

PRODUKTDATENBLATT

Kubidritt MultiStar SN Schweißbahn

Oberlagsbahn – Premium-Qualität
Komponente der Hasse Dachabdichtungssysteme

Produktbeschreibung

Kubidritt MultiStar SN Schweißbahn ist eine durchgehend homogene elasto-plastische Polymerbitumen-Schweißbahn in Premiumqualität, mit technischen Werten weit über den in den gültigen Normen gestellten Mindestanforderungen, für Abdichtungen mit hohen Ansprüchen in Bezug auf Sicherheit und Beständigkeit. Die Dachbahn ist oberseitig mit einer diamantschwarzen Spezialbestreuung ausgestattet und mit einem bestreuungsfreien Längsnahtstreifen mit abflämmbarer Spezialfolie versehen. Die Unterseite ist mit einer abflämmbaren Spezialfolie versehen.

Kubidritt MultiStar SN Schweißbahn wird gemäß DIN SPEC 20000-201 hergestellt und durch die zertifizierte werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 13707 gütegesichert.

Produktvorteile

- Langlebigkeit durch Premium-Bitumen
- Arbeitszeitersparnis durch einlagige Abdichtung
- Keine Hybridbahn – homogenen Bitumenmasse
- Besondere Optik durch diamantschwarze Bestreuung

Produktanwendung

Kubidritt MultiStar SN Schweißbahn ist für den Einsatz als hochwertige einlagige Dachabdichtung (DE) auf nicht genutzten Dachflächen mit einer Mindestdachneigung von 2% der Anwendungsklasse K1 sowie als Oberlage (DO) genutzter und nicht genutzter Dächer im mehrlagigen Premium-Dachabdichtungsaufbau auf Dachflächen der Anwendungsklassen K1 und K2 nach DIN 18531 und bei Dachabdichtungen mit Bitumenbahnen gemäß Punkt 3.6.2 der Flachdachrichtlinie bei Neubau und Instandsetzung auf geeigneten Unterkonstruktionen oder Wärmedämmstoffen bestimmt.



Technische Produktinformationen Kubidritt MultiStar SN Schweißbahn

Eigenschaften	Prüfverfahren	Einheit	Anforderungen
Länge	DIN EN 1848-1	[m]	5,0
Breite	DIN EN 1848-1	[m]	1,08
Geradheit	DIN EN 1848-1	[mm/10 m]	< 20
Dicke	DIN EN 1849-1	[mm]	6,5 ± 0,2
Trägereinlage [KTP]	DIN SPEC 20000-201	[g/m ²]	300
Wasserdichtheit	DIN EN 1928 B	[kPa/24 h]	400
Verhalten bei Beanspruchung durch Feuer von außen	DIN CEN/TS 1187 / DIN EN 13501-5	-	BROOF (t1) ²⁾
Brandverhalten	DIN EN ISO 11925-2	-	Klasse E nach DIN EN 13501-1
Schälfestigkeit der Fügenähte	DIN EN 12316-1	[N/50 mm]	>70
Scherfestigkeit der Fügenähte	DIN EN 12317-1	[N/50 mm]	>1200
Hagelschlagwiderstand	DIN EN 13583	[m/s]	> 34
Zugverhalten: max. Zugkraft längs/quer	DIN EN 12311-1	[N/50 mm]	1.450/1.450
Zugverhalten: Dehnung längs/quer	DIN EN 12311-1	[%]	>40/>40
Widerstand gegen stoßartige Belastungen	DIN EN 12691	[mm]	> 600
Widerstand gegen statische Belastungen	DIN EN 12730	[kg]	20
Widerstand gegen Weiterreißen ⁴⁾	DIN EN 12310-1	[N]	690/970
Maßhaltigkeit	DIN EN 1107-1	[%]	< 1
Kaltbiegeverhalten	DIN EN 1109	[°C]	- 30
Wärmestandfestigkeit	DIN EN 1110	[°C]	+ 160
Alterung DIN EN 1296	DIN EN 1109 DIN EN 1110	[°C]	< -25 > +145
Bestreuungshaftung	DIN EN 12039	[%]	< 30
Wasserdampfdurchlässigkeit	DIN EN 1931	-	μ = 35.000
Anwendungstyp / Eigenschaftsklasse	DIN SPEC 20000-201	-	DE, DO / E1
Anwendungstyp / Produkttyp	DIN SPEC 20000-202 / DIN EN 13969	-	BA / Typ T
Bahnentyp	DIN SPEC 20000-201/ -202 ³⁾	-	PYP-KTP S6
Rollengewicht ⁴⁾	DIN EN 1849-1	[kg]	ca. 45

⁴⁾ Toleranzbereich: + 10%, - 5%; ²⁾ im geprüften Systemaufbau; ³⁾ in Anlehnung

Lagerung

Kubidritt MultiStar SN Schweißbahn ist immer auf ebenen Untergrund stehend, nicht gestapelt und vor Feuchtigkeit, Hitze und direkter Sonneneinstrahlung geschützt zu lagern. In der kalten Jahreszeit sind die Rollen erst unmittelbar vor der Verarbeitung aus einem witterungsgeschützten Lager einzusetzen.

Verarbeitung

Kubidritt MultiStar SN Schweißbahn wird im Schweißverfahren mit einem Propangasbrenner verarbeitet und ist, als Oberlage parallel und im Lagenversatz zur darunter befindlichen Abdichtungslage, mit 13 cm Naht- und Stoßüberdeckung und versetzten Quernähten (Kopfstößen) zu verlegen. An der unterdeckenden Bahn ist ein 45°-Ecken-Schrägschnitt im Bereich des T-Stoßes auszuführen.

Kubidritt MultiStar SN Schweißbahn wird auf der Unterseite vollflächig angeschmolzen und so in das aktivierte Bitumen eingerollt, dass sie mit dem Untergrund vollflächig verklebt, was durch die gleichmäßig 5–15 mm breit austretende Bitumenschweißraupe sicherzustellen ist. Die Schweißraupe muss nicht abgestreut werden. Grundsätzlich wird die Verwendung eines Wickelkerns empfohlen.

Entsorgung

Materialreste können nach Abfallschlüssel – Nr. 170302 (Bitumengemische mit Ausnahme derjenigen, die unter 170301 (kohlenteerhaltige Bitumengemische) fallen) entsorgt werden.

Weitere Informationen:

Siehe Sicherheitsdatenblatt.