

Produktbeschreibung:

Das JOINT TAPE ist ein flexibles, geklebtes Abdichtungsband aus Polyolefin (FPO) für die Abdichtung von Bauwerksfugen. JOINT TAPE wird mit dem Systemkleber ALSAN EPOX 034 eingeklebt.



Einsatzgebiet

Das Abdichtungssystem JOINT TAPE wird für Arbeits- und Dehnfugen, Risse und Detailausbildungen wie Durchdringungen in Tunneln und Durchlässen, Untergeschossen, Kraftwerksanlagen, Kläranlagen, Wasserrückhalteeinrichtungen und Schwimmbekken eingesetzt.

Eigenschaften

- Sehr gute Haftung auf zahlreichen Untergründen
- Hochflexibel, mit hoher Rissüberbrückungsfähigkeit
- Einfache Anwendung
- Hohe Bewegungsaufnahme
- Dauerhaft wasserdicht und witterungsbeständig
- Flexible Nutzung an diversen Objektsituationen
- Hohe chemische Beständigkeit: Gegen Salzsäure, Schwefelsäure, Citronensäure, Milchsäure, Kalilauge, Natriumhypochlorid, Salzwasser und weitere Substanzen

Verarbeitungsbedingungen

JOINT TAPE mit Kleber ALSAN 034

Temperatur Untergrund	min. 8°C bis max. 30°C
Temperatur Kleber ALSAN 034	15°C - 25°C
Relative Luftfeuchtigkeit (>23°C)	max. 85%
Relative Luftfeuchtigkeit (10°C)	max. 75%

Die Untergrundtemperatur muss während der Verarbeitung und Aushärtung mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen.

Verarbeitung

Vorbereiten des Untergrundes: Der Untergrund ist so vorzubereiten, dass dieser tragfähig, trocken und frei von haftungsmindernden Bestandteilen ist.^{1 2}

Auswahl des Abdichtungsbandes

Die Auswahl des geeigneten Abdichtungsbandes (Dicke und Breite) ist von den zu erwartenden Beanspruchungen abhängig. Bänder von 1 mm Dicke sind für gering beanspruchte Abdichtungen vorgesehen. Klebe- und Bandbreite sind gemäss der erwarteten Belastung zu bemessen. Details sind der aktuell gültigen Verarbeitungsrichtlinie zu entnehmen.

1 mm dicke Bänder für Arbeitsfugen und Risse

Maximal zulässige Dehnbewegung unter Dauerlast: 10 % der unverklebten Bandzone

2 mm dicke Bänder für Dehnfugen

Maximal zulässige Dehnbewegung unter Dauerlast: 2 mm Band: 25 % der unverklebten Bandzone

Hinweis: Für grössere Bewegungen Band schlaufenförmig verlegen.

Mischen, Auftrag des Systemklebers ALSAN 034 und Bandapplikation (Bitte technisches Datenblatt ALSAN EPOX 034 beachten)

Der Härter (ALSAN 034, Komp. B) wird entsprechend dem Mischungsverhältnis dem Harz (ALSAN 034, Komp. A) zugegeben und mit einem langsam laufenden Rührwerk (300 - 400 U/min) ca. 3 Minuten sorgfältig miteinander vermischt, bis eine homogene Mischung vorliegt. Das Material wird mit einem geeigneten Spiral-/Dosenrührer langsam gemischt, um so wenig Luft

¹ Bitte beachten Sie unser „Merkblatt 101 Untergründe vorbereiten“

² Bitte beachten Sie unser „Merkblatt 102 Untergründe vorbehandeln“

wie möglich einzurühren. Das angerührte Material in ein anderes Gefäss umfüllen (umtopfen) und nochmals gründlich mischen (nicht aus dem Liefergebinde verarbeiten). Die Materialtemperatur sollte mindestens 15 °C betragen. Nur so viel Material anrühren, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann. Gebindeinhalt sofort nach dem Mischen auf der Fläche verteilen, da ansonsten aufgrund der chemischen Reaktion und entstehenden Wärme die Topfzeit bzw. Verarbeitungszeit deutlich verkürzt wird.

Applizieren:

ALSAN 034 wird mit einem Zahnkamm oder Traufel gleichmässig aufgebracht.

Auftragsbreite (beidseitig): min. 40 mm

Schichtdicke des Klebstoffauftrages:

Einbettschicht: Auftrag mind. 1 - 2 mm

Deckschicht: Auftrag mind. 1 - 2 mm

Bei Verschmutzung das JOINT TAPES wird dieses mit einem trockenen oder nassen Lappen gereinigt. Zur Reinigung nur Wasser und kein Lösemittel verwenden. Vor der Applikation ist das Abdichtungsband auf Beschädigungen zu prüfen.

Das JOINT TAPE wird in die frische Klebstoff-Einbettschicht eingelegt und mit einem geeigneten Hilfsmittel fest in den Klebstoff eingedrückt. Dabei ist darauf zu achten, dass keine Luft eingeschlossen wird. Die Bandmitte darf bei Dehnfugen und Bewegungsrissen > 1 mm auf keinem Fall mit dem Untergrund verklebt werden. Dazu kann der Untergrund über dem Riss, bzw. beidseitig entlang der Fugenränder mit einem Klebeband abgedeckt werden. Es ist ein entsprechender klebefreier Dehnbereich auszubilden. Das Klebeband wird vor dem Einlegen des JOINT TAPES wieder entfernt. Durch das nachfolgende Anpressen (frei von Lufteinlässen) des Abdichtungsbandes wird der Klebstoff der Einbettschicht hohlraumfrei verteilt. Die Deckschicht wird ebenfalls mit dem Systemkleber hergestellt. Wichtig ist hierbei ggf. auf einen klebefreien Dehnbereich zu achten. Anschliessend die Abdeckbänder auf beiden Seiten entfernen, um eine saubere und genaue Ausführung sicherzustellen.

Bei Abdichtungen von Arbeitsfugen oder Rissen bis 1 mm Aufweitung kann das Abdichtungsband vollflächig mit dem Klebstoff bedeckt werden (mechanischer Schutz).

Verbrauch ALSAN 034

Bandbreite	Bandstärke	Verbrauch
100	1 mm	Ca. 0,7 kg/lfm
150	1 mm	Ca. 1,0 kg/lfm
200	1 mm	Ca. 1,2 kg/lfm
150	2 mm	Ca. 1,1 kg/lfm
200	2 mm	Ca. 1,4 kg/lfm
250	2 mm	Ca. 1,7 kg/lfm

Bandverschweissung

Die Abdichtungsbänder werden durch thermische Verschweissung mittels Heissluft und Druck verbunden. Die Schweissstellen müssen vor der Verschweissung mittels Schleifpapier oder Scotch Brite angeschliffen werden.

Nur Schweissstellen anschleifen, da der mechanische Abrieb die Verklebung mit dem Systemkleber beeinträchtigt.

Es ist eine Überlappung von 4 - 5 cm bei Bandverbindungen, Innen- und Aussenecken vorzusehen.

Schweisstemperatur:

Das Produkt ist heiss verschweisbar mit handelsüblichen Heissluftgebläsen (empfohlene Leistung ≥ 1500 Watt / 340°C), dabei ist darauf zu achten, dass nur die Oberfläche mit möglichst niedriger Temperatur angeschmolzen wird, ohne die Dichtigkeit des Produktes zu gefährden.

Vorschweissen: Den hinteren

Überlappungsbereich so schweissen, dass für die Fertigschweissung eine Öffnung von 15 - 20 mm (20 mm Düse) bleibt.

Fertigschweissen: Die Andrückrolle muss hierfür in einem Abstand von ca. 25 mm von der Düse parallel zum Luftauslass der Schweissdüse geführt werden. Mit der Anpressrolle immer über die Schweissnaht hinausrollen.

Technische Daten – JOINT TAPE 1 mm

Flächengewicht: ca. 930 g/m²

Reissdehnung längs: ca. 620 %

Reissdehnung quer: ca. 670 %

Technische Daten – JOINT TAPE 2 mm

Flächengewicht: ca. 1830 g/m²

Reissdehnung längs: ca. 680 %

Reissdehnung quer: ca. 710 %

Lieferform 1 mm Stärke

Breiten: 10 cm, 15 cm, 20 cm, 25 cm, 30 cm, 35 cm

Länge: 20 m

Lieferform 2 mm Stärke

Breiten: 15 cm, 20 cm, 25 cm, 30 cm

Länge: 20 m

Innenecken

passend für 150 mm Band (1 und 2 mm)

passend für 200 mm Band (1 und 2 mm)

Aussenecken

passend für 150 mm Band (1 und 2 mm)

passend für 200 mm Band (1 und 2 mm)

Wichtige Hinweise

- Bei Fugen, die einem Wasserdruck ausgesetzt sind, muss das JOINT TAPE abgestützt werden. Dafür ist eine geeignete Unterstützungsstruktur zu berücksichtigen.
- Bei positivem Wasserdruck erfolgt die Unterstützungsstruktur in der Regel durch das vorhandene Fugenfüllmaterial.
- Bei negativem Wasserdruck muss das Abdichtungsband durch ein Schleppblech gestützt werden. Dabei muss die Konstruktion die zu erwartenden Verformungen schadfrei aufnehmen können.
- Das JOINT TAPE muss vor allem bei Dehnfugen (Kleberfreier Dehnbereich) vor mechanischen Einwirkungen geschützt werden.

Lagerung, Transport & Haltbarkeit

JOINT TAPE vor Feuchtigkeit und Schmutz geschützt, trocken lagern. Das Produkt ist zwölf Monate in der Originalverpackung haltbar. Nach Öffnen der Verpackungsfolie innerhalb von zwei Monaten verarbeiten.

Entsorgung

JOINT TAPE kann als Bauschutt, auch mit anhaftenden, ausgehärteten Harzresten entsorgt werden.

Hersteller/Werk

SOPREMA SAS
14, rue de Saint-Nazaire
67025 Strasbourg

Hinweise

Die Angaben in diesem Datenblatt sind gültig für das entsprechende, von der Soprema SAS ausgelieferte Produkt. Bitte berücksichtigen, dass die Angaben in anderen Ländern davon abweichen können. Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall. Anwendungstechnische Beratungen erfolgen nach bestem Wissen. Die verschiedenartigen Anforderungen am Objekt unter den unterschiedlichsten Arbeitsbedingungen machen jedoch eine Prüfung auf Eignung durch den Verarbeiter notwendig. Änderungen, die dem technischen Fortschritt oder der Verbesserung unserer Produkte dienen, bleiben vorbehalten.