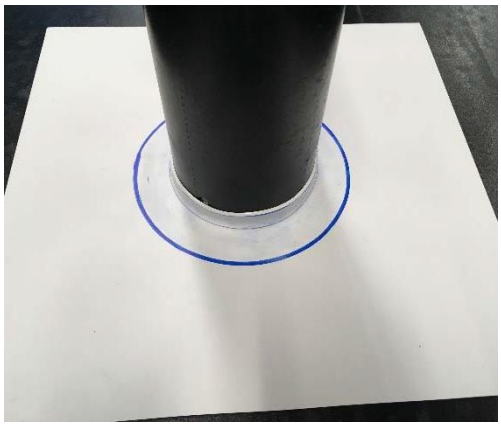
Rauen Sie den markierten Überlappungs-/Schweißbereich mit Schleifpapier auf.



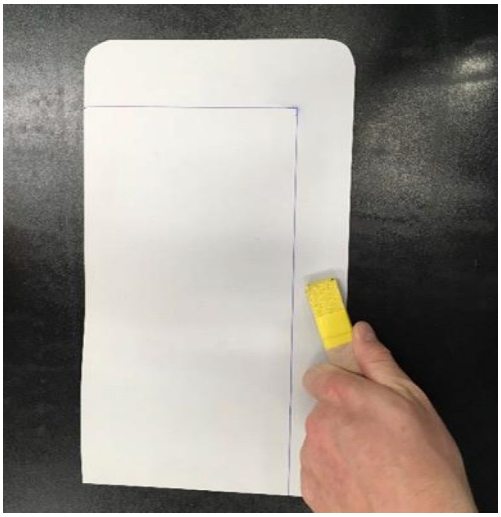
Erwärmen Sie das Abdichtungsband im markierten Überlappungsbereich vorsichtig.



Ziehen Sie das vorgewärmte Bandstück vorsichtig über das Rohr. Dabei stellt sich ein Dichtkragen aufgrund des Materialüberschusses ein.



Ziehen Sie das Abdichtungsband vollständig bis zum Betonuntergrund herunter und stellen Sie sicher, dass es bündig auf dem Boden sitzt.



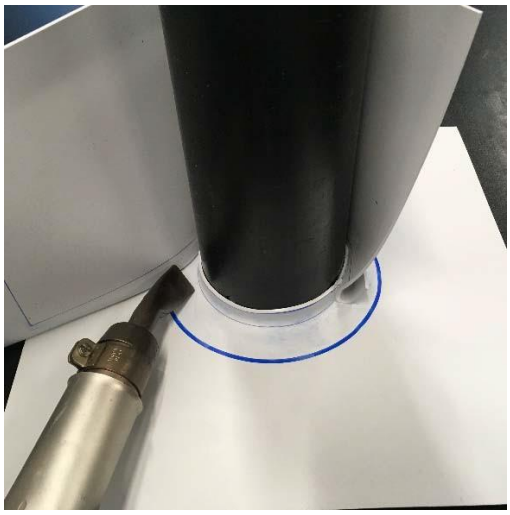
Fügen Sie im zweiten Schritt das Hülsenstück hinzu:

Schneiden Sie ein quadratisches Stück ab, das je nach Rohrumfang dimensioniert ist. Empfohlene Größe:

- Umfang des Rohres plus eine Überlappung von mindestens 20 bis 30 mm.
- Breite mindestens 150 mm

Markieren Sie die Überlappungsbereiche.

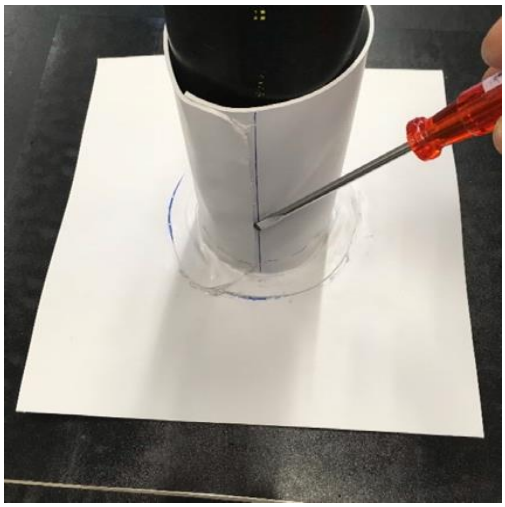
Rauen Sie den Überlappungs-/ Schweißbereich auf.



Erwärmen Sie das Hülsenstück vorab am unteren Teil, um einen Kragen zu falten, der ihn horizontal am Unterteil überlappt.

Führen Sie eine Punktschweißung des Hülsenstücks im Überlappungsbereich auf dem Unterteil rund um das Rohr durch.

Anschließend wird das Hülsenstück selbst punktgeschweißt.



Zuletzt werden die Nähte an der Unterseite und vertikal vollständig und fest miteinander verschweißt.

Überprüfen Sie im Anschluss die Schweißnähte sorgfältig mit einem Schlitzschraubenzieher.

7. GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

7.1 PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG (PSA) – SAFETY FIRST –



Eine Handhabung oder Verarbeitung von Epoxidharzprodukten kann zu chemischen Reizungen an Augen, Haut, Nase und Rachen führen.

- Beim Umgang mit diesen Produkten und beim Mischen muss daher stets ein geeigneter Augenschutz getragen werden.
- Es sollten jederzeit Sicherheitsschuhe, für Epoxidharz zugelassene Schutzhandschuhe und sonstige adäquate Hautschutzmittel getragen werden.
- Nach der Handhabung dieser Produkte und vor dem Verzehr von Lebensmitteln immer die Hände mit geeigneter Seife waschen und der Hautschutzplan zu beachten.

Neben der Schutzkleidung und -ausrüstung ist es ebenfalls zu empfehlen eine Hautschutzcreme aufzutragen. Falls Epoxidharz oder eine Härterkomponente auf die Kleidung gelangt, die Kleidung sofort ausziehen. Die Reibung des harzgesättigten Gewebes auf der Haut kann zu schweren chemischen Verbrennungen führen. Ihre exponierte Haut im Laufe eines Arbeitstages mehrmals abwaschen bzw. sofort, wenn irgendwelche Stoffe auf die Haut gelangen. Vermeiden Sie Lösungsmitteln, weil sie dazu beitragen, dass der Stoff weiter in die Haut eindringt. Lösemittel können aggressiv und schädlich für die Haut sein. Es ist jeglicher Hautkontakt zu vermeiden, Kleidung, Werkzeug und Ausrüstung entsprechend sauber halten.
Hinweis: Im volltändig vernetzten und ausreagierten Zustand stellen Epoxide keine Gefahr dar. Lediglich die ungemischten Rohkomponenten bzw. nicht ausreagierten Substanzen wirken sensibilisierend.

Sollte es trotz der Sicherheitsvorkehrungen zu Hautkontakt kommen, so spülen Sie es sofort mit sauberem, warmem Wasser ab. Verwenden Sie Seife, um die Haut gründlich zu reinigen.

Nähere Informationen finden Sie auf dem Sicherheitsdatenblatt des jeweiligen Produkts.

7.2 ERSTE HILFE



Suchen Sie bei Reizungen in Folge von übermäßigem Einatmen, Verschlucken oder Augenkontakt sofort ärztliche Hilfe auf. Führen Sie Erbrechen nur dann herbei, wenn das medizinische Personal dies empfiehlt.

Spülen Sie die Augen mit reichlich sauberem Wasser aus. Heben Sie hin und weder die unteren und oberen Augenlider an. Nehmen Sie Kontaktlinsen sofort aus den Augen. Spülen Sie die Augen während weiterer 10 Minuten und suchen Sie ärztliche Hilfe auf.

Die betroffene Haut mit reichlich Wasser abspülen. Entfernen Sie kontaminierte Kleidung und reinigen Sie die Haut während weiterer 10 Minuten und suchen Sie ärztliche Hilfe auf.

Nähere Informationen finden Sie auf dem Sicherheitsdatenblatt des jeweiligen Produkts.

8. RECHTSHINWEISE

Die Informationen und insbesondere die Empfehlungen zur Anwendung und Endverwendung von Sika-Produkten erfolgen nach bestem Wissen und Gewissen auf Grundlage der aktuellen Kenntnisse und Erfahrungen von Sika mit den Produkten bei sachgerechter Lagerung, Handhabung und Anwendung unter normalen Bedingungen gemäß den Empfehlungen von Sika. In der Praxis sind die Unterschiede der Materialien, Untergründen und der tatsächlichen Standortbedingungen so groß, dass keine Garantie für die Marktgängigkeit oder die Eignung für einen bestimmten Zweck gegeben werden kann. Ebenso wenig kann eine Haftung aus einem Rechtsverhältnis weder auf Basis dieser Informationen noch der schriftlichen Empfehlungen oder anderen Beratungsangeboten abgeleitet werden. Der Verarbeiter des Produktes muss die Eignung der Produkte für den beabsichtigten Anwendungszweck selber nachprüfen. Sika behält sich das Recht vor, die Eigenschaften des Produkts zu verändern. Die gewerblichen Schutzrechte von Dritten müssen beachtet werden. Für alle Bestellungen gelten unseren aktuellen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Benutzer müssen sich immer auf die jüngsten Ausgaben der lokalen Produktdatenblätter des betreffenden Produkts beziehen, welche auf Wunsch erhältlich sind.

Sika Deutschland GmbH
Kornwestheimer Straße
70439
Stuttgart
www.sika.de