

## PRODUKTDATENBLATT

# Kubiflex Therm

Unterlagsbahn – Hochwert-Qualität  
Komponente der Hasse Dachabdichtungssysteme

### Produktbeschreibung

**Kubiflex Therm** ist eine Elastomerbitumen-Schweißbahn in Hochwertqualität mit technischen Werten weit über den in den gültigen Normen gestellten Mindestanforderungen, für Abdichtungen mit hohen Ansprüchen in Bezug auf Sicherheit und Beständigkeit. Die Dachbahn ist oberseitig mit einer Spezialbestreuung und unterseitig mit einer Schnellschweiß-Thermstreifen-Spezialkaschierung für eine unterbrochen streifenweise Verschweißung zum Dampfdruckausgleich ausgestattet.

**Kubiflex Therm** wird gemäß DIN SPEC 20000-201 und DIN TS 20000-202 hergestellt und durch die zertifizierte werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 13707 und DIN EN 13969 gütegesichert.

### Produktvorteile

- Hoch alterungsbeständig im Vergleich zu Standardprodukten
- Dauerhaft flexibel
- Werksseitige Dampfdruckausgleichsschicht

### Produktanwendung

**Kubiflex Therm** ist für den Einsatz als untere Lage (DU) auf massiven Untergründen und geeigneten Hartschaum- oder mineralischen Dämmungen im hochwertigen mehrlagigen Abdichtungsaufbau bei Neubau und Instandsetzung auf genutzten und ungenutzten Dachflächen der Anwendungskategorien K1 und K2 nach DIN 18531, als Abdichtungslage (BA, Typ T gemäß DIN EN 13969) bei Abdichtungen von erdberührten Bauteilen nach DIN 18533 und von Innenräumen nach DIN 18534 sowie für Abdichtungen mit Bitumenbahnen gemäß Punkt 3.6.2 der Fachregel für Abdichtungen – Flachdachrichtlinie – des ZVDH e.V. bestimmt.

**Kubiflex Therm** erfüllt durch die unterbrochen streifenweise Verschweißung auf den vorbereiteten Untergrund zugleich die Funktion einer Ausgleichsschicht bzw. Dampfdruckausgleichsschicht.

**Kubiflex Therm** kann bei fachgerechter Verarbeitung als behelfsmäßige Abdichtung (Notabdichtung) genutzt werden.\*

**Kubiflex Therm** ist für eine mechanische Befestigung zugelassen.



## Technische Produktinformationen Kubiflex Therm

Eigenschaften	Prüfverfahren	Einheit	Anforderungen
Länge	DIN EN 1848-1	[m]	6,0
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 [KTG]	DIN SPEC 20000-201	-	-
Wasserdichtheit	DIN EN 1928 B	[kPa/24 h]	200
Verhalten bei Beanspruchung durch Feuer von außen	DIN CEN/TS 1187 / DIN EN 13501-5	-	B <sub>ROOF</sub> (t1) <sup>2)</sup>
Brandverhalten	DIN EN ISO 11925-2	-	Klasse E nach DIN EN 13501-1
Schälfestigkeit der Fügenähte	DIN EN 12316-1	[N/50 mm]	> 60
Scherfestigkeit der Fügenähte	DIN EN 12317-1	[N/50 mm]	> 600
Hagelschlagwiderstand	DIN EN 13583	[m/s]	> 34
Zugverhalten: max. Zugkraft längs/quer	DIN EN 12311-1	[N/50 mm]	1.100/1.100
Zugverhalten: Dehnung längs/quer	DIN EN 12311-1	[%]	>10/>10
Widerstand gegen stoßartige Belastungen	DIN EN 12691	[mm]	> 600
Widerstand gegen statische Belastungen	DIN EN 12730	[kg]	20
Widerstand gegen Weiterreißen <sup>1)</sup>	DIN EN 12310-1	[N]	300/380
Kaltbiegeverhalten	DIN EN 1109	[°C]	- 30
Wärmestandfestigkeit	DIN EN 1110	[°C]	+ 110
Wasserdampfdurchlässigkeit	DIN EN 1931	-	μ = 40.000
Anwendungstyp / Eigenschaftsklasse	DIN SPEC 20000-201	-	DU / E1
Anwendungstyp / Produkttyp	DIN TS 20000-202 / DIN EN 13969	-	BA / Typ T
Bahntyp	DIN SPEC 20000-201 / DIN TS 20000 -202 <sup>3)</sup>	-	PYE-KTG S4
Rollengewicht <sup>1)</sup>	DIN EN 1849-1	[kg]	ca. 30

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

---

## Lagerung

**Kubiflex Therm** 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 frostsicheren Lager einzusetzen.

---

## Verarbeitung

**Kubiflex Therm** wird im Schweißverfahren mit einem Propangasbrenner verarbeitet. Dabei ist ein 45°-Ecken-Schrägschnitt an der unterdeckenden Bahn im Bereich des T-Stoßes zu empfehlen. **Kubiflex Therm** wird auf der Unterseite im Bereich der Thermstreifen angeschmolzen und unterbrochen streifenweise auf den vorbereiteten Untergrund aufgeschweißt. Die Längsnähte sind in mindestens 8 cm, die Quernähte in mindestens 10 cm Breite voll zu verschweißen. Zur Kontrolle der Verschweißung sollte an den Nähten und Stößen eine Schweißbraupe heraustreten. Grundsätzlich wird die Verwendung eines Wickelkerns empfohlen. Für alle An- und Abschlussbereiche der ersten Lage der Dachabdichtung ist die Elastomerbitumen-Schweißbahn **Kubiflex SSB** in Zuschnitten zu verwenden.

---

## 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.: 1800 0018

---

\* 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 6 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 6 Wochen erfolgen. Länger zu überbrückende Zeiträume sind individuell zu planen.



Zertifikat für Dachabdichtungen: 0761-CPR-250039-2.1, DIN EN 13707:2004 + A2:2009  
Zertifikat für Bauwerksabdichtungen: 0761-CPR-250039-2.2, DIN EN 13969:2004 + A1:2006  
(06) 0761

C.Hasse & Sohn  
Inh. E. Räddecke GmbH & Co KG  
Sternstraße 10, 29525 Uelzen  
Telefon 0581 97353-0  
www.hasse.info - mail@hasse.info