10 Hinweise zur Erzielung der erforderlichen Nahtqualität

# Verarbeitung Kunststoffbahnen

## Vorbereitung

**1. Kunststoffbahnen richtig lagern und transportieren**

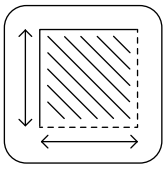
- Bahnenrollen trocken, liegend und geschützt lagern
- Paletten nicht auf dem Dach stapeln

**2. Untergrund vorbereiten**

- Der Untergrund muss stetig verlaufend, eben, fremdkörperfrei, materialverträglich und trocken sein.
- Bei Verklebung der Bahnen mit dem Untergrund muss der Untergrund außerdem sauber, fettfrei und trocken sein.

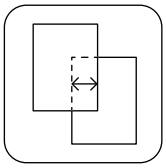
**3. Ausrichten und Ausrollen der Kunststoffbahn**

- Rollen ausrichten und ausrollen
- falten- und wellenfrei verlegen
- bei mechanischer Befestigung: quer zur Spannrichtung ausrollen



**4. Genügend Überlappungsfläche sicherstellen**

- Mindestüberlappung ≥ 4 cm einhalten
- bei mechanischer Befestigung größere Überlappung in der Naht erforderlich

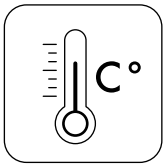


**5. Naht vorbehandeln und zeitnah verschweißen**

- mechanische oder chemische Nahtvorbereitung – je nach Material und Herstellervorgabe
- ggf. Nahtreinigung, Anweisung des Herstellers beachten
- zeitnah verschweißen

**6. Bauteil- und Umgebungstemperaturen beachten**

- Außen- sowie Bauteil- und Materialtemperaturen beachten
- unter 5 °C besondere Maßnahmen ergreifen, z. B.:
  - Material warm lagern
  - Bauabschnitt einhausen



# Verarbeitung

### 7. Richtige Schweißtemperatur/ -vortrieb wählen

- Herstellervorgaben beachten
- Abstimmung auf Werkstoff sowie Bauteil- und Umgebungstemperatur

### 8. Schweißproben (Probenähte) durchführen

- grundsätzlich anzufertigen; auch bei Veränderung der Bedingungen
- Dokumentation: Beschriftung der Proben mit Datum, Uhrzeit, Außentemperatur, Schweißtemperatur, Vortriebsgeschwindigkeit

### 9. Naht fügen bzw. schweißen

- Fügeflächen müssen trocken und frei von Schmutz sein (siehe 5.)
- kontinuierliche Nahtkontrolle während des Schweißens
- Befolgen der herstellerspezifischen Verlegeanleitung
- Mindestschweißbreiten nach DIN 18531: Heißluftschweißen: 2 cm, Quellschweißen: 3 cm, Dichtrand: 4 cm

### 10. Nähte kontrollieren

- Sichtprüfung und mechanische Kontrolle der Nähte
- zusätzliche weitere Prüfverfahren je nach Herstellervorgaben möglich
- Nahtkontrollen kontinuierlich und zeitnah durchführen, z. B. nach Tagesabschnitten

**Zugang zu den Herstellern von Abdichtungsbahnen:**
**www.derdichtebau.de/hersteller**