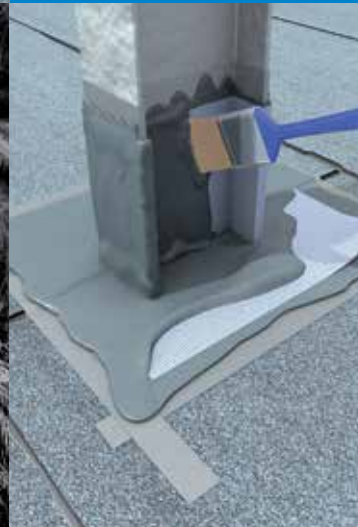
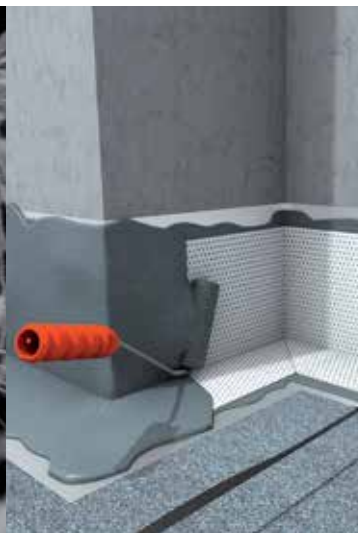




AN-/ABSCHLÜSSE
UND DETAILS

ALSAN

VERLEGEANLEITUNG

Mit dem Einzug von Flüssigkunststoffen zur Herstellung von Dach- und Bauwerksabdichtungen wurde besonders die Arbeit im An- und Abschlussbereich sowie an Durchdringungen und Details enorm erleichtert.

Durch korrekte Anwendung und unter Berücksichtigung der konstruktiven Vorgaben entstehen langlebige, wartungsarme sowie ästhetische Anbindungen an den Baukörper. Eine Vielzahl von Produkten stehen dabei Ihnen, dem Fachanwender, zur Verfügung. Aus diesem Produktsortiment können Sie das bestgeeignetste Material auswählen.

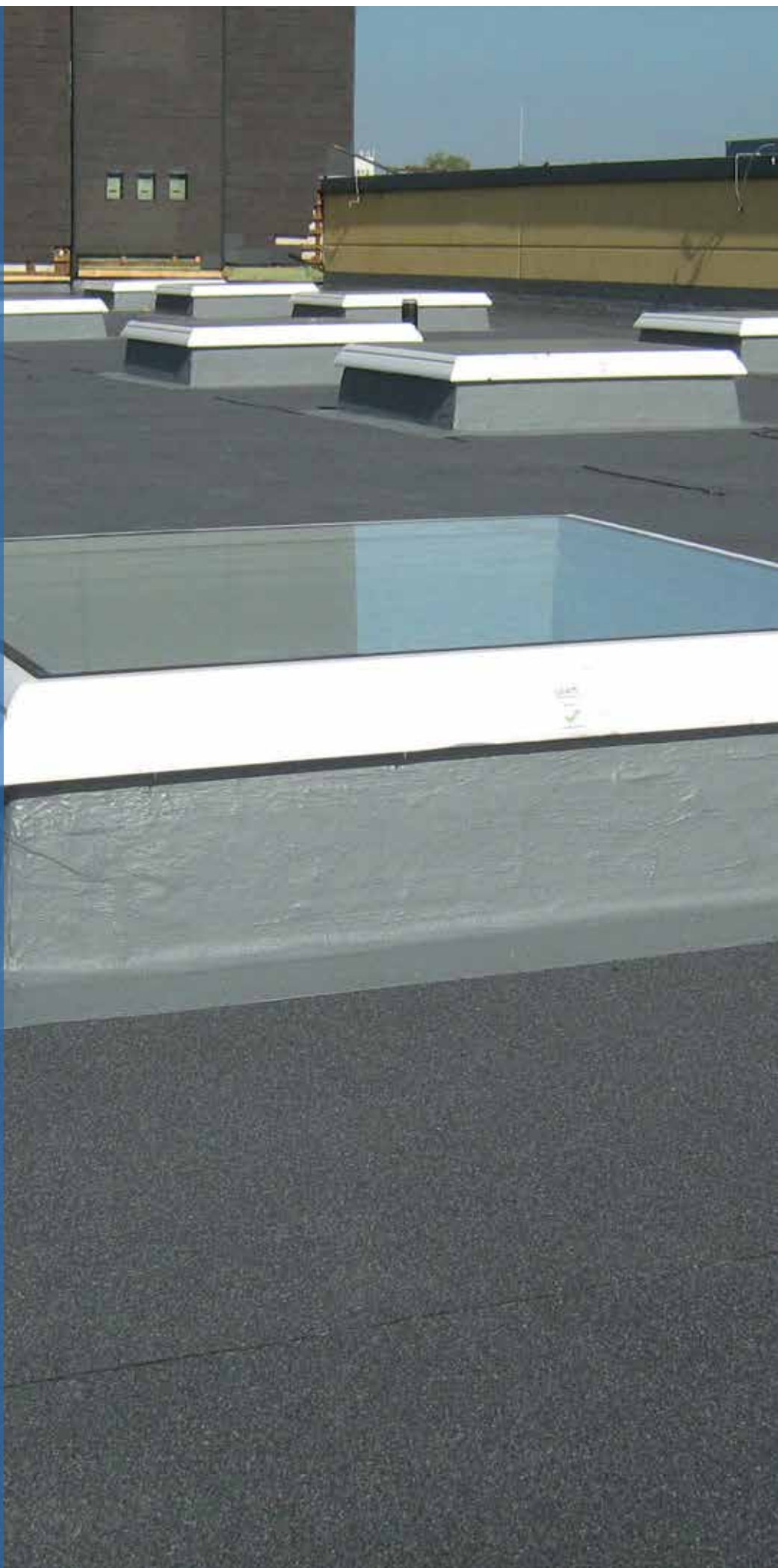
Dabei gestaltet es sich nicht immer einfach, aus der Vielzahl von unterschiedlichen Anwendungsvorgaben, nötiger Untergrundbehandlung und gegebenen Materialeigenschaften das normativ und technisch richtige und dabei anwendungsfreundlichste Produkt auszumachen.

Diese Verlegeanleitung soll Ihnen unter Bezugnahme auf die derzeit gültigen Fachregeln als Entscheidungshilfe zwischen den Abdichtungsharzen der ALSAN-Familie dienen. Ausserdem soll sie Aufschluss über die jeweilig nötigen und richtigen Arbeitsschritte und Techniken geben.

Für Fragen steht Ihnen dabei die SOPREMA Anwendungstechnik gern zur Verfügung.

Rico Wolf

Produktmanager ALSAN



FLÜSSIGKUNSTSTOFFE

FÜR AN- UND ABSCHLÜSSE

INHALT

04_ DIE HARZE

- Entscheidungshilfe

06_ DIE UNTERGRÜNDE

- Bewertung & Vorbereitung
- Vorbehandlung & Grundierung
- Aufbereitung

22_ DIE VERARBEITUNG

- Werkzeuge & Zubehör
- Rahmenbedingungen
- Verbräuche
- Der Einbau „Schritt für Schritt“
 - Wandanschluss
 - Doppel-T-Träger
 - Fenster-/Türanschluss
 - Lüfter/Rohrdurchdringung
 - Gully
 - *Praktisches Tool: ALSAN Vlies-Sets*

34_ DIE OBERFLÄCHENGESTALTUNG

Wir hoffen, Ihnen mit der Verlegeanleitung einen nützlichen Begleiter für die Baustelle geschaffen zu haben.

Wichtige Informationen zum Produkt finden Sie in den **Technischen Datenblätter** unter:

www.soprema.ch



QR Code scannen und zu den Technischen Datenblätter gelangen.



ALSAN DIE HARZE

Flüssigkunststoffe haben sich in den letzten 40 Jahren zum Abdichten und Beschichten am Markt als nachhaltige Werkstoffe etabliert. Sie gewinnen immer mehr an Bedeutung und sind bei vielen Abdichtungsaufgaben sowohl in der Fläche als auch besonders im An- und Abschlussbereich als dauerhafte Lösungen nicht mehr wegzudenken.

ALSAN 770 TX

Seit der Entwicklung um 1928 hat PMMA (Polymethylmethacrylat) in viele Bereiche des Alltags Einzug gehalten. Im Bereich der Abdichtung und Beschichtung besticht **ALSAN PMMA** durch seine Spezialformulierung passend zu jeder Anforderung, bei steuerbaren Reaktionszeiten und optimalen End Eigenschaften auf der Baustelle.

Geprüft in den höchsten Leistungsstufen, mit unendlichen Möglichkeiten in Anwendung, Kreativität und Flexibilität, bieten die ALSAN PMMA Systeme zertifizierte Qualität auf höchstem Niveau. Innerhalb der PMMA-Familie ist **ALSAN 770 TX** das hochflexible, schnellhärtende Abdichtungsharz zur Ausführung von Details und Anschlüssen.

ALSAN Flashing quadro & ALSAN Flashing ECO

Flüssigkunststoffe auf PU-Basis sind seit Jahrzehnten Stand der Technik und finden in einer Vielzahl von verschiedenen Anwendungen Einsatz. SOPREMA bietet mit **ALSAN Flashing quadro** ein 1K-Produkt auf Basis von Polyurethan an.

ALSAN Flashing ECO, der lösemittelfreie 1- komponentige Flüssigkunststoff auf Hybridbasis ist die Alternative für den ECO-Bereich. Dank der ECO- Bau Bewertung ist dieses Produkt für eine Vielzahl Anwendungen im Innen- wie auch Außenbereich geeignet. **ALSAN Flashing ECO** hat alle Anforderungen der ETAG 005 mit den besten Leistungswerten erfüllt.

Nahtlose Verarbeitung, hohe Elastizität, Witterungsbeständigkeit, kombiniert mit direkter Applikation auf Beton und Systembitumenbahnen im Anschlussbereich machen das Produkt zur vielfältigen Lösung.

ALSAN Flashing

Bitumen vereint sich mit Polyurethan und kombiniert dabei die besonderen Eigenschaften von einem der ältesten und bewährtesten Abdichtungsstoffe – Bitumen – mit dem Hochleistungspolyurethan von SOPREMA. Diese ergänzen sich mit ihren Qualitäten zu einem einmaligen Produkt.

Absolut wasserdicht, unterlaufsicher, UV-, alkali- und witterungsbeständig punktet **ALSAN Flashing** bei dauerhafter Elastizität und Alterungsbeständigkeit durch anwendungsfreundliche Verarbeitung und ist die ideale Ergänzung im Anschluss z. B. zu den Systembitumenbahnen.



IHRE ENTSCHEIDUNG

Unterschiedliche Anforderungen verlangen nach unterschiedlichen Lösungen.

Die nachfolgende Übersicht soll Ihnen als Entscheidungshilfe dienen.

	ALSAN 770 TX	ALSAN Flashing quadro	ALSAN Flashing	ALSAN Flashing ECO
Zulassung nach ETAG 005	•	•		•
CE-Kennzeichnung nach EAD (European Assessment Document)			•	•
Harte Bedachung	•	•	•	•
Prüfung nach PG-FLK (Bauwerksabdichtung)	•	<i>in Prüfung</i>	•	•
Prüfung nach PG-ÜBB (Übergänge auf WU-Beton)	•	<i>in Prüfung</i>		•
Asphaltbeständigkeit	•		•	
Farbe	Lichtgrau RAL 7035	Fenstergrau RAL 7040	Dunkelbraun	Eisengrau RAL 7011

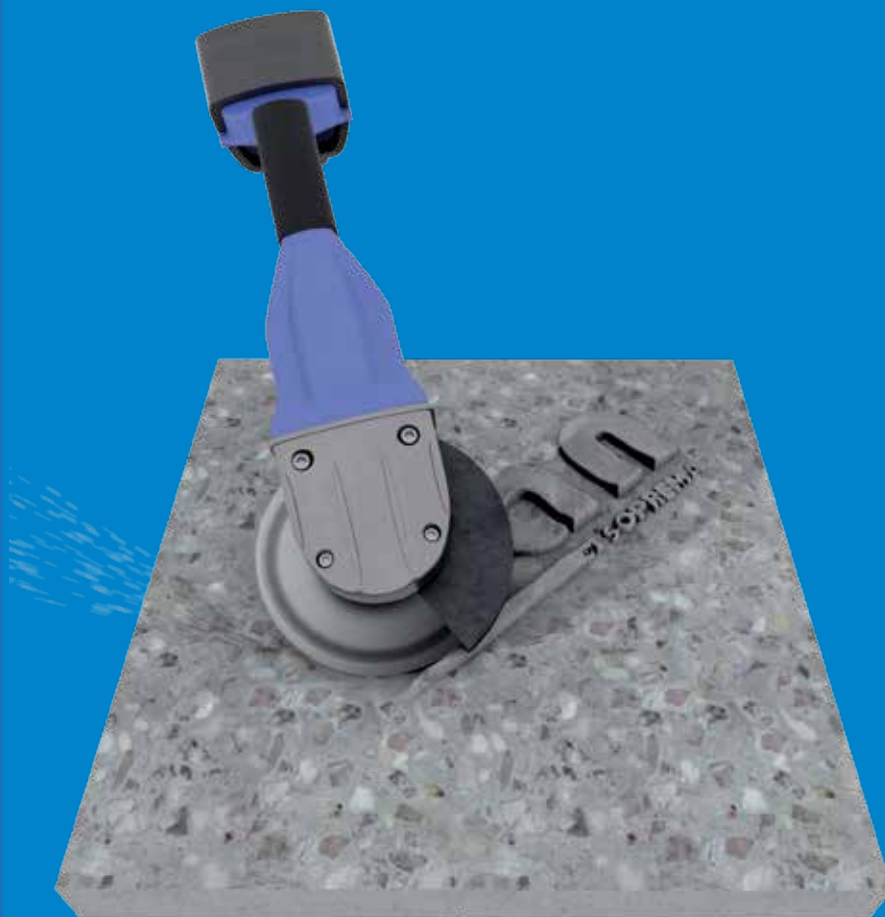


ALSAN DIE UNTERGRÜNDE

BEWERTUNG UND VORBEREITUNG

Grundsätzlich ist der Verbund zwischen Untergrund (Substrat) und Flüssigkunststoffschichten massgeblich von der Oberflächenqualität abhängig. Daher ist bei der Planung und Durchführung von Beschichtungen sowie Abdichtungen unbedingt eine entsprechende Beurteilung einzuplanen und durchzuführen.

Trennmedien wie Zementschlämme, Oberflächenfeuchtigkeit, Öle und lose Altbeläge beeinträchtigen die Haftung negativ und führen im schlimmsten Fall zum Versagen des gesamten Schichtenaufbaus.



Ein korrekter und sorgfältig vorbereiteter Untergrund ist ausschlaggebend für eine erfolgreiche Abdichtungs- und Beschichtungsmassnahme mit Flüssigkunststoffen.

UNTERGRÜNDE BEWERTEN

Anforderungen an den Untergrund – Basics zur Untergrundprüfung

Grundsätzlich gilt zu beachten:

- Haftzugfestigkeit
- Druckfestigkeit muss gewährleistet sein
- Untergrund muss staubfrei, frei von trennenden Medien und trocken sein
- keine zu hohe Rautiefe



Weiterführende Informationen entnehmen Sie dem Merkblatt 100 – Untergründe prüfen und bewerten.



1. Grundsätzlich sollte eine Inaugenscheinnahme der zu beschichtenden Flächen durch verschiedene Prüfungen ergänzt werden:

Um Hohlstellen in direkter Nähe zur Oberfläche oder lose Altbeläge zu erkennen, wird die **Fläche mit einem entsprechenden Hammer abgeklopft**. Auffällige Stellen werden markiert und gegebenenfalls besonders behandelt.



2. Der Untergrund darf zum Zeitpunkt der Beschichtungsarbeiten **maximal 5% (bezogen auf Masse) respektive 16% (bezogen auf Volumen)** Feuchtigkeit aufweisen. Mittels elektronischer Messmethoden kann dies hinreichend präzise und dabei zerstörungsfrei mit entsprechend hochwertigem Messgerät, bis zu einer bestimmten Tiefe ermittelt werden. Eine präzisere, von der Schichtstärke unabhängige Methode, ist das „CM-Verfahren“.



3. Voraussetzung für einen langfristigen Verbund zwischen Beschichtungsmaterial und Untergrund ist eine ausreichende Haftzugfestigkeit. Für **zementöse Untergründe** sollte eine **Festigkeit von $>1,5 \text{ N/mm}^2$** und für **Asphaltuntergründe $>0,8 \text{ N/mm}^2$** erreicht werden



4. Ist der Untergrund in seinem gegebenen Schichtenaufbau **nicht bekannt** bzw. ist z. B. mit Hohlräumen und Feuchtigkeit tiefer im Untergrund zu rechnen, sollten **an definierten Stellen Kernbohrungen** durchgeführt und analysiert werden.

UNTERGRÜNDE VORBEREITEN

Vorbereitende Massnahmen

Nachdem die Bauart des Untergrundes festgestellt worden ist und der Zustand sowie die allgemeine Qualität beurteilt wurden, können daraus die vorbereitenden Massnahmen abgeleitet werden.

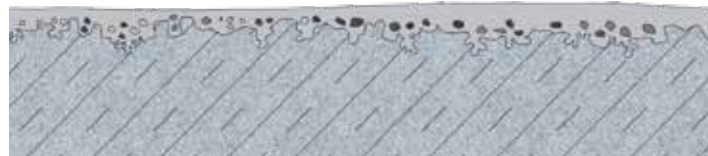
In einer Vielzahl der Fälle kann von einem hydraulisch gebundenen Baustoff wie z. B. Beton, Estrich oder Mörtel ausgegangen werden. Hierbei sollte berücksichtigt werden, dass diesen Produkten diverse, die Haftung beeinflussende Zuschlagsstoffe zugegeben sein können. Bei der Vorbereitung dieser Untergründe unterscheidet man im wesent-

lichen 3 verschiedene Techniken, die je nach Oberflächenbedarf angewendet werden können:

- **Schleifen**
 - **PKD-/Diamantschleifen bei mineralischen Untergründen (z. B. Beton)**
 - **Reinigen und Anschleifen bei glatten Untergründen (z. B. Metall, Kunststoffbahnen)**
- **Kugelstrahlen**
- **Sandstrahlen**

PKD-/Diamantschleifen

Schleifen stellt die einfachste Massnahme bei der vertikalen als auch horizontalen Oberflächenbehandlung dar. Durch die Rotation des Schleiftopfes findet ein leichter Schichtenabtrag statt und durch die zwingend erforderliche direkte Absaugung werden Staubteile auch aus leichten Vertiefungen abgeführt. Allerdings werden instabile Oberflächensegmente nur bis zu einem gewissen Mass entfernt, und tiefer liegende Einschlüsse können zum Teil nicht abgesaugt werden.



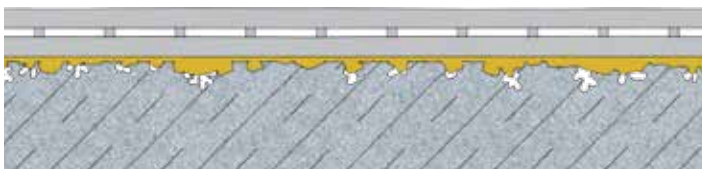
Zementschlämme und nachträglich eingebrachte Verschmutzungen bilden einen flächigen haftvermindernden bzw. -verhindernden Trennfilm. Dieser muss zwingend vor Applikation der flüssigen Harze entfernt werden.



Durch das Schleifen mit einem Schleiftopf in Kombination mit einer entsprechenden Absaugung, wird der dünne Film an der Oberfläche entfernt. Die in den Poren liegende Verschmutzung wird in weiten Teilen abgesaugt.



Das Harz findet auf der Oberfläche Kontakt und kann bis zu einem gewissen Mass in die Oberfläche eindringen.



Anschliessend kann das Abdichtungsharz appliziert werden.



Reinigen und Anschleifen

Bei einer Vielzahl von typischen Untergründen wie z. B. Metall, TPO/ PVC-Kunststoffbahnen, PVC-Fensterprofilen, Kunstharzen, etc. führt das Reinigen mit einem Systemreiniger und das anschliessende Anschleifen des Untergrundes zum besten Ergebnis bei der Untergrundvorbereitung.



Um die bestmögliche Verbindung zwischen Harz und Untergrund zu gewährleisten, empfiehlt sich ein gründliches Reinigen mit einem auf das System abgestimmten Reiniger. Dies sorgt dafür, dass Trennmedien wie z. B. Staub, Fette, Moos und andere typische Substanzen, die in keiner direkten Verbindung mit dem Untergrund stehen, entfernt werden.



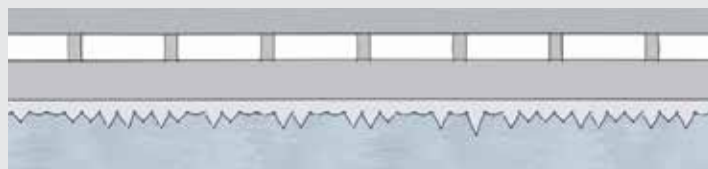
Nachdem die Oberfläche gründlich gereinigt wurde, benötigt es etwas Zeit, bis der verwendete Reiniger vollständig abgelüftet ist.



Anschliessend wird die Oberfläche gründlich angeraut. Besonders ein gleichmässiges, weniger ein besonders tiefes Schleifbild, trägt zu einer guten Haftung des Harzes bei.



Die Reihenfolge der Arbeiten ist hier zu beachten. Würde man mit dem Anrauen beginnen, gelangen diese Substanzen durch das Schleifen unter die Oberfläche. Durch die anschliessende Verwendung eines Reinigers würden diese Substanzen in die Oberfläche eingebrannt.



Nach dem Anrauen kann die Grundierung oder das Abdichtungsharz appliziert werden.



Weiterführende Informationen entnehmen Sie dem Merkblatt 101 – Untergründe vorbereiten.

! Weiterführende Informationen entnehmen Sie dem Merkblatt 101 – Untergründe vorbereiten.



Kugelstrahlen

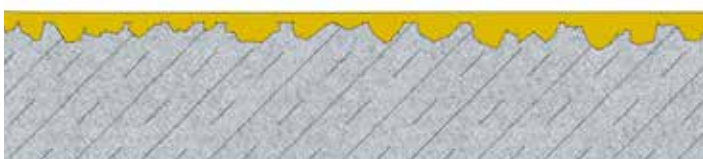
Durch eine integrierte Absaugung ist die Methode des Kugelstrahlens ebenfalls eine sehr staubarme Variante. Mittels kleiner Stahlkugeln, die auf die zu behandelnde Oberfläche geschleudert werden, werden kleine Materialstrukturen zertrümmert, abgelöst und entfernt. Verunreinigungen werden auch aus tieferliegenden Bereichen ausgetrieben. Auch Gummiabriebe und alte Markierungen von Strassen, Parkhäusern und Industrieböden lassen sich ohne Probleme entfernen. Aufgrund der relativ grossen Bauart von Kugelstrahlmaschinen kann es im Eck- und Randbereich notwendig sein, ergänzend mit der Schleifmaschine zu arbeiten.



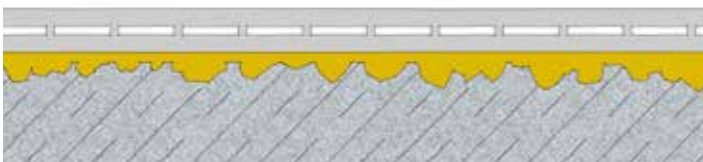
Sollte es nötig sein, grosse Flächen für eine Beschichtung vorzubereiten, ist das Kugelstrahlen die erste Wahl. Bei dieser Methode wird zunächst die oben liegende, mindere Qualität abgetragen. Instabile Teile werden entfernt.



Es entsteht eine Rauheit mit relativ gleichmässiger Oberflächentextur, die einen wesentlichen Beitrag zur Haftung leistet. Auch Poren, die nur noch eine sehr dünne Deckschicht haben, werden beim Kugelstrahlen aufgeschlagen.



Die erzeugte Rauheit, gepaart mit der Tiefenwirkung des Strahlgranulats, erzeugt eine ideale Struktur. Das Grundierharz kann gut eindringen und bindet flächig auf dem Substrat ab.



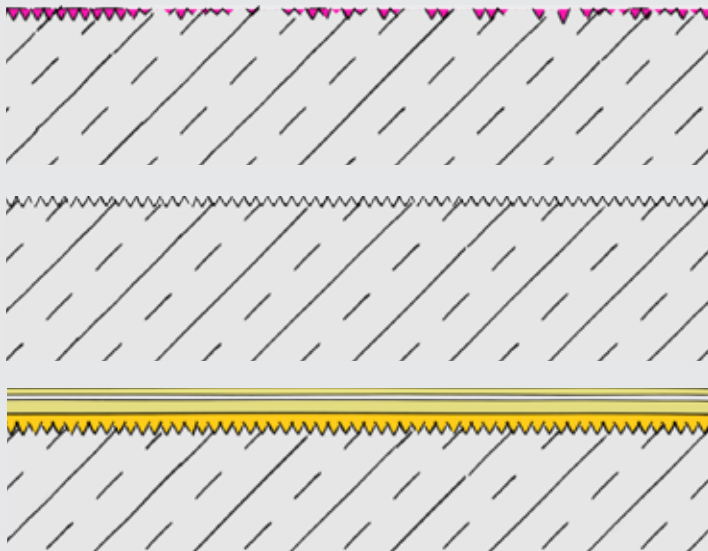
Anschliessend kann das Abdichtungsharz appliziert werden.





Sandstrahlen

Beim Sandstrahlen können eine Vielzahl von Untergrundtypen entsprechend ihrer Oberflächen behandelt werden. Zementgebundene Oberflächen können angeraut und gereinigt werden. Auch korrodierte Armierungsteile können mit diesem Verfahren vorbereitet werden. Die Methode ist sehr schonend und beschränkt sich ausschliesslich auf die Oberflächenstruktur, ohne tieferliegende Schichten anzugreifen. Besonders für vertikale Bauteile ist das Verfahren gut geeignet, allerdings ist der Aufwand für Schutz- und Installationsmassnahmen sehr hoch.



Ist der Untergrund nur von leichten Schmutzschichten oder Beschichtungen zu befreien, ist das Sandstrahlen eine geeignete Methode.

Die Substratoberfläche wird gleichmässig angeraut und von Verschmutzungen befreit. Der gelöste Schutz und der Strahlsand müssen danach separat aufgesammelt und entsorgt werden.

Besonders im vertikalen Bereich kann durch das Sandstrahlen eine sehr gute Oberfläche hergestellt werden, ohne das Bauteil tiefgehend zu beschädigen.



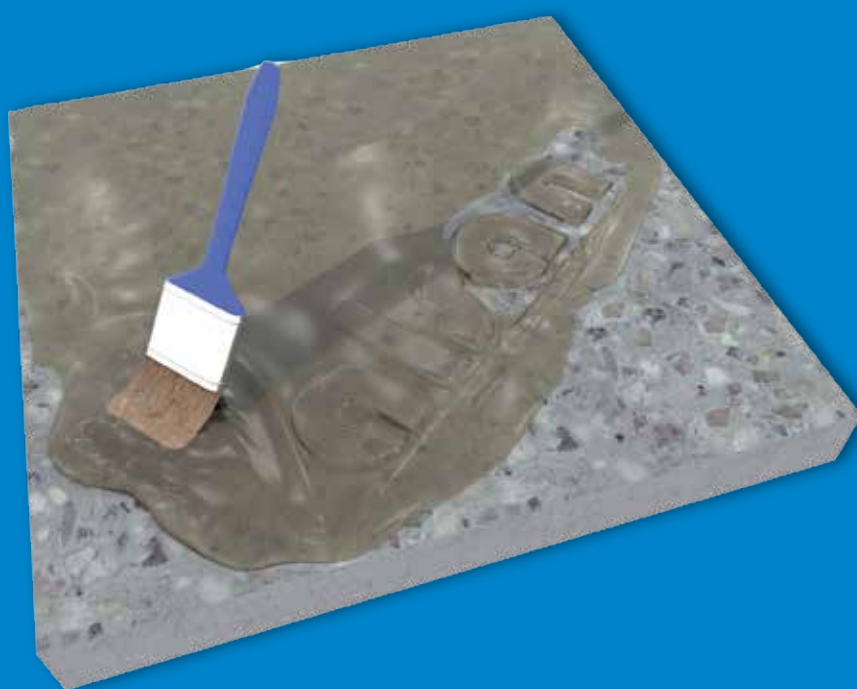
Untergrund / Verfahren	Schleifen		Kugelstrahlen	Sandstrahlen
	PKD-/Diamant-schleifen	Reinigen und Anschleifen		
Beton/Estrich	•		•	•
Walz-/Gussasphalt	nur PKD-Schleifen		•	•
Bitumenbahnen	Hinweis: lose Teile auf der Oberfläche entfernen			
Glas		nur reinigen		
Holz		nur anschleifen		•
Keramik/Fliesen	•			•
Kunststoffdichtungsbahnen		•		
Metall		•		•

ALSAN DIE UNTERGRÜNDE

VORBEHANDLUNG UND GRUNDIERUNG

Nach der Bewertung und Vorbereitung des Untergrundes gilt es, die korrekte Vorbehandlung zu definieren.

Die nachfolgende Tabelle gibt Auskunft zu den wichtigsten Untergründen.



DIE UNTERGRÜNDE

Untergründe im Anschluss vorbehandeln

UNTERGRÜNDE	VORBEHANDLUNG	FOLGESCHICHTEN			BEMERKUNGEN
		PMMA	1-K PU/BITU-PU	1-K PU-HYBRID	
		ALSAN 770 TX / 775 TX	ALSAN Flashing quadro / ALSAN Flashing	ALSAN Flashing ECO	
		Für An- und Abschlüsse	Für An- und Abschlüsse	Für An- und Abschlüsse	

MINERALISCHE UNTERGRÜNDE					
Zementgebundene Estriche	Schleifen mit PKD-Technik.	ALSAN 170 / ALSAN 171	Keine Grundierung notwendig.	Keine Grundierung notwendig.	Zementhaut muss entfernt werden. Haftzugfestigkeit 1.5 N/mm².
Zementgebundene Estriche mit Epoxydharzanteil (ECC)	Schleifen mit PKD-Technik.	ALSAN 172	Keine Grundierung notwendig.	Keine Grundierung notwendig.	Zementhaut muss entfernt werden. Haftzugfestigkeit 1.5 N/mm².
Calciumsulfatgebundene Estriche (z. B. Anhydrit)		Keine Anwendung empfohlen.	Keine Anwendung empfohlen.	Keine Anwendung empfohlen.	
Magnesitgebundene Estriche (z. B. Holzzement)		Keine Anwendung empfohlen.	Keine Anwendung empfohlen.	Keine Anwendung empfohlen.	
EP-Harzgebundene Estriche	Schleifen mit PKD-Technik.	ALSAN 170 / ALSAN 171	Siehe Bemerkungen.	Siehe Bemerkungen.	Empfehlung: Abgesandete EP-Schicht erforderlich.
PU-Harzgebundene Estriche	Schleifen mit PKD-Technik.	ALSAN 172	Keine Grundierung notwendig.	Keine Grundierung notwendig.	
PMMA-Harzgebundene Estriche	Schleifen mit PKD-Technik.	Keine Grundierung notwendig.	Siehe Bemerkungen.	Siehe Bemerkungen.	Empfehlung: Abgesandete PMMA-Schicht erforderlich.
Bitumengebundene Estriche (z. B. Guss-, Walzasphalt)	Schleifen mit PKD-Technik.	ALSAN 171 / ALSAN 172	Keine Grundierung notwendig.	Keine Grundierung notwendig.	Bei neuem Gussasphalt wird eine Wartezeit von mindestens einem Monat bis zur Beschichtung empfohlen.
Beton	Schleifen mit PKD-Technik.	ALSAN 170 / ALSAN 171	Keine Grundierung notwendig.	Keine Grundierung notwendig.	Zementhaut muss entfernt werden. Haftzugfestigkeit 1.5 N/mm².
Hochverdichteter Beton (Hochfest oder Vakuum)	Schleifen mit PKD-Technik.	ALSAN 170 / ALSAN 171	Keine Grundierung notwendig.	Keine Grundierung notwendig.	Zementhaut muss entfernt werden. Haftzugfestigkeit 1.5 N/mm².
Leichtbeton (z. B. Liapor, Lecca)	Leichtes Schleifen mit PKD-Technik.	ALSAN 170 / ALSAN 171	Keine Grundierung notwendig.	Keine Grundierung notwendig.	Grundierung muss filmbildend aufgetragen werden.
Behandelter Beton (z. B. durch Curing, Schalöl)	Reinigen. Schleifen mit PKD-Technik.	ALSAN 170 / ALSAN 171	Keine Grundierung notwendig.	Keine Grundierung notwendig.	Curing/ Öl muss vollständig entfernt werden
Kunststoffmodifizierte Mörtel	Schleifen mit PKD-Technik.	ALSAN 170 / ALSAN 171	Keine Grundierung notwendig.	Keine Grundierung notwendig.	Zementhaut muss entfernt werden. Haftzugfestigkeit 1.5 N/mm².
Zementmörtel	Schleifen mit PKD-Technik.	ALSAN 170 / ALSAN 171	Keine Grundierung notwendig.	Keine Grundierung notwendig.	Zementhaut muss entfernt werden. Haftzugfestigkeit 1.5 N/mm².
Unbehandelter Backstein und Kalksandstein-Mauerwerk	Staubfrei reinigen.	ALSAN 170 / ALSAN 171	Keine Grundierung notwendig.	Keine Grundierung notwendig.	Fugen bei Bedarf mit ALSAN 074 spachteln.
Feinsteinzeugplatten		Keine Anwendung empfohlen.	Keine Anwendung empfohlen.	Keine Anwendung empfohlen.	



UNTERGRÜNDE	VORBEHANDLUNG	FOLGESCHICHTEN			BEMERKUNGEN
		PMMA	1-K PU/BITU-PU	1-K PU-HYBRID	
		ALSAN 770 TX / 775 TX	ALSAN Flashing quadro / ALSAN Flashing	ALSAN Flashing ECO	
		Für An- und Abschlüsse	Für An- und Abschlüsse	Für An- und Abschlüsse	

METALLE					
Unbehandeltes Kupfer	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger. Anschleifen mit Bandschleifer (40er – 60er Korn)	ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	ALSAN 104* / ALSAN 104 Spray*	Keine Anwendung empfohlen.	* Nur bei ALSAN Flashing quadro, bei ALSAN Flashing keine Grundierung notwendig.
Unbehandeltes Aluminium	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger. Anschleifen mit Bandschleifer (40er – 60er Korn).	ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	Keine Grundierung notwendig.	ALSAN ECO-PRIMER G	
Eloxiertes Aluminium	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger. Anschleifen mit Bandschleifer (40er – 60er Korn)	ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	ALSAN ECO-PRIMER G	Nur bei ALSAN Flashing quadro, bei ALSAN Flashing keine Grundierung notwendig.
Pulverbeschichtetes Aluminium	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger. Leichtes Anschleifen von Hand.	ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray.	ALSAN ECO-PRIMER G	Nur bei ALSAN Flashing quadro, bei ALSAN Flashing keine Grundierung notwendig.
Lackiertes Aluminium (EBL)	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger. Leichtes Anschleifen von Hand.	ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray.	ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	ALSAN ECO-PRIMER G	Nur bei ALSAN Flashing quadro, bei ALSAN Flashing keine Grundierung notwendig.
Unbehandelter Stahl	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger. Anschleifen mit Bandschleifer (40er – 60er Korn).	ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	Keine Grundierung notwendig.	ALSAN ECO-PRIMER G	Nur bei ALSAN Flashing quadro, bei ALSAN Flashing keine Grundierung notwendig.
Verzinkter Stahl	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger.	ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	Keine Grundierung notwendig.	ALSAN ECO-PRIMER G	Achtung: Zink dient als Korrosionsschutzschicht, daher wird Schleifen nicht empfohlen. Haftprüfungen sind vor Ort vorzunehmen.
CrNi-Stahl	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger. Anschleifen mit Bandschleifer (40er – 60er Korn)	ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	ALSAN ECO-PRIMER G	Haftprüfungen sind vor Ort vorzunehmen.
Unbehandeltes Blei	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger. Leichtes Anschleifen von Hand.	ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	ALSAN ECO-PRIMER G	Haftprüfungen sind vor Ort vorzunehmen.
Gusseisen	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger. Anschleifen mit Bandschleifer (40er – 60er Korn)	ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	Keine Grundierung notwendig.	ALSAN ECO-PRIMER G	
Messing	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger. Anschleifen mit Bandschleifer (40er – 60er Korn) oder von Hand.	ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	Keine Grundierung notwendig.	ALSAN ECO-PRIMER G	Haftprüfungen sind vor Ort vorzunehmen.

BITUMINÖSE ABDICHTUNGSBAHNEN					
Talkumierte Polymerbitumenbahnen (auf SBS-Basis), Elastomerbitumenbahnen	Reinigen mit Drahtbürste oder Hochdruckreinger.	Keine Grundierung notwendig.*	Keine Grundierung notwendig.	Keine Grundierung notwendig.	Achtung: Bei starker Talkumierung intensives Reinigen notwendig. *Grundierung mit ALSAN 171 empfohlen.
Beschieferte Polymerbitumenbahnen (auf SBS-Basis), Elastomerbitumenbahnen	Reinigen mit Drahtbürste oder Hochdruckreinger.	Keine Grundierung notwendig.*	Keine Grundierung notwendig.	Keine Grundierung notwendig.	Lose Schieferschuppen müssen entfernt werden. *Grundierung mit ALSAN 171 empfohlen.
Bituminöse Oberflächen der SOPRALEN Flam Bahnen (mit PP-/PE-Folien)	Folie vollständig entfernen.	Keine Grundierung notwendig.*	Keine Grundierung notwendig.	Keine Grundierung notwendig.	*Grundierung mit ALSAN 171 empfohlen.
Bituminöse Oberflächen der SOPRALEN Flam Bahnen (mit Vlies)	Vlies vollständig entfernen.	Keine Grundierung notwendig.*	Keine Grundierung notwendig.	Keine Grundierung notwendig.	*Grundierung mit ALSAN 171 empfohlen.
Beschieferte Polymerbitumenbahnen (auf APP-Basis)	Reinigen mit Drahtbürste oder Hochdruckreinger.	Keine Grundierung notwendig.*	Keine Grundierung notwendig.	Keine Grundierung notwendig.	Lose Schieferschuppen müssen entfernt werden. *Grundierung mit ALSAN 171 empfohlen.
Bitumenklebmasse (auf Basis von Oxidationsbitumen)	Mit beschiefelter Systembitumenbahn überschweißen.	Keine Grundierung notwendig.*	Keine Grundierung notwendig.	Keine Grundierung notwendig.	*Grundierung mit ALSAN 171 empfohlen.

UNTERGRÜNDE	VORBEHANDLUNG	FOLGESCHICHTEN			BEMERKUNGEN
		PMMA	1-K PU/BITU-PU	1-K PU-HYBRID	
		ALSAN 770 TX / 775 TX	ALSAN Flashing quadro / ALSAN Flashing	ALSAN Flashing ECO	
		Für An- und Abschlüsse	Für An- und Abschlüsse	Für An- und Abschlüsse	

KUNSTSTOFFABDICHTUNGSBAHNEN					
Fugenkitt auf PU-Basis		Auf Anfrage.	Auf Anfrage.	Auf Anfrage.	Haftung prüfen, wenn notwendig. Nicht zu verwendende Lösungsmittel sind z. B. Ethanol, Xylol, Toluol.
Fugenkitt auf Hybridpolymer-Basis (MS-Polymer)		Auf Anfrage.	Auf Anfrage.	Auf Anfrage.	Haftung prüfen, wenn notwendig. Nicht zu verwendende Lösungsmittel sind z. B. Ethanol, Xylol, Toluol.
Kunststoffabdichtungsbahnen auf PVC-Basis	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger, Anschleifen mit Bandschleifer (40er – 60er Korn).	Keine Grundierung notwendig.	Keine Grundierung notwendig.*	ALSAN ECO-PRIMER K	* Achtung: Bei BITU-PU (ALSAN Flashing) muss die PVC-Folie bitumenbeständig sein.
Kunststoffabdichtungsbahnen auf TPO-Basis	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger, Anschleifen mit Bandschleifer (40er – 60er Korn)	ALSAN 103	ALSAN 103*	ALSAN ECO-PRIMER K	* Ausschlüsslich mit ALSAN Flashing quadro möglich. Haftprüfung notwendig.
Kunststoffabdichtungsbahnen auf EPDM-Basis	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger, Anschleifen mit Bandschleifer (40er – 60er Korn).	ALSAN 103	ALSAN 103*	ALSAN ECO-PRIMER K	* Ausschlüsslich bei ALSAN Flashing quadro notwendig. Haftprüfung notwendig.
Formteile auf Basis von Hart-PVC	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger, Anschleifen mit Bandschleifer (40er – 60er Korn)	Keine Grundierung notwendig.	Keine Grundierung notwendig.	ALSAN ECO-PRIMER G	
Formteile auf Basis von PA 6/6.6	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger, Anschleifen mit Bandschleifer (40er – 60er Korn).	ALSAN 103	Auf Anfrage.	ALSAN ECO-PRIMER G	
Lichtkuppeln auf GFK-Basis	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger, Anschleifen mit Bandschleifer (40er – 60er Korn)	Keine Grundierung notwendig.	Keine Grundierung notwendig.	ALSAN ECO-PRIMER G	
Formteile auf Polyester-Basis	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger, Anschleifen mit Bandschleifer (40er – 60er Korn).	Keine Grundierung notwendig.	Keine Anwendung empfohlen.	ALSAN ECO-PRIMER G	Bei alten Polyester-Teilen sind Haftprüfungen vor Ort vorzunehmen.
Alte Flächen- oder Detailabdichtungen auf PMMA-Basis	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger, Anschleifen mit Bandschleifer (40er – 60er Korn).	Keine Grundierung notwendig.	Keine Anwendung empfohlen.	Keine Anwendung empfohlen.	
Formteile auf Polyethylen-Basis (z. B. Rohre, Durchdringungen)		Auf Anfrage.	Auf Anfrage.	Auf Anfrage.	
Formteile auf Polypropylen-Basis (z. B. Rohre, Durchdringungen)		Auf Anfrage.	Auf Anfrage.	Auf Anfrage.	

UNTERGRÜNDE	VORBEHANDLUNG	FOLGESCHICHTEN			BEMERKUNGEN
		PMMA	1-K PU/BITU-PU	1-K PU-HYBRID	
		ALSAN 770 TX / 775 TX	ALSAN Flashing quadro / ALSAN Flashing	ALSAN Flashing ECO	
		Für An- und Abschlüsse	Für An- und Abschlüsse	Für An- und Abschlüsse	

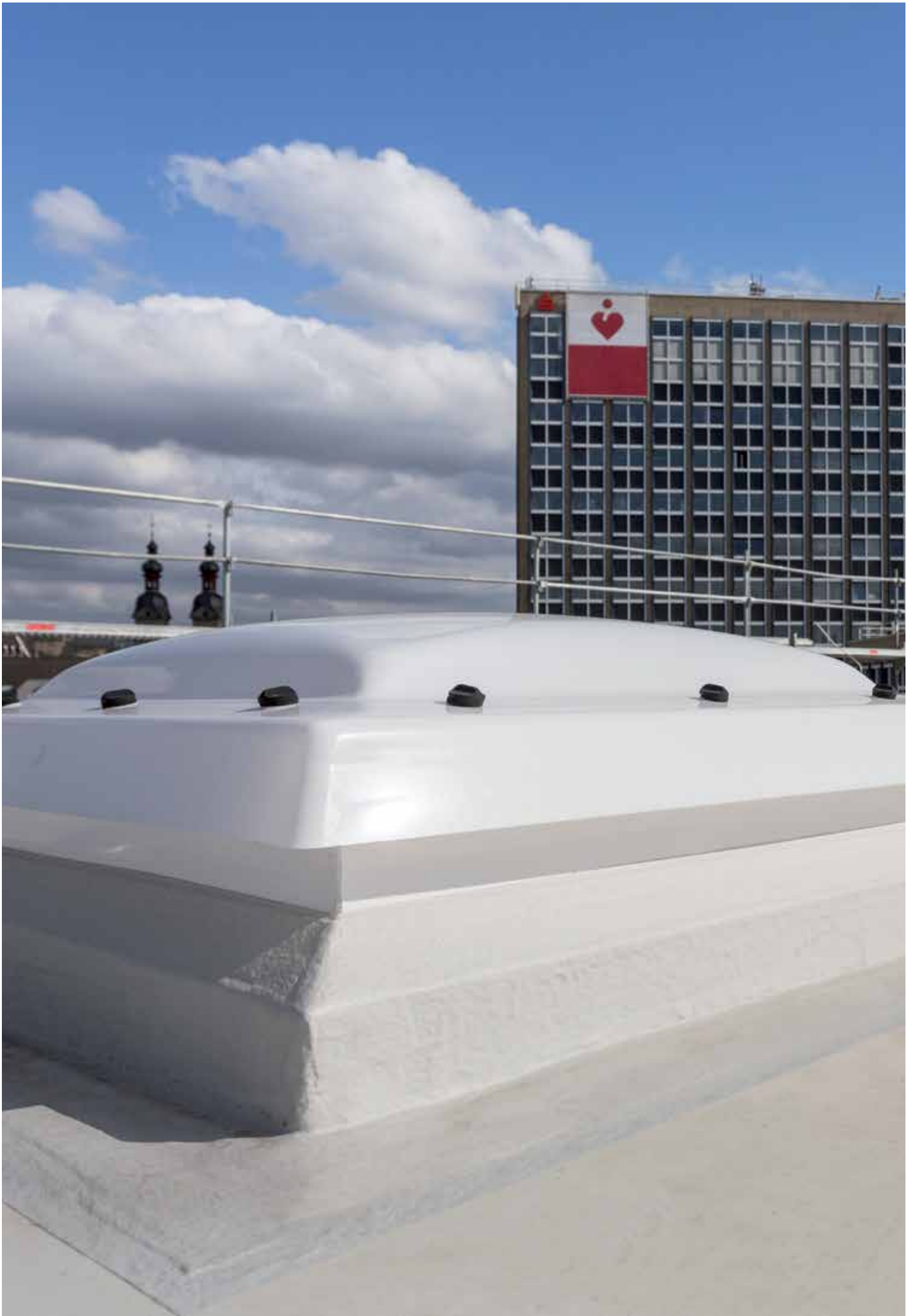
HOLZ					
Unbehandeltes Holz	Anschleifen mit ZEC-Scheibe.	ALSAN 170 / ALSAN 171 / ALSAN 172	Keine Grundierung notwendig.	Keine Grundierung notwendig.	Keine Flächenbeschichtung empfohlen.
Behandeltes Holz (mit Anstrich)	Anschleifen mit ZEC-Scheibe. Alte Anstriche entfernen.	ALSAN 170 / ALSAN 171 / ALSAN 172	Keine Grundierung notwendig.	Keine Grundierung notwendig.	Keine Flächenbeschichtung empfohlen.
Grobspanplatten (OSB)	Staubfrei reinigen.	ALSAN 170 / ALSAN 171 / ALSAN 172	Keine Grundierung notwendig.	Keine Grundierung notwendig.	Bei Bedarf wird eine zweite Grundierung empfohlen.
Holzplatten (ESB)	Staubfrei reinigen.	ALSAN 170 / ALSAN 171 / ALSAN 172	Keine Grundierung notwendig.	Keine Grundierung notwendig.	Bei Bedarf wird eine zweite Grundierung empfohlen.
Spanplatten	Auf Anfrage				
Siebdruckplatten	Anschleifen mit ZEC-Scheibe.	ALSAN 170 / ALSAN 171 / ALSAN 172	Keine Grundierung notwendig.	Keine Grundierung notwendig.	
Mehrschichtplatten	Staubfrei reinigen.	ALSAN 170 / ALSAN 171 / ALSAN 172	Keine Grundierung notwendig.	Keine Grundierung notwendig.	Astlöcher mit ALSAN 074 spachteln.

GLAS					
Mineralglas	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger.	ALSAN 105	Auf Anfrage.	ALSAN ECO-PRIMER G	Achtung: Glas darf nicht geschliffen werden.
Glasmosaik	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger.	ALSAN 105	Auf Anfrage.	ALSAN ECO-PRIMER G	Achtung: Glas darf nicht geschliffen werden.
Glasbausteine	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger.	ALSAN 105	Auf Anfrage.	ALSAN ECO-PRIMER G	Achtung: Glas darf nicht geschliffen werden.

KRITISCHE UNTERGRÜNDE					
Verölzte und fettthaltige Untergründe		Auf Anfrage.	Auf Anfrage.	Auf Anfrage.	
Hohe Restfeuchte und/oder ständige Hinterfeuchtung	Schleifen mit Diamantschleif-technik oder Kugelstrahlen.	ALSAN 178 RS	Auf Anfrage.	Auf Anfrage.	Kein stehendes Wasser an der Oberfläche, Untergrund muss gestrahlt oder gestockt werden

SONSTIGE UNTERGRÜNDE					
Keramische Platten und Natursteinplatten	Schleifen mit Diamantschleif-technik oder Kugelstrahlen.	ALSAN 170 / ALSAN 171.	Auf Anfrage.	Auf Anfrage.	Achtung: Bei Feuchtigkeit unter den Feinsteinzeugplatten sind diese zu entfernen.
Gipsplatten (Rigips, Fermacell, ...)	Staubfrei reinigen.	ALSAN 170 / ALSAN 171.	Auf Anfrage.	Auf Anfrage.	Grundierung muss filmbildend aufgetragen werden

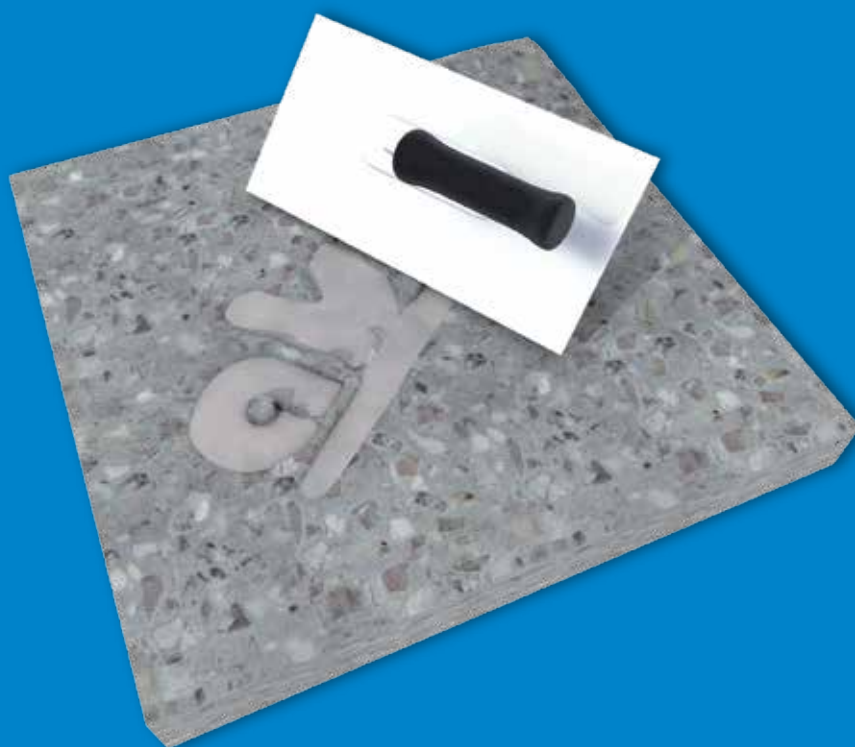
LEGENDE	
1-K PU	Einkomponentiges Polyurethan
BITU-PU	Bitumen-Polyurethan
2-K PU	Zweikomponentiges Polyurethan
PMMA	Polymethylmethacrylat
EVA	Ethylenvinylacetatcopolymer
GFK	Glasfaserverstärkter Kunststoff
EP	Epoxydharz
PP	Polypropylen
PE	Polyethylen
APP	Ataktisches Polypropylen
PIB	Polyisobutylen
PKD	Polykristalliner Diamant
SBS	Styrolbutadienstyrol
PVC	Polyvinylchlorid
TPO	Thermoplastisches Polyolefin
EPDM	Ethylen-Propylen-Dien-Monomer
PA	Polyamid



ALSAN DIE UNTERGRÜNDE

UNTERGRÜNDE VORBEREITEN

Ein hohlstellenfreies Arbeiten ist bei der Erstellung von Flüssigkunststoffabdichtungen von besonderer Bedeutung. Hierzu müssen die Untergründe entsprechend vorbereitet sein. Die folgenden Seiten erläutern verschiedene Techniken.



DIE UNTERGRÜNDE

Untergründe vorbereiten

Obgleich Flüssigkunststoffe ideal für Anschlüsse und organisch geformte Details geeignet sind, ist ein hohlstellenfreies Arbeiten von besonderer Bedeutung. Befinden sich Krater, grössere Vertiefungen oder Fugen im Untergrund, die nicht durch das Harz selbst oder die Grundierungsschicht kompensiert werden konnten, müssen präventive Massnahmen getroffen werden, die ein Abfließen des Harzes und in der Folge auftretende

Reaktionsstörungen oder Hinterläufigkeit verhindern. Dabei stehen für die PMMA-Harze verschiedene, vorformulierte und schnellreaktive Produkte zur Verfügung. Für die Flashing-Harze kann auf eine Kombination von EP-Harz und Quarzsand zurückgegriffen werden.



ALSAN 074 Spachtel

1. Spachteln

Mit dem schnellreaktiven und flexiblen PMMA-Harz werden Spachtelungen zum Ausgleich von Unebenheiten und zum Verschliessen von Poren und Rissen unter ALSAN Abdichtungen ausgeführt.



ALSAN 179

3. Verfestigen

Mit dem niederviskosen Porenfüller ALSAN 179 können Betonoberflächen von minderer Güte aufgearbeitet und verfestigt werden. Das Material flutet Poren und Kapillaren und verfestigt die Betonstruktur oberflächlich. Grundsätzlich muss nach der Verfestigung eine filmbildende Grundierung oder eine Kratzspachtelung folgen.



ALSAN 072 RS Mörtel

2a. Ausmörteln (bei PMMA)

Das dreikomponentige PMMA-Harz dient zur Ausführung von dickschichtigen, partiellen oder flächigen Ausmörtelungen.



ALSAN 176
Kratzspachtelgrundierung

4. Kratzspachteln

Das gebrauchsfertige, verfüllte und thixotropierte Harz dient als Kratzspachtelgrundierung zum Verschliessen von Poren und Lunkern für saugende Untergründe.

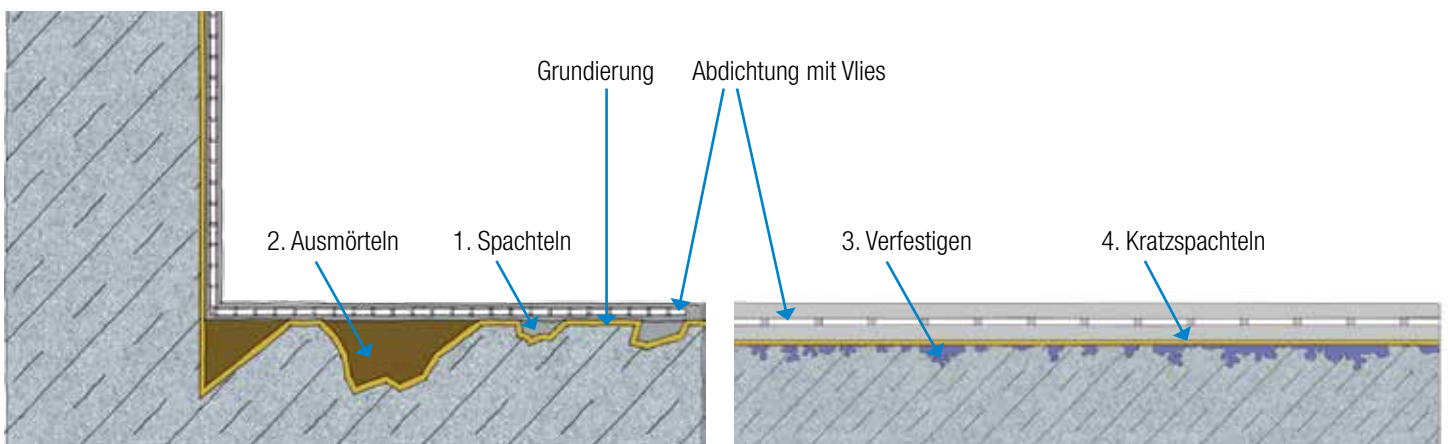
Es eignet sich für horizontale und vertikale Anwendungen zur Vorbehandlung von nachfolgenden PMMA-Systemen



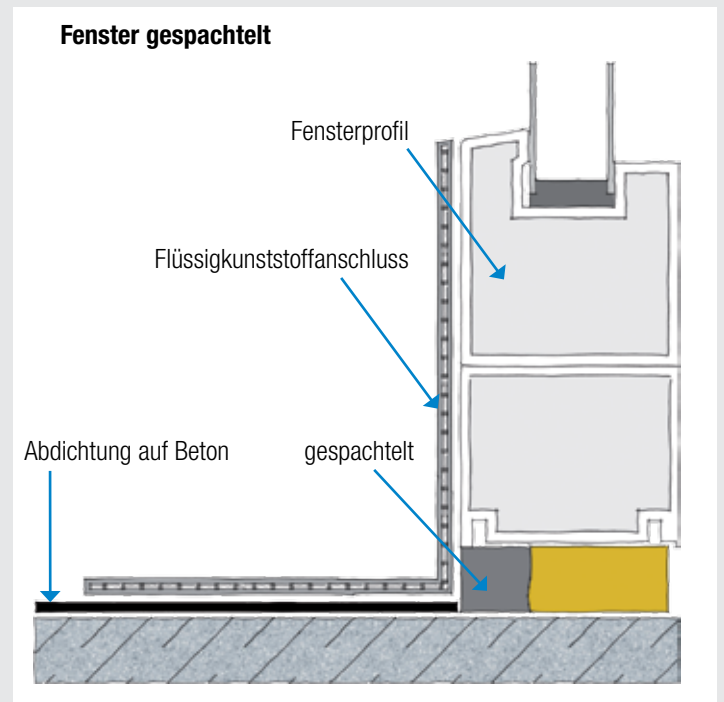
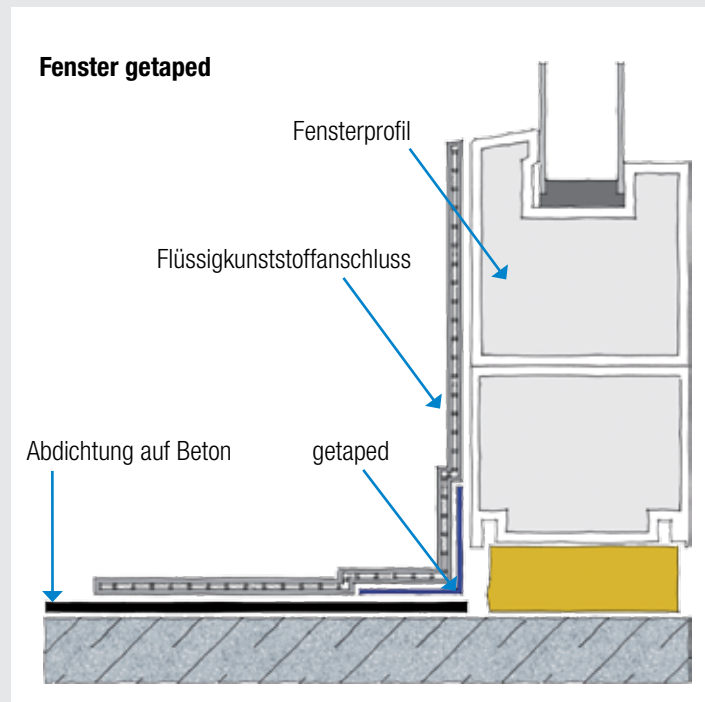
ALSAN ECO Primer EP

2b. Ausmörteln (bei PU)

Kombination von EP-Harz und Quarzsand zur Herstellung eines Mörtels für die ALSAN Flashing-Harze



Auch eine Lösung unter Verwendung der PE-beschichteten Klebebänder kann in verschiedenen Fällen ein Abfließen des Harzes verhindern.



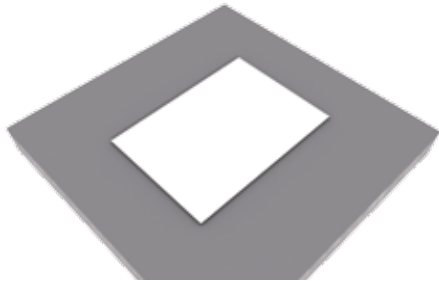
DIE UNTERGRÜNDE

Haftzugtests

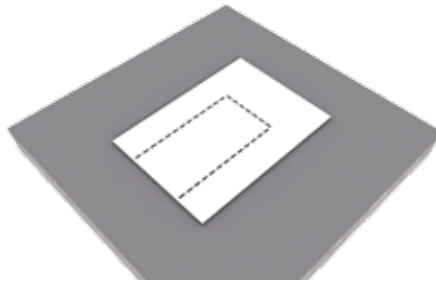
Besonders im Falle von Sanierungen kommt es immer wieder dazu, dass ein Anschluss auf unbekannten, nicht bestimmbar Untergründen wie z. B. Kunststoffbahnen ausgeführt werden soll. Eine definitive Aussage über Kompatibilität bzw. Haftung eines Flüssigkunststoffes kann dabei

nicht pauschal getroffen werden. Ob ein kraftschlüssiger Verbund erreicht werden kann, ist dann oft nur durch einen Haftzugversuch auf der Baustelle prüfbar. Tendenziell kann sich bei der Zuhilfenahme eines Haftvermittlers oder Primers an der Untergrundtabelle orientiert werden.

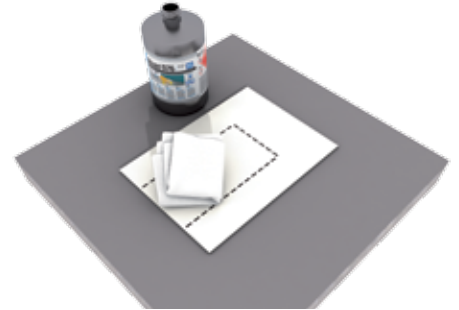
Das weitere Vorgehen ist wie folgt (am Beispiel einer Kunststoffbahn):



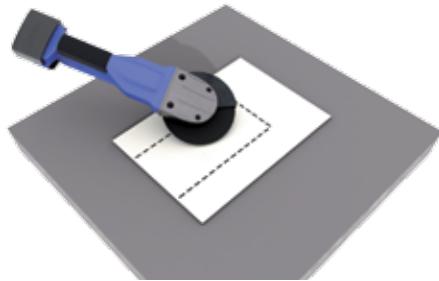
1. A4-Probestück zurechtlegen



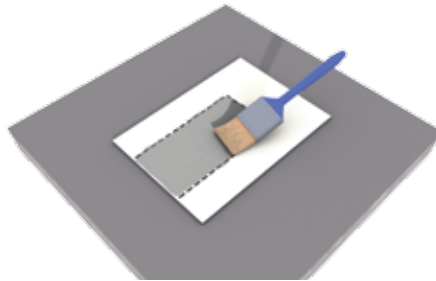
2. Haftzugfläche markieren (20 x 10 cm)



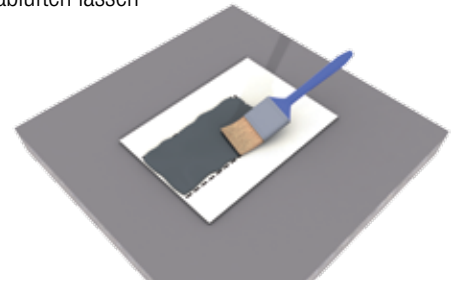
3. Haftzugfläche reinigen (ALSAN 076) und ablüften lassen



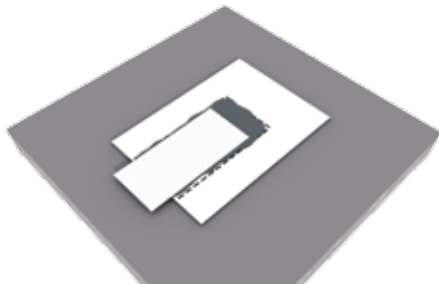
4. Anschleifen z. B. mit ZEC-Scheibe (siehe Merkblatt 101 Untergründe vorbereiten)



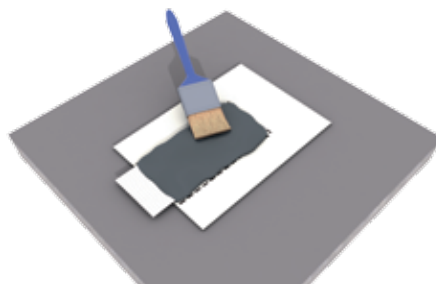
5. Grundieren wenn nötig (siehe Merkblatt 102 Untergründe vorbehandeln)



6. Abdichtungsharz auftragen



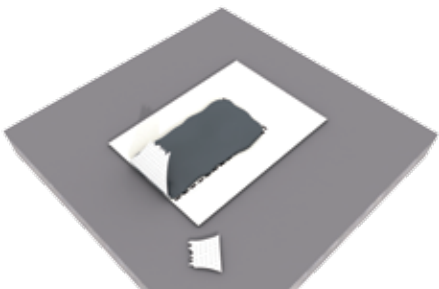
7. Vlies einlegen



8. Nass in Nass überarbeiten



9. Nach ausreichender Reaktionszeit abscherend ziehen, Zugkraft erhöhen



10. Bis zur Vliesermüdung fortsetzen

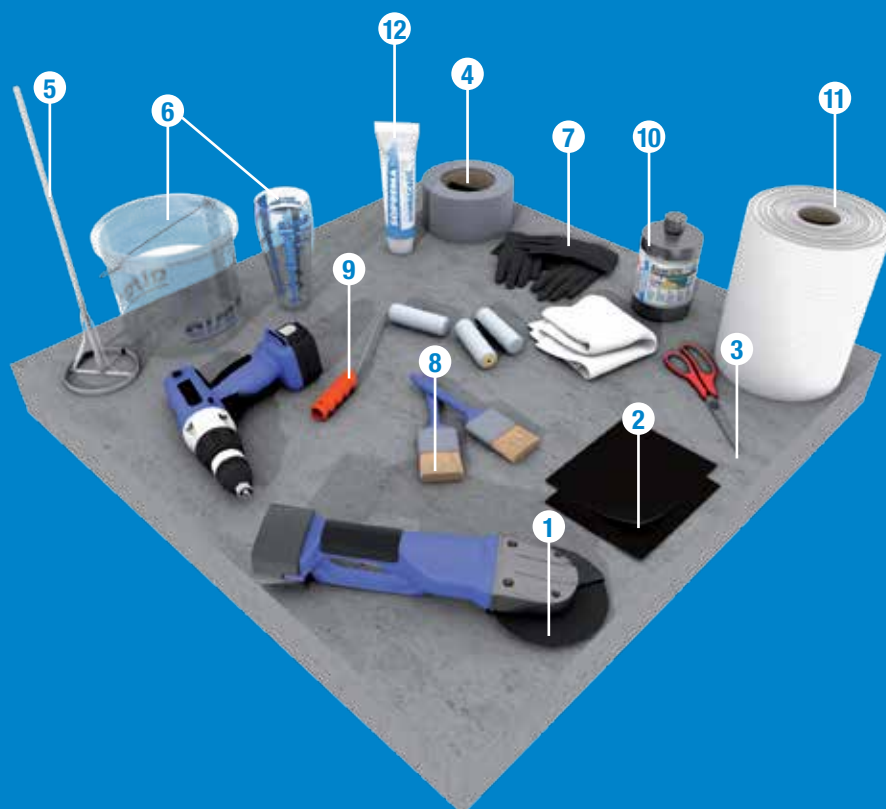
Bei der Entscheidung über ausreichende Haftung ist die persönliche, gewissenhafte Wahrnehmung ausschlaggebend. In keinem Fall dürfen sich die Materialien durch blosses Abscheren lösen lassen. Kann eine Trennung durch hohe Krafteinwirkung im Scherverfahren erwirkt werden, ist die Haftung ausreichend. Ideal ist ein Abriss im applizierten Material oder im Untergrund.

Eine verbindliche Aussage über die Funktionalität seitens der SOPREMA kann ausschliesslich nach der Einsendung von Probematerial und anschließendem Laborversuch erfolgen. Hierzu werden zwei Probestücke im Format A4 benötigt.

ALSAN DIE VERARBEITUNG

WERKZEUGE UND ZUBEHÖR

Eine sorgfältige Arbeitsvorbereitung, das richtige Werkzeug und praktisches Zubehör erleichtern das Gelingen der Abdichtungs- und Beschichtungsmassnahmen mit Flüssigkunststoffen.



Sie benötigen:

- ① Schleifgerät mit passender Schleifscheibe
- ② Sandpapier
- ③ Schere
- ④ Klebeband (z. B. SOPRATAPE^{2/} / SOPRATAPE^{3/})
- ⑤ Quirl
- ⑥ Mischeimer & ALSAN Cup (zur Katalysatordosierung)*
- ⑦ Handschuhe **
- ⑧ Pinsel
- ⑨ Rollerbügel mit passender Lackstreifenwalze
- ⑩ Reiniger und passenden Lappen zum Auftragen
- ⑪ Vlies
- ⑫ Handwaschpaste

* für die Verarbeitung von ALSAN 770 TX

** weitere Schutzausrüstung gemäss Sicherheitsdatenblatt

DIE VERARBEITUNG

Praktisches Zubehör

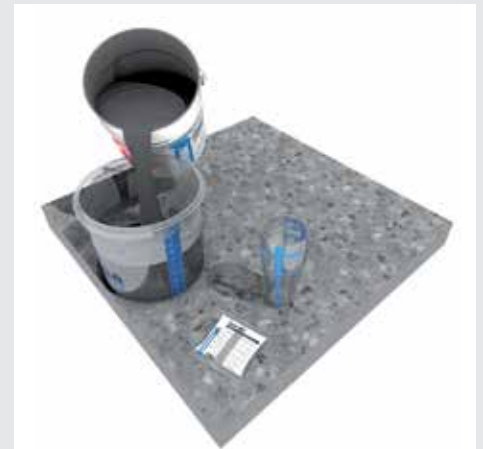
Verwendung von Mischeimer und ALSAN Cup (Messbecher) zur genauen Katalysatordosierung bei ALSAN PMMA Produkten.



1. Bereitlegen von Material und Werkzeugen



2. Vor der Entnahme der Teilmengen Harz gründlich aufrühren



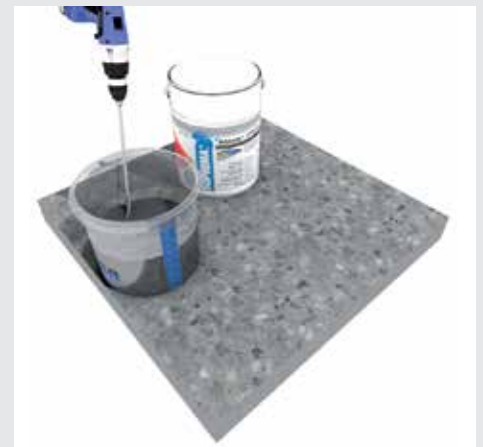
3. Benötigte Menge in Bezug auf m²-Verbrauch in Mischeimer abfüllen – Menge aus Skalierung ersichtlich, keine Waage benötigt



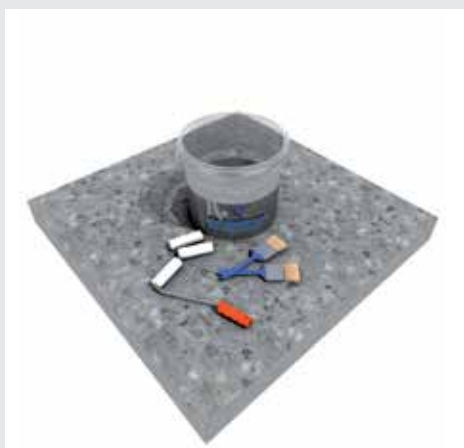
4. Katalysatormenge entsprechend Produktinformation im ALSAN Cup nach Skalierung abfüllen



5. Katalysator zum Material dazugeben



6. Sorgfältig aufrühren
Hinweis: Mischwerkzeug sofort reinigen

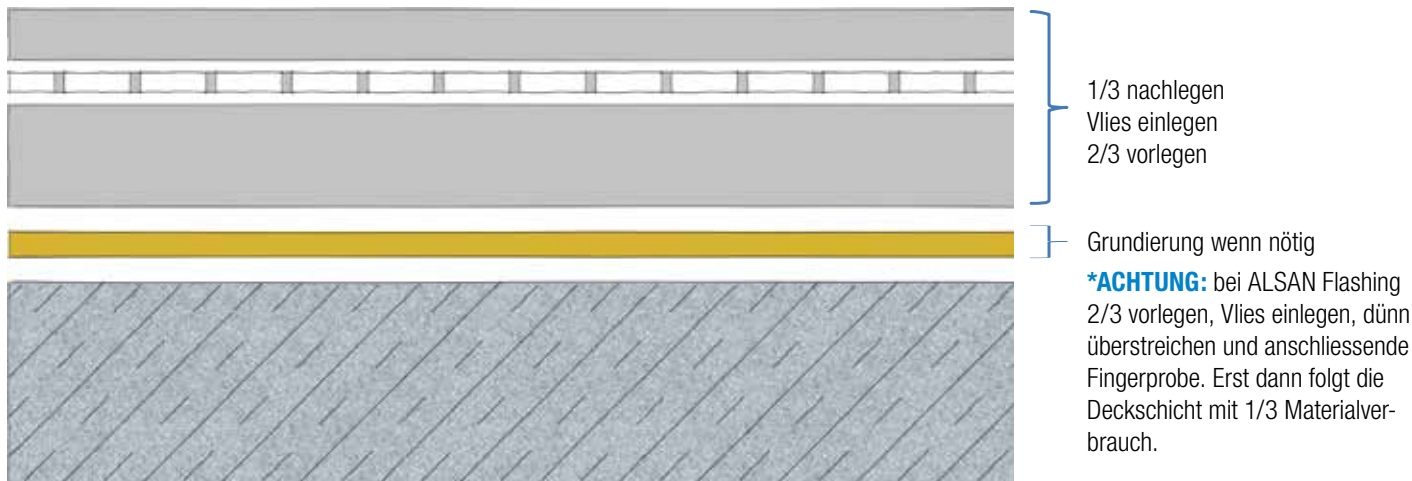


7. Bereit zur Verarbeitung

DIE VERARBEITUNG

Rahmenbedingungen

Ob eine Grundierung oder ein Haftvermittler auf dem bauseitig gegebenen Untergrund nötig ist oder aufgrund erhöhter Anforderungen empfohlen wird, kann der Untergrundtabelle auf Seite 13 entnommen werden. In Verbindung mit der nötigen und vorgegebenen Untergrundvorbereitung entsteht so ein dauerhafter, wartungsarmer Anschluss. Dabei sind grundlegende produktbezogene Verarbeitungsschritte einzuhalten. Grundsätzlich gilt für alle hier aufgeführten Harze folgende Materialeinteilung:



1. Materialeinteilung

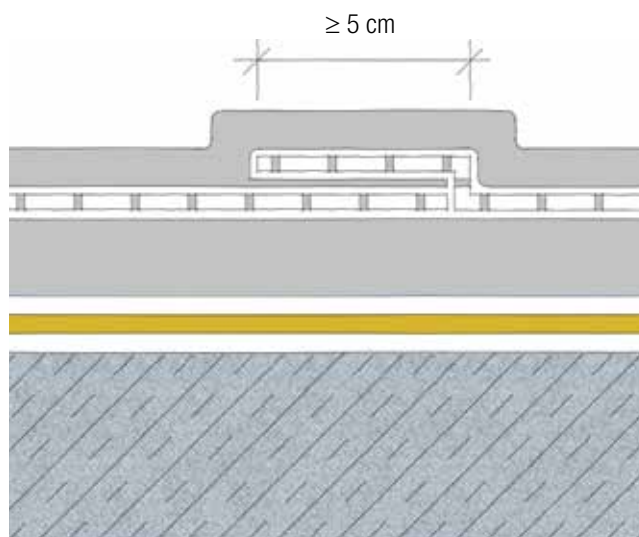
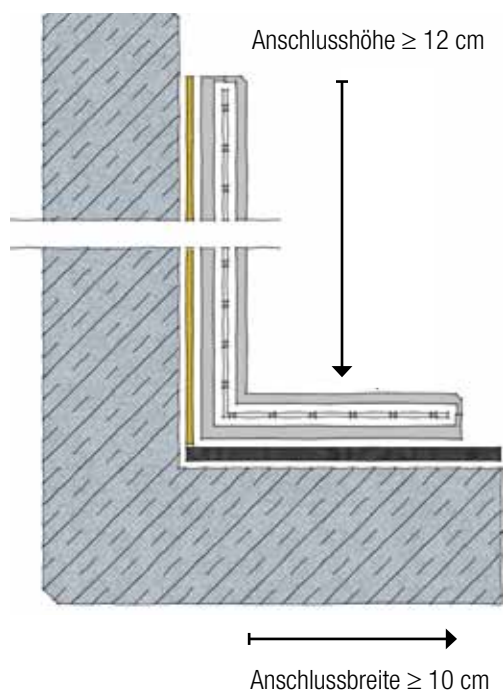
Nach der Untergrundbewertung mit Blick auf Standfestigkeit, Feuchtigkeit sowie mögliche Trennschichten oder chemische Einflüsse wird die entsprechende Untergrundvorbereitung gewählt und durchgeführt. Im nächsten Schritt wird die Erfordernis einer Grundierung anhand

der Untergrundtabelle festgelegt. Ist in der Tabelle der gegebene Untergrund nicht aufgeführt, wird dringend empfohlen, Rücksprache mit der SOPREMA Anwendungstechnik zu halten.

2. Anschlusshöhen und Überlappungen

Ist der Untergrund entsprechend vorbereitet und bei Bedarf nach Vorgaben grundiert, folgt die Konfektionierung der Vliese. Grundsätzlich sind die Anschlusshöhen bzw. Breiten so zu wählen, dass sie dem jeweils zugrunde gelegtem Regelwerk bzw. der Norm entsprechen. Allgemein kann bei regulären Anschlüssen von einer Anschlusshöhe ≥ 12 cm

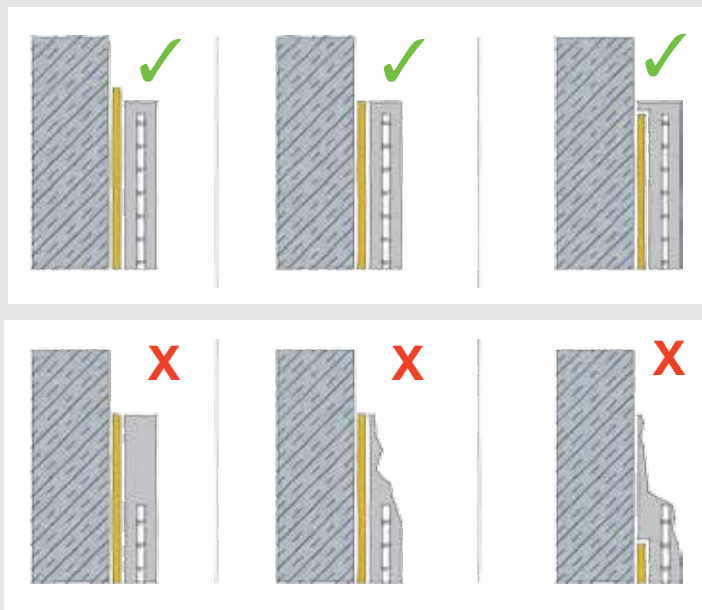
oberhalb der wasserführenden Ebene und einer Anschlussbreite ≥ 10 cm ausgegangen werden. Ausnahmen sind z. B. im Bereich des barrierefreien Bauens möglich. Kommt es während der Applikation (nass in nass) zu Vliesüberlappungen ist eine Breite von ≥ 5 cm einzuhalten. Dabei ist auf ausreichend Material zwischen den Vliesen zu achten.



3. Kantenausbildung

Ein besonderes Augenmerk gilt bei der Arbeit mit Flüssigkunststoffen dem Kantenbereich sowie der nötigen und geforderten Schichtstärke. Diese reguliert sich durch die verwendete Menge Harz und das darauf abgestimmte Systemvlies. Nur in Bereichen, in denen Vlies vollflächig bei korrekter Harzmenge eingebettet wurde, kann von einer Abdichtung nach Vorgabe gesprochen werden. Bereiche, in denen kein Vlies aber ausreichend Harz appliziert wurde, können lediglich als Beschichtung betrachtet werden. Wird zudem das Harz sehr dünn „ausgestrichen“, kann es in der Folge zu Reaktionsstörungen kommen.

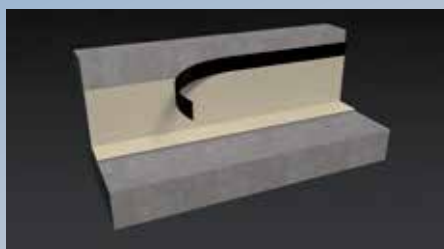
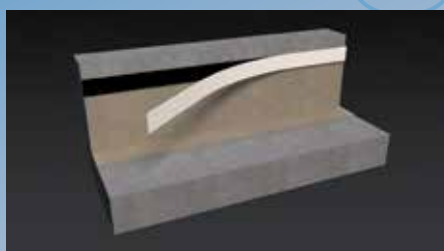
Die Kanten eines Anschlusses müssen so ausgeführt werden, dass das Vlies vollständig und gleichmässig eingebettet ist. Daher empfiehlt es sich, die Abklebung vor der Applikation so zu platzieren, dass 5–8 mm Harzschicht oberhalb bzw. seitlich des eigentlichen Vliesanschlusses verbleiben.



SOPRATAPE²

by SOPREMA

genial geklebt!



Ausstattung

Länge: 25 m/Rolle; Breite: 6 cm

- Zwei Lagen
- Für das ALSAN Flashing-System und einfache Anschlüsse mit ALSAN PMMA

Mit SOPRATAPE² (zweilagig) bietet SOPREMA ein einzigartiges Klebeband für das optimierte Arbeiten mit ALSAN Flüssigkunststoffen. So spart man wertvolle Zeit und vermeidet Fehler in der Ausführung. Besonders bei PMMA-Flüssigkunststoffen werden die Schichten oft in wenigen Stunden Zug um Zug aufgebracht. Somit ist ein erneutes Abkleben vor jeder neuen Schicht unumgänglich, was einen Grossteil der Arbeitszeit ausmacht.

SOPRATAPE – die Highlights

- Applizieren aller Schichten bei einmaligem Abkleben
- Äusserst präzise Kantenausbildung
- Baustellenkonform – Oberfläche und Klebkraft der einzelnen Lagen sind so beschaffen, dass sie sich bauseitig hervorragend voneinander lösen lassen
- Vermeiden von Fehlstellen beim Applizieren & und einfaches Ablösen durch überstehende Ecken dank einer bündiger Seite und einer Seite mit ca. 2,5 mm Lagenversatz zur nächsten Lage



DIE VERARBEITUNG

Verbräuche

Produktinformationen	
Produkte	Beschreibung
ALSAN PMMA SYSTEME	Polymethylmetacrylate
ALSAN 170 Grundierung	Grundierung für saugende Untergründe
ALSAN 171 Kombigrundierung	Kombigrundierung für saugende Untergründe sowie Guss- und Walzasphalt
ALSAN 172 Asphaltgrundierung	Grundierung für Asphalt- und Bitumenuntergründe
ALSAN 103 TPO/FPO Grundierung	Haftvermittler für FPO-Abdichtungsbahnen (Basis FLAGON)
ALSAN 104 Metallgrundierung	Haftvermittler für Metalle
ALSAN 105 Glasgrundierung	Haftvermittler für Glas
ALSAN 176 Kratzspachtelgrundierung	Kratzspachtelgrundierung für saugende Untergründe
ALSAN 770 Abdichtungsharz	Abdichtungsharz zur Flächenabdichtung
ALSAN 770 TX Abdichtungsharz	Abdichtungsharz zur Detailabdichtung
ALSAN 970 F Versiegelung	farbige PMMA-Versiegelung nach RAL
ALSAN 072 RS Mörtel	Reparaturmörtel
ALSAN 074 Spachtel	Spachtel
ALSAN 075 Faserspachtel	Abdichtungsharz für spezielle Detailabdichtung
ALSAN PUR SYSTEME	Polyurethane
ALSAN ECO Primer EP	zweikomponentiges Epoxidharz zur Grundierung mineralischer Untergründe
ALSAN ECO-PRIMER G	Haftvermittler für Metall, Glas und Kunststoffe
ALSAN ECO-PRIMER K	Haftvermittler für Hochpolymere Kunststoffbahnen und EPDM
ALSAN Flashing ECO	einkomponentiges PU Hybrid Abdichtungsharz zur Detailabdichtung
ALSAN Flashing quadro Abdichtungsharz	einkomponentiges PU-Abdichtungsharz zur Detailabdichtung
ALSAN Flashing Abdichtungsharz	einkomponentiges BITU-PU-Abdichtungsharz zur Detailabdichtung

Schichten	Verbrauch pro m ² (abhängig von Untergrund)		Topfzeit (bei 20°)	regenfest (bei 20°)	überarbeitbar		begehrbar	ausge- härtert
	min (per Schicht)	max (per Schicht)			min	max		
1	0,4 kg	0,6 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 h	1 Tag
1	0,4 kg	0,6 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 h	1 Tag
1	0,4 kg	0,6 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 h	1 Tag
1	0,1 kg	0,15 kg	–	1 h	1 h	3 Tage	1 h	1 Tag
1	0,2 kg	0,3 kg	–	1 h	1 h	3 Tage	1 h	1 Tag
1	0,05 kg	0,1 kg	15 min	30 min	1 h	1 Tag	1 h	1 Tag
1	0,8 kg	1,5 kg	15 min	30 min	15 min	–	3 h	1 Tag
1	2,5 kg	2,8 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 h	1 Tag
2	1,0 kg	1,5 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 h	1 Tag
1**	2,5 kg	2,8 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 h	1 Tag
1	0,4 kg	0,6 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 h	1 Tag
1****	–		20 min	30 min	1 h	–	3 h	1 Tag
1***	1,0 kg	3,0 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 h	1 Tag
1	2,5 kg	2,8 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 h	1 Tag
2**	1,0 kg	1,5 kg	15 min	30 min	45 min	–	3 h	1 Tag
1	0,3 kg	1,0 kg	30 min	3h	6 h	3 Tage	6 h	7 Tage
1	0,1 kg	–	–	15 min	15 min	1 Tag	–	–
1	0,1 kg	–	–	15 min	15 min	1 Tag	–	–
1	0,3 kg	4,0 kg	–	60 min	12 h	3 Tage	12 h	7 Tage
1**	0,3 kg	3,0 kg	–	4h	4 h	3 Tage	6 h	7 Tage
1	1,5 kg	1,8 kg	–	1h	2 h	3 Tage	24 h	7 Tage
2*	1,0 kg	1,2 kg	–	1h	2 h	3 Tage	24 h	7 Tage

Generelle Bemerkungen: Der Verbrauch bezieht sich auf ebene und glatte Oberflächen

* 3. Schicht bei Flashing optional, wenn Schieferschuppen oder Quarz eingestreut werden

** 2. Schicht bei ALSAN 770 TX/ALSAN Flashing quadro = Optional oder wenn Schiefer oder Quarz eingestreut werden

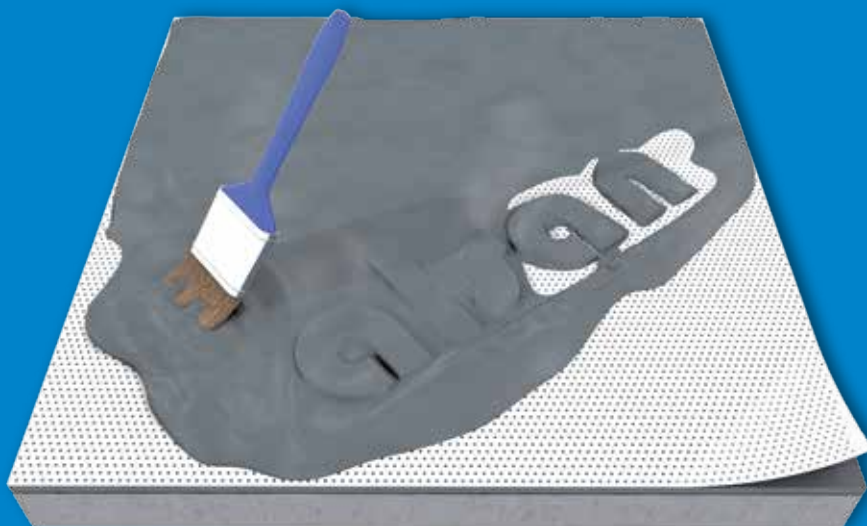
*** mehrere Schichten möglich, max. 10 mm pro Schicht

**** mehrere Schichten möglich, max. 50 mm pro Schicht

ALSAN VERARBEITUNG

DER EINBAU – SCHRITT FÜR SCHRITT

Die folgenden Seiten zeigen die schrittweise Ausführung einer Flüssigkunststoffabdichtung bei Details mit ALSAN-Harzen wie ALSAN 770 TX, ALSAN Flashing quadro oder ALSAN Flashing.



DER EINBAU – SCHRITT FÜR SCHRITT

1. Wandanschluss – am Beispiel ALSAN 770 TX (PMMA)



1. Vor Beginn der Abdichtungsarbeiten mineralische Anschlussbereiche anschleifen. Lose Schieferschuppen der Bitumenbahn mittels Drahtbürste entfernen. Mit PE-beschichtetem Abdeckband abkleben. Abdeckband auch zur Entkopplung von Fugen oder heiklen Materialübergängen verwenden.



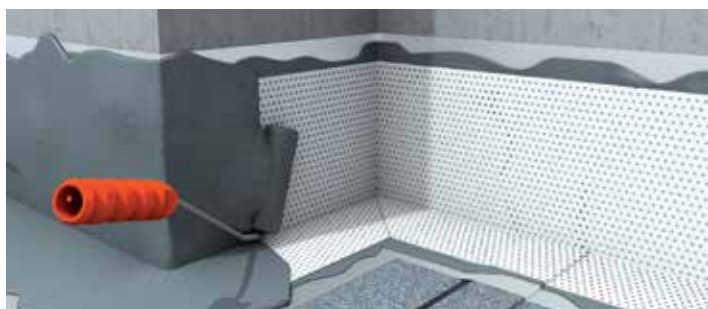
2. Fläche im Bedarfsfall gemäss Untergrundtabelle grundieren. Beschieferte Bahnen müssen nicht grundiert werden. Grundierung mittels Roller oder Pinsel auftragen.

Verbrauch: je nach Rauhgigkeit ca. 0,5 kg/m²

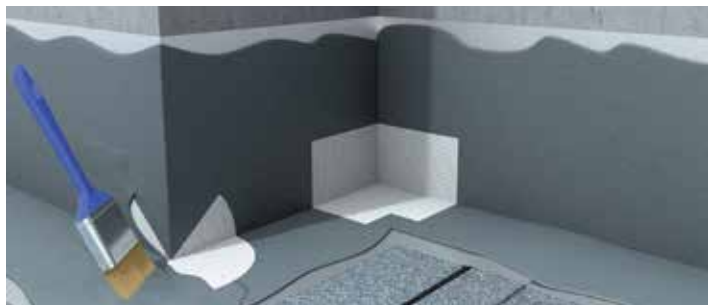


3. Nach einer Wartezeit von ca. 20 min Einbettschicht auftragen. Vor allem bei Materialübergängen, im Eckbereich oder bei vertikalen Flächen ausreichend Material vorlegen (ca. 1,5 kg/m²).

Zu viel Material wird beim Einbetten automatisch nach aussen oder nach oben gedrückt.



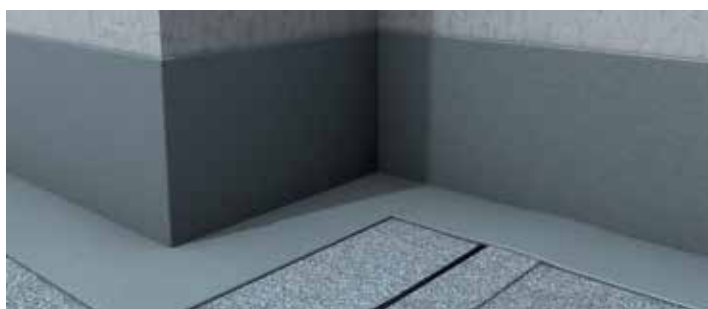
4. Das im Vorfeld zugeschnittene Vlies in die frische Einbettschicht einlegen und sofort mit der Rolle blasenfrei einarbeiten. Wenn beim Zurückklappen des Vlieses noch weisse Stellen vorhanden sind, wurde zu wenig Material vorgelegt. Bei Vliesüberlappungen muss zwingend auch zwischen den Vliesen Material vorgelegt werden. Bei Innen- und Aussenecken muss mit zusätzlichen Vlieseinlagen gearbeitet und an den entsprechenden Stellen nochmals genügend Material vorgelegt werden. Dieser Schritt kann ebenfalls Nass in Nass erfolgen, es entstehen keine Wartezeiten zwischen den einzelnen Schichtaufträgen.



5. Ohne Wartezeit kann dann direkt das Vlies mit einer weiteren Schicht überdeckt werden.

Verbrauch: ca. 1,0 – 1,5 kg/m².

Auch im Randbereich entlang der Abklebung genügend Material aufbringen.



6. Nach der Applikation das Abdeckband sofort entfernen.

Bei zu spätem Entfernen und bereits erfolgter Reaktion des Materials, kann es zu Ablösungen im Randbereich kommen. Falls das Material bereits hart ist, muss das Klebeband unter Umständen mittels Cutter entfernt werden. Dies ist nicht nur aufwändig sondern auch gefährlich, da die frische Abdichtung verletzt werden kann.

DER EINBAU – SCHRITT FÜR SCHRITT

2. Doppel-T-Träger – am Beispiel ALSAN Flashing quadro (PU)



1. Reinigen

Vor Beginn der Abdichtungsarbeiten Anschlussbereiche reinigen und ablüften lassen.



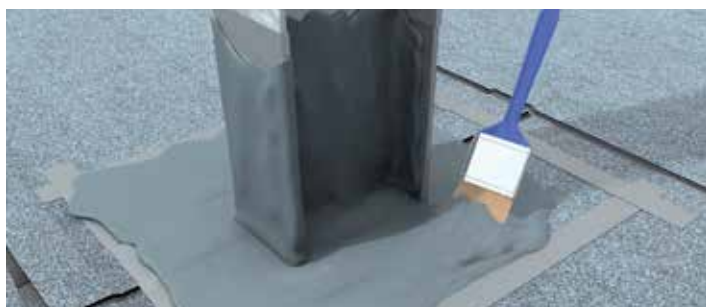
2. Schleifen

Anschlussbereiche aus Metall anschleifen.
Lose Schieferschuppen der Bitumenbahn mittels Drahtbürste entfernen.



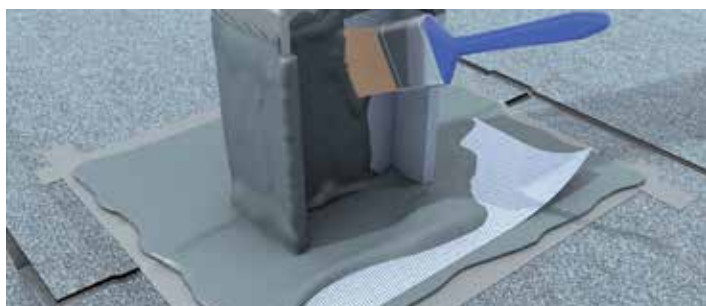
3. Abkleben

Die Begrenzung mit einem PE-beschichteten Abdeckband abkleben.
Abdeckband auch zur Entkopplung von Fugen oder heiklen Materialübergängen verwenden.



4. Vorlegen

Einbettschicht auftragen. Vor allem bei Materialübergängen, im Eckbereich oder bei vertikalen Flächen ausreichend Material vorlegen (ca. 2 kg/m²).
Zu viel Material wird beim Einbetten automatisch nach aussen oder nach oben gedrückt.



5. Vlies einarbeiten und überarbeiten

Das Vlies in die frische Einbettschicht einlegen. Sofort mit der Rolle blasenfrei einarbeiten. Wenn beim Zurückklappen des Vlieses noch helle Stellen vorhanden sind, wurde zu wenig Material vorgelegt. Bei Vliesüberlappungen muss zwingend auch zwischen den Vliesen Material vorgelegt werden. Ohne Wartezeit kann dann direkt das Vlies mit einer weiteren Schicht überdeckt werden.

Verbrauch: ca. 1 kg/m².

Auch im Randbereich entlang der Abklebung genügend Material aufbringen.



6. Fertiger Anschluss

Wird eine andere Oberfläche benötigt (Granulat, Schieferschuppen etc.), ist eine zusätzliche Einstreuschicht von ca. 1 kg/m² aufzubringen. Den Oberflächenschutz in die frische Schicht einstreuen.

DER EINBAU – SCHRITT FÜR SCHRITT

3. Fenster-/Türenanschluss – am Beispiel ALSAN Flashing (BITU-PU)



1. Reinigen

Vor Beginn der Abdichtungsarbeiten Anschlussbereiche reinigen und ablüften lassen ...



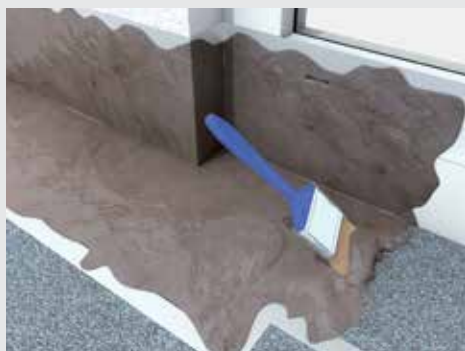
2. Schleifen

... Kunststoffprofile anschleifen. Lose Schieferschuppen der Bitumenbahn mittels Drahtbürste entfernen ...



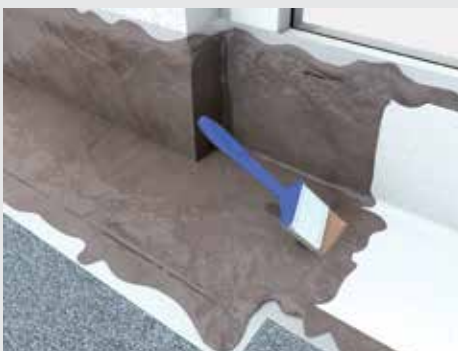
3. Abkleben

... und die Begrenzung mit einem PE-beschichteten Abdeckband abkleben



4. Vorlegen

Aufbringen der ersten Schicht, ca. 1,5 kg/m².



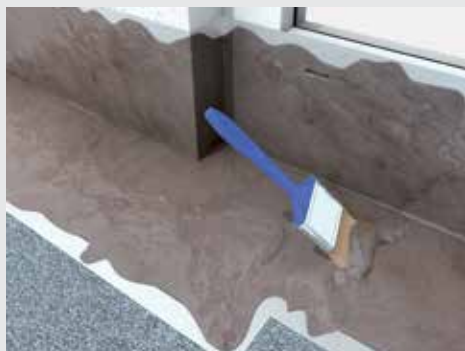
5. Vlies einlegen

Das Vlies mit der Gitterstruktur des Netzes nach unten hohlraumfrei einarbeiten, dem Untergrund anpassen. Das eingearbeitete Vlies dünn überstreichen.



6. Fingerprobe

Durchtrocknung der ersten Schicht mittels Fingerprobe überprüfen.



7. Überarbeiten

Aufbringen der zweiten Schicht. Verbrauch: ca. 1,3 kg/m²



8. Klebebänder entfernen

Abdeckband nach der Applikation sofort entfernen. Auf eine weitere mechanische Befestigung kann verzichtet werden.

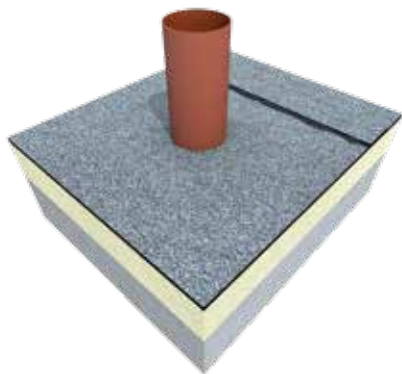


9. Optionaler Oberflächenschutz

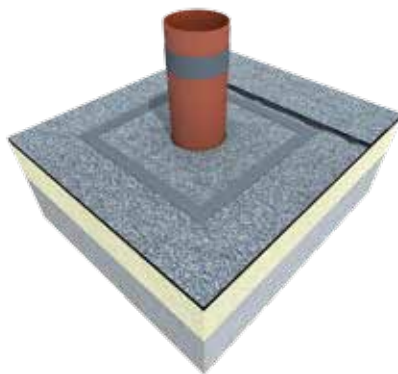
Wird eine andere Oberfläche benötigt (Granulat, Schieferschuppen etc.), ist eine zusätzliche Einstreuschicht von ca. 0,3 kg/m² aufzubringen. Den Oberflächenschutz in die frische Schicht einstreuen.

DER EINBAU – SCHRITT FÜR SCHRITT

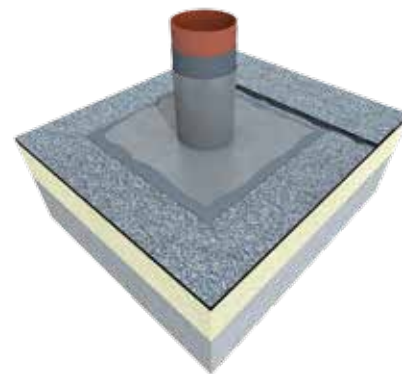
4. Rohrdurchdringung/Lüfter mit Vliesformteilen (am Beispiel ALSAN Flashing quadro)



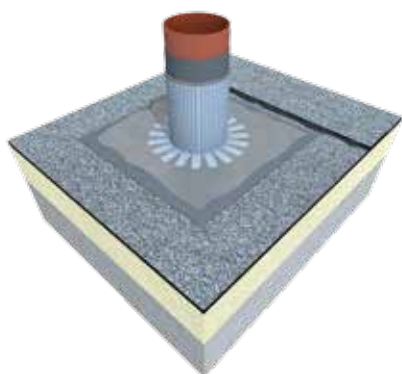
1. Lüfterrohr aufgeraut und entfettet



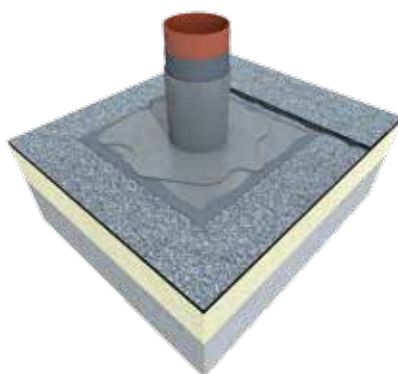
2. Abkleben



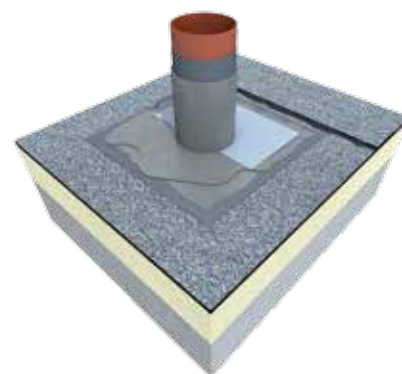
3. Material vorlegen



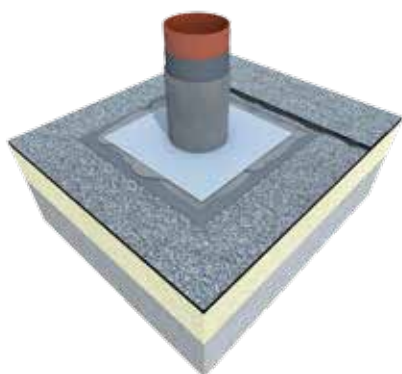
4. Spezialmanschette einbetten



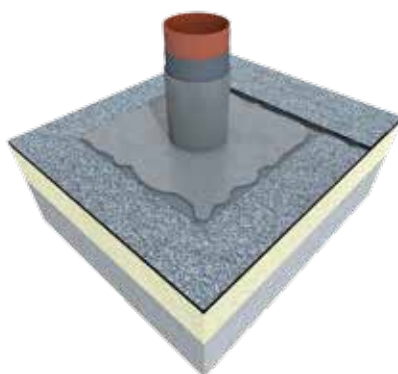
5. Überarbeiten



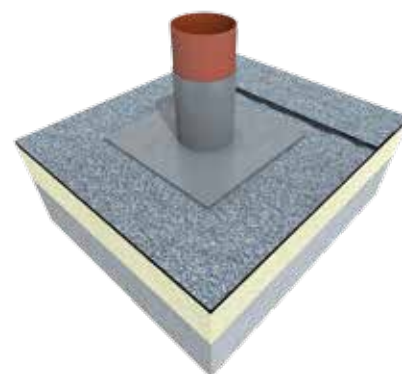
6. Flachmanschette einbetten – Teil 1



7. Flachmanschette einbetten – Teil 2



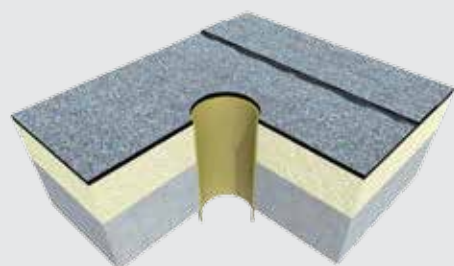
8. Final überarbeiten



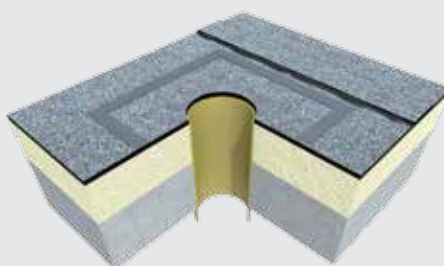
9. Fertig!

DER EINBAU – SCHRITT FÜR SCHRITT

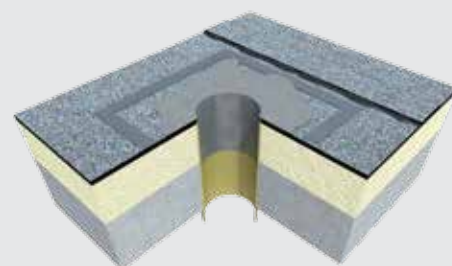
5. Gully mit Vliesformteilen (am Beispiel ALSAN 770 TX)



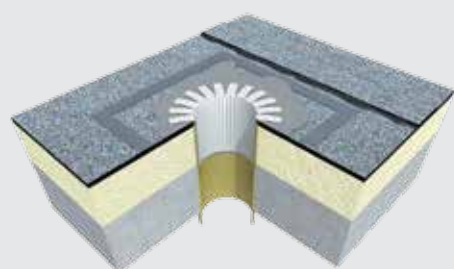
1. Gully



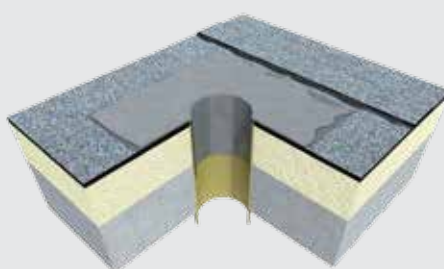
2. Abkleben



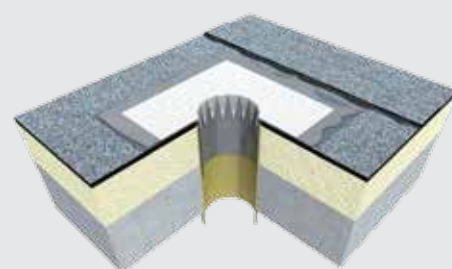
3. Material vorlegen



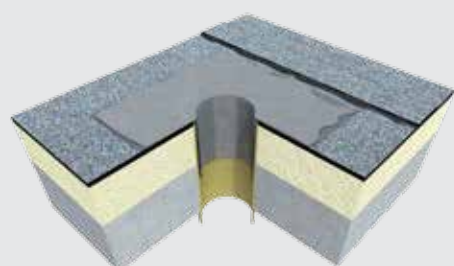
4. Spezialmanschette einbetten



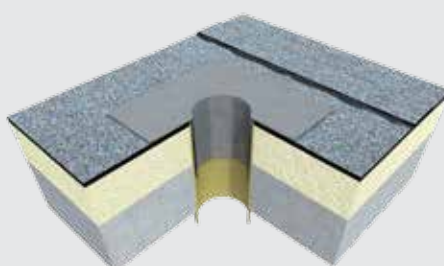
5. Überarbeiten



6. Sternmanschette einbetten



7. Überarbeiten



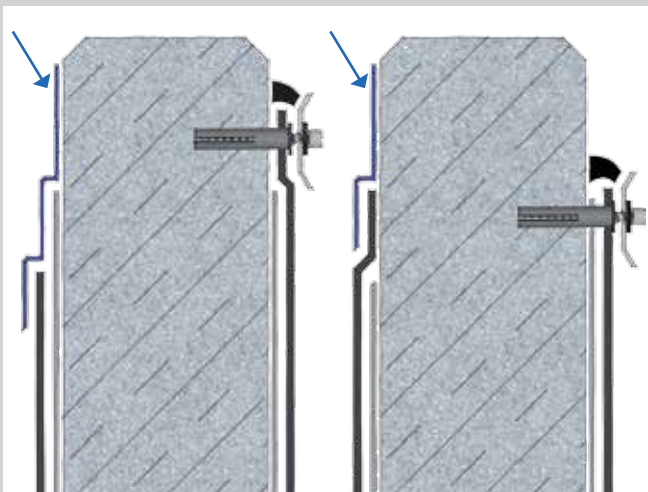
8. Klebeband entfernen

NEU: ALSAN VLIES-SETS speziell konfektionierte Vliesformteile



Alternative zur mechanischen Befestigung

Eine Alternative zur mechanischen Befestigung von Bahnen gegen das Abrutschen im Anschlussbereich kann die Verwendung von Flüssigkunststoffen sein.

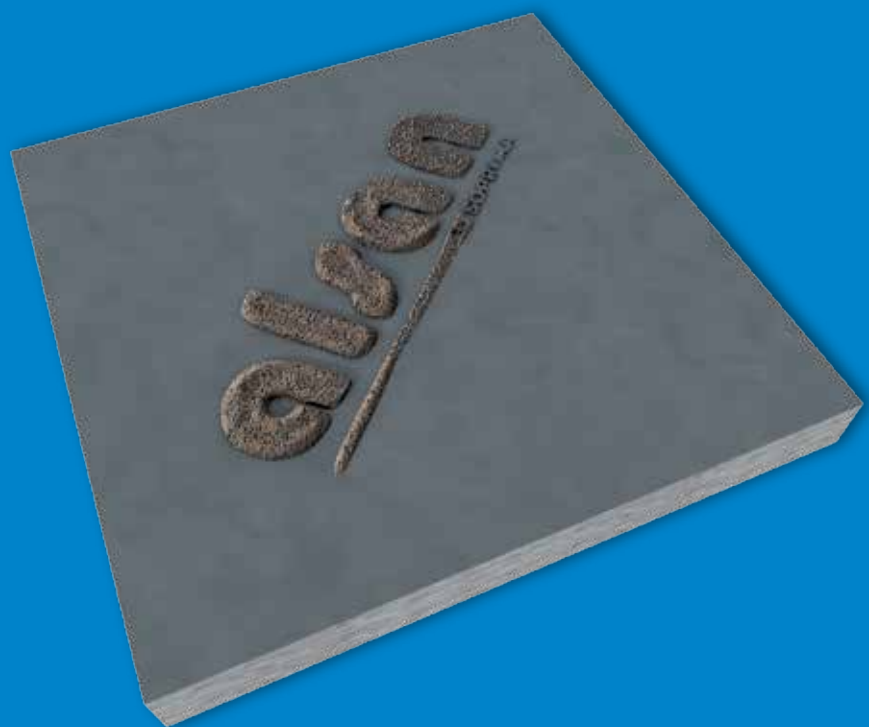


Ersetzt man den Deckstreifen bei geeignetem Untergrund durch Flüssigkunststoff, entsteht bei entsprechender Untergrundvorbereitung ein höchst hinterlaufsicherer, wartungsarmer und preiswerter Abschluss, der eine extreme Zugkraft aufnehmen kann und die Bitumenbahnen vor dem Abrutschen auch bei hohen Temperaturen sichert.

Das obere Ende von Anschlüssen muss hinterlaufsicher sein. Dies kann z. B. durch Klemmprofile erfolgen. Sind diese der Witterung ausgesetzt, müssen sie mit korrosionsbeständigen Befestigungsmitteln angebracht werden. Bei der Verwendung von Deckstreifen mit Schrauben/Dübelkombinationen sind Bohrlöcher nahe der Abschlusskante unumgänglich. Die Klemmprofile werden im oberen Bereich mit einer Dichtmasse abgespritzt. Diese Kittfuge soll eine Brücke zwischen senkrechtem Untergrund und dem Deckstreifen schlagen und den kompletten Anschluss vor Hinterläufigkeit schützen. Anders als bei der Verwendung von Flüssigkunststoffen wird dabei nur selten der Untergrund entsprechend vorbereitet und so kann es bei diesem Verbund schnell zu einer Schwachstelle kommen. Kittfugen sind wegen ihrer begrenzten Nutzungsdauer regelmässig instand zu setzen.

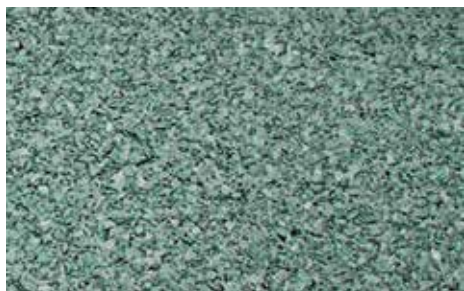
OBERFLÄCHENGESTALTUNG

Die Oberflächengestaltung spielt bei Abdichtungen und Beschichtungen mit Flüssigkunststoffen eine zentrale Rolle. Durch das Einbringen von Schiefer-
schuppen im Anschlussbereich kann z. B. die Optik einer Bitumenbahn perfekt angepasst und in das Bild der Dachlandschaft harmonisch eingefügt werden.



Durch Verwendung verschiedener Granulate ist es möglich, die Belagsoberfläche optisch und in ihren technischen Eigenschaften gezielt zu beeinflussen. Feuergetrocknete Quarzsande in verschiedenen Körnungsgrößen ermöglichen das Einstellen der Rutschsicherheit entsprechend der zu erwartenden Bodennutzung.

Durch die Wahl von Colorquarzen und DECO Mix-Produkten in verschiedenen Farbzusammensetzungen kann neben der Rutschsicherheit auch farblich variiert werden. Funktionalität, Gestaltung und Ästhetik sind durch diese Vielfalt keine Grenzen gesetzt.



Schiefer

Zur optischen Anpassung an eine bestehende bituminöse Abdichtung und zur Verbesserung der mechanischen Eigenschaften.



Quarz

Zur Verbesserung der mechanischen Eigenschaften oder als Haftbücke für den nachfolgenden Aufbau, wie z. B. Verputze oder keramische Platten.



Finish Farbe

Zur optischen Anpassung nach RAL an den bestehenden Untergrund sowie leichte Verbesserung der mechanischen und chemischen Eigenschaften.



Oberflächenschutz

Der in den Normen und Regeln genannte Schutz der Anschlussbereiche vor mechanischer Beschädigung bezieht sich zuerst einmal auf alle Arten von Anschlüssen, welche handwerklich hergestellt werden können. Bei genauerer Betrachtung der Unterschiede von Anschlüssen aus Bahnenware (bituminös oder hochpolymer) und Anschlüssen aus Flüssigkunststoff fallen Unterschiede auf. Bahnenware muss z. B. mit einer mechanischen Befestigung dauerhaft gegen Abrutschen gesichert werden. Bei Flüssigkunststoffen ist dies nicht notwendig, da sie eine hinterlaufsichere Verbindung mit dem Untergrund eingehen. Dies ist auch der Grund, warum eine eventuelle punktuelle mechanische Beschädigung nicht zwingend zu einem undichten Anschluss führt.

Die Flüssigkunststoffe ALSAN PMMA, ALSAN Flashing ECO und ALSAN Flashing quadro werden nach den Leistungsstufen der ETAG 005 mit P4 bewertet.

Dies steht für eine besonders hohe Nutzlast und Widerstand gegen mechanische Beschädigungen. Laut der ETA des Produktes ist eine direkte Begehung durch Fußgänger und die Nutzung als Terrassendach möglich. Aus diesen Gründen kann aus Sicht von SOPREMA von einem zusätzlichen Schutz des Anschlusses mit Abdeckblechen abgesehen werden.

Sollte dennoch ein zusätzlicher Schutz gewünscht bzw. gefordert werden, kann ein (PMMA-)Finish bestehend aus ALSAN 970F als leichter Oberflächenschutz aufgebracht werden. Sollten Bleche zum Schutz des Anschlusses eingebaut werden, empfehlen wir eine durchdringungsfreie Befestigung mittels flexibler Spachtelmasse ALSAN 074.



SOPREMA Service

Sie möchten eine Bestellung platzieren?

Kontaktieren Sie unser Bestellbüro:

Tel. : **+41 56 418 59 30**

Haben Sie technische Fragen zu unseren Produkten?

Verlangen Sie unsere Abteilung Technik - Tel. : **+41 56 418 59 30**

Wissenswerts finden Sie auf: www.soprema.ch oder info@soprema.ch



SOPREMA

GROUP

e-mail : info@soprema.ch - www.soprema.ch

SOPREMA AG

Härdlistrasse 1-2 • CH-8957 Spreitenbach

Telefon +41 56 418 59 30 • Fax +41 56 418 59 31

info@soprema.ch • www.soprema.ch

printed in
switzerland