



VERKLEBEN DER BFL-Mastix BÄNDER TYPE R

ISO 9001 : 2008

mastix@mastix.ch

www.mastix.ch
www.mastix.info

© JM/mastix sa / 09-2012

Thermisches oder Heissverkleben der BFL-Mastix Bänder Typ R

Dies bezieht sich auf die Typen 15/30 R, 20/40 R, 20/70 R, 30/40 R, 40/50 R, 40/70 R, 40/100 R.

1.- Beschreibung der Bänder Typ R



Der Kern der Bänder Typ R besteht aus einem plastifizierten Kautschuk-Bitumen mit rechteckigem Querschnitt. Der Kern ist dreiseitig mit Feinsplitt der Körnung 4/8 mm beschichtet. Die splittfreie Seite ist als Klebefläche bestimmt.

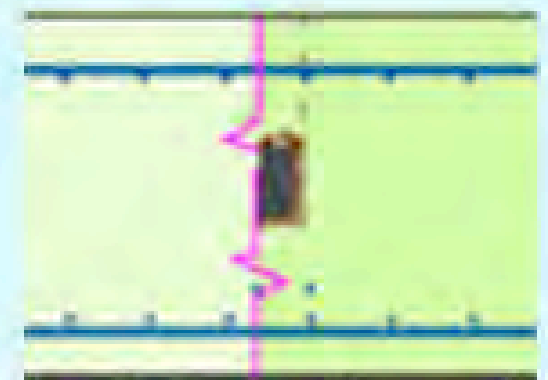
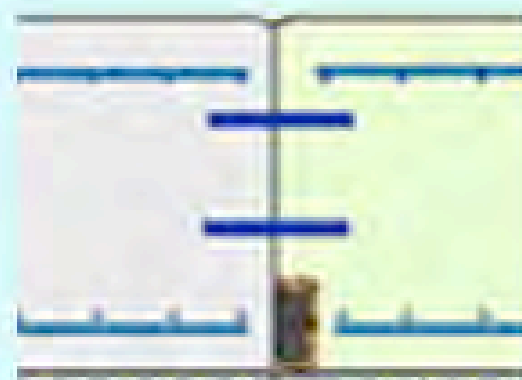
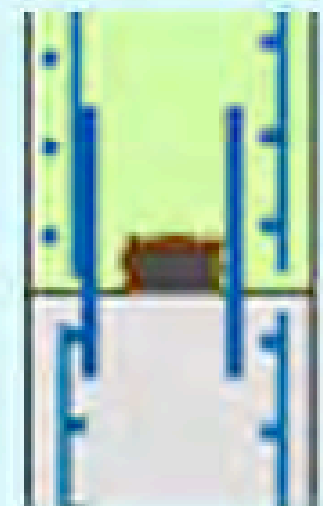
2.- Verkleben der Bänder Typ R

2.1.- Die Bänder Typ R werden heissgeklebt : bei Arbeitsfugen in Gegenwart von Druckspannungen oder wenn Schwindspannungen durch Armierung oder Bolzen aufgenommen werden.

 harter Beton

 bestehender Beton

 neuer Beton



2.2.- Für das Kleben unserer Bänder auf andere Unterlagen oder andere Anwendungen sehen Sie, bitte unsere Webseite :

"www.mastix.ch"

3.- Notwendiges Material zum Kleben der Bänder

- ein Propangasbrenner
- ein Spachtel
- Schutzhandschuhe und Brille
- ein Pinsel zum Auftragen des BFL-Primers

4.- Verwendung des BFL-Primers

Der BFL-Primer hat den Zweck, die Klebefläche wasserdicht zu machen und die Oberflächenstruktur des alten Betons zu festigen.

5.- Anwendung des BFL-Primers

Der BFL-Primer wird auf eine saubere und trockene Fläche aufgetragen. Bevor die BFL-Mastix Bänder Typ R aufgeklebt werden sollen, muss der BFL-Primer trocken sein.

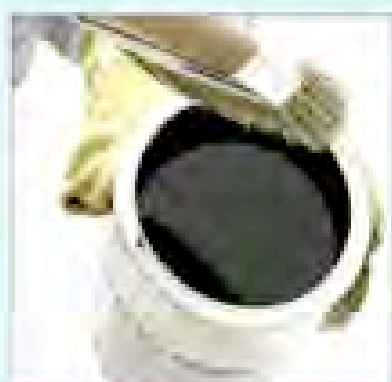
6.- Bedingungen für ein gutes Heissverkleben

Die Klebefläche auf dem Beton muss für eine perfekte Haftung der Bänder Typ R auf mindestens 100°C erhitzt werden. Bei dieser Temperatur, wenn die Bänder Typ R mit ihrer Klebefläche auf dem Beton in Berührung kommen, verflüssigt sich die Bandfläche und dringt in die Betonporen ein. Hiermit ist eine mechanische Haftung verwirklicht.

7.- Verfahren beim Heissverkleben

7.1- Reinigen der Klebefläche mittels Sandstrahlen, Bürsten, Hochdruckwasser oder Druckluft.

7.2- Auftragen des BFL-Primers auf die saubere und trockene Unterlage. Um das Trocknen des BFL-Primers zu beschleunigen, kann man die Klebefläche vorgängig erhitzen.



7.3- Sobald der BFL-Primer trocken ist, wird die Klebefläche mit dem Propangasbrenner erhitzt. Die Klebefläche muss auf mindestens 100 °C oder darüber erhitzt werden.

7.4- Zur Kontrolle der Temperatur genügt es, einen Finger anzufeuchten. Trocknet die angefeuchtete Klebefläche sofort, ist die Temperatur korrekt.



7.5- Mit der Gasflamme schnell die Bandfläche bestreichen (beflammen).



7.6- Das Band auf die Klebefläche auflegen und andrücken.



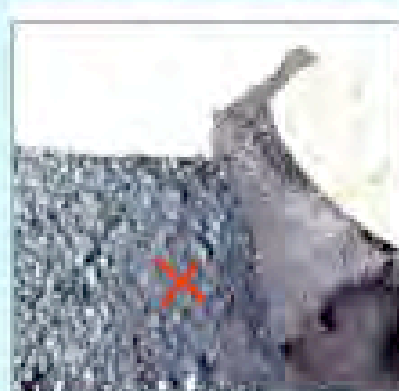
8- Prüfen der Haftung

Für das Prüfen der Haftung versucht man das auf den Primer oder auf den Beton direkt geklebte Band abzuziehen.

- Bleibt das Kernmaterial fest kleben, ist die Verklebung gut.
- Löst sich das Kernmaterial vom Untergrund, ist die Klebung unzureichend, weil die Klebefläche nicht auf mindestens 100 °C erhitzt wurde.



Gute
Verklebung



Schlechte
Verklebung



Gute
Verklebung



Schlechte
Verklebung

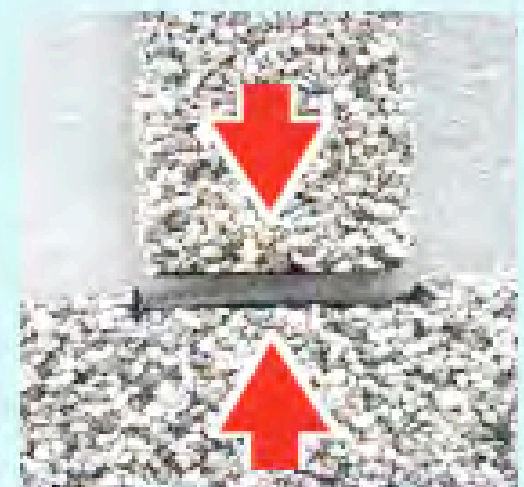
9.- Zur Längsverbindung der Bänder benützt man den Gasbrenner und drückt die Bandenden einfach zusammen.



10.- Um ein Band zu schneiden, benützt man den vorgängig erhitzten Spachtel.



11.- Für die senkrechte Verbindung zweier Bänder R wird mit dem heissen Spachtel eine Kerbe ins Band geschnitten. Dann wird die Splittbeschichtung über die Länge des Anschlusses abgeschnitten. Die Bänder werden mit dem Propangasbrenner heissgeklebt.



www.mastix.ch