

## ALUJET Rooftop WU

### Produkt- beschreibung

- Die ALUJET Rooftop WU ist eine verschweißbare Unterdeck- und Schalungsbahn und besteht aus einem beidseitig beschichteten, hochreißfesten Polyesterträger. Sie wird eingesetzt zum Erstellen von wasserdichten Unterdächern als auch regensicheren Unterdächern. Die Verschweißung kann im Heiß- bzw. Kaltschweißverfahren ausgeführt werden.

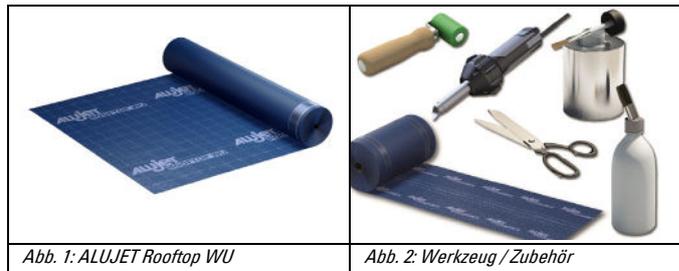


Abb. 1: ALUJET Rooftop WU

Abb. 2: Werkzeug / Zubehör

### Vorteile

- Geeignet zur Ausführung eines wasserdichten Unterdaches; geeignet zur Ausführung eines regensicheren Unterdaches; geeignet als Behelfsdeckung; UDB-A; USB-A; Fixierhilfe durch Klebestreifen; 10 Jahre ALUJET Gewährleistung; geeignet unter Aufdach-Solarmodulen.

### Einsatzgebiet

- Die ALUJET Rooftop WU wird eingesetzt als Unterdeck- und Schalungsbahn auf einem druckstabilen Untergrund (z.B. Schalung). Bei einem Einsatz auf Hartschaumdämmplatten ist die Verträglichkeit mit dem ALUJET THF-Schweißmittel zu prüfen, oder der Kontakt zu vermeiden.

Deutschland (D):

Ausführung als wasserdichtes bzw. regensicheres Unterdach nach einzelvertraglicher Abstimmung mit dem Auftraggeber und/oder Planer.

Österreich (A):

Unterdeckbahn nach ÖNORM B3661:2009 und für Unterdächer mit erhöhter Regensicherheit nach ÖNORM B4119

Schweiz (CH):

Unterdachbahnen nach SIA 232/1:2012 für erhöhte und außerordentliche Beanspruchung.

### Spezifikation

- |                 |                      |
|-----------------|----------------------|
| Rollenbreite:   | 1.500 mm             |
| Rollenlänge:    | 25 m                 |
| Rolleninhalt:   | 37,50 m <sup>2</sup> |
| Paletteninhalt: | 20 Rollen            |

**Lagerung**

▶ Ohne Einwirken von UV-Strahlung, da hierdurch die Eigenschaften des Materials dauerhaft reduziert werden könnten.

**Technische Daten**

Prüfung	Norm	Einheit	Wert
Brandklasse	EN 13501-1 / EN 11925-2	---	E
Flächengewicht	EN 1848-2	g / m <sup>2</sup>	360 (+30/-30)
Breite	EN 1848-2	m	1,50 (+1,5/-0,5%)
Länge	EN 1848-2	m	≥ 25
Temperaturbeständigkeit		°C	-40 bis +100
Verarbeitungstemperatur		°C	ab +5
Wasserdichtigkeit	EN 20811	mm	ca. 10.000
Sd-Wert	EN 12572 / EN 1931	m	0,2 (±0,05)
Widerstand gegen Wasserdurchgang	EN 1928 / EN 13111	---	W1
Zugfestigkeit längs	EN12311-1 / EN 13859-1	N / 50 mm	430 (-70/+80)
Zugfestigkeit quer	EN12311-1 / EN 13859-1	N / 50 mm	510 (-70/+80)
Dehnung längs	EN12311-1 / EN 13859-1	%	50 (±20)
Dehnung quer	EN12311-1 / EN 13859-1	%	65 (±20)
Widerstand gegen Weiterreißen längs	EN12310-1 / EN 13859-1	N	310 (±50)
Widerstand gegen Weiterreißen quer	EN12310-1 / EN 13859-1	N	280 (±50)
Kaltbiegeverhalten	EN 1109 / EN 495-5	°C	-30
ZVDH Produktdatenblatt		Tabelle 1	UDB-A / USB-A
UV-Beständigkeit		Monate	4
Behelfsdeckung		Wochen	12
Widerstand gegen Luftdurchlässigkeit	EN 12114	[m <sup>3</sup> /m <sup>2</sup> .h bei 50 Pa]	0

Prüfung (Nach Alterung)	Norm	Einheit	Wert
Zugfestigkeit längs	EN12311-1 / EN 13859-1	N / 50 mm	410 (-70/+90)
Zugfestigkeit quer	EN12311-1 / EN 13859-1	N / 50 mm	490 (-70/+90)
Dehnung längs	EN 13859-1 / Beilage C	%	50 (±20)
Dehnung quer	EN 13859-1 / Beilage C	%	65 (±30)
Widerstand gegen Wasserdurchgang	EN 13859-1 / Beilage C	---	W1

**Verarbeitung**

▶ Die ALUJET Rooftop WU wird parallel oder vertikal zur Traufe spannungsfrei auf einem druckstabilen Untergrund verlegt. Die Befestigung der Bahnen auf dem Untergrund erfolgt im verdeckten Bereich mittels Tackerklammern oder Breitkopfstiften in der oberen Hälfte des Überlappungsbereichs. Bei nicht belüfteten Dachkonstruktionen wird die Bahn über den Firstscheitelpunkt hinweg verlegt (eine Ausführung als „Kaltdach“ ist möglich, hier bitten wir Sie die genaue Verarbeitung gesondert zu erfragen). Bei der Verarbeitung mit einem Heißluftgerät ist eine Temperatur von ca. 210° C zu wählen. Da die Schweißtemperatur von der Außentemperatur und Witterung abhängig ist, sind vor Beginn der Arbeiten Schweißversuche durchzuführen.

Abb. 3: Die ALUJET Rooftop WU wird bis zur gestrichelten Linie überlappt und durch Entfernen / Herausziehen des Trennliners mit dem integrierten Selbstklebestreifen in der Überlappung durch Andrücken fixiert.

Abb. 4: Nach dem Fixieren haben Sie noch einen unverklebten Überlappungsstreifen von ca. 50 mm zur Verfügung, der für die wasserdichte Verschweißung benötigt wird.

Abb. 5: Der Überlappungsstreifen wird mittels eines Heißluftschweißgeräts oder dem ALUJET THF-Schweißmittel vollflächig wasserdicht verschweißt. Während des Schweißvorgangs wird die Überlappung mit einer Anpressrolle ohne Blasen und Löcher angedrückt. Nach Abkühlen bzw. Entweichen des Lösungsmittels ist eine homogene, wasserdichte und kraftschlüssige Verbindung gegeben.

Abb. 6: Die ALUJET Rooftop WU wird soweit wie möglich an das aufgehende Bauteil herangeführt, damit der Spalt zwischen Bauteil und ALUJET Rooftop WU so gering wie möglich ausfällt.

Abb. 7: Für aufgehende Bauteile werden gesonderte Schnittmuster erstellt. Die hier abgebildeten Schnittmuster können aus der ALUJET Rooftop WU mit einer Schere ausgeschnitten werden. Alle gezeigten Schnittmuster dienen als Beispiel.

Abb. 8 + 9: Der Anschluss an aufgehende Bauteile beginnt traufseitig zum First hin. Zuerst wird mittels ALUJET Allfixx das Formstück am Bauteil fixiert. Alle auszuführenden Nähte werden wie unter Abbildung 3 bereits beschrieben ausgeführt. Die seitlichen Überstände des Schnittmusters mit dem ALUJET Allfixx an den Wangen fixieren, im Übergang zur Dachfläche in die Kehle drücken und mit ALUJET Allfixx verbinden. Diese Vorgehensweise wird dann mit den weiteren Formteilen identisch ausgeführt.

Abb. 10: Um die Überdeckungen / Kanten der Formteile des aufgehenden Bauteils auf der Dachfläche abzudichten, wird ein langer Formteilstreifen über die Formteilenden gelegt und mit ALUJET THF-Schweißmittel bzw. Heißluftschweißgerät, wie unter Abbildung 5 bereits beschrieben, ausgeführt. Auch hier dient das Schnittmuster als Beispiel.

Abb. 11: Um die Überdeckungen / Kanten der Formteile des aufgehenden Bauteils abzudichten, wird ein kurzer Formteilstreifen über die Formteilenden gelegt und mit dem ALUJET THF-Schweißmittel bzw. Heißluftschweißgerät wie unter Abbildung 5 bereits beschrieben, ausgeführt. Auch hier dient das Schnittmuster als Beispiel.

Abb. 12: Die ALUJET Rooftop WU wird soweit wie möglich an das Dunstrohr herangeführt damit der Spalt zwischen Dunstrohr und ALUJET Rooftop WU so gering wie möglich ausfällt.

Abb. 13: Für Dunstrohrdurchgänge werden gesonderte Schnittmuster erstellt, die nach der Vorgabe direkt aus der ALUJET Rooftop WU mit einer Schere ausgeschnitten werden. Alle gezeigten Schnittmuster dienen als Beispiel.

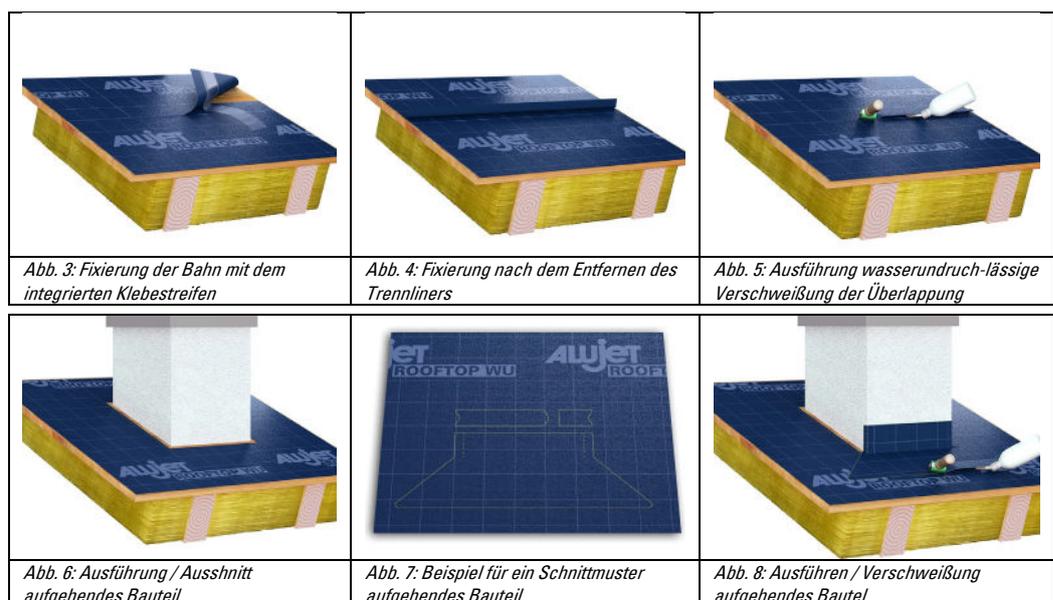
Abb. 14: Das Formteil wird vorsichtig über das Dunstrohr gezogen und auf der Dachfläche plan ausgerichtet. Auf der Dachfläche wird das Formteil mittels eines Heißluftschweißgeräts oder dem ALUJET THF-Schweißmittel vollflächig wasserdicht verschweißt und ist während des Schweißvorgangs mit einer Anpressrolle ohne Blasen und Löcher zu verbinden.

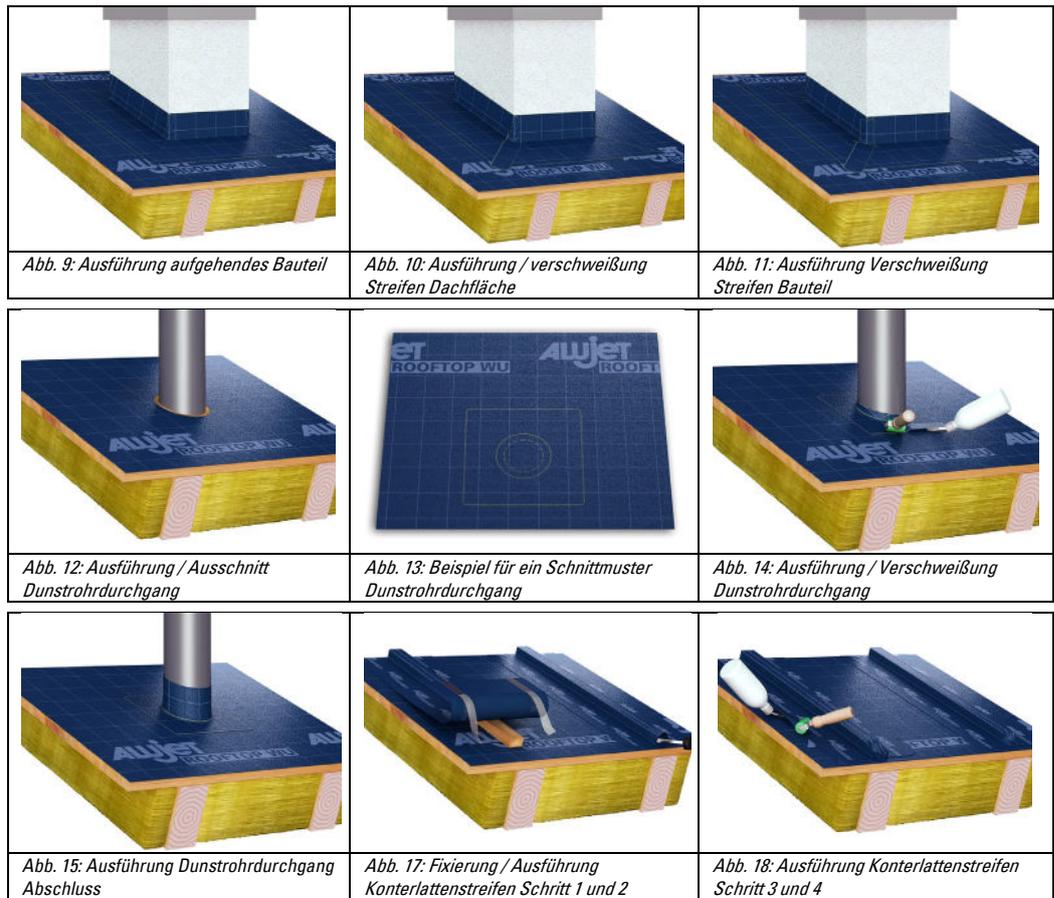
Abb. 15: Aus der Bahn wird ein Streifen mit der Breite von ca. 10 cm und einer dem Dunstrohr entsprechenden Länge (Umfang Dunstrohr + 50 mm) mit einer Schere ausgeschnitten und mittels dem ALUJET Allfixx um das Dunstrohr herum angebracht. Es ist hierbei zu berücksichtigen, dass der ALUJET Allfixx Raupenförmig, ohne Unterbrechung auf dem Dunstrohrformteil aufgebracht wird.

Abb. 16 + 17: Der ALUJET Rooftop WU Konterlattenstreifen wird über die Konterlatte geführt und mittels der Strichmarkierung ausgerichtet. Im Traufbereich ist der ALUJET Rooftop WU Konterlattenstreifen um ca. 10 cm über die Konterlatte hinaus auszuführen. Im Firstbereich geht der ALUJET Rooftop WU Konterlattenstreifen über den First hinweg zur gegenüberliegenden Konterlatte. Links und rechts von der Konterlatte wird der ALUJET Rooftop WU Konterlattenstreifen mit dem integrierten Klebeband auf der ALUJET Rooftop WU fixiert. Danach wird der Konterlattenstreifen im Bereich der seitlichen Überlappung mit dem ALUJET THF-Schweißmittel bzw. einem Heißschweißgerät wasserdicht verschweißt. Während des Schweißvorgangs wird die Überlappung mit einer Anpressrolle ohne Blasen und Löcher verbunden. Im Traufbereich wird der Überstand des Konterlattenstreifens innen mit ALUJET THF-Schweißmittel satt eingepinselt und wie auf der Abbildung nach innen gedrückt und verschlossen. Um möglichst keine Überstände zu haben, werden die verschweißten Quetschfalten des Rooftop WU Konterlattenstreifens nach innen umgeklappt und verklebt.

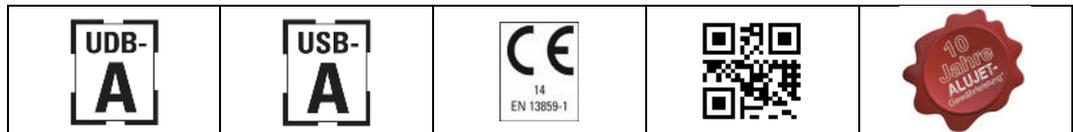
Verarbeitung für ein regensicheres Unterdach:

Bei einer regensicheren Ausführung der ALUJET Rooftop WU kann auf den ALUJET Rooftop WU Konterlattenstreifen verzichtet werden. Es ist jedoch zwischen ALUJET Rooftop WU und Konterlatte eine geeignete Nageldichtung (z. B. ALUJET Nageldichtung PE; ALUJET Nageldichtung BIT; ALUJET Allfixx) einzusetzen





**Hinweise**



Alle Angaben basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie entbinden den Anwender nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen, da die ALUJET GmbH auf die Vielzahl möglicher Faktoren bei der Verarbeitung und Anwendung keinen Einfluss hat.