

Verlegehinweise Polyfin Wartungswegplatten

Allgemeine Hinweise:

Wartungswegplatte aus FPO/PE

Die Wartungswegplatte ist eine FPO-Platte mit strukturierter Oberfläche, welche für den Gehschutz von lose verlegten und mechanisch befestigten Flachdachabdichtungen (z.B. Wege für Wartungsarbeiten, nicht jedoch genutzte Dachflächen) eingesetzt wird.

Durch die strukturierte Oberfläche wird ein erhöhtes Maß an Rutsicherheit bei der Begehung ermöglicht. Weiterhin wird ein erhöhter Schutz der Dachbahn gegen mechanische Einwirkungen erzielt. In Bezug auf die Ebenheit der Oberfläche können jedoch nicht die Ansprüche gestellt werden, wie dies bei Wegen aus Betonwerksteinplatten oder auf Laufrostanlagen der Fall ist. Auf Grund thermisch bedingter Längenänderungen des Produktes selbst, und auch der Dachabdichtungen, auf denen es verlegt wird, kann eine bestimmte Ebenheit in der Oberfläche als Eigenschaft nicht zugesichert werden. Ist dies am Objekt notwendig, wird empfohlen, die Wartungswege mit Betonwerksteinplatten auszubilden (Statik prüfen), oder eine in der tragenden Konstruktion verankerte Laufrostanlage anzulegen.

Diese Verarbeitungshinweise ergänzen die allgemeine Polyfin-Verlegerichtlinie in der jeweils aktuellen Version, ohne sie zu ersetzen.

Verarbeitungshinweise

Die Platten müssen auf einer separaten Polyfin-Dachbahn mittels Heißluft aufgeschweißt werden. Diese separate Trägerbahn wird wiederum mittels Heißluft auf der Polyfin- oder Polyfin-Duo Dachabdichtung aufgeschweißt

Die Nahtbereiche sind mit Heißluft umlaufend auf der Trägerbahn zu verschweißen. Längs- und Quernähte können dabei mit dem Schweißautomaten hergestellt werden. Zwischen den einzelnen Platten ist ein Abstand von ≥ 4 cm einzuhalten. Es wird empfohlen, auf der gefälleabgewandten Seite eine unverschweißte Stelle (ca. 4 - 8 cm) in der Naht zu belassen, um einen Dampfdruckausgleich zu ermöglichen. Auf Grund der Auswirkungen thermisch bedingter Längenänderungen soll die Außentemperatur bei der Verarbeitung bei mindestens $+10^{\circ}\text{C}$ liegen.

Tipp: Die Platten konditioniert lagern, sodass sie nach Möglichkeit die gleiche Temperatur annehmen können wie die Dachbahnen, auf denen sie verlegt werden. So kann tendenziell die Ebenheit etwas verbessert werden.

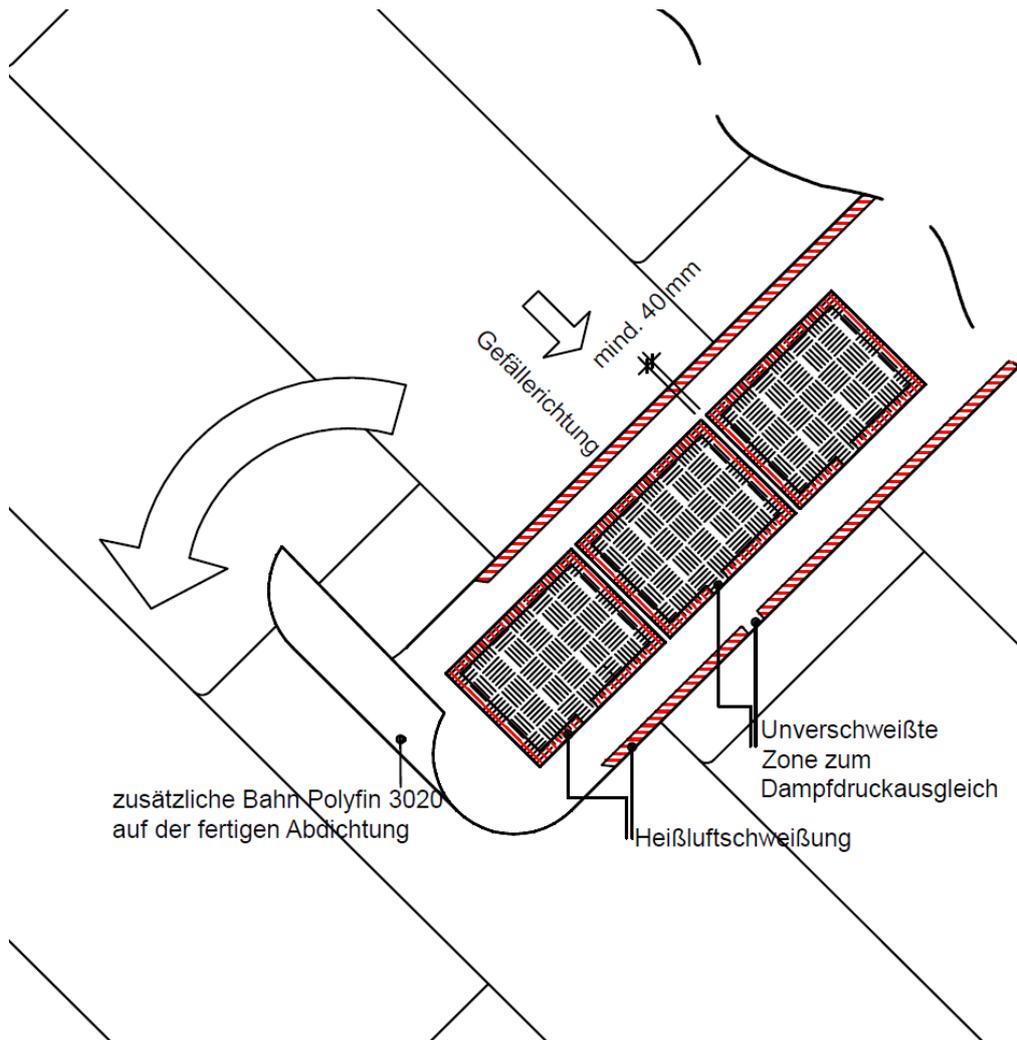


Abb. 01

Verlegung der
Wartungswegplatte
auf einer
zusätzlichen
Polyfin-Trägerbahn.

Die Trägerbahn
wird ebenfalls
mittels Heißluft
umlaufend auf der
Abdichtung
aufgeschweißt.

Die Positionierung
der Platten auf der
Trägerbahn soll vor
der Schweißung
eingemessen und
angezeichnet
werden.

Schweißtechnik mit dem Automaten – Fotostrecke -



Abb. 03: Vorzubereiten sind 2 Bleche, etwa 20 cm x 12 cm. Z.B. aus verzinktem Blech. Parallel zur Längskante sind im Abstand von 5 cm Anlegemarkierungen aufzuzeichnen.



Abb. 04: Positionierung der Bleche zwischen Platte und Trägerbahn.

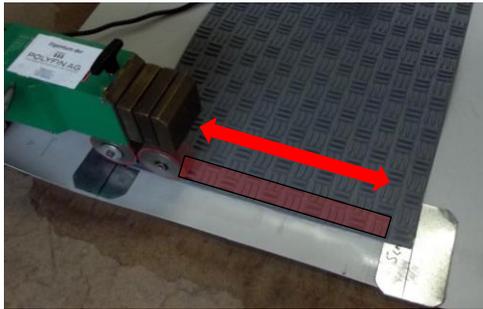


Abb. 04: Zuerst die Quernähte der Platten mit dem Automaten schweißen. Durch die zwischengelegten Bleche verbleibt eine unverschweißte Zone an den Längskanten.

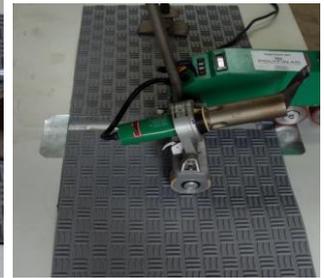
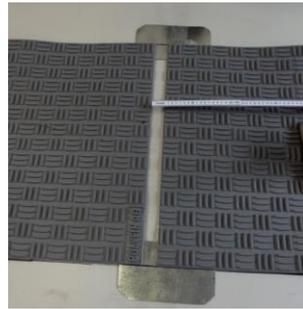


Abb. 04: Nächste Platte mit 4 cm Abstand verlegen und genauso verfahren. Zug um Zug sämtliche Quernähte aller des Wartungsweges so aufschweißen.

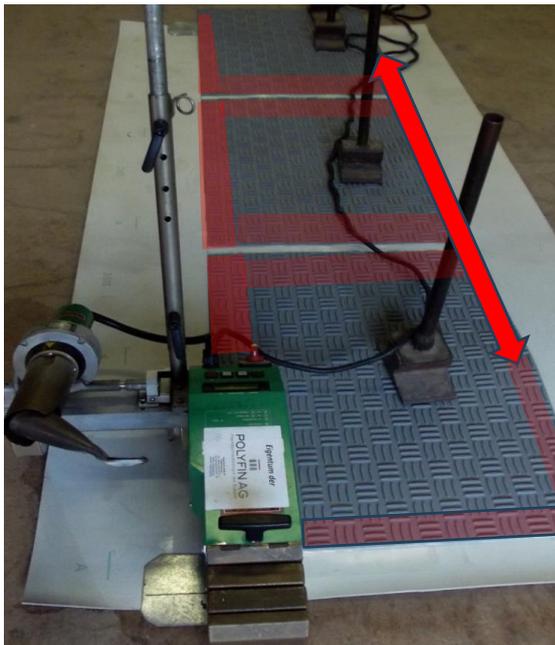


Abb. 05: Längsnähte „durchfahren“.

Nicht dargestellt: Fehlstelle zum Dampfdruckausgleich bei der Schweißung mittels zweier zwischengelegter, versetzt übereinander gelegter Blechstreifen auf der Gefälleabgewandten Seite herstellen.

POLYFIN AG
 Polyfinstraße 1
 74909 Meckesheim
 Deutschland
 Tel.: +49 (0) 6226 99 394-0
 Fax.: +49 (0) 6226 99 394-99
 info@polyfin.de
 www.polyfin.de