



WOWI-WICKERT

Heizungs-, Luft- und Klimaproducte GmbH



BETRIEBS- UND WARTUNGSANLEITUNG

WOWI-AIR

Dachfolie verlegen

wetterfeste Lüftungsgeräte
Serie WOWI-CH-W/CS-W



Heizung



Lüftung



Klima



Kühlung

Betriebs- und Wartungsanleitung
WOWI-AIR Dachfolie verlegen

Ausgabe: 03/2021

© Copyright WOWI-WICKERT Heizungs-, Luft- und Klimaprodukte GmbH

Alle Rechte vorbehalten E&OE

WOWI-WICKERT behält sich das Recht vor, seine Produkte ohne Vorankündigung zu ändern.

Dies gilt auch für bereits bestellte Produkte, sofern die vorher vereinbarten Spezifikationen nicht beeinflusst werden.

Inhaltsverzeichnis

1 Erforderliche Montagewerkzeuge	4
2 Schritt 1: Reinigung	4
3 Schritt 2: Fügen mit Heißluftschweißen	5
3.1 Manuelles Heißluftschweißen	5
3.2 Kopfstöße unterseitig kaschierter Bahnen	6
4 Schritt 3: Nahtkontrolle	7
4.1 Nahtversiegelung.....	7

1 Erforderliche Montagewerkzeuge



1. Silikon-Andruckrolle
2. Messing-Andruckrolle
3. Nahtprüfer
4. Dachbahnen-Schere
5. Dachbahnen-Cutter
6. Gliedermaßstab
7. Verlegeanleitung
8. Schutzhandschuhe
9. Heißluft-Handgeräte mit einem abgewinkelten Düsenaufsatz, z.B. Fa Leister, Modell Triac

2 Schritt 1: Reinigung

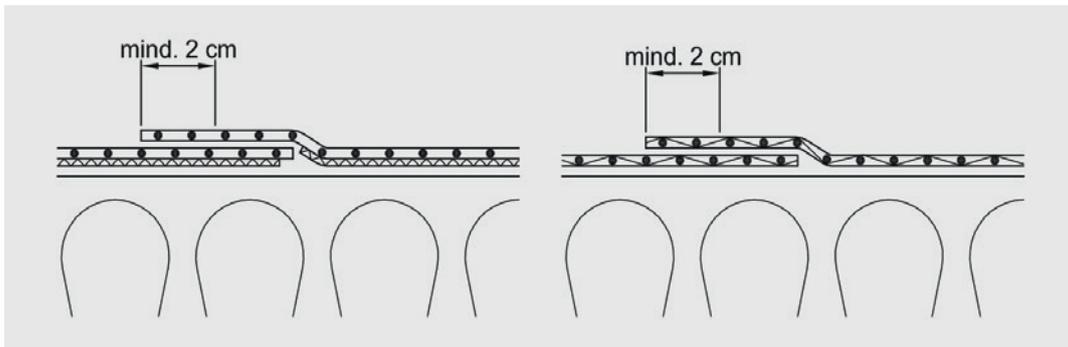
Die Überlappung der Dachbahnen untereinander dient der fremdstofffreien Materialfügung/Schweißung.

Durch baustellenbedingte Verschmutzungen oder sonstige Einflüsse (z.B. bedingt durch Arbeitsunterbrechungen) ist es erforderlich, vorher die überlappenden Flächen der Dachbahnen mit Dachbahnenreiniger zu reinigen.

Die überlappenden Flächen müssen trocken und frei von Verunreinigungen sein. Die Kontaktflächen werden mit Heißluft bis zum plastischen Zustand erwärmt. Nahtkanten, die mit einer nachfolgenden Bahn, einem Zuschnitt oder einem Formteil überschweißt werden, sind zur Vermeidung der sog. Kapillarkwirkung vorher in Schweißnahtbreite abzuschrägen (z. B. T-Stoß).

3 Schritt 2: Fügen mit Heißluftschweißen

Die Nähte sind mind. 2 cm breit ab oberem Bahnenrand durchgehend dicht zu schweißen.



3.1 Manuelles Heißluftschweißen

Mit Heißluft kann ohne zusätzliche Maßnahmen bei Umgebungstemperaturen von mind. + 5 °C geschweißt werden. Die Heißlufttemperatur soll je nach Gerätetyp (Heißluftschweißmaschine) und in Abhängigkeit der Witterungsbedingungen ca. 470–570 °C betragen. Durch Vorwärmen der Nahtbereiche kann ggf. auch bei niedrigeren Umgebungstemperaturen geschweißt werden. Probeschweißungen sind auszuführen, um die richtige Schweißtemperatur zu ermitteln!

Es sind alle Heißluft-Handgeräte (9) mit einer abgewinkelten, ca. 40 mm breiten Düse geeignet, die Heißluft mit der erforderlichen Temperatur von ca. 470–570 °C erzeugen.

Das Heißluft-Handgerät wird unter einem Winkel von

- ca. 45° zum Bahnenrand und
- ca. 30° zur Dachfläche

in der Nahtüberlappung geführt.

Die Bahnen werden rückwärtsgehend in einem Arbeitsgang dichtgeschweißt, während schmale Zuschnitte (bis 33 cm) zunächst geheftet und dann dichtgeschweißt werden.

Beim Dichtschweißen ist die Düse nur so tief zwischen den Bahnen zu führen, dass auch die obere Bahnenkante angeblasen und somit plastifiziert wird.

Mit einer parallel zur Düsenöffnung geführten Silikon-Andruckrolle (1) werden die plastifizierten Überlappungsbereiche durch mäßigen Druck gefügt. Durch das Schweißen im Rückwärtsgang bläst die Düse immer gegen bereits dichtgeschweißte Nahtbereiche.

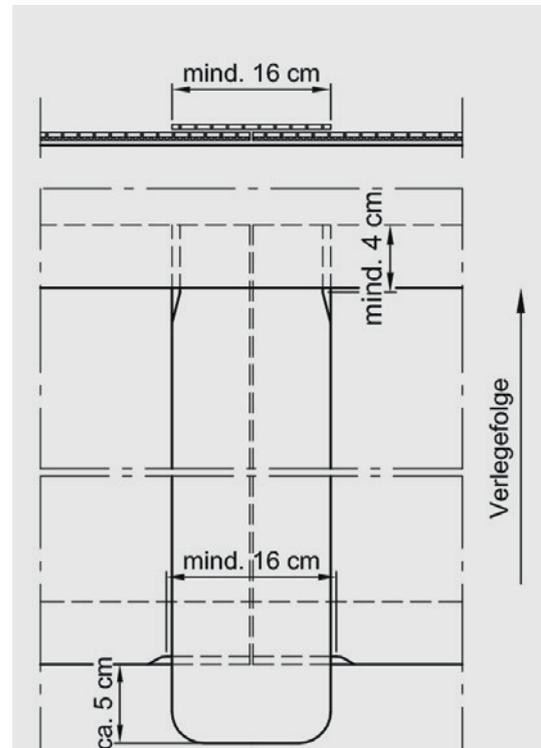


3.2 Kopfstöße unterseitig kaschierter Bahnen

Unterseitig kaschierte Dachbahnen werden am Bahnenende ca. 2–3 cm überlappt¹ mit Heißluft geheftet bzw. geklebt und mit einem mind. 16 cm breiten, unkaschierten Zuschnitt 2 überdeckt. Die Länge des Zuschnittes beträgt: Bahnenbreite + ca. 5 cm. An einem Zuschnittende sind die beiden Ecken abzurunden.

Der Zuschnitt wird mittig auf dem Bahnenstoß so positioniert, dass das abgerundete Ende ca. 5 cm auf der vorher verlegten, am Stoß durchgehenden Bahn aufliegt. Das andere Zuschnittende schließt bündig mit den gestoßenen Bahnen ab. In dieser Position wird der Zuschnitt mit Heißluft mittig geheftet und umlaufend dichtgeschweißt.

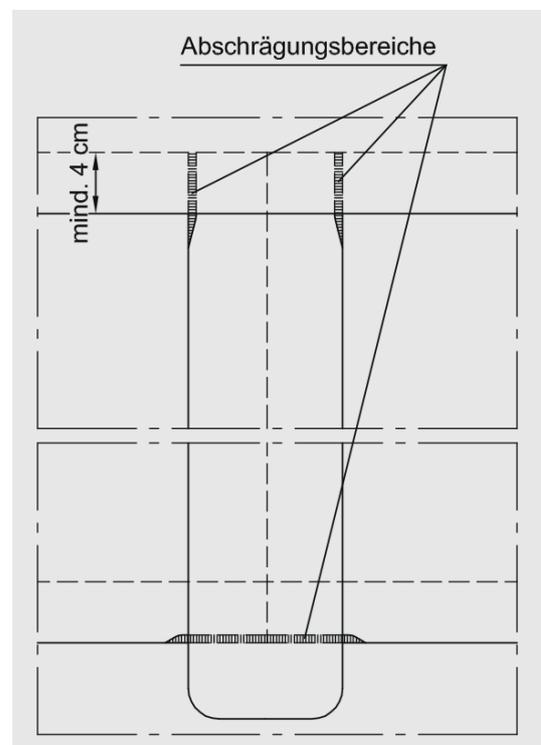
Die unter dem abgerundeten Zuschnittende liegenden Längsnahtkanten der gestoßenen Bahnen sind auf einer Breite von jeweils ca. 5 cm abzuschrägen. Ebenso die Längsnahtkanten am anderen Ende des Zuschnittes selbst in Überlappungsbreite.



Nach dem Abschrägen wird der Zuschnitt an seinen Längsrändern und am abgerundeten Ende dichtgeschweißt. Besonders sorgfältig sind die Abschrägungsbereiche mit Heißluft (Heißluft-Handgerät (9)) zu schweißen.

Speziell die Abschrägungsbereiche können zusätzlich mit einer Messing-Andruckrolle (2) durch mäßigen Anpressdruck gefügt werden.

Der Schweißrand der nachfolgenden Bahn überlappt wiederum einen Längsrand der gestoßenen Bahnen und den Zuschnitt im Bereich der Abschrägung um mind. 4 cm. Auch hier sind die Abschrägungsbereiche sorgfältig mit Heißluft (Heißluft-Handgerät (9)) zu schweißen.



¹ Vorteilhaft bei niedrigen Temperaturen.

² 16 cm breiter Zuschnitt bei mechanisch befestigten Dachbahnen, wenn z. B. Befestiger im Kopfstoß gesetzt werden.

4 Schritt 3: Nahtkontrolle

Nachdem die Schweißnaht auf Umgebungstemperatur abgekühlt ist, soll die Dichtschicht ab der vorderen Nahtkante in der gesamten Schweißbreite (mind. 2–3 cm) fremdstofffrei verbunden sein. Somit ist die Naht auf Dauer wasserdicht und hoch beanspruchbar. Die Gebrauchstauglichkeit der Abdichtung wird entscheidend von der Nahtqualität bestimmt.

Um ggf. vorhandene Fehlstellen zu lokalisieren, sind die Schweißnähte auf ihrer gesamten Länge zu kontrollieren, besonders sorgfältig an den T-Stößen.

Die heißluftgeschweißten Nähte können unmittelbar nach Abkühlung auf Umgebungstemperatur kontrolliert werden.

Die Kontrolle entlang der Nahtkanten kann zerstörungsfrei und handwerkergerecht mit der Prüfnadel erfolgen.

An Fehlstellen dringt die Prüfnadelspitze in die Nahtüberlappung ein. Fehlstellen sind mit Heißluft (Heißluft-Handgerät (9)) dicht zu schweißen.



4.1 Nahtversiegelung

Nahtkanten der Dachbahnen müssen nicht versiegelt werden. Eine Versiegelung kann die Nahtkante zusätzlich absichern.



Heizung



Lüftung



Klima



Kühlung



WOWI-Wickert
Heizungs-, Luft- u. Klimaprodukte GmbH
Ostenholzer Straße 12

29308 Meißendorf | Germany

Tel.: +49 (0)5056-97 07-0
Fax: +49 (0)5056-97 07-24
info@wowi-wickert.de
www.wowi-wickert.de