

Butylbeschichtetes Fugenblech zur Arbeitsfugenabdichtung im Betonbau



TECHNISCHE DATEN

| | |
|-------------------------|-----------------------|
| LÄNGE | 20lfm |
| BREITE | 150mm |
| DICKE | 2,2mm |
| TRÄGER | verzinktes Stahlblech |
| BESCHICHTUNG | Butylkautschuk |
| VERARBEITUNGSTEMPERATUR | -10°C bis +35°C |
| DRUCKWASSERDICHTHEIT | 7 bar |

| ARTIKEL | Art.Nr. | VPE 1 (Karton) | VPE 2 (Palette) |
|----------------|------------|-----------------|--------------------|
| FLEX 150 ROLLE | H040101040 | 1 Rolle (20lfm) | 36 Karton (720lfm) |



PRODUKTBESCHREIBUNG

STT® FLEX 150 Rolle ist eine verzinkte Stahlblechbandrolle, beidseitig mit einer speziellen Butylkautschukbeschichtung versehen und beidseitig mit einem reißfesten, der Länge nach, in der Mitte geteilten, leicht abziehbaren PE-Liner belegt.

ANWENDUNG

Zum Abdichten von Arbeitsfugen im Betonbau. Vorteile des STT® FLEX 150 Rolle Blechfugenbandes sind: Einfache und schnelle Montage, Verbindung der Einzelelemente durch einfaches Zusammendrücken, extrem hohe Kohäsionshaftung, druckwasserdichte Verbindung, hohe Klebkraft auch bei tiefen Temperaturen. Nur 1 Stoß alle 20m.

Die Butylkautschukbeschichtung des Fugenbleches reagiert mit einem Bestandteil des frischen Zementleims. Der erhärtete Beton haftet damit kraftschlüssig auf der Oberfläche des Fugenbandes. Die Mindesteinbautiefe beträgt 3cm.

VERARBEITUNG

STT® FLEX 150 Rolle Blechfugenband kann mittels selbststehenden Haltebügel auf der Bewehrung oder durch einfaches Einstecken in den Beton (Faserbeton) verarbeitet werden. Der PE-Liner wird auf der unteren Hälfte abgezogen, Eckbereiche werden mittels Aufkanten vorbereitet und das Blechfugenband spannungsfrei verlegt. Die einzelnen Fugenblechelemente werden im Überlappungsbereich durch festes Zusammendrücken miteinander verbunden. Vorher wird im Überlappungsbereich (mindestens 8cm) auf beiden Hälften der PE-Liner entfernt. Für eine druckwasserdichte Verbindungsstelle muss sichergestellt sein, dass die Klebestelle sauber vorliegt und mit ausreichendem Anpressdruck hergestellt wird. Ecken und Rundungen im Arbeitsfugenverlauf können durch einfaches Biegen des Fugenblechs ausgeführt werden. Für nicht spannungsfreie Verlegungen, (Rundungen) und bei Verarbeitungstemperaturen über +35°C ist die Verwendung von Stoßklammern erforderlich.

LAGERUNG

kühl und trocken lagern. Die Stapelung der Paletten ist zu vermeiden.

Dieses Merkblatt dient, wie unsere sonstigen technischen Hinweise, lediglich zur Beschreibung der Beschaffenheit dieses Produktes, seiner Verarbeitungs- und Anwendungsmöglichkeiten. Es hat aber nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften des Produktes oder dessen Eignung für einen Einsatzzweck zuzusichern, und die Beschreibung enthält auch keine vollständige Gebrauchsanweisung. Da wir uns Änderungen unserer Merkblätter vorbehalten, obliegt es den Kunden sicherzustellen, dass das jeweilige aktuelle Merkblatt vorliegt. Aktuelle Merkblätter können jederzeit in allen unseren Standorten angefordert werden.

Druckfehler, technische Änderungen u. Irrtümer vorbehalten. Darüber hinaus gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Version: 01.02.2016
Seite: 2/2