

# Jumbostar AL KSK Plus

Produktdatenblatt

ID-NR.: P 17

<b>Datum/Stand:</b>	<b>12.07.2012</b>
<b>Produktname:</b>	<b>Jumbostar AL KSK Plus</b>
<b>Hersteller/Lieferant:</b>	<b>W. Quandt GmbH &amp; Co. KG</b>
<b>Ursprung/Herstellerwerk:</b>	<b>Germany/Schöningen</b>
<b>Verfahren der Anwendung:</b>	<b>Dampfsperrbahn</b>
<b>Verarbeitungsverfahren:</b>	<b>Kaltselfstklebeverfahren</b>
<b>Produktleistung:</b>	<b>Siehe Anlage</b>
<b>Zertifikationszeichen:</b>	<b>CE 2007-CPD-QUA-06/2009</b>
<b>DIN EN Normen:</b>	<b>DIN EN 13970</b>

<b>Eigenschaften</b>	<b>Prüfverfahren/ Klassifikation</b>	<b>Einheit</b>	<b>Art der Ergebnisse</b>	<b>Wert der Festlegung</b>
Sichtbare Mängel	EN 1850-1	-	Sichtbare Mängel	keine
Länge	EN 1848-1	m	≥ 10,00	10,02
Breite	EN 1848-1	m	≥ 1,00	1,00
Geradheit	EN 1848-1	mm/5,0 m	20	≤ 20
Flächenbezogene Masse	EN 1849-1	kg/m <sup>2</sup>	-	-
Dicke	EN 1849-1	mm	≥ 2,7	2,8
Wasserdichtheit	EN 1928:2000, Verfahren B	-	200 kPa/24 h	bestanden
Wasserdampfdurchlässigkeit	EN 1931	m	$S_d = \mu \times s$ ≥ 1500 m	bestanden
Brandverhalten	EN 13501-1		EN 13501-1 (siehe ANMERKUNG von 5.2.5.2)	Klasse E

# Jumbostar AL KSK Plus

Produktdatenblatt

ID-NR.: P 17

Eigenschaften	Prüfverfahren/ Klassifikation	Einheit	Art der Ergebnisse	Wert der Festlegung
Schälfestigkeit der Fügenaht	EN 12316-1	N/50 mm	-	KLF
Scherfestigkeit der Fügenaht	EN 12317-1	N/50 mm	-	400
Zug-Dehnungsverhalten Höchstzugkraft	EN 12311-1	N/50 mm	L: $\geq 500$ Q: $\geq 400$	L: 750 Q: 520
Zug-Dehnungsverhalten Dehnung bei Höchstzugkraft	EN 12311-1	%	L: $\geq 2$ Q: $\geq 2$	L: 6 Q: 5
Widerstand gegen stoßartige Belastung	EN 12691	mm	-	10 bei h = 300 mm
Widerstand gegen statische Belastung	EN 12730	kg	-	KLF
Widerstand gegen Weiterreißen (Nagelschaft)	EN 12310-1	N	-	KLF
Widerstand gegen Durchwurzelung	prEN 13948	-	-	KLF
Maßhaltigkeit	EN 1107-1	%	-	KLF
Formstabilität bei zyklischer Temperaturveränderung	EN 1108	mm	-	KLF
Kaltbiegeverhalten	EN 1109	°C	$\leq -30$	bestanden
Künstliche Alterung bei Dauerbeanspruchung durch erhöhte Temperatur	EN 1296	Siehe EN 1109 oder EN 1110	-	12 Wochen
Künstliche Alterung bei kombinierter Dauer- beanspruchung durch UV- Strahlung, erhöhte Temperatur und Wasser	EN 1297	Siehe EN 1850-1	-	KLF
Bestreuungshaftung	EN 12039	%	-	KLF
<p>- nicht relevant KLF Keine Leistung festgestellt</p>				

# Jumbostar AL KSK Plus

Produktdatenblatt

ID-NR.: P 17

## Beschreibung des Produkts

Kaltselbstklebe-Elastomer-Dampfsperrbahn mit Glaskunststoffvlieseinlage und alkaliresistenter, korrosionsfester Aluminiumkombieinlage nach DIN EN 13970. Die Oberseite besitzt eine abflämmbare Folie mit abziehbarem Längsrandstreifen und ist mit einer wärmeaktivierbaren selbstklebenden Elastomerbitumendeckschicht zum Einflämmen von Polystyrolämmstoffen ausgerüstet. Die Unterseite zeichnet sich durch eine kaltselbstklebende Elastomerbitumendeckschicht aus und ist mit einer abziehbaren Schutzfolie kaschiert.

## Verlegung

Um die Haftfähigkeit zum Untergrund zu überprüfen, muss vor Arbeitsbeginn eine Probeverklebung durchgeführt werden. Dafür werden ca. 1 m<sup>2</sup> fachgerecht aufgeklebt, angedrückt und nach kurzer Wartezeit die Haftung durch abziehen überprüft.

Jumbostar AL KSK Plus wird mit mindestens 10 cm Naht- und Stoßüberdeckung aufgeklebt. Dabei ist darauf zu achten, dass ein Quernahtversatz erfolgt. Die unterseitige Trennfolie wird an einem Ende abgelöst, auf den Untergrund angelegt und durch Abziehen der Trennfolie aufgeklebt und in der gesamten Fläche angedrückt. Die weiteren Bahnen sind durch gleichzeitiges Abziehen der oberseitigen Randstreifenfolie und unterseitigen Trennfolie aufzukleben. Um bei Trapezblechen ein festes Andrücken zu gewährleisten, soll die Nahtüberdeckung auf den sogenannten Hochsicken (Profilblechobergurten) erfolgen. Unter den Kopfstoßbereich ist ein ca. 20 cm breiter Streifen so zu verlegen, dass

1. die selbstklebende Seite nach oben weist und
2. der Randstreifenbereich des Streifens auf dem Bahnrandstreifen aufgeklebt wird.

Alle Naht- und Stoßüberdeckungen werden thermisch aktiviert und unverzüglich mit Andrückroller/Walze abgerollt und fest angedrückt und unter Druck verklebt. Nach der Verlegung der Bahn müssen alle Nahtbereiche und Anschlüsse auf Dichtigkeit überprüft werden. Bei Arbeitsunterbrechungen ist die Dampfsperrbahn durch vollflächiges Aufschweißen abzuschotten.

Ein Aufkleben von Polystyrolämmstoffen kann erfolgen durch Abflammen der oberseitigen Folie und anschließendes Anlegen und Antreten der Polystyrolämmplatten.

## Lagerung

Trocken und stehend auf waagrechttem Untergrund lagern. Vor direkter Sonneneinstrahlung und Hitze schützen. Die Verarbeitung sollte 6 Monate ab Lieferung/Kaufdatum der Ware erfolgt sein. Paletten (200 m<sup>2</sup>) nicht übereinander stapeln!

## Sonstige Hinweise

Die optimale Verarbeitungstemperatur der Jumbostar AL KSK Plus liegt zwischen + 10 °C und + 30 °C. Ober- oder unterhalb dieser Temperatur ist eine einwandfreie Haftung von den örtlichen Gegebenheiten abhängig (z.B. direkte Sonneneinstrahlung bei niedrigen Temperaturen; Schatten bei höheren Temperaturen).

# Jumbostar AL KSK Plus

Produktdatenblatt

ID-NR.: P 17

Sollten die Dachbahnen nicht mit einer Papierbänderole, sondern mit Kunststoffapes verpackt sein, so sind diese unbedingt vor der Verlegung der Bahn mechanisch restlos zu entfernen.

Die technischen Regeln für die Planung und Ausführung von Abdichtungen mit Polymerbitumen- und Bitumenbahnen, abc der Bitumenbahnen in der jeweils gültigen Ausgabe, sowie die örtlich gültigen baurechtlichen Vorschriften und entsprechenden Fachregeln sind zu beachten.

Die genannten Werte sind Nominalwerte, die statistischen Schwankungen unterliegen. Die genannten Werte sind keine Garantie. Durch die Verlegung und nach der Verlegung ändern sich die technischen Werte nachteilig. Die vorstehenden Angaben können deshalb nur die Beschaffenheit bei Fertigungsbeendigung beschreiben. Es obliegt dem Anwender, die Eignung des Produkts im Objektfall zu beurteilen. Technische Änderungen sind vorbehalten.