

Technisches Merkblatt



Anwendungsgebiet

- Abdichtung von Gebäudetrennfugen im erdberührten Bereich
- Abdichtung von Bewegungsfugen

Produkteigenschaften

- beidseitig vlieskaschiert
- mit Endstück
- wasserundurchlässig



Fugenabdichtband mit Endstück für Bewegungs- und Gebäudetrennfugen in Kombination mit Weber Bitumendickbeschichtungen und Reaktivabdichtung

Anwendungsgebiet

Fugendichtband zur Abdichtung von Bewegungs- und Gebäudetrennfugen in Kombination mit Weber Bitumenabdichtung und Reaktivabdichtung überwiegend im erdberührten Bereich, insbesondere bei Doppel- oder Reihenhäusern mit durchgehender Bodenplatte.

Produktbeschreibung

weber.tec Superflex B 240 E ist ein Abdichtband bestehend aus zwei Teilen: Dehnbereich aus Weich-PVC, Klebebereich aus seitlich eingeschweißtem Polyestervlies.

Zusammensetzung

Polyester, bitumenverträgliches Weich-PVC

Produkteigenschaften

beidseitig vlieskaschiert
 hohe Dehnwirkung
 hoher Haftverbund zur Hauptabdichtung
 wasserundurchlässig
 beständig gegen UV-Belastung, Witterung, verdünnte Säuren und Laugen
 mit Endstück
 Länge: 6 m

Technische Werte

Breite	240 mm
Breite Zugzone	60 mm
Reißdehnung	≥ 150 %
Reißfestigkeit	≥ 8 N/mm ²
Shorehärte A	75
Temperaturbeständigkeit	- 25 °C bis + 80 °C

Qualitätssicherung

weber.tec Superflex B 240 E unterliegt einer ständigen Gütekontrolle.

Allgemeine Hinweise

Bei der Verwendung von Epoxidharzklebern wie z.B. **weber.xerm 848** ist eine Grundierung des PES-Vlieses mit **weber.prim 807** durchzuführen.

Technisches Merkblatt



Bei Bewegungsfugen ist das Abdichtband schlaufenförmig zu verlegen.

Verarbeitung

Verarbeitung:

Das Abdichtband wird in der Abdichtebene der Dickbeschichtung (z.B. **weber.tec Superflex 10**) eingebaut.

Die Abdichtung, Schichtdicke ca. 2 mm, beidseitig der Fuge ca. 20-30 cm breit, vorlegen. Anschließend das Abdichtband mit der breiten Vliesseite zur Wand frisch in frisch einlegen. Danach in entsprechender Schichtdicke überspachteln.

Bei der Verklebung des Bandes darauf achten, dass die Zugzone von Kleber frei bleibt.

Bandstöße, Gehrungen und Anschlüsse (z.B. das Anbinden der Endstücke) werden durch thermisches Verschweißen der Bänder untereinander hergestellt.

Vor der Verschweißung die zu verschweißenden Bereiche der Abdichtbänder mit **weber.sys 992** reinigen.

Das PVC wird mit dem Heißluftgerät für Abdichtbänder, Stufe 4 bis 5, entsprechend ca. 350°C bis 450°C, miteinander verschweißt.

Verbrauch / Ergiebigkeit

In Abhängigkeit der Fugengröße und Detailpunkte :	ca. 1,05 m/m
---	--------------

Verpackungseinheiten

Gebinde	Einheit
Rolle	6 Meter

Produktdetails

Farbe:

grau

Lagerung:

Bei vor UV-Einwirkung geschützter Lagerung im original verschlossenen Gebinde ist das Material lagerfähig.

Technisches Merkblatt

