COVERiT informiert

FLACHDACHABDICHTUNGSTECHNIK GMBH

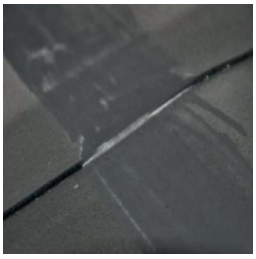
Verschweißung von Formteilen & COVERiT Einbauteilen

Lagerung der Formteile

Geschützt vor Licht bzw. Witterung
(verschlossen in einem Karton oder im Kunststoffbeutel)

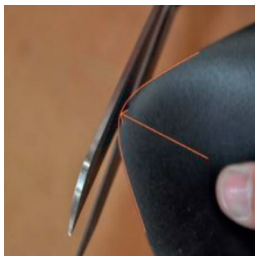
Untergrund vorbereiten

Gegebenenfalls mit Wasser säubern
Oberfläche mit Elektronikfeile leicht anschleifen
(bei T- und Stumpfstöße ist die Überlappung zu egalisieren)



Ecken abrunden

Bei Formteilen und auch beim Abdeckband sind allfällige Ecken immer mit der Schere abzurunden

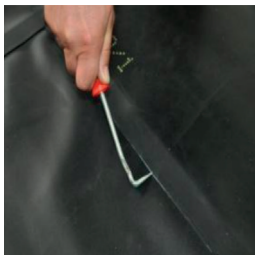


Verschweißung mit Heißluftfön

Mit Breitschlitzdüse 40 mm
Schweißtemperatur 450 – 480 °C
(Probeverschweißung vornehmen! – die Bildung von „weissen Fäden“ bestätigt die richtige Schweißtemperatur)

Nahtkontrolle

Nach Abkühlen ist mit einer Prüfnadel odgl. die Naht zu kontrollieren!



Nahtversiegelung

Jede handverschweißte Naht kann mit SG Nahtpaste versiegelt werden.

Verlegevideos und weitere Verlegedetails finden sie auf www.coverit.at

COVERiT informiert

FLACHDACHABDICHTUNGSTECHNIK GMBH

COVERiT Sprühkleber

Gebinde

Faß 14,2 kg (erforderliches Zubehör Sprühkleberpistole inkl. Schlauch)

Spraydose 750 ml

Anwendungs-gebiete

Lösungsmittelhaltiger Kontaktkleber für Anschlußverklebung auf:

Holz (OSB Platten, 3-Schichtplatten, Holz gehobelt, Holzwerkstoffe)

Beton / Porenbeton / Mauerwerk

Stahl / Aluminium / Zinkbleche

Dämmplatten PUR Mineralvlies- oder Alukaschiert

Bitumenbahnen besandet oder beschiefert

Nicht zu empfehlen auf unkaschiertem EPS bzw. XPS!

Untergründe müssen trocken, sauber, tragfähig und frei von Ölen und Fetten sein

Kleberauftrag

Immer auf beiden Seiten auftragen

Abstand ca. 15 - 25 cm damit ein gleichmäßiger Kleberauftrag erfolgt

Klebstoffverbrauch ca. 0,3 kg/m²

(0,15 kg je zu verklebende Seite)

auf saugenden Untergründen wird ein zweimaliger Kleberauftrag empfohlen

Verklebung

Nach Ablüftzeit zusammenführen und fest anrollen / andrücken

Lufteinschlüsse vermeiden, nach Möglichkeit „Falten“ ausrollen

Größere Hochzugsflächen am besten etappenweise verkleben

z.B. Attika: als erstes den aufgehenden Bauteil verkleben und anschließend über die Attikakante führen

Ablüftezeit

je nach Witterung ca. 5 - 10 min

Verarbeitungs-temperatur

mind. +5 °C