

swisspor Bikutop AL-KSK Plus Duo

Produktbeschreibung

TOP - Kaltselfstklebebahn als Dampfsperrbahn mit variabler Nahtverklebung. Elastomerbitumen Kaltselfstklebebahn mit einer Trägerkombination aus mechanisch stark belastbaren und durchtrittsicheren Kombinationsträger (KTG) und dampfdichten Aluminiumverbund. swisspor Bikutop AL-KSK Plus ist eine kaltselfstklebende Elastomerbitumen-Dampfsperrbahn mit einer Einlage aus Glasgewebe und einem alkaliresistenten, korrosionsfesten Aluminiumverbundträger und einer Sicherheitsnaht. Die Oberseite ist mit einer Folie und abziehbarem Längsrandstreifen ausgerüstet. Die Unterseite zeichnet sich durch eine kaltselfstklebende Elastomerbitumendeckschicht aus und ist mit einer abziehbaren Schutzfolie kaschiert. Mit swisspor Bikutop AL-KSK Plus kann einfach eine variable Sicherheitsnaht hergestellt werden. Das Bauprodukt zeichnet sich durch einfaches und sicheres Arbeiten auf brandsensiblen Untergründen aus.



Format: 10 m²/Rolle; 20 Rollen/Palette: 200 m²

Produkteigenschaften

- ✓ Oberseite: Folie mit DUO-Naht
- ✓ Deckschicht: Elastomerbitumen
- ✓ Trägereinlage: Glas- Aluminium-Kombinationsträger
- ✓ Unterseite: abziehbare Folie mit Randperforation und selbstklebendem Elastomerbitumen

Anwendungen

- ✓ als Dampfsperre mit variabler Nahtverklebung
- ✓ die Verlegung auf Holz, Trapezblech und Beton geeignet

swisspor Bikutop AL-KSK Plus Duo

Technische Daten

Eigenschaften	Prüfverfahren	Einheit	Produktleistung
Länge	3 DIN EN 1848-1	m	≥ 10
Breite	4 DIN EN 1848-1	m	1
Dicke	4 DIN EN 1849-1	mm	≥ 2,8
Geradheit	DIN EN 1848-1	mm/10	≤ 20
Wasserdichtheit Verfahren A	DIN EN 1928	-	KLF
Wasserdichtheit Verfahren B	DIN EN 1928	-	Bestanden
Brandverhalten	DIN EN 1351-1	-	Klasse E
Verhalten bei einem Brand von außen	DIN EN CEN/TS 1187	-	KLF
Sichtbare Mängel	DIN EN 1850-1	-	Keine
Schälfestigkeit der Fügenaht	DIN EN 12316-1	N/50 mm	KLF
Schälfestigkeit der Fügenaht	DIN EN 12317-1	N/50 mm	KLF
Zug-Dehnungsverhalten (Höchstzugkraft)	DIN EN 12311-1	N/50 mm	längs: ≥ 1000 quer: ≥ 1000
Zug-Dehnungsverhalten (Dehnung bei Höchstzugkraft)	DIN EN 12311-1	%	längs: ≥ 2 quer: ≥ 2
Widerstand gegen stoßartige Belastung	DIN EN 12691	mm	KLF
Widerstand gegen statige Belastung	DIN EN 12730	kg	KLF
Maßhaltigkeit	DIN EN 1107-1	%	KLF
Kaltbiegeverhalten	DIN EN 1109	° C	≤ -30
Wärmestandfestigkeit	DIN EN 1110	° C	≥ + 70
Wasserdampfdurchlässigkeit	DIN EN 1931	-	≥ 1500
Künstliche Alterung (Dauerbeanspruchung durch erhöhte Temperatur)	DIN EN 1296 DIN EN 1109 DIN EN 1110	° C	KLF

CE-Kennzeichnung

Kennnummer der Zertifizierungsstelle:	1742
DOP-Nr. (Nummer der Leistungserklärung):	L-305203A-13970
Registriernummer des Zertifikates:	Zertifizierung des System 3 im Rahmen der Werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)
Jahr der Erstzertifizierung:	2006
Artikelnummer:	305203A
System:	3



swisspor Bikutop AL-KSK Plus Duo

Hinweise

Leistungsbeschreibung	swisspor Bikutop AL-KSK Plus wird mit mindestens 10-15 cm Naht- und Stoßüberdeckung aufgeklebt. Dabei ist darauf zu achten, dass ein Quernahtversatz erfolgt.
Verarbeitung	<p>Die unterseitige Trennfolie wird an einem Ende abgelöst, auf dem Untergrund angelegt, durch Abziehen der Trennfolie aufgeklebt und in der gesamten Fläche angedrückt. Die weiteren Bahnen sind durch gleichzeitiges Abziehen der oberseitigen Randstreifenfolie und der unterseitigen Trennfolie aufzukleben. Um bei Trapezblechen ein festes Andrücken zu gewährleisten, soll die Nahtüberdeckung auf den sogenannten Hochsicken (Profilblechobergurten) erfolgen. Unter den Kopfstoßbereich ist ein ca. 20 cm breiter Streifen so zu verlegen, dass die selbstklebende Seite nach oben weist und der Randstreifenbereich des Streifens auf dem Bahnrandstreifen aufgeklebt wird.</p> <p>Ist die Verklebung im Bereich der Selbstklebenahtbreite (4 cm) erfolgt, muss eine Heiß-Naht-Verschweißung (z.B. mit einem Nahtbrenner oder einem Heißluftfön) durchgeführt werden, so dass eine Schweißraupe erkennbar ist. Alle Naht- und Stoßüberdeckungen werden thermisch verschweißt. Anschließend sind diese Bereiche unverzüglich mit einer Andrückrolle/Walze unter festem Druck abzurollen, fest anzudrücken und dadurch zu verkleben. Nach der Verlegung der Bahn müssen alle Nahtbereiche und Anschlüsse auf Dichtigkeit überprüft werden. Bei Arbeitsunterbrechungen ist die Dampfsperrbahn durch vollflächiges Aufschweißen abzuschotten. Die Verlegung muss Zug um Zug mit der Verlegung der Wärmedämmung erfolgen. Dies ist besonders wichtig bei erhöhten Temperaturen und UV-Intensität, da die gesamte Bahn aus weichem KSK-Bitumen besteht. Sollte dies baulich nicht möglich sein, müssen geeignete Maßnahmen getroffen werden.</p>
Lagerung	Das Produkt ist kühl, trocken und stehend auf einem waagerechten Untergrund zu lagern und vor direkter Sonneneinstrahlung, Nässe sowie UV-Strahlung zu schützen. Die Paletten dürfen nicht übereinandergestapelt werden! In der kalten Jahreszeit sind die Rollen ggf. vorzutemperieren.
Entsorgung	Bitumenabfälle entsprechen der EWC-Nummer 170302 des Europäischen Abfallkataloges (Asphalt- und teerfrei) können mit Hausmüll oder hausmüllähnlichen Gewerbemüll entsorgt werden.

Sonstige Hinweise

- Garantie gilt nur für die Güte des unverarbeiteten Produkts, nicht für die Weiterverarbeitung.
Zwingend zu beachten:
- Technische Regeln für Abdichtungen mit Polymerbitumen- und Bitumenbahnen
- Örtlich gültige baurechtliche Verordnungen
- Vorschriften der Bau- und Berufsgenossenschaft (z. B. Umgang mit offener Flamme)
- Fachregeln und Garantiebedingungen
- Ergänzende Instruktionen können erforderlich sein
- Eignung des Produkts im Projekt liegt in Verantwortung der planenden und ausführenden Gewerke
- Werte sind Nominalwerte; Schwankungen möglich; keine Garantie auf Abweichungen
- Technische Werte können sich nach Verarbeitung verschlechtern
- Angaben beschreiben Beschaffenheit bei Fertigstellung
- Wurzelschutzprodukte nach FLL erfüllen die Mindestanforderungen; Prüfzeugnis unbegrenzt gültig
- Oberflächen bestehen meist aus natürlichem Gestein (z. B. Schiefer, Sand, Basalt)
- Naturprodukte können Farbnuancen und Schattierungen aufweisen; keine Haftung für Farbabweichungen durch Umwelt- oder Produktionsschwankungen