

# Schweißen



## QUELSCHWEISSEN

Für die homogene Verbindung von ELB Secur® - Dichtungsbahnen aus PVC - weich wird das Quellschweißverfahren mit Quellschweißmittel angewandt. Die Nahtstelle ist nach einwandfreier Quellschweißung nicht mehr zu lösen und stellt eine durchgehend verstärkte Bahn dar. Das zur Verwendung kommende Lösungsmittel diffundiert durch die Dichtungsbahn. Die mindestens 5 cm breite Überdeckung der oberen Dichtungsbahn wird leicht angehoben. Ein mit Quellschweißmittel getränkter, tropfnasser Flachpinsel wird auf einer Länge von 10 - 20 cm zwischen den Dichtungsbahnen hindurchgeführt. Hierbei müssen die obere und die untere Bahn gleichmäßig und gleichzeitig mit Quellschweißmittel satt eingestrichen werden. Gleichzeitig werden mit der freien Hand die Dichtungsbahnen gegeneinander gedrückt, bis sie sich nicht mehr verschieben oder lösen. Die Nahtüberlappungen dürfen nicht feucht oder durch Fremdmittel verunreinigt sein. Die frische Naht ist gegen Feuchtigkeit zu schützen. Zum Absichern aller Nähte und Nahtkreuzungspunkte gegen Kapillaren empfehlen wir zusätzlich ein Abspritzen oder Abstreichen der Nähte und Kreuzungspunkte mit ELB Secur® - Flüssig - Folie (Nahtsicherungsmittel).

## HEISSLUFTSCHWEISSEN MIT HANDSCHWEISSGERÄTEN

ELB Secur® - Dichtungsbahnen aus PVC - weich können ab einer Dicke von 0,8 mm auf der Baustelle mit Heißluftschweißgeräten im Überlapp - Schmelz - Schweißverfahren verschweißt werden. Zum Einsatz kommen Handschweißgeräte und gegebenenfalls zum „Bahenschweißen“ Schweißautomaten. Zum Andrücken der Schweißnaht bei Handschweißungen ist eine Andrückrolle aus hitzebeständigem Silikon zu verwenden. Die Dichtungsbahnen werden mit einer Überdeckung von ca. 5 cm übereinander gelegt. Das Schweißgerät wird aufgeheizt, danach wird die Düse zwischen der überlappt liegenden Bahn hindurchgeführt. (Zur Ermittlung der Schweißtemperatur ist vorher eine Schweißprobe durchzuführen.) Die Düsenbreite soll ca. 20 mm betragen. Das durch den heißen Luftstrom zum Schmelzen gebrachte Bahnenmaterial wird mit der hitzebeständigen Silikonrolle unmittelbar hinter dem Düsenpalt zusammengepresst. Nach dem Abkühlen ergeben die ineinander geflossenen Dichtungsbahnen eine durchgehende homogene Nahtverbindung. Optimale Sicherheit einer Schweißnaht wird durch das Herstellen einer Heft- und Dichtigkeits- und einer Kontrollnaht erreicht, die parallel hintereinander liegen. Zur Kontrolle ob die Bahnen komplett homogen miteinander verschweißt sind, empfiehlt sich ein Test entlang der Schweißnaht mit einer Reißnadel. Zum Absichern aller Nähte und Nahtkreuzungspunkte gegen Kapillaren empfehlen wir zusätzlich ein Abspritzen oder Abstreichen der Nähte und Kreuzungspunkte mit ELB Secur® - Flüssig - Folie.

