Technische Daten

SR First- & Gratrolle

Warengruppe **2070**

Einsatzgebiet

Be- & Entlüftung an First und Grat
Unsere SR First- & Gratrolle ist durch ihre plissierte Materialreserve sehr gut für stark profilierte Dachziegel und Dachsteine geeignet.

- ✓ Kann ohne Werkzeug verarbeitet werden
- ✓ Keine scharfen Kanten

Material

Randstreifen Weichaluminium
- Farbig einbrennlackiert (Polyesterlack)
- Ca. 40% maximale Dehnung
- UV-beständig
- Beständigkeit gem. ECCA (European Coil Coating Association)

Mittelteil Armiertes Spinnvlies (stabilisiert)
- Polypropylen (schwarz) mit Logo als Orientierung für die Mittellage
- Lüftungsquerschnitt min. 142 cm²/m (entsprechend DIN 4108)
  (kann bis zu einer einseitigen Sparrenlänge von 14,2 m eingesetzt werden)
- Wasserundurchlässig (Sperrklappe)

Klebestreifen Butyl-Band (modifiziert)
- Grau mit PP- Abdeckfolie
- Temperaturbeständig von ca. -40°C bis +100°C
- Lösungsmittel- & Bitumenfrei
- Umweltfreundlich & Geruchsneutral

Varianten

Breiten 300 mm, 340 mm, 380 mm
Länge 10m
Farben Schwarz, Silbergrau, Anthrazit, Dunkelbraun, Ziegelrot, Oxidrot
Andere Abmessungen und Farben auf Anfrage möglich

Verarbeitung

Bitte beachten Sie die Verarbeitungshinweise für Klebebänder!

- SR-Rolle auf der Firstlatte ausrollen und mittig positionieren (ggf. fixieren)
- PP-Abdeckfolie abziehen
- Gleichmäßig & vollflächig, zuerst an den höchsten Stellen, anschließend in den entstandenen Hohlräumen (Tiefpunkte/Täler der Dachpfannen) kräftig & glatt andrücken (ggf. eine weiche Anpressrolle verwenden) nicht auf Spannung arbeiten!
  Die First- / Gratpfanne sollte die SR-Rolle hier weitestgehend überdecken
- Für eine einfache Verarbeitung sollte die Temperatur zwischen +5°C und +30°C liegen

Lagerung

Die SR ist 12 Monate ab Herstelldatum in der Originalverpackung bei Raumtemperatur (+20°C) und einer relativen Luftfeuchte von ca. 60%, liegend und staubgeschützt zu lagern. Vor direkter Sonneneinstrahlung und mechanischer Belastung schützen.

Technische Daten

Eignungsprüfung

Die Verarbeitungs- und Lagerhinweise für unsere Produkte sind zu beachten. Darüber hinaus gelten die allgemein anerkannten Regeln sowie die ergänzenden Vorschriften des Dachdeckerhandwerks. Alle Angaben entsprechen dem aktuellen Stand unserer technischen Erfahrungen zum Zeitpunkt der Erstellung. Eine Gewährleistung für das Arbeitsergebnis im Einzelfall kann nicht übernommen werden, wenn die Einsatzbedingungen von unseren Empfehlungen abweichen.
Der jeweilige Einsatzzweck und die Anwendung unserer Produkte sind durch eigene Versuche zu prüfen. Produktionsbedingte, geringfügige Farb- und Maßabweichungen einzelner Artikel sind möglich und stellen keinen Gewährleistungsanspruch dar.

Allg. Verarbeitungshinweise für Klebebänder

Allgemeines

Diese Verarbeitungshinweise sollen bei der Verarbeitung von Klebebändern die notwendigen anwendungstechnischen Informationen vermitteln. Sollten diese Hinweise für den individuellen Einsatzzweck nicht ausreichen oder sollten Sie zusätzliche Informationen für den optimalen Einsatz des Klebebandes benötigt werden, so fordern Sie bitte unsere Beratung an.

Verarbeitungstemperatur

Die optimalen Verarbeitungstemperaturen (Objekttemperatur und Verarbeitungstemperatur) liegen **zwischen 15 °C und 30°C**. Klebungen unterhalb dieser Temperaturen sind nicht zu empfehlen. Eine Ausnahmen ist sind hier spezielle Klebstofftypen, die auch bei niedrigen Temperaturen verarbeitet werden können.

- Unterhalb der empfohlenen Verarbeitungstemperaturen kann der Klebstoff zu hart werden, so dass er die optimalen Adhäsionswerte nicht erreichen kann.
- Wenn das Klebeband aus einem kalten Lagerraum in einen wärmeren Produktionsraum gebracht wurde, ist ihm eine ausreichende Zeitspanne zur Akklimatisierung zu geben, damit Wasserdampf aus der Luft nicht an der Klebefläche kondensieren kann. Gleiches gilt für die zu verklebenden Substrate.

Oberflächenreinigung

Um die im Datenblatt genannten Kennwerte zu erreichen und ausnutzen zu können, müssen die zu verklebenden Oberflächen **trocken, staubfrei, frei von Trennmitteln und Ölen** sein. Als Reinigungsmittel sollten materialverträgliche Lösemittel wie Reinigungsbenzin oder Alkohol eingesetzt werden. Bitte beachten Sie dabei die Sicherheitsvorschriften der Hersteller. Das Reinigungstuch muss fusselfrei sein, es sollte nur einmal verwendet werden. Nach der Reinigung darf die Klebefläche nicht mehr mit den Fingern berührt werden, da die Haut meistens etwas fettig ist.

Andruck

Das Klebeband ist mit einer Andruckrolle oder einer Rakel kräftig auf die Werkstoffoberfläche zu drücken. Desto härter/zäher der Kleber umso höher der Anpressdruck, um die notwendige Klebkraft zu entwickeln.

Belastung

Grundsätzlich sind Konstruktionen zu vermeiden, die eine Spaltbelastung oder eine Schälspannung erzeugen. Scher- und Zugbelastungen müssen sich auf die gesamte Klebefläche verteilen können. Spannungen an den Enden der Fügepartner sind zu vermeiden.

- Dauernde Spannungen beeinträchtigen die Festigkeit der Klebung.
- Die Klebeverbindung sollte frühestens nach 24 Stunden belastet werden.

Qualitätsprodukt
Made in Germany