

Jumbostar KSK-ZL

Produktdatenblatt

ID-NR.: P 17

Datum/Stand:	12.07.2012
Produktname:	Jumbostar KSK-ZL
Hersteller/Lieferant:	W. Quandt GmbH & Co. KG
Ursprung/Herstellerwerk:	Germany/Schöningen
Verfahren der Anwendung:	untere Lage
Verarbeitungsverfahren:	Kaltselbstklebverfahren
Produktleistung:	Siehe Anlage
Zertifikationszeichen:	CE 2007-CPD-QUA-05/2006
DIN EN Normen:	DIN EN 13707
Anwendungstyp gemäß DIN V 20000-201:	DU/E1 PYE-KTG KSP - 2,8
Anwendungstyp gemäß DIN V 20000-202:	PYE-KTG KSP - 2,8

Eigenschaften	Prüfverfahren/ Klassifikation	Einheit	Art der Ergebnisse	Wert der Festlegung
Sichtbare Mängel	EN 1850-1	-	Sichtbare Mängel	keine
Länge	EN 1848-1	m	≥ 10,00	10,02
Breite	EN 1848-1	m	≥ 1,00	1,00
Geradheit	EN 1848-1	mm/5,0 m	20	≤ 20
Flächenbezogene Masse	EN 1849-1	kg/m ²	-	-
Dicke	EN 1849-1	mm	≥ 3,0	3,0
Wasserdichtheit für Typ A	EN 1928:2000, Verfahren B	-	200 kPa/24 h	bestanden
Wasserdampf- durchlässigkeit	EN 1931	m	μ=MDV oder 20000	20000
Verhalten bei einem Brand von außen	ENV 1187	-	Nach prEN 13501-5	*
Brandverhalten	EN 13501-1		EN 13501-1 (siehe ANMERKUNG von 5.2.5.2)	Klasse E

Jumbostar KSK-ZL

Produktdatenblatt

ID-NR.: P 17

Eigenschaften	Prüfverfahren/ Klassifikation	Einheit	Art der Ergebnisse	Wert der Festlegung
Schälfestigkeit der Fügenaht	EN 12316-1	N/50 mm	-	KLF
Scherfestigkeit der Fügenaht	EN 12317-1	N/50 mm	-	KLF
Zug-Dehnungsverhalten Höchstzugkraft	EN 12311-1	N/50 mm	L: ≥ 1000 Q: ≥ 1000	L: 1260 Q: 1810
Zug-Dehnungsverhalten Dehnung bei Höchstzugkraft	EN 12311-1	%	L: $\geq 1,5$ Q: $\geq 1,5$	L: 5 Q: 6
Widerstand gegen stoßartige Belastung	EN 12691	mm	-	KLF
Widerstand gegen statische Belastung	EN 12730	kg	-	KLF
Widerstand gegen Weiterreißen (Nagelschaft)	EN 12310-1	N	-	KLF
Widerstand gegen Durchwurzelung	prEN 13948	-	-	KLF
Maßhaltigkeit	EN 1107-1	%	-	KLF
Formstabilität bei zyklischer Temperaturveränderung	EN 1108	mm	-	KLF
Kaltbiegeverhalten	EN 1109	°C	≤ -25	-25
Wärmestandfestigkeit	EN 1110	°C	$\geq +100$	+100
Künstliche Alterung bei Dauerbeanspruchung durch erhöhte Temperatur	EN 1296	Siehe EN 1109 oder EN 1110	-	KLF
Künstliche Alterung bei kombinierter Dauer- beanspruchung durch UV- Strahlung, erhöhte Temperatur und Wasser	EN 1297	Siehe EN 1850-1	-	KLF
Bestreuungshaftung	EN 12039	%	-	KLF
<p>- nicht relevant * Prüfungsbericht Nr. 06-6-0872-3 MPA Dresden vom 02.08.2006 KLF Keine Leistung festgestellt</p>				

Jumbostar KSK-ZL

Produktdatenblatt

ID-NR.: P 17

Beschreibung des Produkts

Kaltselbstklebe-Elastomerbahn mit Spezial-KTG-Einlage, oberseitig mit einer PE-Flachfolie und abziehbarer Randstreifenfolie kaschiert, unterseitig mit einer abziehbaren Schutzfolie kaschiert. Nur für den Einsatz auf unkaschierten Polystyrol-Dämmplatten geeignet. Bei Arbeitsunterbrechungen bzw. am freien Rand ist Jumbostar KSK-ZL durch z. B. masseverflüssigendes Auflämmen gegen Wasserunterläufigkeit zu sichern. Das obere Abdichtungsende ist je nach Erfordernis z. B. mit einer Klemmschiene Zug um Zug zu sichern.

Lagerung

Kühl, trocken und stehend auf waagerechtem Untergrund lagern. Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen. Die Verarbeitung sollte 6 Monate ab Lieferung/Kaufdatum der Ware erfolgt sein. Paletten (200 m²) nicht übereinander stapeln!

Sonstige Hinweise

Die optimale Verarbeitungstemperatur der Jumbostar KSK-ZL liegt zwischen +10 °C und +30 °C. Ober- oder unterhalb dieser Temperatur ist eine einwandfreie Haftung von den örtlichen Gegebenheiten abhängig (z.B. direkte Sonneneinstrahlung bei niedrigen Temperaturen; Schatten bei höheren Temperaturen).

Die Verlegung der Jumbostar KSK-ZL gilt nicht als Notabdichtung, da die 100%ige Nahtverbindung erst durch das Aufschweißen der nächsten Lage erfolgt.

Jumbostar KSK-ZL auf notwendige Längen zuschneiden oder direkt von der Rolle verarbeiten. Bahn ausrichten und anlegen.

Die unterseitige Trennfolie an einem Ende ablösen, auf den Untergrund anlegen und durch Abziehen der Trennfolie aufkleben und auf der gesamten Fläche andrücken. Die weiteren Bahnen durch gleichzeitiges Abziehen der oberseitigen Randstreifenfolie und unterseitigen Trennfolie mit min. 10 cm Naht- und Stoßüberdeckung aufkleben. Die Naht- und Stoßüberdeckungen unverzüglich mit Andrückrollerwalze abrollen und fest andrücken.

Bei mehrlagigen Dach- oder Bauwerksabdichtungen ist die Folgelage Zug um Zug aufzuschweißen, dadurch erfolgt die endgültige hohe Festigkeit der Nahtverbindungen und der Klebeverbindung zum Untergrund.

Um die Haftfähigkeit zum Untergrund zu überprüfen, muss vor Arbeitsbeginn eine Probeverklebung durchgeführt werden. Dafür werden ca. 1 m² fachgerecht aufgeklebt, angedrückt und nach kurzer Wartezeit die Haftung durch Abziehen überprüft.

Das obere Ende der Jumbostar KSK-ZL ist gegen Abrutschen und Hinterläufigkeit mit einer Wandanschlusschiene unverzüglich mechanisch zu fixieren und zu versiegeln.

Nach der Verlegung der Bahn müssen alle Nahtbereiche und Anschlüsse auf Dichtigkeit überprüft werden.

Jumbostar KSK-ZL nicht zusammen mit Jumbostar KSK-SS verwenden.

Jumbostar KSK-ZL

Produktdatenblatt

ID-NR.: P 17

Sollten die Dachbahnen nicht mit einer Papierbanderole, sondern mit Kunststoffapes verpackt sein, so sind diese unbedingt vor der Verlegung der Bahn mechanisch restlos zu entfernen.

Die technischen Regeln für die Planung und Ausführung von Abdichtungen mit Polymerbitumen- und Bitumenbahnen, abc der Bitumenbahnen in der jeweils gültigen Ausgabe, sowie die örtlich gültigen baurechtlichen Vorschriften und entsprechenden Fachregeln sind zu beachten.

Die genannten Werte sind Nominalwerte, die statistischen Schwankungen unterliegen. Die genannten Werte sind keine Garantie. Durch die Verlegung und nach der Verlegung ändern sich die technischen Werte nachteilig. Die vorstehenden Angaben können deshalb nur die Beschaffenheit bei Fertigungsbeendigung beschreiben. Es obliegt dem Anwender, die Eignung des Produkts im Objektfall zu beurteilen. Technische Änderungen sind vorbehalten.