

VERARBEITUNGSRICHTLINIE

OMEGA UDOs 330 Dachbahn
OMEGA UDOs 330 TopGrip Dachbahn

„GÜTESIEGEL FÜR UNTERDACHBAHNEN“



ISOCELL

PRODUKTE

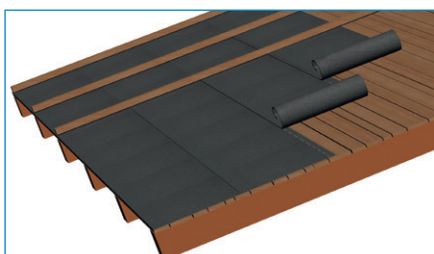
OMEGA UDOs 330 Dachbahn | OMEGA UDOs 330 TopGrip Dachbahn

PRODUKTBESCHREIBUNG:

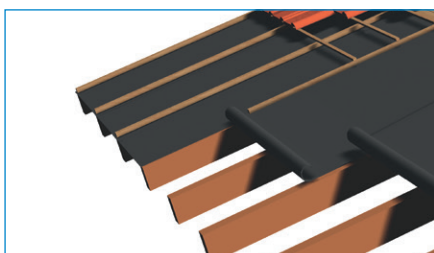
Die OMEGA UDOs 330 ist eine diffusionsoffene schweiszbare Dachbahn. Die Dachbahn ist geeignet für Unterdächer mit erhöhter Regensicherheit gemäss ÖNORM B 4119, entspricht der Klassifizierung UDB-A gemäss ZVDH Richtlinie und kann in Deutschland auch für ein regensicheres und wasserdichtes Unterdach eingesetzt werden. Nach der Unterdachkategorie gemäss SIA 232/1 für ausserordentliche Beanspruchung einsetzbar. Die OMEGA UDOs 330 ist UV-geschützt und trocken zu lagern.

VERLEGEANLEITUNG:

Die Verlegeunterlage muss trocken und sauber sein, scharfkantige Ecken sind nicht zulässig.



Generell wird empfohlen, die OMEGA UDOs 330 parallel zur Traufe oder sparrenparallel auf einen druckfesten Untergrund (Schalung, Holzwerkstoffplatte) zu verlegen.



Bei Ausführung einer Unterspannung empfehlen wir, die Überlappungsstöße über dem Sparren vorzusehen. Der freie Wasserabfluss muss sichergestellt werden.

Empfohlenes Zubehör



OMEGA N55 Klebstoff



OMEGA NDB Nageldichtband



OMEGA UDOs Außenecke



OMEGA UDOs Rohrmanschette



OMEGA QSM Quellschweißmittel

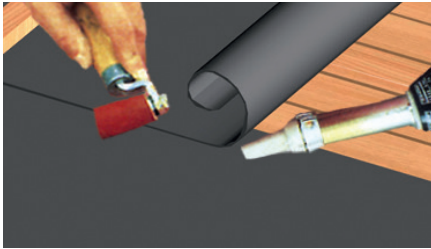
Die Bahn an den firstseitigen bzw. seitlichen Rändern im Abstand von 10 cm (Markierungsrand) überlappen. Die Befestigung der Bahn ist nur im Überlappungsbereich mittels Klammern oder Breitkopfnägeln verdeckt genagelt auszuführen. Alle Überlappungsverklebungen sind mit dem OMEGA QSM Quellschweißmittel oder mit dem Heissluftpistole durchzuführen.

Eine Verschweißungsbreite von min. 4 cm ist auszuführen. Die Mindestfügebreite muss nach ÖNORM B 4119 mind. 4 cm betragen.

Bei Anschlussverklebungen (wie z.B. Kamin, Hochzüge,...) ist der OMEGA N55 Klebstoff als Haftgrundierung anzuwenden. Die zu verklebende Bereiche mit dem OMEGA N55 Klebstoff einstreichen und vollständig trocknen lassen. (Dauer der Abluftzeit: ca. 15 bis 30 Minuten, je nach Aussenlufttemperatur). Auf den getrockneten Klebebereich erneut den OMEGA N55 Klebstoff auftragen und die Verklebungen bei noch feuchtem Klebstoff durchführen.

Die Dachauflegebahn mit Konterlatten fixieren. Generell sind Kreuzstöße sowie Konternähte zu vermeiden. Die Bahnenstöße sind versetzt auszuführen.

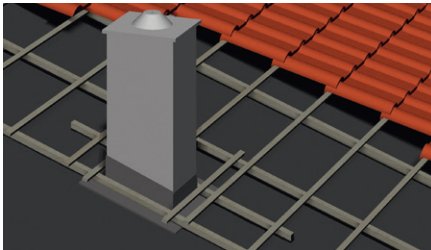
VERLEGEANLEITUNG:



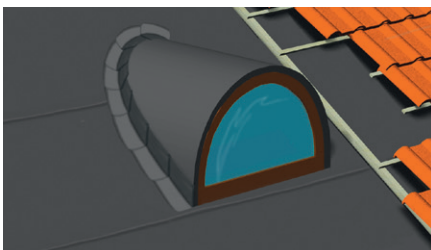
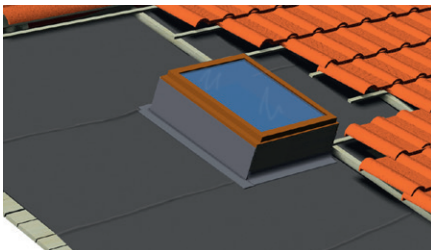
Die Temperatur von Pistole und Schweißgerät entsprechend den Arbeitsbedingungen regulieren (Außentemperatur, starker oder schwacher Wind). Bei der Verarbeitung mit dem Heißluftpistole ist eine Temperatur zwischen 260 bis 280 °C zu wählen. Wir empfehlen zuerst eine Schweißprobe mit Muster durchzuführen.



Gemäß der SIA Norm 232, ZVDH- Merkblatt sowie der ÖNORM B 4119 sind bei erhöhter Anforderung die Konterlatten immer mit den ISOCELL Nageldichtungen abzudichten. Zum Beispiel mit dem OMEGA NDB Nageldichtband oder ab einer Dachneigung $\geq 5^\circ$ PE-Nageldichtband DSK. Die Verwendung korrosionsbeständiger Befestigungsmittel wird empfohlen.



Durchdringungen: Für Durchdringungen aller Art (Kamin, Dachflächenfenster, Dunstrohr, usw.) können die benötigten Hochzüge auf der Baustelle individuell handwerklich aus der OMEGA UDOs 330 Dachbahn gefertigt werden (siehe nachfolgende Seiten). Alternativ dazu kann die vorkonfektionierte OMEGA UDOs Aussenecke bzw die OMEGA UDOs Rohrmanschette eingesetzt werden. Die Formteile können mit dem OMEGA N55 Klebstoff oder mit der Heißluftpistole auf die Dachauflegebahn verklebt werden.



Rundkehlen: Die Bahn des Gaubendaches wird mit der Bahn vom Hauptdach überschuppt und verschweißt.

Die Dachbahn übernimmt nicht die Funktion einer Dacheindeckung. Die geltenden Vorschriften und Richtlinien (z.B. gemäß ZVDH für Deutschland, ÖNORM B 4119 für Österreich, SIA 232/1) sind zu berücksichtigen.

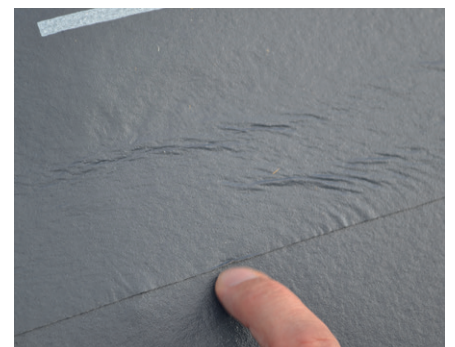
ANWENDUNGSBILDER EINER BAUSTELLE



Verlegung und Fixierung auf festem Untergrund.



Überlappungsverklebung mittels Heissluftpistole.



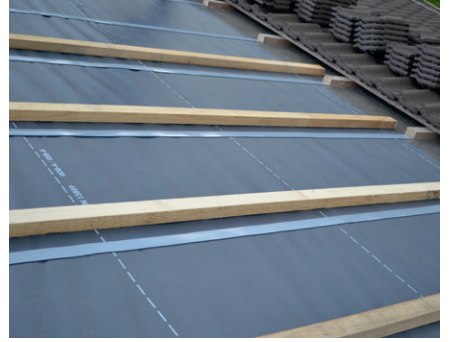
Überprüfung der Nahtverklebung mittels Fingerprobe.



Überlappungsverklebung mittels OMEGA QSM Quellschweissmittel.



Unmittelbar nach dem Klebstoffauftrag überlappende Dachbahn gut andrücken.



Unter den Konterlatten sind die ISOCELL Nagel-dichtbänder einzusetzen.

AUSFÜHRUNG DES UV BESTÄNDIGEN TRAUFANSCHLUSS

Langzeitlösung zum Schutz vor UV-Strahlung der OMEGA UDOs 330 Dachbahn im Traufbereich. Verbindung der OMEGA UDOs Unterdachbahn mit einer UV-beständigen PVC Bahn. Das Produkt kommt zum Einsatz bei offenem Traufabschluss mit Lochblech zum Entwässern der Unterdachbahn in die Dachrinne.

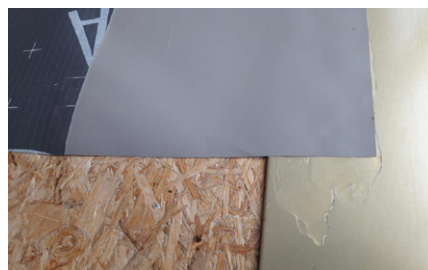
PRODUKTDATEN

Zusammensetzung	PVC Bahn OMEGA UDOs PES Spinnvlies mit beidseitiger TPU Beschichtung
Gewicht PVC Bahn Gewicht PES Spinnvlies	650 g / m ² 330 g / m ²
UV-Beständigkeit PVC Bahn UV-Beständigkeit PES Spinnvlies	> 10 Jahre 5 Monate
Farbe PVC Bahn Farbe PES Spinnvlies	hellgrau dunkelgrau

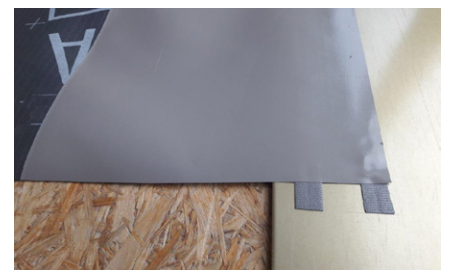
Folgende Anschlussmöglichkeiten im Traufbereich können ausgeführt werden:



Bei der Verwendung eines Einlaufbleches mit PVC Beschichtung kann die OMEGA UDOs 330 UV Traufenbahn thermisch mit dem Einlaufblech homogen verschweisst werden

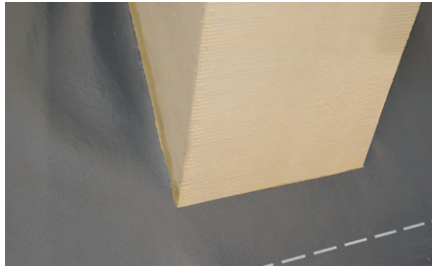


Das Traufenblech fettfrei machen. (Ggf. kann das Traufenblech mit dem OMEGA QSM Quellschweissmittel und einem Lappen gereinigt werden. Den OMEGA N55 Klebstoff auf das mit grobem Korn vorgeschliffene Einlaufblech auftragen und die OMEGA UDOs 330 UV Traufenbahn in den noch feuchten OMEGA N55 Klebstoff einlegen und andrücken.

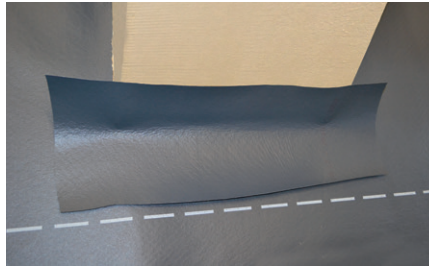


Die Klebestelle der untersten Lage der OMEGA UDOs 330 UV Traufenbahn und das Traufenblech mit einem leicht mit OMEGA QSM Quellschweissmittel benetzten Lappen reinigen und mit zwei Butylklebestreifen auf das Einlaufblech kleben.

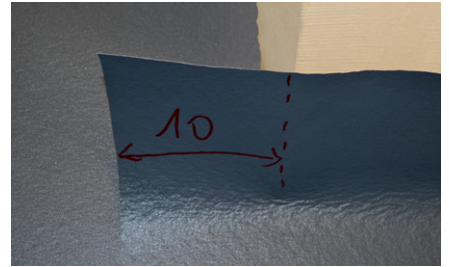
VERKLEBUNG KAMINANSCHLUSS



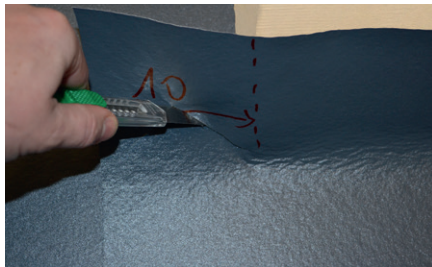
Kamindurchführung bei der Dachauflegebahn ausschneiden.



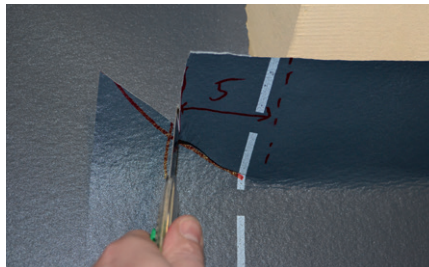
Untere Anschlussbahn mind. 10 cm am Kamin hochführen.



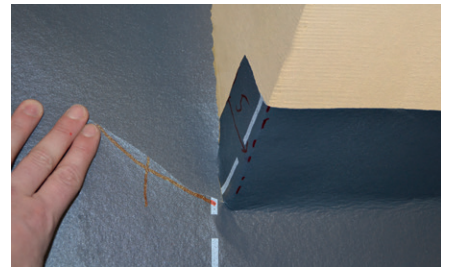
Auch einen seitlichen Überstand von ca. 10 cm einplanen.



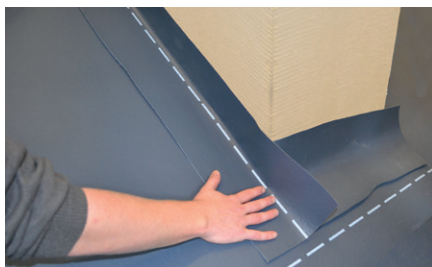
Beginnend von der Kaminecke den seitlichen Überstand im 45° Winkel einschneiden.



Den seitliche Abstand auf ca. 5 cm kürzen.



Überstände umklappen und am Kamin und an der Dachbahn mittels OMEGA N55 Klebstoff anschließen.



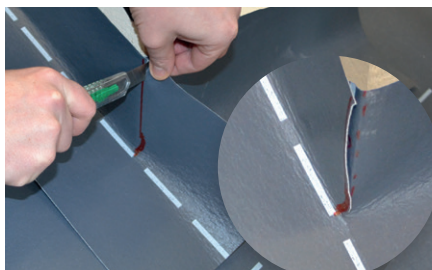
Seitlicher Hochzug mind. 10 cm am Kamin hochführen.



Kaminecke auf die Dachbahn projizieren.



Im unteren Eckbereich mittels Hilfsmittel eine „Wassernase“ einplanen.



Entlang der gezeichneten Linie schneiden.



Manschettenecke abrunden und alle Formteile am Kamin und an der Dachauflegebahn wasserdicht anschließen. Ausführung der oberen Anschlussbahn mit den empfohlenen 10 cm Überständen ausführen.

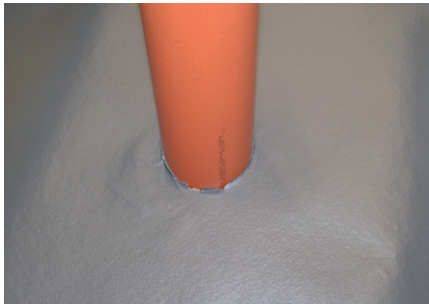


(Wiederholung: Wie ab Abbildung „Seitlicher Hochzug“)

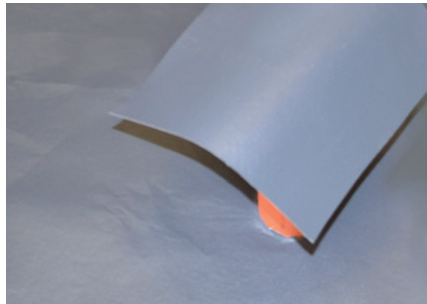


Alternativ dazu, kann hier die OMEGA UDOs Aussenecke eingesetzt werden.

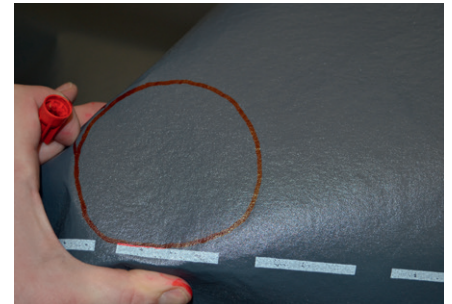
VERKLEBUNG ROHRDURCHFÜHRUNG



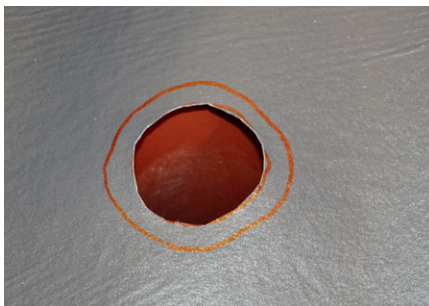
Rohr bei der OMEGA UD0s 330 Dachbahn ausschneiden.



Eine quadratische Grundplatte auf die Rohrdurchführung legen.



Außenrohrdurchmesser auf die Grundplatte übertragen.



Loch ca. 2 cm (bei Rohrdurchmesser > 100 mm) bzw. 1 cm (bei Rohrdurchmesser < 100 mm) kleiner ausschneiden.



Dachbahn ca. 1 cm einfallen und gesamten Rohrdurchmesser vordehnen.



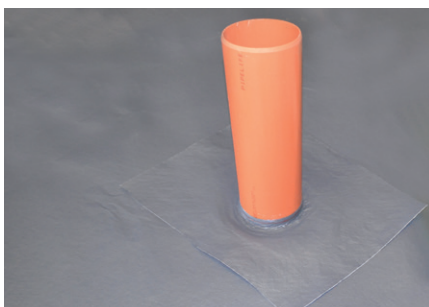
Unteren Rohrbereich mit OMEGA N55 Klebstoff einstreichen.



Formteil über das Rohr stülpen.



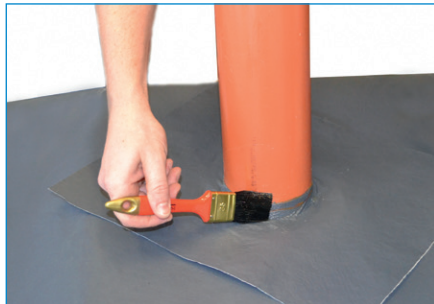
Formteil vollflächig bis zur Dachfläche führen und ankleben.



Alternativ dazu, kann die OMEGA UD0s Rohrmanschette eingesetzt werden.

ANFERTIGEN EINER ROHRUMMANTELUNG

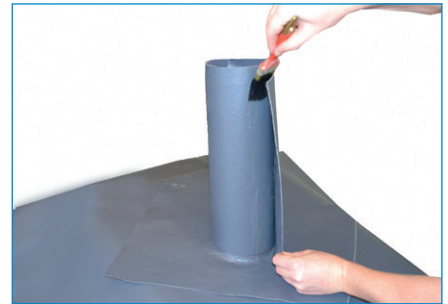
VARIANTE 1



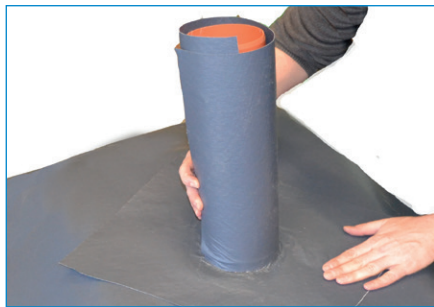
Unteren Rohrbereich mit OMEGA N55 Klebstoff einsteichen.



Formteil fest um das Rohr wickeln.



Abschließend Rohrummantelung mittels OMEGA N55 Klebstoff oder Heissluftpistole untereinander verbinden.

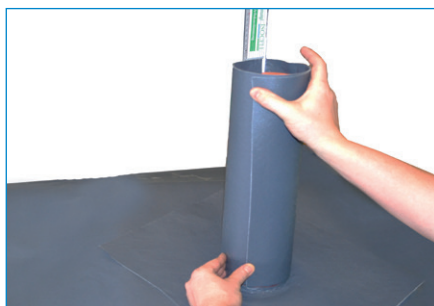


Bei Verklebung mit OMEGA N55 Klebestelle fest andrücken und ggf. die Klebeverbindung mittels Klebeband bis zur Trocknung des Klebers sichern.

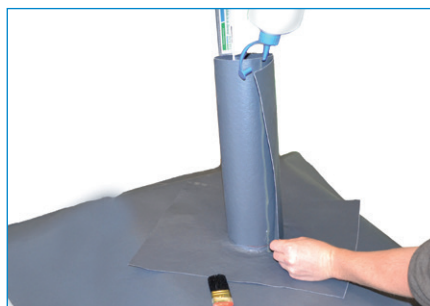


Video zur Verarbeitung

VARIANTE 2 Schritt 1-2 können bereits im Werk vorgefertigt werden.



Bei der Ermittlung des Rohrfanges Hilfsmittel (z.B. Zollstock) als Abstandhalter verwenden.



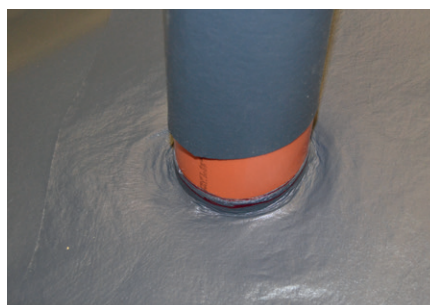
Rohrummantelung mittel OMEGA N55 Klebstoff oder Heissluftpistole untereinander verbinden.



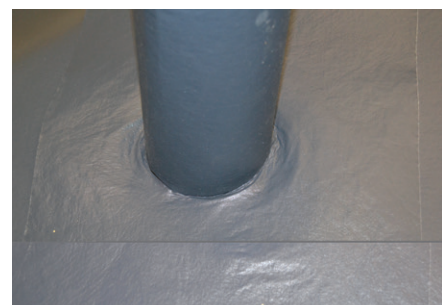
Neigung des Daches auf die vorgefertigte Manschette projizieren und zuschneiden.



Unteren Bereich mit OMEGA N55 Klebstoff einsteichen.



Rohrmanschette über das Rohr führen sowie am hochgestellten Hochzug fest andrücken.

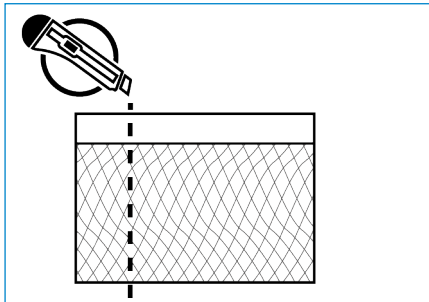


Überlappungsverklebung am hochgestellten Hochzug auch mittels Heissluftpistole möglich.

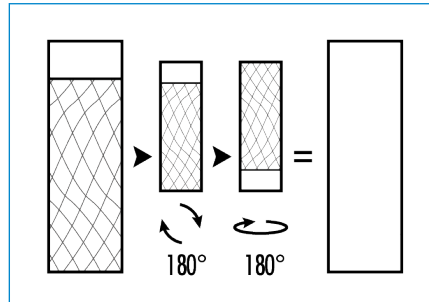
EMPFOHLENE VERARBEITUNG

Ergänzende Verarbeitungsrichtlinie zu der OMEGA UDOs 330 TopGrip bei der Ausführung nach dem Gütesiegel Schweiz bzw. für ausserordenliche Beanspruchung

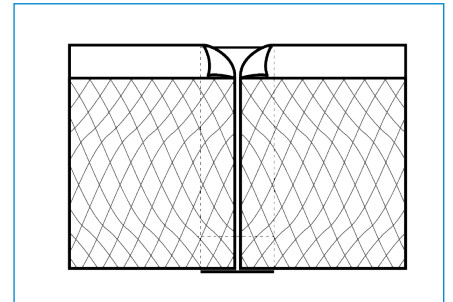
Ausführung eines Querstoßes



Einen Streifen von ca. 20 cm Länge von der Rolle schneiden.

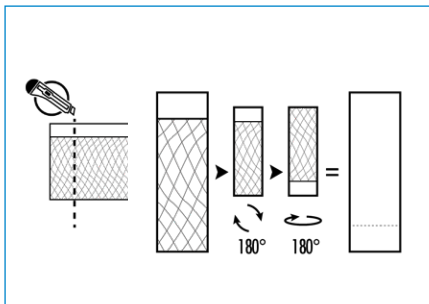


Diesen Bahnenstreifen wenden damit die Vliesseite auf die Dachfläche zeigt. Danach diesen Bahnenstreifen um 180° drehen und auf die Dachfläche legen.

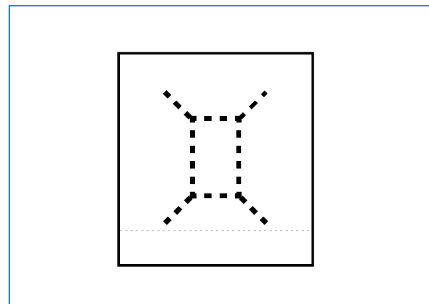


Die Längs- und Querstöße können nun in den Überlappungsbereichen homogen verschweißt werden.

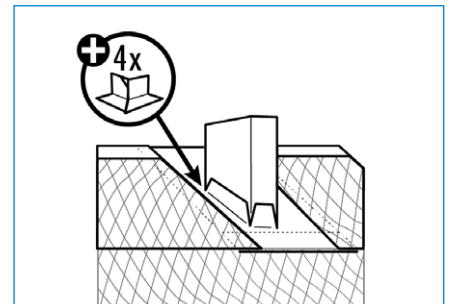
Ausführung Kaminanschluss



Wie auch bei der Ausführung eines Querstoßes einen Streifen von der Rolle abschneiden (ca. Kaminbreite + ca. 0,50 m), wenden und um 180° drehen.

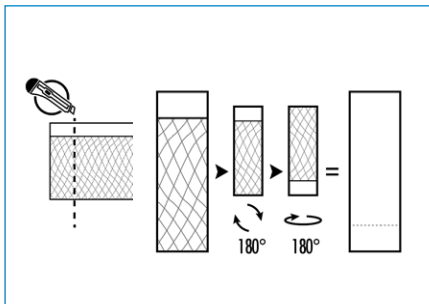


Den Kamin auf der Bahn anzeichnen und im Diagonalschnitt ausschneiden. Danach den Bahnenstreifen mit der Vliesseite auf die Dachfläche legen.

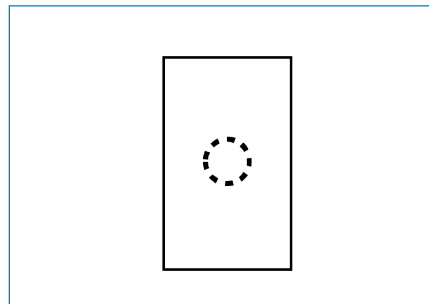


Die Längs- und Querstöße in den Überlappungsbereichen sowie auch die Kaminausbildung (siehe „Verklebung Kaminabschluss“, Seite 6) können homogen verschweißt ausgeführt werden.

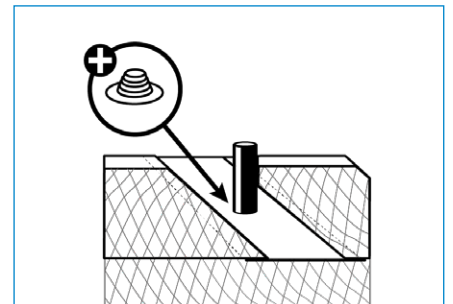
Ausführung einer Rohrdurchführung



Wie bei der Ausführung eines Querstoßes einen Streifen von der Rolle abschneiden (ca. Rohrbreite + ca. 0,30 m), wenden und um 180° drehen.

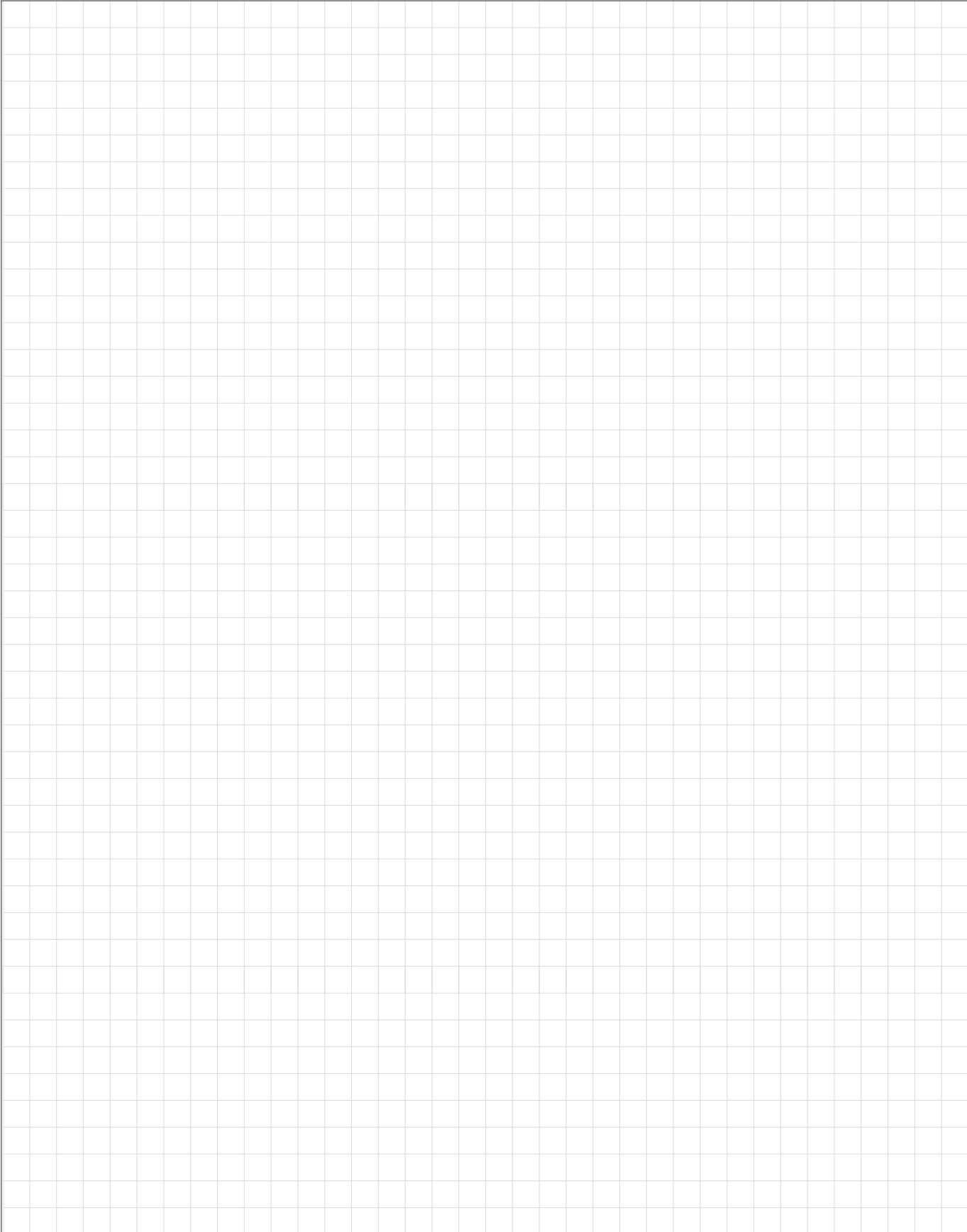


Das Rohr auf der Bahn anzeichnen und ausschneiden. Danach den Bahnenstreifen mit der Vliesseite auf die Dachfläche legen.



Die Längs- und Querstöße in den Überlappungsbereichen sowie auch die Kaminausbildung (siehe „Verklebung Kaminabschluss“, Seite 6) können homogen verschweißt ausgeführt werden.

NOTIZEN



IHR FACHHÄNDLER:

ISOCELL GmbH & Co KG

Gewerbestraße 9

5202 Neumarkt am Wallersee | Österreich

Tel.: +43 6216 4108-0 | Fax: +43 6216 7979

office@isocell.at | WWW.ISOCELL.COM

ISOCELL

