

PROOFMATE FD-SK-SYSTEM

Eigenschaften:

Das *PROOFMATE FD-SYSTEM* ist ein Klebefoliensystem aus EPDM, das mit einer 1,0 mm starken, werksseitig aufgetragenen Schmelzkleberschicht ausgestattet ist.

Es besteht aus den Komponenten:

- *PROOFMATE FD-SK* Band (EPDM-Bahn mit Schmelzkleberschicht)
- *PROOFMATE SK* Schmelzband
- *PROOFMATE SK* Schmelzdraht
- *PROOFMATE F* (Flächenkleber)

Das mit herkömmlichen TPO/TPE/FPO Dichtungs- oder Noppenbahnen verschweißbare *PROOFMATE FD-SK* Band wird als Klebeanschluss zwischen Bauteil und Dichtungs- oder Noppenbahnen an Ecken, Kanten oder Durchdringungen gebraucht.

Technische Daten:

PROOFMATE FD-SK Band:

Stoffdaten:

Materialbasis	EPDM, mit verschweißbarer Beschichtung
Gesamtdicke	2,2 mm
Dicke Beschichtung	1,0 mm
Länge	20 m
Breite	120, 180, 207 mm

MFI-Wert Beschichtung	19 dg/min	ISO 1133, 2,16kg/190°C
Reißfestigkeit	8,7 / 8,6 N/mm ² (L/Q)	EN 12311-2B
Reißdehnung	530 / 480 % (L/Q)	EN 12311-2B
Weiterreißwiderstand	40 / 62 N (L/Q)	EN 12310-2
Maßhaltigkeit	0,08 / 0,05 % (L/Q)	EN 1107-2
Schälwiderstand Fügenaht	169 N/50 mm	EN 12316-2
Scherwiderstand Fügenaht	318 N/50 mm	EN 12317-2
Verh. äußere Brandeinwirkung	NPD	EN 13501-5
Widerstand statische Belastung	25 kg	EN 12730
Widerstand stoßartige Belastung	300 mm	EN 12691
Durchwurzelungsfest FLL	wurzelfest	EN 13948
Bitumenverträglichkeit	bestanden	EN 1548
Falzbarkeit bei tiefer Temp.	≤ - 45°C	EN 495-5

PROOFMATE F:

Stoffdaten:

Materialbasis	SMP	
Konsistenz	standfest, spachtelfähig	
Farbe	schwarz, grau	
Geruch	gering	
Spezif. Dichte (23°C)	ca. 1,5 g/cm ³	DIN EN ISO 2811-1
Dyn. Viskosität (23°C)	ca. 2000 Pas	DIN EN ISO 2555

Reaktionsdaten (23°C):

Verarbeitungstemperatur	5 - 40°C	Bauteiltemperatur
Hautbildungszeit *	ca. 15 min	ASTM C679
Durchhärtung *	ca. 3 mm/24 h	

Eigenschaften des ausgehärteten Klebstoffes:

Zugfestigkeit	ca. 1,3 N/mm ²	DIN EN ISO 527
Bruchdehnung	ca. 350 %	DIN EN ISO 527
Shore A-Härte	ca. 40	DIN ISO 7619-1
Temperaturbeständigkeit	-30 bis +80°C	

Hafffestigkeiten auf Beton		DIN EN 1542
trocken	ca. 1,65 N/mm ²	
mattfeucht	ca. 1,65 N/mm ²	

(* gemessen bei 23°C / 50 % rel. Luftfeuchtigkeit)

Verarbeitung:

Untergrundvorbereitung:

Der zu verklebende Untergrund muss tragfähig, fett- und staubfrei sein. Er darf nicht abmehlen oder absanden. Zementhaut, hervorstehende Grate, Verunreinigungen und Altbeschichtungen müssen entfernt werden. Die Untergrundvorbereitung kann durch Strahlen oder Abfräsen erfolgen. Der Untergrund sollte mit *FIX-O-FLEX HAFTGRUND* vorbehandelt werden.

Bei der Verwendung des *PROOFMATE FD-SK-SYSTEMS* zur Abdichtung von Bewegungsfugen sowie auf Oberflächen, bei denen negativer Wasserdruck zu erwarten ist, muss die Fläche vorher mit *HYDROPOX EPG* geprimert werden. *HYDROPOX EPG* versiegelt die Poren und kann ebenfalls auf mattfeuchten Untergründen aufgebracht werden (siehe Technisches Datenblatt *HYDROPOX EPG*).

An die Untergrundfeuchtigkeit werden keine besonderen Anforderungen gestellt. Der Auftrag des Klebers *PROOFMATE F* darf sowohl auf trockenem als auch auf mattfeuchtem Untergrund (mattglänzende Oberfläche ohne glänzenden Wasserfilm, Poren nicht wassergesättigt) erfolgen. Nasse, wassergesättigte Untergründe sind vor dem Auftrag zu trocknen. Eventuell geplante Hohlkehlen und Ausrundungen in Ecken sind unter Verwendung von systemverträglichen Reparaturspachteln, z.B. *HYDROPOX C* auszuführen. Kanten müssen gefast sein, um eine Verletzung des *PROOFMATE FD-SK* Bandes zu verhindern. Kiesnester, Lunker oder andere Fehlstellen sind vor dem Auftrag des Abdichtungssystems mit einem systemverträglichen Reparaturspachtel, z.B. *HYDROPOX C* flächenbündig auszufüllen.

Auftrag:

Der Kleber *PROOFMATE F* wird bei Verarbeitung von 600 ml Schlauchbeuteln mittels *Handpresse Z2* in 15 mm starken Raupen auf den gesäuberten Untergrund aufgebracht. Die Verteilung auf dem Untergrund sollte mit einer Zahnleiste B3 vorgenommen werden, so dass eine gleichmäßige Kleberschicht mit einer Dicke von ca. 1,5 mm auf dem abzudichtenden Untergrund entsteht.

Das *PROOFMATE FD-SK Band* wird in die Kleberschicht gedrückt und von innen nach außen mit einer breiten Anpressrolle in den Kleber eingerollt. Der Anpressdruck ist so zu wählen, dass einerseits keine Luftblasen unter der Folie verbleiben und andererseits der Kleber nicht an den freien Rändern herausgedrückt wird. Überschüssiger Kleber außerhalb der Folie ist vor der Versiegelung zu entfernen.

Erforderliche Überlappungen, z.B. an Rollenenden, Ecken oder T-Stöße des *PROOFMATE FD-SK* Bandes sind in einer Länge von min. 50 mm durch vollflächige Verschweißung gem. Kunststoffschweißrichtlinie DVS 2225-5

auszubilden. Die bei der Herstellung von Ecken oder T-Stößen entstehenden Absätze bzw. Versprünge in der Oberfläche der Schmelzkleberbeschichtung sind mit dem zusätzlich erhältlichen *PROOFMATE SK* Schweißband oder *PROOFMATE SK* Schweißdraht zu egalisieren.

Verschweißung:

Die fachgerechte Verschweißung der *PROOFMATE FD-FOLIE* mit TPO/TPE/FPO Abdichtungsbahnen erfolgt entsprechend der Kunststoffschweißrichtlinie DVS 2225-5 im WE (Warmgasextrusionsschweißen) oder WU (Warmgasüberlappschweißen). Die bei der Herstellung von Ecken oder T-Stößen entstehenden Absätze bzw. Versprünge in der Oberfläche der Schmelzkleberbeschichtung sollten vor dem Verschweißen mit einer weiteren Kunststoffbahn besonders beachtet werden.

Sie sind mit dem zusätzlich erhältlichen *PROOFMATE SK* Schweißband oder *PROOFMATE SK* Schweißdraht zu egalisieren.

Sicherheitshinweise:

PROOFMATE F ist als nicht gefährlich eingestuft im Sinne der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP).

Auch bei nicht kennzeichnungspflichtigen Produkten sind die bei chemischen Erzeugnissen üblichen Vorsichtsmaßnahmen zu beachten.

Vor Beginn der Verarbeitung ist es deshalb erforderlich, sich anhand des Sicherheitsdatenblattes über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren.

Lieferform:

PROOFMATE FD-SK Band 20 m-Rollen

PROOFMATE F 600 ml-Schlauchbeutel

Großgebände auf Anfrage

Lagerung:

PROOFMATE FD-SK Band

Bei trockener geschützter Lagerung zwischen 15 und 25°C ist das Produkt mind. 24 Monate lagerfähig.

PROOFMATE F

Bei trockener Lagerung zwischen 5 und 25°C in den verschlossenen Originalgebänden, vor Hitze, Frost und direkter Sonneneinstrahlung geschützt, ist das Produkt ca. 9 Monate lagerfähig.

Die Verwendung von länger gelagerten Produkten ist grundsätzlich nicht zu empfehlen, es sei denn es erfolgt vorher eine Freigabe von TPH. Diese Freigabe kann nur durch Überprüfung der Produktspezifikation der Originalware durch die QS-Abteilung der TPH erfolgen.

Entsorgung:

PROOFMATE FD-SK Band

Empfehlung:

Produktreste können in kleinen Mengen dem Hausmüll zugeführt werden. Große Mengen müssen entsprechend den örtlichen Vorschriften der Entsorgung zugeführt werden.

PROOFMATE F

Restentleerte Verpackungen können in Deutschland kostenlos über das INTERSEROH-System entsorgt werden.



Ausreagierte Produktreste können in kleinen Mengen dem Hausmüll zugeführt werden. Nichtreagierte Produktkomponenten müssen entsprechend den örtlichen Vorschriften der Entsorgung zugeführt werden. Weitere Hinweise entnehmen Sie bitte den Sicherheitsdatenblättern.

Rechtshinweise:

Die richtige und damit erfolgreiche Anwendung unserer Produkte unterliegt nicht unserer Kontrolle. Eine Garantie kann deshalb nur für die Güte unserer Erzeugnisse im Rahmen unserer Verkaufs- und Lieferbedingungen, nicht aber für die erfolgreiche Verarbeitung übernommen werden. Alle Daten und Angaben in diesem Datenblatt beruhen auf dem derzeitigen Stand der Technik, Änderungen und Anpassungen an die Entwicklung bleiben ausdrücklich vorbehalten. Die von uns genannten Verbrauchsangaben können nur durchschnittliche Erfahrungswerte sein, Abweichungen im Einzelfall sind möglich und deshalb von uns nicht auszuschließen.

TPH Bausysteme GmbH
Nordportbogen 8
D-22848 Norderstedt

Tel.: +49 (0)40 / 52 90 66 78-0
Fax: +49 (0)40 / 52 90 66 78-78
e-mail info@tph-bausysteme.com
Web www.tph-bausysteme.com