

PRODUKTDATENBLATT

Hassodritt G200 S4

Unterlagsbahn – Standard-Qualität
Komponente der Hasse Dachabdichtungssysteme

Produktbeschreibung

Hassodritt G200 S4 ist eine Bitumen-Schweißbahn aus modifiziertem Destillationsbitumen in Standard-Qualität für Abdichtungen mit einfachen Ansprüchen in Bezug auf Sicherheit und Beständigkeit. Die Dachbahn ist oberseitig feinbestreut und unterseitig mit einer Folie kaschiert.

Hassodritt G200 S4 wird gemäß DIN SPEC 20000-201 und DIN SPEC 20000-202 hergestellt und durch die zertifizierte werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 13707 und DIN EN 13969 gütegesichert.

Produktanwendung

Hassodritt G200 S4 ist für den Einsatz als untere Lage (DU) im mehrlagigen Abdichtungsaufbau bei Neubau und Instandsetzung auf genutzten und ungenutzten Dachflächen mit regelgerechtem Mindestgefälle von 2 % der Anwendungskategorie K1 nach DIN 18531, als Abdichtungslage (BA, Typ T gemäß DIN EN 13969) bei Abdichtungen von erdberührten Bauteilen nach DIN 18533, von Innenräumen nach DIN 18534 und von Behältern und Becken nach DIN 18535 sowie für Abdichtungen mit Bitumenbahnen gemäß Punkt 3.6.2 der Flachdachrichtlinie bestimmt.

Hassodritt G200 S4 erfüllt durch punktweises Aufschweißen auf den vorbereiteten Untergrund zugleich die Funktion einer Ausgleichsschicht.

Hassodritt G200 S4 kann bei fachgerechter Verarbeitung als behelfsmäßige Abdichtung (Notabdichtung) genutzt werden.*

Hassodritt G200 S4 ist für eine mechanische Befestigung zugelassen.



Technische Produktinformationen Hassodritt G200 S4

Eigenschaften	Prüfverfahren	Einheit	Anforderungen
Länge	DIN EN 1848-1	[m]	5,0
Breite	DIN EN 1848-1	[m]	1,0
Geradheit	DIN EN 1848-1	[mm/10 m]	< 20
Dicke	DIN EN 1849-1	[mm]	4,0 ± 0,1
Trägereinlage [Glasgewebe]	DIN SPEC 20000-201	[g/m ²]	200
Wasserdichtheit	DIN EN 1928 B	[kPa/24 h]	100
Verhalten bei Beanspruchung durch Feuer von außen	DIN CEN/TS 1187 / DIN EN 13501-5	-	B _{ROOF} (t1) ²⁾
Brandverhalten	DIN EN ISO 11925-2	-	Klasse E nach DIN EN 13501-1
Zugverhalten: max. Zugkraft längs/quer	DIN EN 12311-1	[N/50 mm]	1.000/1.000
Zugverhalten: Dehnung längs/quer	DIN EN 12311-1	[%]	>2/>2
Widerstand gegen Weiterreißen ¹⁾	DIN EN 12310-1	[N]	640/310
Kaltbiegeverhalten	DIN EN 1109	[°C]	0
Wärmestandfestigkeit	DIN EN 1110	[°C]	+ 70
Wasserdampfdurchlässigkeit	DIN EN 1931	-	μ ≥ 20.000
Anwendungstyp / Eigenschaftsklasse	DIN SPEC 20000-201	-	DU / E2
Anwendungstyp / Produkttyp	DIN SPEC 20000-202 / DIN EN 13969	-	BA / Typ T
Bahnentyp	DIN SPEC 20000-201 / -202 ³⁾	-	G 200 S4
Rollengewicht ¹⁾	DIN EN 1849-1	[kg]	ca. 26

¹⁾ Toleranzbereich: + 10%, - 5%; ²⁾ im geprüften Systemaufbau; ³⁾ in Anlehnung

Lagerung

Hassodritt G200 S4 ist immer auf ebenen Untergrund stehend, nicht gestapelt und grundsätzlich vor Feuchtigkeit, Hitze und direkter Sonneneinstrahlung geschützt zu lagern. In der kalten Jahreszeit sind die Rollen erst unmittelbar vor der Verarbeitung aus einem witterungsgeschützten Lager einzusetzen.

Verarbeitung

Hassodritt G200 S4 wird im Schweißverfahren mit einem Propangasbrenner verarbeitet. Dabei ist ein 45°-Ecken-Schrägschnitt an der unterdeckenden Bahn im Bereich des T-Stoßes zu empfehlen.

Hassodritt G200 S4 wird auf der Unterseite angeschmolzen und je nach Anforderung teil- oder vollflächig auf den geeigneten, vorbereiteten Untergrund aufgeschweißt. Die Längsnähte sind in mindestens 8 cm, die Quernähte in mindestens 12 cm Breite immer voll zu verschweißen, was durch eine gleichmäßig 5 - 15 mm breit austretende Bitumenschweißraupe sicherzustellen ist. Grundsätzlich wird die Verwendung eines Wickelkerns empfohlen.

Entsorgung

Materialreste können nach Abfallschlüssel – Nr. 170302 (Bitumengemische mit Ausnahme derjenigen, die unter 170301 (kohlenteeerhaltige Bitumengemische) fallen) entsorgt werden.

Weitere Informationen:
Siehe Sicherheitsdatenblatt.

Artikelnummer

Art. Nr.: 2322 0041

* Die Tauglichkeit der behelfsmäßigen Abdichtung ist, bei fachgerechter Verarbeitung und unter Ausführung eines 45°-Ecken-Schrägschnittes an der unterdeckenden Bahn im Bereich des T-Stoßes, für einen Zeitraum von 2 Wochen nach Verarbeitung gegeben. Nach Ablauf dieser Zeit kann nach technischer Beurteilung der verarbeiteten Bahn durch den Hersteller und schriftlicher Freigabe eine Verlängerung von maximal 2 Wochen erfolgen. Länger zu überbrückende Zeiträume sind individuell zu planen.