

# Divoroll Premium WU



# Divoroll Premium WU



UDB-eA

Divoroll Premium WU  
Abdeckstreifen

Divoroll Premium WU  
Außenecke

Divoroll Premium WU  
Fertigecke

Divoroll Premium WU  
Durchgangsmanschette

Divoroll Premium WU  
Dichtpaste

Witec –  
Quellschweißmittel

## EINSATZBEREICH

Mit der Bahn und den dazugehörigen Systemkomponenten kann eine Nahtgefügte Unterdeckung der Klasse 1 bis 10° Dachneigung hergestellt werden.  
Freibewitterungszeit bei Einsatz als Behelfsdeckung: 6 Wochen.  
Für dieses innovative Unterdachsystem gilt vorrangig die Verlegeanleitung.

## ALLGEMEINES

Divoroll Premium WU kann durch Heißluftschweißen (alternativ Quellschweißen mittels Tetrahydrofuran [THF]) miteinander verbunden werden. Die Verschweißungszonen müssen trocken und frei von Verunreinigungen sein.  
Der Zuschnitt erfolgt mittels Cutter oder Schere.  
Details, Formteile, Ecken, Quetschfalten, Einbauteile etc. sind vorzugsweise mittels Heißluftföhn auszuführen. Bei der Verwendung von Quellschweißmittel ist zusätzlich für das Versiegeln der Kanten Divoroll Dichtpaste erforderlich.  
Die Unterkonstruktion muss druckbelastbar sein, z. B. Schalung oder druckfeste Wärmedämmung.  
Die Befestigung mit Breitkopfstiften oder geeigneten Klammern erfolgt verdeckt im oberen Drittel der Höhenüberdeckung bzw. im letzten Drittel der Seitenüberdeckung.  
Sichtbare Befestigungen sind nicht erlaubt.  
Die Mindesthöhen- bzw. Mindestseitenüberdeckung beträgt 100 mm.  
Wasserdichte Unterdächer dürfen keine Lüftungsöffnungen aufweisen. Kreuzstöße, Falten, Wassersäcke, Wassersperren und dergleichen sind nicht gestattet. Quernähte sind versetzt anzuordnen.

Bei der Nahtgefügten Unterdeckung der Klasse 1 ist die Konterlatte in die Abdichtung einzubinden. Die Abdeckung erfolgt mit Abdeckstreifen über trapezförmige Konterlatten oder Konterlatten mit angesetzten 3-Kantleisten. Konterlatten ohne Dreikantleiste sind erlaubt, werden aber nicht empfohlen.

## VERBINDUNGSTECHNIK

### Thermische Verschweißung mittels Heißluftföhn

Bei der Verschweißung werden beide Fügeflächen durch gleichmäßiges Erhitzen in den plastischen Zustand überführt. Gleichzeitig ist unmittelbar nach Erreichen des plastischen Zustandes Fügedruck z. B. durch eine Silikonrolle aufzubringen.

Die Schweißgeschwindigkeit ist abhängig von der Umgebungstemperatur, Sonneneinstrahlung, Heißlufttemperatur sowie des Untergrundes. Vor der Verarbeitung ist eine Schweißprobe mit Mustern durchzuführen, um die individuelle Heißlufttemperatur und Schweißgeschwindigkeit zu ermitteln.

Die Schweißdüse mit Flachschnitt sollte eine Breite von 40 mm haben. Für Details empfiehlt sich eine abgewinkelte 20 mm Düse.

Die Schweißtemperatur liegt zwischen 210 °C und 260 °C, bei Detailausbildungen wird eine geringere Schweißtemperatur von ca. 180 °C bis 190 °C empfohlen.

Die Herstellung der Nahtverbindung erfolgt in zwei Arbeitsgängen: Zunächst die hintere Nahtkante punktweise vorfixieren, um ein Verschieben zu verhindern, danach die Bahnen auf ganzer Länge verschweißen.

Die Breite der Verschweißung muss mindestens 30 mm betragen, wobei sich die beiden Bahnen mindestens 100 mm überlappen.

### Schweißautomat

Auch ein Verschweißen mit einem Schweißautomat ist möglich. Hier muss individuell durch Schweißproben die richtige Schweißtemperatur bzw. der erforderliche Anpressdruck ermittelt werden. Es empfiehlt sich, hier ggf. den Hersteller des jeweiligen Schweißautomaten zu befragen.

### Quellschweißen

Beim Quellschweißen werden die sauberen, trockenen Verbindungsflächen beider Bahnen mit Quellschweißmittel angelöst und anschließend unter Druck miteinander verbunden. Witec – Quellschweißmittel oder gleichwertig in unverdünnter Form verwenden. Der gleichzeitige Fügedruck wird durch die Verwendung einer Andrückrolle sichergestellt.

Beim Quellschweißen wird das Quellschweißmittel mit einem ca. 50 mm breiten, ungeleimten Flachpinsel, Borstenlänge ca. 4 cm, oder einer PE-Pinselflasche aufgebracht.

Die Breite der Verschweißung beträgt mind. 40 mm, wobei sich die Bahnen mind. 100 mm überlappen.

Die Außentemperatur beim Quellschweißen muss mindestens +5 °C betragen.

Die Abluftdauer beträgt je nach Umgebungstemperatur 5 bis 14 Minuten. Vor der Verarbeitung ist eine Schweißprobe durchzuführen.

Sollte THF auf die Bahn laufen, diese nicht betreten, da die Gefahr der Bahnbeschädigung besteht. Bitte warten Sie, bis sich das Quellschweißmittel verflüchtigt, bzw. wischen Sie das Quellschweißmittel mit einem Lappen ab.

Sollten trotz größter Sorgfalt die Nahtkanten nach dem Verschweißen leicht absteigen, muss die Nachbearbeitung mit einem Heißluftföhn erfolgen.

### Absichern der Naht- und Stoßkanten:

Bei mit THF geschweißten Nähten können die Kanten mit Divoroll Dichtpaste abgesichert werden.

Die Überprüfung der Nähte kann mit einer Prüfnadel erfolgen. Bei Beendigung der Tagesarbeit müssen alle Nähte und Stöße abgesichert sein.

Das Merkblatt des Herstellers über den Umgang mit Tetrahydrofuran ist zu beachten.

Bitte beachten: Sollte ein Teil oder die komplette Dachdeckung für z. B. Reparaturen, Einbau von Solaranlagen, Inspektionsarbeiten o. ä. entfernt werden und dauern die Arbeiten mehrere Tage, so muss die Unterkonstruktion z. B. mit einer Plane vorübergehend abgedeckt werden. Somit können witterungsbedingte Schäden an der Unterkonstruktion vermieden werden.

# Divoroll Premium WU

## TRAUFE



- Die Bahn im Traufbereich mind. 100 mm auf das aus geeigneten Verbundblechen (PU oder PVC beschichtet) bestehende Trauf- oder Tropfblech führen. Die Breite so wählen, dass der UV-Schutz der Bahn durch die Dachdeckung gewährleistet bleibt.
- Bahnen mit Heißluft mit Blech verschweißen. Dazu vorher eine Schweißprobe machen.



- Die Seiten- und Höhenüberdeckung beträgt mind. 100 mm.
- Querstöße versetzt anordnen.
- Kreuzstöße, Wassersackbildung und Wassersperren sind nicht erlaubt.



- PVC-Traufstreifen können mittels Heißluft mit der Bahn verbunden werden.
- Alternativ können andere Metalle verwendet werden.
- Dazu Divoroll Premium WU mittels Divoroll Dichtpaste (Abbindezeit ca. 24 Stunden) verkleben. Metalle sind zuvor anzurauhen.

## NAHTVERBINDUNG



- Die Nahtverbindung erfolgt vorzugsweise durch Heißluftschiessen.
- Ausführliche Hinweise zum Verschweißen sind zu beachten.
- Zunächst wird die hintere Nahtkante punktuell vorfixiert, ...

## FLÄCHE



- Die Bahn auf druckfestem Untergrund parallel zur Traufe ausrollen und im oberen Drittel der Höhenüberdeckung mit Breitkopfstiften oder Tackerklammern verdeckt befestigen.



- ... danach werden die beiden Bahnen verschweißt.
- Breite der Schweißnaht: mind. 30 mm.

# Divoroll Premium WU



- Die Nahtdichtheitsprüfung erfolgt mit einer Reißnadel.
- Fehlstellen markieren und mit Heißluftföhn ausbessern.



- Die Konterlatten-Abdichtung erfolgt mit Premium WU Abdeckstreifen.
- Abdeckstreifen über Konterlatte ausrollen und mit der Bahn verschweißen.



## T-Stoß

- Untenliegende Bahn mit Diagonalschnitt versehen.
- Nahtkanten zur Kapillarvermeidung abschrägen. Dies kann mit dem Heißluftföhn und der Andrückrolle erfolgen.
- T-Stöße mit Divoroll Dichtpaste zusätzlich absichern (Trocknungszeit ca. 24 Stunden).



- Grundsätzlich sind Konterlattenköpfe trauf- oder firstseitig zu verschließen.

## KONTERLATTE NAHTGEFÜGTE UNTERDECKUNG KLASSE 1



- Konterlatten:  
Empfehlung: 40mm stark, trapezförmig oder mit Dreikantleisten.



- Als Ausnahme brauchen Konterlattenköpfe direkt an der Traufe nicht verschlossen zu werden.

# Divoroll Premium WU

## KONTERLATTE NAHTGEFÜGTE UNTERDECKUNG KLASSE 2



- Bei der Ausführung als Nahtgefügte Unterdeckung der Klasse 2 kann alternativ zur Abdeckung mit dem Abdeckstreifen hier die Perforationsicherung unterhalb der Konterlatte mit dem Divoroll Nageldichtvlies erfolgen.
- Die übrigen Verlegeschritte bleiben gleich.



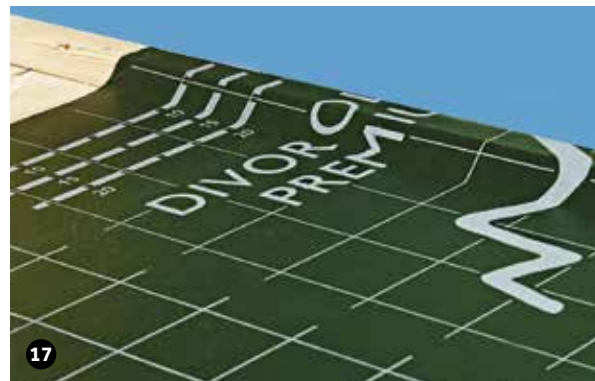
- Am Grat anlaufende Konterlatten firstseitig am Kopf verschließen.
- Hierfür ausreichend Abstand zur Grat-Konterlatte lassen.
- An den Grat-Konterlatten Dreikantleisten anbringen und ebenfalls mit Abdeckstreifen verschließen.

## FIRST /GRAT



- Bahn über First /Grat legen und mit Bahn auf anderer Seite verschweißen.
- Konterlatten am First stoßen ...

## ORTGANG



- Divoroll Premium WU an der Ortgangkante auf Konterlatte mit Dreikantleiste hochführen.



- ... und mit Abdeckstreifen analog Bahn abdecken und verschweißen.

## KEHLE



- Kehl-Bahn in Kehle ausrollen.
- Ankommende Flächen-Bahnen darauf verschweißen.

# Divoroll Premium WU



- An den Kehl-Konterlatten Dreikantleisten anbringen und mit Abdeckstreifen absichern.
- Abdeckstreifen mit der Bahn verschweißen.



- Oberen Rand absichern, z. B. mit einer Rohrschelle.



- Konterlatten im Kehlbereich traufseitig am Kopf schließen.

## DIVOROLL DICHPASTE



- Divoroll Dichtpaste eignet sich zum Abdichten von Sonderdetails, die nicht mittels Quell- oder Heißluftschweißen auszuführen sind.
- Abbindedauer: ca. 24 Stunden.
- Vor der Verarbeitung Paste auf Konsistenz prüfen, vor Gebrauch kräftig aufrühren und mit einem Pinsel auftragen.

## DACHDURCHGANG



- Dachdurchgang mit Premium WU Durchgangsmanschette herstellen.
- Geeignet für DN 90 bis 125.
- Formteil und Bahn mit Heißluft verschweißen.



- Es empfiehlt sich, nach dem Antrocknen ein zweiten Auftrag vorzunehmen.

# Divoroll Premium WU

## KAMIN- / WANDANSCHLÜSSE



- Anschlüsse mind. 50 mm über Oberkante Deckung führen.
- Keine gegenläufige Naht bzw. gegenläufigen Stöße.



- Anschlüsse sorgfältig verschweißen.



- Die Bahn kann mit Divoroll Dichtpaste am aufgehenden Bauteil fixiert werden.
- Freier Wasserlauf an aufgehenden Bauteilen vorbei muss gewährleistet sein.
- Evtl. ist ein Abweis oberhalb des Bauteils einzubauen.



- Ecken mit Premium WU Außenecke absichern.
- Formteile mit einem Heißluftföhn verschweißen.
- Als Alternative steht die Premium WU Fertigecke zur Verfügung.

## HINWEIS FREIBEWITTERUNGSZEITEN

Die Freibewitterungszeiten als Behelfsdeckung sind für jeden Bahnentyp auf der Verpackung angegeben. Bitte beachten Sie, dass die Freibewitterungszeit die Zeitspanne angibt, für die eine Bahn mit den entsprechenden regensichernden Zusatzmaßnahmen in der Lage ist, ein Bauwerk als Behelfsdeckung vor äußeren Einflüssen wie z.B. Feuchtigkeit zu schützen. Während dieser Zeit und in ihrer späteren Funktion als Zusatzmaßnahme ist die Bahn UV-stabil. Um die Belastung der Unterspann-/Unterdeckbahn durch Umwelteinflüsse so gering wie möglich zu halten, empfehlen wir immer eine zeitnahe Eindeckung des Daches.

**Alles gut bedacht**

**BRAAS**

**Innendienst**

**T** 06104 800 1000

**E** [innendienst@bmigroup.com](mailto:innendienst@bmigroup.com)

**Technische Beratung**

**T** 06104 800 1030

**E** [awt.beratung.de@bmigroup.com](mailto:awt.beratung.de@bmigroup.com)

**Solarberatung**

**T** 06104 800 1060

**E** [solarberatung.de@bmigroup.com](mailto:solarberatung.de@bmigroup.com)

**BMI Deutschland GmbH**

Frankfurter Landstraße 2–4

61440 Oberursel

**[bmigroup.de](http://bmigroup.de)**