



## Schweißverfahren

- Liegen transportieren und lagern
- Öffnen der Paletten erst kurz vor der Verlegung, damit keine Feuchtigkeit an die Bahn gelangt
- Innerhalb von 8 h nach Verlegung kann direkt verschweißt werden
- Nach 8 h: Nahtaktivierung **zwingend** erforderlich
- Bei Verschmutzung: Nahtaktivierung **zwingend** erforderlich
- Bei Bohrstaub: Nahtaktivierung **zwingend** erforderlich
- Bei Anhaftungen wie Bitumen, PU, Fasern: Nahtaktivierung **zwingend** erforderlich
- Zubehörteile immer reinigen + aktivieren
- Beide Seiten der Naht aktivieren
- Kurze Abluftzeit abwarten vor Weiterverarbeitung

## Nahtvorbereitung

- Wasserabsaugen
- Trocknen
- Reinigen und aktivieren mit Produkt des Herstellers
- Warten zur Ablüftung

## Nahtverschweißung allgemein

- Mind. 4 cm, je nach Angabe des Herstellers auch 5 oder 10 cm
- Bahn vorher auslegen und Ausliegen lassen (Glättung, Ziehen der Bahn)
- Alle Werkzeuge vorhalten
- Richtige Temperatur Vorwahl [BauderTHERMOPLAN FPO-PP: Hand: 360-400°C, Automat 380-480°C ]
- Richtige Arbeitsgeschwindigkeit [Hand: 0,4-0,5 m/min, Automat: 1,5-4,5 m/min]
- VORHER: Probenahm und T-Stoßkontrolle
- Kreuzstöße vermeiden

- Überlappung an ausnahmsweise auch gegen den Wasserlauf möglich

## Handverschweißung

1. **Heften** der Überlappung im hinteren Bereich alle 50 cm
2. **Vorschweißen** im hinteren Bereich, durchgehende Naht, ca. 4 cm offen lassen
3. **Fertigschweißen** der Naht, mind. 2 cm Breite. Gleichmäßiger Druck, minimal Schweißraupe, leichter Glanzstreifen neben der Naht.

## Automatenverschweißung

- Anlegehilfe und Trennblech zu Beginn nutzen

## Nahtkontrolle, T-Stoßkontrolle

- Prüfung durch weiteren Mitarbeiter
- Nahtprüfer gegen Naht führen
- Zerstörende Prüfung bei größeren Objekten
- Ggf. Entnahme zur Laborprüfung (pro 1000 m<sup>2</sup> Dach 3 Proben)
- Stoßkontrolle

## Dichtigkeitsprüfung

- Lastfall beachten!!! Vorab zu planen
- Saugglocke
- Tracergas, Rauchgasprüfung
- Farbeindringverfahren
- Induktive /kapazitive Messung





## Schweißverfahren

- Liegen transportieren und lagern
- Öffnen der Paletten erst kurz vor der Verlegung, damit keine Feuchtigkeit an die Bahn gelangt
- Innerhalb von 8 h nach Verlegung kann direkt verschweißt werden
- Nach 8 h: Nahtaktivierung **zwingend** erforderlich
- Bei Verschmutzung: Nahtaktivierung **zwingend** erforderlich
- Bei Bohrstaub: Nahtaktivierung **zwingend** erforderlich
- Bei Anhaftungen wie Bitumen, PU, Fasern: Nahtaktivierung **zwingend** erforderlich
- Zubehörteile immer reinigen + aktivieren
- Beide Seiten der Naht aktivieren
- Kurze Abluftzeit abwarten vor Weiterverarbeitung

## Nahtvorbereitung

- Wasserabsaugen
- Trocknen
- Reinigen und aktivieren mit Produkt des Herstellers
- Warten zur Abluftung

## Nahtverschweißung allgemein

- Mind. 4 cm, je nach Angabe des Herstellers auch 5 oder 10 cm
- Bahn vorher auslegen und Ausliegen lassen (Glättung, Ziehen der Bahn)
- Alle Werkzeuge vorhalten
- Richtige Temperatur Vorwahl [BauderTHERMOPLAN FPO-PP: Hand: 360-400°C, Automat 380-480°C ]
- Richtige Arbeitsgeschwindigkeit [Hand: 0,4-0,5 m/min, Automat: 1,5-4,5 m/min]
- VORHER: Probenahm und T-Stoßkontrolle
- Kreuzstöße vermeiden
- Überlappung an ausnahmsweise auch gegen den Wasserlauf möglich

## Handverschweißung

4. **Heften** der Überlappung im hinteren Bereich alle 50 cm
5. **Vorschweißen** im hinteren Bereich, durchgehende Naht, ca. 4 cm offen lassen
6. **Fertigschweißen** der Naht, mind. 2 cm Breite. Gleichmäßiger Druck, minimal Schweißraupe, leichter Glanzstreifen neben der Naht.

## Automatenverschweißung

- Anlegehilfe und Trennblech zu Beginn nutzen

## Nahtkontrolle, T-Stoßkontrolle

- Prüfung durch weiteren Mitarbeiter
- Nahtprüfer gegen Naht führen
- Zerstörende Prüfung bei größeren Objekten
- Ggf. Entnahme zur Laborprüfung (pro 1000 m<sup>2</sup> Dach 3 Proben)
- Stoßkontrolle





## Dichtigkeitsprüfung

- Lastfall beachten!!! Vorab zu planen
- Saugglocke
- Tracergas, Rauchgasprüfung
- Farbeindringverfahren
- Induktive /kapazitive Messung

