

TECHNISCHES BULLETIN

Anschluss Rhepanol hfk/Rhepanol hsg an Rhepanol fk Dichtrand

Auch nach dem Produktwechsel von Rhepanol fk *Dichtrand* zur heißluftverschweißbaren Dachbahn Rhepanol hfk bleibt die Reparaturfähigkeit bestehender Rhepanol fk Dichtrand Dachflächen uneingeschränkt erhalten.

Die folgende, bebilderte Schritt-für-Schritt-Anleitung führt Sie ausführlich durch den fachgerechten Anschluss von Rhepanol hfk / Rhepanol hsg an bestehende Rhepanol fk Dichtrand-Bahnen, um einen dauerhaften und funktionstüchtigen Anschluss sicherzustellen.

Benötigtes Werkzeug / Material

- ✓ Quickscriber Griffplatte / Quickscriber Auftragspad, alternativ einen Pinsel
- ✓ Einweghandschuhe
- ✓ Reinigungstücher
- ✓ Rhepanol-Quellschweißmittel
- ✓ Rhepanol h-Nahtreiniger
- ✓ hsg Anschlussstreifen für Rhepanol hfk
- ✓ Handschweißgerät mit Stahlbürste, FDT Schere, FDT Teflon- und evtl. Metall-Andrückrolle schmal (Wurzelbürste/Schrubber zur Reinigung der Dachfläche)



Reinigung

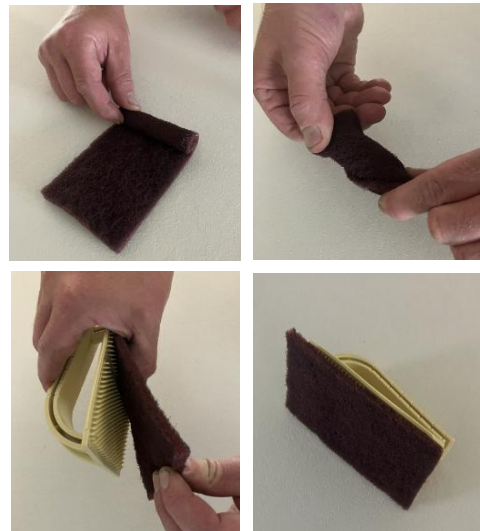
Die alte Dachbahn Rhepanol fk Dichtrand wird im Anschlussbereich gründlich mit Wasser und Bürste (Schrubber) von Verschmutzungen und Anhaftungen gereinigt.

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



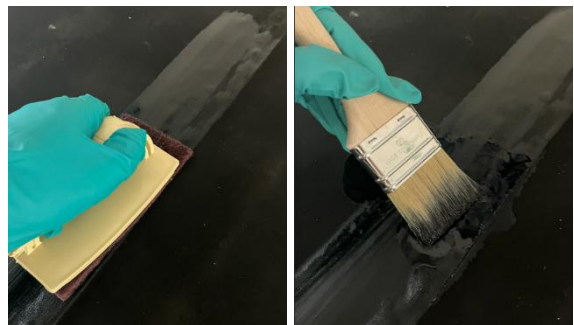
Auffrischung der alten Dachabdichtung Rhepanol fk Dichtrand

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



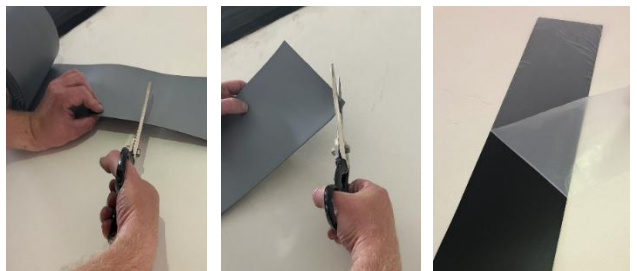
Oberflächenprüfung

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.



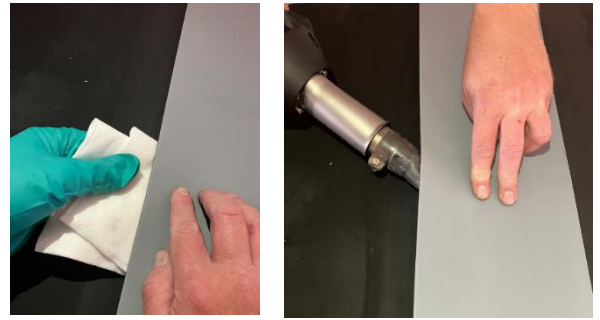
Reparaturzuschnitt

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



Vorbehandlung

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



Übergänge und Kapillaren

Evtl. vorhandene Übergänge, z. B. beim Überschweißen von Überlappungsnahten 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 Abluftzeit, Anheften des aufzuschweißenden Bereichs und Abhobeln der Naht, wird im letzten Schritt die anschließende Bahn bzw. der Rhepanol hsg-Anschlussstreifen mit dem Handschweißgerät und einer Teflon-Andrückrolle aufgeschweißt. Alternativ kann auch ein Schweißautomat verwendet werden.



Endkontrolle

Die fertig aufgeschweißte Rhepanol hfk-Bahn bzw. der Rhepanol hsg-Anschlussstreifen kann nach 24 Stunden mit einem geeigneten 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.



Rechtliche Hinweise:

Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass sämtliche vorstehenden Angaben, speziell die Verarbeitungs- und Verwendungsvorschläge für die dargestellten Produkte und das Systemzubehör, auf der Grundlage unserer Kenntnis und Erfahrung unter Normalbedingungen entstanden sind. Ebenso wird eine sachgerechte Lagerung und Anwendung der Produkte vorausgesetzt. Wegen unterschiedlichen Materialien, Untergründen und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder einer Haftung, ungeachtet irgendeines Rechtsverhältnisses, weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen Stellungnahme abgeleitet werden. Für den etwaigen Vorwurf, FDT habe mit Vorsatz oder grob fahrlässig gehandelt, muss der Anwender den Nachweis erbringen, dass er schriftlich alle Informationen und Details, die für eine sachgemäße und sachdienliche Beurteilung durch FDT notwendig sind, rechtzeitig, vollständig und tatsächlich FDT bereitgestellt hat. Der Anwender selbst ist dafür verantwortlich, die Produkte auf ihre Eignung für die Einsatzbestimmung zu überprüfen. FDT behält sich Änderungen an den Produktspezifikationen vor. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Des Weiteren gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbestimmungen. Ferner verbindlich ist die jeweils neueste erschienene oder erhältliche Version eines Produktdatenblattes, das direkt bei FDT angefordert werden kann. Alle Hinweise, technischen und zeichnerischen Angaben entsprechen dem derzeitigen technischen Stand sowie unseren Erfahrungen.

Technische Änderungen vorbehalten. Stand: 05. Januar 2026 | © 2026 FDT Flachdach Technologie GmbH, Mannheim