

ALUTRIX®

Die effektiven Dampfsperrbahnen

VERLEGEANLEITUNG



www.alutrix.com

CARLISLE
CM EUROPE

ALUTRIX®FR

ALUTRIX®600

Vorwort

Die nachfolgende Verlegeanleitung bietet eine Grundlage an materialtechnischen Informationen und soll der planerischen Vorbereitung sowie der Verarbeitung von den ALUTRIX® Aluminium Dampfsperrbahnen dienen.

Sie unterstützt den Verarbeiter in Verbindung mit einer praktischen Schulung in unserer CARLISLE® ACADEMY und/oder direkt vor Ort auf der Baustelle. Wesentliche Verarbeitungsschritte werden in Textform beschrieben sowie durch Grafiken, Bilder und Zeichnungen anschaulich ergänzt.

Andere, nicht beschriebene, örtliche Gegebenheiten oder Materialkombinationen können unter Umständen die Funktionalität beeinflussen. Für spezifische und detaillierte Untergrundanforderungen sowie individuelle Verarbeitungshinweise wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechnik.

Die Angaben und Produktbeschreibungen in dieser Publikation wurden nach bestem Wissen und Gewissen auf der Grundlage unserer Erfahrungen und Prüfungen erstellt. Sie bilden die Basis für alle beschriebenen Lösungen. Ersatzansprüche können daraus nicht abgeleitet werden. Technisch sinnvolle, unserem hohen Anspruch an Qualität und Fortschritt dienende Konstruktions- und Programmänderungen behalten wir uns vor. Mit Erscheinen dieser Verlegeanleitung verlieren alle vorherigen Ausgaben ihre Gültigkeit.

Die ALUTRIX® ist nicht für den Einsatz als Behelfsabdichtung zugelassen!

Januar 2020



**Ausgewählte Filme zu Produkten und Verlegung
finden Sie auf unserem YouTube-Kanal:**
<http://bit.ly/alutrix-verlegevideos-va>





Inhalt

Vorwort	3
1. Produktübersicht und Materialbeschreibung	6
1.1 Allgemeine Eigenschaften ALUTRIX® 600 und ALUTRIX® FR	6
1.2 Spezielle Merkmale ALUTRIX® FR	6
1.3 Systemzubehör: Flächengrundierung FG 35	7
1.4 Systemzubehör: Reiniger G 500	7
2. Verarbeitung	8
2.1 Allgemeine Untergrundanforderungen	8
2.2 Wesentliche Verarbeitungshinweise	8
2.3 Ausbildung vertikaler Anschlüsse	10
2.4 Grundlegende Verlegehinweise	10
2.5 Hinweise für die Lagerung von ALUTRIX® 600 und ALUTRIX® FR	11
3. Materialtechnische Angaben	12
4. Grafische Darstellung von Detailausführungen	14
4.1 Ausbildung von Innenecken	14
4.2 Ausbildung von Außenecken	14
4.3 Dunstrohfassung	15
4.4 T-Stoßausbildung	15

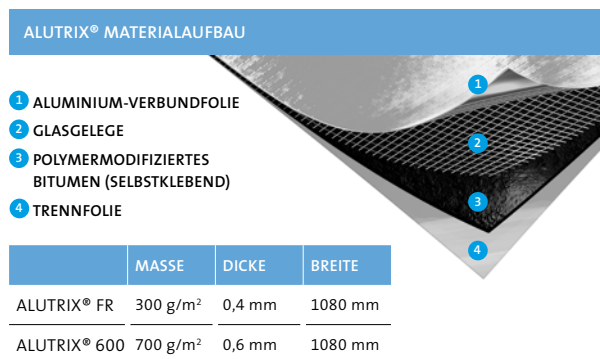
1. Produktübersicht und Materialbeschreibung

1.1 Allgemeine Eigenschaften ALUTRIX® 600 und ALUTRIX® FR

- ALUTRIX® 600 und ALUTRIX® FR sind 1,08 m breite, kaltselbstklebende Aluminium Dampfsperrbahnen.
- Beide Dampfsperrbahnen besitzen eine überdurchschnittlich hohe Reißkraft, sind auf Stahltrapezprofilen begehbar und durchtrittsfest.
- ALUTRIX® 600 und ALUTRIX® FR bilden neben der Dampfsperrfunktion (sd-Wert > 1.500) gleichzeitig eine luftdichte Schicht entsprechend der Energieeinsparverordnung.
- ALUTRIX® 600 und ALUTRIX® FR sind schon ab + 5 °C zu verkleben.

1.2 Spezielle Merkmale ALUTRIX® FR

- ALUTRIX® FR besitzt einen Heizwert von $\leq 10.500 \text{ kJ/m}^2$ bzw. Brennwert von $\leq 11.600 \text{ kJ/m}^2$ und erfüllt damit die Anforderung für brandlastarme/brandlastreduzierte Dampfsperrbahnen gemäß DIN 18234 bzw. Industriebaurichtlinie.
- ALUTRIX® FR erfüllt den FM Standard Class No. 4470.



1.3 Systemzubehör: Flächengrundierung FG 35

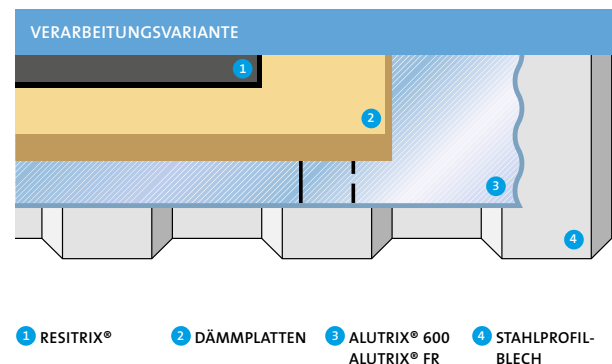
Die Flächengrundierung FG 35 kommt in der Kombination mit den ALUTRIX® Dampfsperrbahnen auf den verschiedensten Untergründen zum Einsatz. FG 35 ist eine lösemittelhaltige Grundierung auf der Basis von Synthesekautschuk und Harzen. Nähere Informationen entnehmen Sie bitte dem entsprechenden Produktdatenblatt.

1.4 Systemzubehör: Reiniger G 500

Der Reiniger G 500 ist für das Entfetten von metallischen Untergründen und für die Reinigung von leicht verschmutzten Oberflächen geeignet.



Bitte beachten Sie unbedingt die Sicherheitshinweise auf den Gebinde-Etiketten bzw. dem EG-Sicherheitsdatenblatt.



2. Verarbeitung

2.1 Allgemeine Untergrundanforderungen



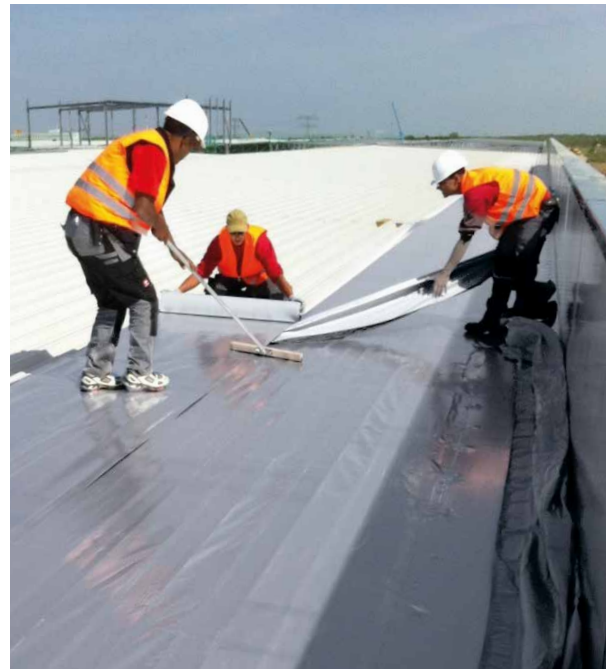
Der Untergrund muss trocken, plan, staub- und fettfrei sein.

EINSATZGEBIETE	ALUTRIX® 600	ALUTRIX® FR	GRUNDIE- RUNG FG 35	FG 35 FLÄCHENANTEIL/ VERBRAUCH	
Hinweise für die Flächen- verklebung*)	metallische Werkstoffe:				
	• verzinkte oder unbeschichtete Untergründe	Ja	Ja	Ja	200 g/m ²
	• kunststoffbeschichtete Untergründe	Ja	Ja	Nein	-
	Holzwerkstoffe	Ja	Ja	Ja	200 g/m ²
Bitumenwerkstoffe	Ja	Ja	Ja	200 g/m ²	

*) AUFTRAG ERFOLGT VOLLFLÄCHIG

2.2 Wesentliche Verarbeitungshinweise

- Ausrollen
- Ausrichten
- Überdeckung von 50 mm
- Trennfolie entfernen
- Gleichmäßiges Andrücken der Fläche, z. B. mit einem Besen.
- Naht mit Silikonrolle gleichmäßig andrücken.
- Auf Trapezblechen ist es notwendig, dass die Längsnaht auf der Obersicke angeordnet wird.
- Bei Querstößen auf Trapezprofilen ist es erforderlich, einen ALUTRIX®- oder Blechstreifen zur fachgerechten Verlegung unterzulegen.
- Beim T-Stoß ist ein Eckenschnitt an der mittleren, überdeckten Bahnenkante durchzuführen (siehe grafische Darstellung unter Punkt 4).



2.3 Ausbildung vertikaler Anschlüsse

- Alle aufgehenden Bauteile müssen vollflächig grundiert werden.
- Material- oder Streifenverklebung der Detailausbildungen sind mit der Silikonrolle anzudrücken.
- Das Hochführen an An- und Abschlüssen bis zur Oberkante der Dämmschicht und Dachdurchdringungen erfolgt mit separaten Streifen.

2.4 Grundlegende Verlegehinweise

- Nach geltender Flachdachrichtlinie sind Behelfsabdichtungen mit ALUTRIX® nicht zulässig. Deshalb sollte die Dampfsperbahn möglichst unmittelbar vor dem Einbau der Folgeschichten verlegt werden. Bei notwendigen, nicht zu umgehenden Arbeitsunterbrechungen können die Dampfsperbahnen für eine Dauer von 14 Tagen, bei einem Mindestgefälle von 2% frei bewittert liegen bleiben. Gemäß der Flachdachrichtlinie darf diese Bahn nicht als Behelfsabdichtung eingesetzt werden.

Im Sinne der DIN 18531 ist die Bahn als Behelfsabdichtung unter Einhaltung der Mindestneigung von 2 % und der max. Liegezeit von 14 Tagen einsetzbar.

Unter diesen Bedingungen ist es bei Umgebungstemperaturen von unter 10 °C erforderlich, alle verklebten Nähte vor dem Anrollen mit Heißluft (z.B. einem Heißluft-Handschweißgerät) von oben zu erwärmen. Dabei sind folgende Parameter zu berücksichtigen: Schweißgerät ca. 300 °C bei ca. 5 m/min.

- Eine nachträgliche Anbindung an ALUTRIX® 600 / ALUTRIX® FR ist nach Reinigung mit dem Reiniger G 500 immer möglich.
- Verklebte Wärmedämmplatten auf den ALUTRIX® Dampfsperbahnen sind mit handelsüblichen PU-Dämmstoffklebern auszuführen. Hierbei sind zusätzlich die entsprechenden Herstellervorgaben zu beachten.
- Eine Verlegung der selbstklebenden RESITRIX® Dichtungsbahnen ist nach Grundierung mit FG 35 möglich.

2.5 Hinweise für die Lagerung von ALUTRIX® 600 und ALUTRIX® FR

Im originalverpackten Zustand beträgt die Lagerfähigkeit 24 Monate. Das Material ist kühl, trocken und stehend zu lagern.

Der Schutz gegen unmittelbare Sonneneinstrahlung erfolgt durch die vorhandene graue Schutzfolie oder eine helle Abdeckplane. Insbesondere ist bei starker Sonneneinstrahlung darauf zu achten, die der Palette entnommene Rolle umgehend zu verarbeiten und die restlichen auf der Palette befindlichen Rollen wie oben beschrieben zu schützen.



3. Materialtechnische Angaben

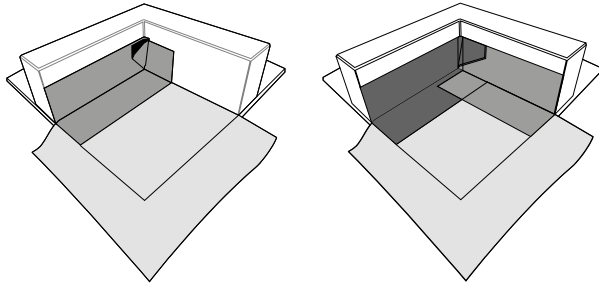
Ausgewählte Verlegevideos finden Sie auch auf unserem YouTube-Kanal:
<http://bit.ly/alutrix-verlegevideos-va>



MATERIALTECHNISCHE ANGABEN	PRÜFVERFAHREN	ALUTRIX® 600	ALUTRIX® FR
Dicke	DIN EN 1849-2	0,6 mm	0,4 mm
Gewicht	DIN EN 1849-2	ca. 700 g/m ²	ca. 300 g/m ²
Verpackungseinheit pro Palette		20 Rollen	30 Rollen
Rollenlänge	DIN EN 1848-2		40 m
Rollenbreite	DIN EN 1848-2		1,08 m
Höchstzugkraft längs/quer	DIN EN 12311-2		≥800 / 700 N/5 cm
Nadelausreißwiderstand längs/quer	DIN EN 12310-1		200 N
Kaltbiegeverhalten	DIN EN 495-5		- 20 °C
Wasserdichtheit 4 bar/72 h	DIN EN 1928		dicht
Scherfestigkeit	DIN EN 12317-2		657 N/5 cm
Brandverhalten	DIN EN 13501-1		Klasse E
Wasserdampfdurchlässigkeit sd-Wert	DIN EN 1931		> 1.500 m
Sichtbare Mängel	DIN EN 1850-1		keine
Dauerhaftigkeit gegen Chemikalien	DIN EN 1847/1928		bestanden
Dauerhaftigkeit gegen künstliche Alterung	DIN EN 1296		bestanden
Stoßbelastung Verfahren A und B	DIN EN 12691		150 und 1.500 mm
Widerstand gegen statische Belastung Verfahren A und B	DIN EN 12730		20 kg und 20 kg
Heizwert / Brennwert	DIN 51900-1	keine Anforderung	≤ 10.500 kJ/m ² / ≤ 11. 600 kJ/m ²
FM Approval	FM Standard Class No. 4470	keine Anforderung	Class 1

4. Grafische Darstellung von Detailausführungen

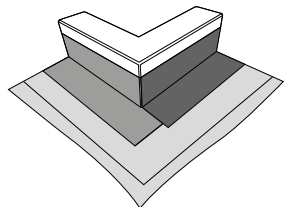
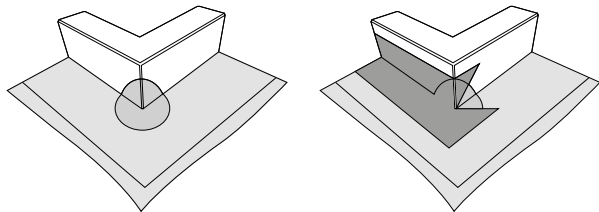
4.1 Ausbildung von Innenecken



Der erste Anschlussstreifen ist mit einer Quetschfalte auszuführen.

Den zweiten Anschlussstreifen bis in die Ecke führen und die Quetschfalte auf den Anschlussstreifen aufkleben.

4.2 Ausbildung von Außenecken

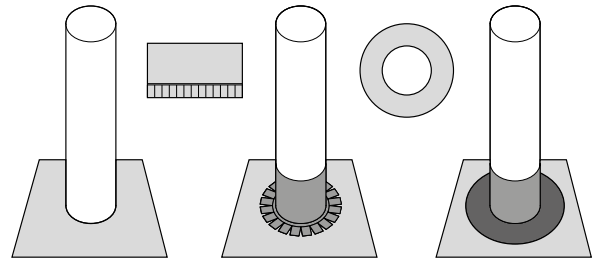


Kreisausschnitt auf die Ecke kleben.

Den ersten Anschlussstreifen über die Ecke hinausführen, einschneiden und herumklappen.

Den zweiten Anschlussstreifen bis zur Ecke führen.

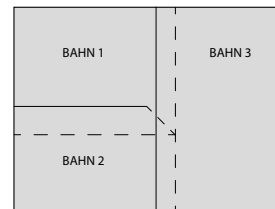
4.3 Dunststohreinfassung



Anschlussstreifen in regelmäßigen Abständen ca. 30 mm einschneiden und um das Dunstrohr herumführen.

Ringausschnitt über Dunstrohr stülpen und auf dem Untergrund verkleben.

4.4 T-Stoßausbildung



Die zweite Bahn ist mit einem Eckenschnitt zu versehen.



Bitte beachten Sie bei der Ausbildung aller dargestellten Detailausführungen die allgemeinen Verlegehinweise!

CARLISLE®
Construction Materials GmbH

Head Office Germany

Schellerdamm 16
21079 Hamburg

T +49 (0)40 788 933 0
E info@ccm-europe.com

BESUCHEN SIE UNS AUF:



www.ccm-europe.com