

<b>Anwendungsgebiet</b>	<p><b>Hasse SKO-SN</b> ist eine vollflächig selbstklebende Spezial-Oberlage (DO) für den Einsatz im hochwertigen mehrlagigen Abdichtungsaufbau des Hasse-Selbstklebesystems bei Neubau und Instandsetzung auf genutzten und ungenutzten Dachflächen der Anwendungskategorien K1 und K2 nach DIN 18531 mit einer Mindestdachneigung von 2 %, mit Forderung nach Abdichtungsarbeiten ohne offene Flamme (z.B. hitzesensible Bereiche auf oder in unmittelbarer Nähe der Dachfläche bzw. aus vorbeugendem Brandschutz).</p> <p><b>Hasse SKO-SN</b> wird als Oberlage der Dachabdichtung im Hasse-Selbstklebesystem auf der zuvor fachgerecht verlegten ersten Abdichtungslage aus <b>Kubipren SN</b>, <b>Kubitherm SN</b>, <b>Hassopren SN 35</b>, <b>Hassopren SN</b> oder <b>Kubivent SN-H</b> verlegt.</p>
<b>Lagerungshinweise</b>	<p><b>Hasse SKO-SN</b> ist immer auf ebenem Untergrund, stehend, nicht gestapelt und grundsätzlich vor Feuchtigkeit, Hitze und direkter Sonneneinstrahlung geschützt zu lagern.</p>
<b>Verarbeitung</b>	<p><b>Hasse SKO-SN</b> ist bei kühler Witterung (&lt; 15°C) auch auf der Baustelle temperiert zu lagern. Die Rollen sind bei geeigneter Umgebungs- (&gt;10 °C Lufttemperatur) und Materialtemperatur (&gt;15 °C) erst unmittelbar vor der Verarbeitung aus dem temperierten (&gt; 20 °C) Lagerraum zur Einbaustelle zu schaffen und Zug um Zug sofort zu verarbeiten.</p> <p><b>Hasse SKO-SN</b> darf nur als Oberlage im Hasse-Selbstklebesystem eingesetzt werden. Die zuvor fertig verlegte erste Abdichtungslage muss mangelfrei verlegt, sauber, trocken und faltenfrei sein. Die Witterung muss trocken sein, die Verarbeitungstemperatur darf nicht unter + 10 °C bzw. soll nicht über + 30 °C liegen. Unmittelbar vor Beginn der Verarbeitung ist die Selbstklebekraft zu prüfen.</p> <p>Die Rollen sind nach dem sachgerechten Transport fachgerecht anzulegen und gerade auszurichten. Nach Ausrichtung ist das Bahrende auf einer Länge von mindestens 75 cm durch Abziehen der geteilten Folie auf der ersten Abdichtungslage zu verkleben.</p> <p>Anschließend wird die Dachbahn bis zur vorgenannten Verklebung wieder aufgerollt. Die vorhandenen Folienenden der <b>Hasse SKO-SN</b> werden nun vor der Rolle nacheinander seitlich, jeweils zur linken bzw. rechten Seite, flach unter der Bahn ab- und herausgezogen, zugleich wird die Dachbahn breitflächig auf die erste Abdichtungslage gepresst und geglättet. Die Längsnähte sind z.B. mit einem Nahtroller abzurollen. Die ausreichende Haftung zum Untergrund ist stets zu prüfen (Windsogsicherheit) und abschließend zu beurteilen.</p> <p>Die Sicherheits-Schweißnaht der Längsnähte sowie die Querstöße sind mit einem für SN-Nähte geeigneten Brenner oder einem für Bitumenbahnen geeigneten Heißluftgerät unter der Verwendung eines silikonbeschichteten schweren Nahtrollers thermisch zu verschweißen und parallel mit dem vorgenannten Nahtroller gleichmäßig anzupressen. Die Nahtüberdeckung muss 8 cm (vorkonfektionierter Nahtüberdeckungsstreifen) und die Stoßüberdeckung mindestens 12 cm betragen. Zur Kontrolle der Verschweißung muss an Naht und Stoß eine mindestens 5-10 mm breite Schweißbraupe hervortreten.</p> <p>Mit der zweiten Bahn wird ebenso verfahren. Es ist hierbei insbesondere auf den Stoßversatz von mindestens 25 cm, den 45°-Ecken-Schrägschnitt an der unterdeckenden Bahn im Bereich des T-Stoßes und auf die sorgfältige und homogene Naht- und Stoßverbindung zu achten. Es ist zuerst die Längsnaht der unten liegenden Dachbahn zu verschweißen, anschließend der Stoßbereich und zum Abschluss die auf dem Stoßbereich aufliegende Längsnaht.</p> <p>Bei Dachneigungen von mehr als 3° (ca. 5%) sind zusätzliche geeignete Maßnahmen gegen ein mögliches Abrutschen der Dachbahnen gemäß DIN 18531 und gültiger Fachregeln zu planen und auszuführen.</p> <p>Die Anschlussbereiche sind mit Zuschnitten der Unter- und Oberlagsbahn im Lagenversatz gemäß gültiger Richtlinien an den Detailbereichen hoch zu führen. Die Anschlussbereiche sollen zuvor mit <b>Hasseroi VS</b> grundiert werden. Die Zuschnitte sind grundsätzlich - wie die Querstöße - zu verschweißen. Hierbei ist auch auf eine mindestens 5-10 mm breit heraustretende Schweißbraupe zu achten. Grundsätzlich ist bei Zuschnitten der Anschlussbereiche die Aktivierung der Klebkraft der Fläche der gesamten Zuschnitte mittels Brenner oder Heißluft auszuführen.</p>
<b>Entsorgungshinweise</b>	<p>Polymerbitumenbahnen, Bitumenbahnen und deren Baustellenabfälle (nach Europäischem Abfallkatalog (EAK) und Abfallverzeichnis-Verordnung (AVV) Abfallschlüssel 17 03 02 „Bitumengemische, teerfrei“) sind unter Beachtung von Abschnitt 3 der Gewerbeabfallverordnung (GewAbfV) gesammelt einem Recycling zuzuführen bzw. als Gewerbeabfall zu entsorgen.</p>