



Produktdatenblatt **HANSA-Schweißbahn**

Produktbeschreibung

Die **Hansa-Schweißbahn** ist eine Spezialschweißbahn mit einer oberseitigen Edelstahlkaschierung und einem Träger aus einem Sonder-Glasgewebe. Die Klebe-/Dichtmasse besteht aus einem modifizierten Spezialbitumen.

Einsatzbereich

Die Bahn kommt zum Einsatz unter Gussasphalt im Bereich der Brückenabdichtung nach ZTV-Ing. Teil 7 und da vor allem als Verstärkungslage unter Kappen, an den Übergängen und Einbauten. Darüber hinaus ist der Einsatz als Bauwerksabdichtung in der DIN 18195 und bei Eisenbahnbrücken nach Richtlinie 804 geregelt.

Verarbeitung

Die Verlegung erfolgt vollflächig haftend mit dem Propanhandbrenner. Beim Einsatz als Dichtungsschicht sind die Längsnähte 10 cm, die Quernähte 20 cm breit auszubilden. Die Überlappungsbereiche sind mit einem Andrückholz nachzubearbeiten.

Lagerung

Die Schweißbahnen sind stehend, vor Feuchtigkeit sowie Hitze und UV-Strahlung geschützt zu lagern. Bei Temperaturverhältnissen unter 5°C sind gemäß VOB entsprechende Maßnahmen zu ergreifen.

Entsorgung

Gemäß dem Europäischem Abfallkatalog EWC Nummer 170 302 „Asphalt teerfrei“ können Polymerbitumenabfälle mit dem Hausmüll oder ähnlichen Müllarten entsorgt werden.



Prüfbericht nach ZTV-BEL-B 1/99 (Prüfumfang für Fremdüberwachung)

	Beschaffenheit und Eigenschaften	Einheit	Anforderungen TL-BEL-B, Teil 1		Befund Erstprüfung *)
			Tabelle 2		
1.	Flächengewicht				
1.1	der Bahn, gesamt	g/m ²	≥ 5000 und ± 10%	1	5680
1.2	der Einlage, ungetränkt (Rohware)	g/m ²	80 - 150 und ± 10%	2	-
	der Einlage, nach Extraktion ****)	g/m ²			126
1.3	der Metallkaschierung	g/m ²	≥ 380 (Fe)	5	407
2.	Eigenschaften der Klebmasse				
2.1	Erweichungspunkt Ring und Kugel	°C	≥ 100 und ± 6K	28	112
2.2	Nadelpenetration bei 25 °C	1/10 mm	≥ 20	29	27
2.3	Füllstoffgehalt (Asche 550 °C, 16h)	%	≤ 40 und ± 5%	10	28,3
	weiter geglüht bei 925 °C, 2h	%	(absolut)	-	17,1
3.	Beschaffenheit				
3.1	Art und Eigenschaft der Einlage		visueller Vergleich **)	11	Glasgewebe
3.2	Art und Eigensch. der Metallkaschierung		visueller Vergleich **)	12	Edelstahl
	Dicke der Metallkaschierung	mm	-		0,042
3.3	Prägetiefe	längs quer	≤ 1,1 ≤ 1,5	13 13	~ 0,2 ~ 1,14
3.4	Äußere Beschaffenheit der Bahn		visueller Vergleich **)	14	(+)
3.5	Träger-Tränkung und Einbettung		vollständig durchtränkt und gut eingebettet *)	15	(+)
4.	Maßhaltigkeit				
4.1	Dicke der Bahn, gesamt	Mittelwert Einzelwert	x _m x _i ≥ 4,5	16	5,28 4,6 - 5,9
4.2	Dicke der Klebschicht unterhalb	mm	x _m ≥ 2,0	17	~ 2,0
4.3	Rollenbreite der Bahn	cm	100 ± 2,0	19	100
4.4	Breite des Kleberandes, längs	cm	0,0 - 5,0 (Fe)	20	0,0
4.5	Kantenflucht der Bahn	cm	≤ 1,0 auf 5 m	21	(+)
5.	Zugverhalten ***)				
5.1	Höchstzugkraft	längs quer	≥ 900 und ± 200 (Fe) ≥ 900 und ± 200 (Fe)	22 22	1589 1369
5.2	Dehnung bei Höchstzugkraft	längs quer	≥ 2,5 ≥ 2,5	23 23	3,9 2,6
6.	Temperaturverhalten				
6.1	Wärmestandfestigkeit bei 70 °C, 2 h		**)	26	(+)
6.2	Verarbeitbarkeit, r = 35 mm, 5 s, 0 °C		rissfrei beim Biegen	27	(+)
6.3	Kaltbiegetemperatur, r = 15 mm, 3 s	°C	≤ 0	32	< -

*) festgestellt durch Fluoreszenz-Mikroskopie

**) kein Hinweis auf Veränderung

***) geprüft mit auf + 2 °C gekühlten Klemmböcken; Messlänge 200 mm

****) ersatzweise, falls Rohware nicht verfügbar

(-) nicht erfüllt (+) erfüllt

Alle Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik, sind jedoch ohne Rechtsanspruch. Technische Änderungen vorbehalten. Aktuellster Stand der Produktinformation im Internet unter www.kleineberg.de abrufbar.