

***Verschweißbare Schalungs- und Vordeckbahn für erhöht regensichere Unterdächer ab 2° Dachneigung nach ÖNORM B3661 und B4119.***

## 10 Jahre Garantie!

### Produktbeschreibung

**Wolfi Atlas SK** ist eine schweißbare, 360 g/m<sup>2</sup> schwere, diffusionsoffene, mehrlagige, extrudierte Schalungs- und Vordeckbahn bestehend aus zwei monolithischen TPU-Copolymer Beschichtungen und einem hydrophobierten PES-Vlies.

**Wolfi Atlas SK** zeichnet sich durch ihre extrem hohe Reiß- und Nagelausreißfestigkeit aus. Besonders hervorzuheben sind die Kratzfestigkeit sowie die gute Dehnung des Beschichtungsfilmes, welcher den Einsatz bei flach geneigten Dachkonstruktionen erlaubt.

### Anwendung

Im Dachbereich als Schalungs-, und Vordeckbahn für erhöht regensichere Unterdächer. Als Feuchteschutz und Winddichtung bei Holzkonstruktionen im Außenbereich. **Wolfi Atlas SK** wird auf geschalteten Dachkonstruktionen verlegt.

Mit der Verwendung der schlagregendicht geprüften Schalungsbahn **Wolfi Atlas SK** kann auf eine Belüftung zwischen Vordeckbahn und Wärmedämmung verzichtet werden. Die Sparrenhöhe kann deshalb, in Verbindung mit den dazupassenden Dampfbremsen, vollständig für die Wärmedämmung genutzt werden.

**Wolfi Atlas SK** wird spannungsfrei, quer zum Sparren am Tropfblech endend verlegt. **Wolfi Atlas SK** wird verdeckt getackert oder genagelt montiert. Die Mindestdachneigung beträgt 2°.

Zusätzlich ist es zwingend notwendig im Konterlattenbereich ein **Wolfi Nageldichtband** oder **Wolfi Nageldichtmassenzu** verwenden.

Für Maueranschlüsse findet **Wolfi Fix** Folien Kleb- und Dichtstoff Verwendung.

### Verarbeitung

**Wolfi Atlas SK** wird im Überlappungsbereich mit dem integrierten Klebestreifen verklebt. Der 45 mm breite, wasserbeständige Klebestreifen dient zur einfacheren Montage und als zusätzliche Hinterlaufsicherung.

**Wolfi Atlas SK** wird mittels Heißluftföhn oder **WOLFI Quellschweißmittel** im Überlappungsbereich der Längs- und Querstöße über eine Breite von 4 cm homogen verschweißt.

Bei der Verarbeitung muss darauf geachtet werden, dass im Überlappungsbereich die Schweißzone trocken, staub- und eisfrei sowie frei von trennenden Schichten ist.

Beim Quellschweißen wird das Quellschweißmittel mittels Pinselflasche auf der unteren und oberen Bahn im Überlappungsbereich über eine Breite von mindestens 4 cm aufgetragen. BOND Quellschweißmittel ca. 15 Sek. ablüften lassen, danach die beiden überlappenden Bahnen mittels Gummiroller mit erhöhtem Anpressdruck verpressen.

Das Verschweißen mit Heißluftföhn erfolgt bei einer Temperatur von 190° C bis 250° C.

Hier wird mit einer raschen gleitenden Bewegung der Heißluftstrahl zwischen die Überlappungszone von **Wolfi Atlas Dual SK** gezogen und mittels Gummiroller mit erhöhtem Druck angepresst.

Während der Verschweißung ist darauf zu achten, dass es zu keinen Spannungen oder Faltenbildung kommt. Wir empfehlen grundsätzlich jede Schweißnaht auf Leckage zu prüfen.

Wolfi Atlas ist beidseitig verschweißbar, dadurch können auch kleinere Materialreste oder Verschnitt für Detailanschlüsse wie z.B. Kaminecken oder Dachflächenfenster verwendet werden. Mechanische Beschädigungen sind mit Flickern fachgerecht zu verschweißen.

Durchdringungen wie z.B. Entlüftungsröhre werden im Detail gelöst. Verwenden Sie dazu Aussenecken und Rohrmanschetten aus dem Wolfi Programm.

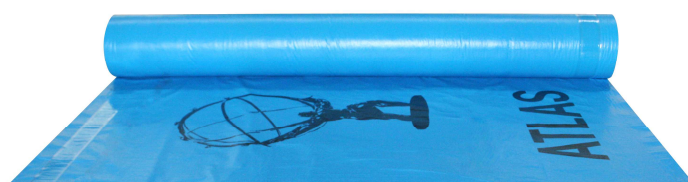
Bitte beachten Sie die Verarbeitungs- und Sicherheitsrichtlinien für **WOLFI Quellschweißmittel**

### Technische Daten:

Typenbezeichnung:	UD do – s (AT)	
Flächengewicht:	EN 1849-2	360 g/m <sup>2</sup>
Zugfestigkeit längs/quer (N/50 mm):	EN 12311-1	420/490
Widerstand gegen Weiterreißen längs/quer:	EN 12310-1	310 N/ 280 N
Brandverhalten:	EN 13859-1	Klasse E
Widerstand gegen Wasserdurchgang:	EN 1928	Klasse W1
sd Wert:	EN 1931	0,2 m
UV-Beständigkeit:	16 Wochen	
Temperatureinsatzbereich:	- 30°C - + 80°C	

### Lieferform:

Rolle: 25 m x 1,50 m (37,5m<sup>2</sup>)  
 Palette: 40 Rollen (1500 m<sup>2</sup>)



### Anleitung

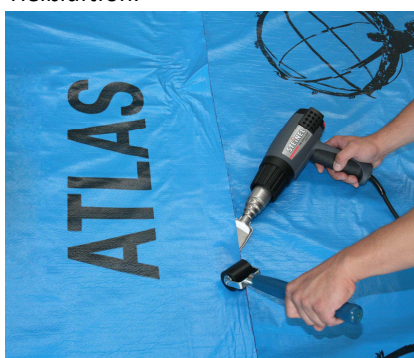
1) 5 cm breite Schweißzone



2) Die Verschweißung erfolgt mittels Pinselflasche und BOND Quellschweißmittel



3) Alternativ: Verschweißung mittels Heißluftfön.



Rohrdurchführung



Aussenecke

