

Produktdatenblatt

WIROBIT – Kautschukbitumen (Polymervergütetes Spezialbitumen)

Einsatzgebiete:

Nicht unterläufige Abdichtung von Tiefgaragendecken, Umkehr-Dächer und Kompaktdächer

Anforderungsprofil	Prüfnormen	Materialkennwerte
Nadelpenetration	DIN EN 1426	70 1/10 mm
Erweichungspunkt RuK	DIN EN 1427	≥ 100°C
Elastische Rückstellung	DIN EN 13398	100%
Brechpunkt nach Fraaß	DIN EN 12593	≤ -20°C
Kugelpenetration/ Rückstellvermögen	DIN EN 13880-3	≥ 40%
Konuspenetration	DIN EN 13880-2	Soll i. M.: 33 1/10 mm
Viskosität bei 180°C	KPV*	1.500 mPa/sek.
Vergießtemperatur	KPV*	180°C
Dichte bei 25°C	DIN EN 13880-1	ca. 0,98 g/cm³
Flammpunkt	KPV*	≥ 220°C
Nachweis der Unterlaufsicherheit	Nachgewiesener Prüfungs- zeitraum mind. 8 Tage	Wassersäule >/= 1,0 m
Chemische Beständigkeit gegenüber üblichen, baustellenbedingten Beanspruchungen (Herstellerangabe gemäß TI)	KPV*	- Wasser - Huminsäuren - verdünnte Laugen - verdünnte Salze
Umweltdeklaration		Nicht wassergefährdend
Verwendete Stoffe müssen der REACH-Verordnung Regel EC Nr. 1907/2006 entsprechen	KPV*	Verwendete Rohstoffe entsprechen der REACH- Verordnung Regel EC Nr. 1907/2006.

* KPV = Keine Prüfnorm vorhanden

Anwendung

WIROBIT ist eine hochelastische Heißklebe- und Beschichtungsmasse für Bauwerks- und Flachdachabdichtungen. Das Produkt wird vorzugsweise zur Verklebung von Bitumenbahnen eingesetzt. Mit **WIROBIT** hergestellte Abdichtungen bzw. Verklebungen sind in der Lage kleine Risse und Unebenheiten zu überbrücken. Die spezielle Zusammensetzung sorgt für ein dauerhaft flexibles Verhalten der Masse.

WIROBIT zeichnet sich durch folgende Merkmale aus:

- sehr hohe Elastizität und Flexibilität
- auch bei tiefen Temperaturen einfach zu verarbeiten
- besitzt eine hohe Klebkraft hohe Alterungsbeständigkeit
- resistent gegen wässrige Lösungen, Salze, verdünnte Säuren u. a.
- bitumenhaltiger Baustoff und daher problemlos zu recyceln

Aufschmelzen

WIROBIT ist in einem mit mechanischem Rührwerk, indirekter Beheizung und Thermostat ausgerüsteten Schmelzkessel schonend auf die Verarbeitungstemperatur von 150 bis 180 °C aufzuschmelzen. Die Temperatur der Klebemasse ist thermostatisch zu regeln; sie sollte stets kontrollierbar sein. Ein Überhitzen des Produktes ist zu vermeiden, da dies unvermeidbar eine Schädigung der zur Stabilisierung und Vergütung beigegebenen Kunststoffe zur Folge hat. Dies bedeutet den Verlust der zugesicherten Eigenschaften und führt zum Beispiel zu einem deutlichen Absinken des Erweichungspunktes Ring und Kugel.

Gießverfahren

Beim Einsatz von **WIROBIT** im Gießverfahren wird üblicherweise die Klebemasse mittels Gießkanne vor die aufzuklebende Bitumenbahn vollflächig aufgebracht. Die Bitumenbahnen werden anschließend in die heißflüssige Masse eingerollt. Es ist stets darauf zu achten, dass die vorgegebene Verarbeitungstemperatur nicht unter- oder überschritten wird.

Voranstrich

Der Voranstrich hat die Aufgabe, den an Beton-, Metall- oder anderen Untergründen haftenden Staub zu binden und eine festhaftende Schicht zu bilden. Diese Schicht verstärkt die Klebeeigenschaften von **WIROBIT** zum Untergrund. Dazu muss der zu beschichtende Untergrund trocken, frei von Ölen, Fetten und losen Bestandteilen sein. **WIROBIT** Voranstrich ist vollflächig durch streichen oder anspritzen aufzutragen.

Anforderungen an den Untergrund

Der Untergrund muss sauber und trocken sein. Verunreinigungen sind zu entfernen. Bei der Verarbeitung von **WIROBIT** muss die Bauteilloberflächentemperatur und die Umgebungstemperatur mehr als 5 °C betragen.

Materialverbrauch

WIROBIT bei vollflächiger Verklebung der Bitumenbahn ca. 2,5 – 3,0 kg/m²

WIROBIT Voranstrich: ca. 0,3 l/m²

Lagerung

Das Produkt ist bei kühler und trockener Lagerung mindestens 24 Monate haltbar.

Lieferform Karton: 24 kg