



Qualität für's Handwerk

Verarbeitungsanleitung



VA

188 Alfa Rufol UDB-A 330 (verschweißbare Unterdeckbahn)

Vorteile

- ✓ **Sehr robust**
- ✓ **Witterungsbeständig**
- ✓ **Besonders wasserdicht und dampfdurchlässig**
- ✓ Kalt- und warmverschweißbar
- ✓ Robust gegenüber Öl und Holzschutzmittel
- ✓ Geringer Verschnitt
- ✓ Besonders langlebig
- ✓ Schlagregensicher





Qualität für's Handwerk

Verarbeitungsanleitung

188 Alfa Rufol UDB-A 330 (verschweißbare Unterdeckbahn)

Verschweißbare, diffusionsoffene und wasserdichte Unterdeckbahn mit 330 g/m²

1. Anwendung

- Geeignet zur Erstellung eines regensicheren oder wasserdichten Unterdachs gemäß ZVDH (Klasse 1 und 2)
- Für flach geneigte Dächer ab 5° mit Unterschreitung der Regeldachneigung und erhöhten Anforderungen geeignet

2. Verarbeitung

Die Bahn parallel zur Traufe zeigend an der Unterkonstruktion ausrichten und fixieren. Beide Seiten der Bahn sind funktionsfähig und als Oberlage geeignet. Fixierung der Bahn in einer Ecke innerhalb des Überlappungsbereiches mit geeigneten Befestigungsmaterialien (z.B. Klammern, Breitkopfstifte, etc.).

Achtung: Im Flächenbereich nicht fixieren! Die Verschweißung sämtlicher Nähte müssen innerhalb von 14 Tagen nach der Flächenbahnenverlegung abgeschlossen sein. Die Folgebahn wird mind. 10 cm überlappend an der Markierung ausgerichtet. 2 cm von der Bahnenkante entfernen im Überlappungsbereich anschließend fixieren und wie vorher vorgehen.

2.1 Verarbeitung Quellschweißmittel

Mit einem Quellschweißmittel wird die Nahtverschweißung wie folgt ausgeführt: Die 800 Alfa Pinselflasche wird vorsichtig mit einem Quellschweißmittel gefüllt und der Pinsel in die Überlappung der Fugenahnt eingebracht.

Unter leichtem Druck das Quellschweißmittel ca. 4 bis 5 g/m in die Naht einbringen und direkt danach mit Druck zusammenfügen. Die Schweißnahtbreite muss 3 cm betragen. Überschüssiges Quellschweißmittel muss mit einem Lappen unmittelbar entfernt werden. Vertikal verlaufende Nähte müssen mit einem Dachbahnen-Kleber oder alternativen Dichtmaterialien kantenversiegelt werden. Schweißversuche sind im Vorfeld zwingend erforderlich!

2.3 Verarbeitung Heißluft

Das Heißluftgerät in den Überlappungsbereich der Fugenahnt einführen und mittels Andruckrolle die Lagen zusammenfügen. Je nach Umgebungstemperatur wird das Schweißfenster bei 200 bis 300 °C liegen. Die effektive Schweißnahtbreite muss 40 mm betragen.

Technische Daten

Eigenschaften	Wert
Länge:	50 m
Breite:	150 cm (+1,5 / -0,5 %)
Flächengewicht:	330 g/m ² (+5 %)
Wasserdichtheit:	W1
Wasserdampfdurchlässigkeit:	0,3 m (-0,1 / +0,05)
Brandverhalten:	E
Höchstzugkraft längs / quer:	350 / 400 N / 50 mm (-30 / +80)
Höchstzugkraft längs / quer nach Alterung:	350 / 400 N / 50 mm (-30 / +80)
Dehnung nach Höchstzugkraft längs / quer:	40 / 60 % (±10)
Dehnung nach Höchstzugkraft längs / quer nach Alterung:	40 / 60 % (±10)
Weiterreißwiderstand (Nagelschaft) längs / quer:	260 / 240 N (-30 / +80)



Qualität für's Handwerk

Verarbeitungsanleitung

Für Detailanschlüsse empfiehlt sich die 20 mm Düse, für Flächennähte die 40 mm Düse. Vertikal verlaufende Nähte müssen mit einem Dachbahnen-Kleber oder alternativen Dichtmaterialien kantenversiegelt werden.

Aufgehendes Mauerwerk oder Durchbrüche, wie zum Beispiel Kamine können mit dem Flüssigkunststoff dauerhaft wind- und wasserdicht eingebunden werden. Hierzu wird wie folgt vorgegangen:

1. Bahn zurückschlagen.
2. Flächenuntergrund nach Bedarf mit handelsüblichen Primer vorbehandeln.
3. Untergrund mit Flüssigkunststoff 5 bis 10 cm breit und ca. 1 mm dick einstreichen.
4. Ablüften und Bahn in den noch feuchten Flüssigkunststoff einschlagen und aufgehendes Bauteil wie unter 2 + 3 bearbeiten.
5. 188 Alfa Rufol UDB-A 330 in die feuchte Masse einschlagen, darauf achten, dass die Masse zu 1/3 Flächenanteil freibleibt.
6. Die Kante der 188 Alfa Rufol UDB-A 330 mit Masse ca. 5 cm breit über streichen und versiegeln.

Mit Hilfe der vorgefertigten 198 Alfa Schweißbahn Ecken sind schnelle und praktikable Detaillösungen für Innen- und Aussenecken ausführbar. Es ist erforderlich, dass saugende Untergründe z.B. Holz, Stein etc. mit handelsüblichen Primer vorbehandelt werden müssen, für eine gute dauerhafte und sichere Verbindung. Alle anderen Untergründe sind mit handelsüblichen Reiniger zu reinigen. Generell sind diese frei von eventuellen vorhandenen trennenden Substanzen wie Fett, Frost, Nässe Staub, Silikon etc. zu halten.

Rohrdurchdringungen können mit den 197 Alfa Schweißbahn Manschetten durch einfaches Überstülpen und Einschweißen der Basis in die Fläche bearbeitet werden. Hierzu wird aus der 188 Alfa Rufol UDB-A 330 eine behelfsmäßige Manschette (ca. 20 cm breiter als der Rohrdurchmesser) geschnitten.

Diese wird mittig mit einer kreisförmigen Öffnung versehen (ca. 1,5 bis 2 cm kleiner als der Rohrdurchmesser). Das Rohr wird angeschliffen und gereinigt. Im Folgenden die Manschette über das Rohr ziehen und mit einem Primer den Rohr- und Manschettenkragen vorbehandeln. Mit Dichtstoff abschließend ca. 1 mm dickflächig einstreichen.

Beim Einsatz der 188 Alfa Rufol UDB-A 330 als wasserdichte Unterdachbahn wird hierzu die Konterlatte mit Hilfe eines Schweißstreifens der 188 Alfa Rufol UDB-A 330 wasserdicht eingebunden.

Der Randstreifen wird links und rechts der Konterlatte mit der Bahn, wie die Flächennaht, mittels Heißluft oder Quellschweißmittel verschweißt.

Andernfalls kann die Bahn über die Konterlatte unter Beachtung der Fachregeln gezogen werden.

Bei Wohndachfenstereinbauten wird die Flächenbahn geöffnet und das Fenster mittels 188 Alfa Rufol UDB-A 330 oder einem passenden Zuschnitt aus der Bahn selbst in die Fläche eingebunden. Hierzu wird der Fensterrahmen mit handelsüblichem Primer seitlich vorbehandelt, abgelüftet und im Anschluss mit Flüssigkunststoff eingestrichen. Nach kurzer Ablüftzeit wird der Anschlussstreifen zu 2/3 eingelegt und erneut der gesamte Bereich entlang der Bahnenkante deckend mit Flüssigkunststoff überstrichen. Die Einbindung in der Fläche geschieht wahlweise mit Heißluft oder mit 163 Alfa Quellschweißmittel. Vertikal verlaufende Nähte müssen mit Dichtmaterialien kantenversiegelt werden.

2.3 Traufauflösung bei hochhängender Rinne ohne Schalung

Rinneneinhangblech mit handelsüblichem Reiniger säubern und anschließend mit Dichtmasse bestreichen. Kurz abgelüften lassen und die Flächenbahn zu 2/3 deckend in den noch feuchten Untergrund aus Dichtmasse einlegen. Im Anschluss beide Bereiche mit Dichtmasse überstreichen.

Nach ca. 2 bis 3 Stunden ist der Anschluss wasserdicht. Sollten PVC beschichtete Bleche vorhanden sein oder eingesetzt werden, ist ggf. eine direkte Verschweißung der Bahn auf dem Blech mit Quellschweißmittel möglich. Dies ist im Vorfeld zu prüfen.

Die Markierungen sind Maßhilfslinien und keine exakte Maßvorgabe. Bei der Verarbeitung und der Ausführung sind die einschlägigen Normen, Fachregeln, die Einhaltung der Vorgaben der EnEV und sonstiger mitgeltenden Vorgaben in jeweils neuester Fassung einzuhalten. Alle Angaben erfolgen nach bestem Wissen und Gewissen. Eine Gewährleistung kann daraus nicht abgeleitet werden.

3. Lagerung

Trocken und vor UV-Strahlung geschützt lagern.

Wir gewährleisten die Qualität unserer Produkte im Rahmen unserer AGB. Aufgrund unterschiedlicher Materialien, Untergründe sowie äußerer Einflüsse sind vom Verarbeiter stets Eigenversuche vor Ort durchzuführen.