

Anschluss Rhepanol hfk/Rhepanol hsg an Rhepanol fk Dichtrand

Benötigtes Werkzeug/Material

- Scrubber Griffplatte / Auftragspad, alternativ einen Pinsel
- Schutzhandschuhe
- FDT Reinigungstücher
- Rhepanol Quellschweißmittel
- Rhepanol h – Nahtreiniger
- Rhepanol hfk/hsg Anschlussstreifen
- Heißluft Schweißgerät mit Stahlbürste, Schere, Teflon- und evtl. schmale Metallandrückrolle
- (Wurzelbürste/Schrubber zur Reinigung der Dachfläche)



Reinigung

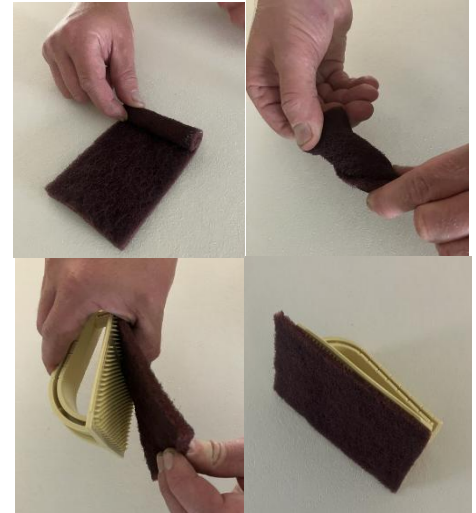
Die alte Dachbahn Rhepanol fk Dichtrand wird im Anschlussbereich gründlich mit Wasser und Bürste (Schrubber) von Verschmutzungen und Anhaftungen gereinigt.

Bei groben Verschmutzungen empfiehlt sich der Einsatz eines Winkelschleifers mit einer Schrubbscheibe (z.B. Fächerscheibe).

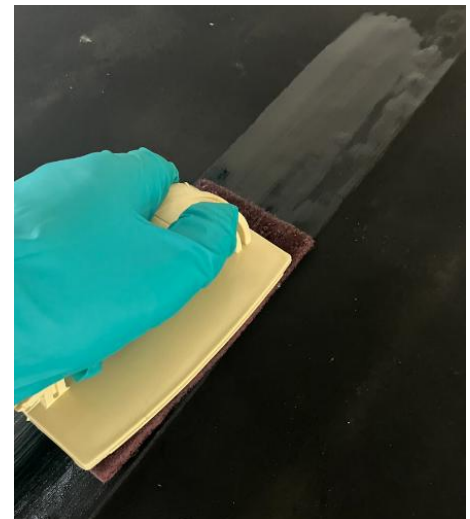


Auffrischung der alten Dachabdichtung Rhepanol fk Dichtrand

Die Auffrischung / Reinigung der alten Dachbahn erfolgt vorzugsweise mit dem Scrubber-Pad (alternativ dazu kann auch ein Pinsel verwendet werden). Das Pad wird durch zusammenrollen, drehen und ziehen auf der Scrubber Griffplatte aufgebracht.



Nach befeuchten des Scrubber Pads mit Rhepanol Quellschweißmittel wird die Oberfläche der Dachbahn Rhepanol fk mit kräftigen vor und zurück Bewegungen minimal abgetragen und somit aufgefrischt. Der gereinigte Bereich muss gut abgelüftet werden (mind. 1 Stunde).



Bei der Verwendung eines Pinsels wird das Rhepanol Quellschweißmittel unter kreisenden Bewegungen in die Dachbahn eingebracht. Auch hier muss der gereinigte Bereich mindestens 1 Stunde ablüften.



Oberflächenprüfung

Ob die Dachbahn für die Verschweißung ausreichend vorbereitet ist, erkennt man, indem man mit dem Finger auf die frisch gereinigte Dachbahnoberfläche drückt. Beim Anheben des Fingers sollten leichte Fäden entstehen.



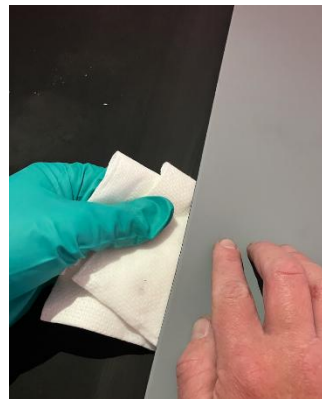
Reparaturzuschnitt

Im nächsten Schritt wird die aufzuschweißende Bahn Rhepanol hfk bzw. Rhepanol hsg zugeschnitten und aufgelegt. Ecken werden abgerundet. Die auf dem Anschlussstreifen rückseitig befindliche Trägerfolie wird abgezogen.



Vorbehandlung

Die aufzuschweißende Bahn Rhepanol hfk bzw. Rhepanol hsg wird nun im Nahtbereich mit Rhepanol h-Nahtreiniger vorgereinigt und Bahnen mittig angeheftet.



Übergänge und Kapillaren

Evtl. vorhandene Übergänge, z.B. beim Überschweißen von Überlappungsnähten werden markiert. Diese Bereiche müssen später mit dem Heißluftschweißgerät abgehobelt werden, damit der Anschluss kapillarfrei ausgeführt werden kann.



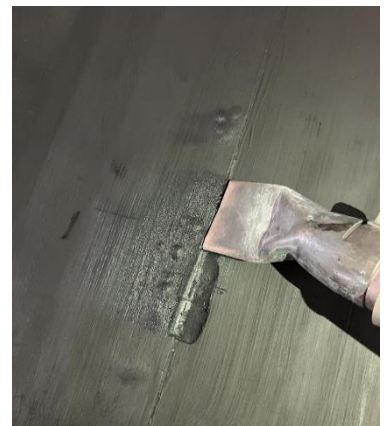
Heißluftverschweißung

Mit dem Handschweißgerät empfehlen wir eine Schweißtemperatur von 500° C. Beim Schweißautomaten die Grundeinstellung von 520° C und 2,5 m Vorschub einstellen und bei Bedarf an die äußeren Bedingungen anpassen.



Kapillare/Stoßausbildung

Vorhandene Übergänge wie bereits beschrieben egalisieren. Hierfür wird der Stoß der überlappenden Dachbahn erwärmt und das Material mit der Düse des Handgeräts nach unten gezogen. Alternativ kann der Stoß auch erwärmt werden und der Übergang mit der Teflon Andrückrolle geebnet werden.



Nahtverschweißung

Nach erfolgter Reinigung, ausreichender Ablüftzeit, Anheften des aufzuschweißenden Bereichs und Abhobeln der Naht wird im letzten Schritt die anschließende Bahn bzw. der Rhepanol hsg Streifen mit dem Handschweißgerät und einer Teflon Andrückrolle aufgeschweißt. Alternativ kann auch ein Schweißautomat verwendet werden.



Endkontrolle

Die fertig aufgeschweißte Bahn bzw. der Anschlussstreifen kann nach 24 Stunden mit einem geeignete Nahtprüfer kontrolliert werden. Im frischen Zustand ist dies nicht möglich, da die frisch verschweißte Naht durch das Rhepanol-Quellschweißmittel zu weich ist und noch eine zu geringe Festigkeit aufweist. Die Lösemittel müssen erst ausdiffundieren, um eine gute Festigkeit zu erreichen.

