

Anwendungsgebiet	<p>Hasse Fusion ES wird in Anlehnung an die DIN 18531 als Oberlage instandzusetzender Dachabdichtungen aus Bitumenbahnen eingesetzt. Sie entspricht grundsätzlich den Anforderungen für Instandsetzungen und Erneuerung des Dachaufbaus (Modernisierung) der DIN 18531-4, Abschnitt 5, hier 5.4.3. Abweichend zu der Forderung die Oberlage einer Dachabdichtung vollflächig aufzuschweißen wird die Bahn unterbrochen streifenweise aufgeschweißt und hiermit eine Dampfdruckverteilung gewährleistet. Die vorhandene Dachabdichtung muss funktionsfähig sein. Bei ggf. erforderlichen Vorarbeiten wie z.B. das Abstoßen von Blasen, sind die beschädigten Bereiche der Bestandsfläche vor der Verlegung der Hasse Fusion ES wieder funktionsfähig herzurichten.</p> <p>Die Abweichung zu der vorgenannten Norm ist vor Beginn der Arbeiten dem Bauherrn unmissverständlich zu Erläutern und mit ihm schriftlich zu vereinbaren.</p>
Lagerungshinweise	<p>Hasse Fusion ES ist immer stehend und grundsätzlich vor Feuchtigkeit, Hitze und direkter Sonneneinstrahlung geschützt zu lagern. Auf der Palette zurückbleibendes Granulat ist produktspezifisch.</p>
Verarbeitung	<p>Bei kalter Witterung sollte Hasse Fusion ES vor der Verarbeitung temperiert gelagert werden. An kühlen Witterungstagen sind die temperiert gelagerten Rollen (> 15 °C) bei geeigneter Temperatur (> 5 °C Luft-, Untergrund- und durchgängige Materialtemperatur) direkt aus dem Lager zur Baustelle zu schaffen und unmittelbar nach dem Temperatur- und Längenausgleich zu verarbeiten.</p> <p>Der Untergrund muss sauber und absolut trocken sein. Alle den stetigen Verlauf negativ beeinträchtigende Wellen, Falten, Blasen, usw. sind zu egalisieren und fachgerecht zu überarbeiten, so dass die Funktionstüchtigkeit der Bestandsabdichtung erhalten bleibt. Nach der Vorbereitung der Bestandsfläche muss eine funktionstüchtige Dachabdichtung gewährleistet sein! Die gesamte Dachfläche ist mit Hasserol V 50, Hasserol V oder Hasserol V-E fachgerecht als Haftgrund zu versehen. Der Haftgrund muss vor der Verlegung der Hasse Fusion ES vollständig abgetrocknet sein.</p> <p>Die Verarbeitungstemperatur (Luft-, Untergrund und Materialtemperatur) soll nicht unter + 5 °C und nicht über + 30 °C liegen. Die fertiggestellte Dachabdichtung soll ein Gefälle von mindestens 2 % aufweisen. Eine Unterschreitung des Gefälles von 2 % ist nur <u>im begründeten Ausnahmefall</u> in Betracht zu ziehen. Bei einer Unterschreitung des Gefälles sind die daraus resultierenden Konsequenzen dem Bauherrn unmissverständlich zu erläutern und die gemäß DIN 18531 erforderlichen besonderen Maßnahmen (z.B. schwerer Oberflächenschutz) zu vereinbaren.</p> <p>Die Rollen sind nach dem sachgerechten Transport in Gefällerrichtung auszulegen und sollten mindestens 5 Minuten zum Temperatur- und Längenausgleich liegen gelassen werden, um sich für die weitere Verarbeitung in Form zu legen. Nach Ausrichten werden die Dachbahnen beidseitig wieder straff aufgerollt, hierzu ist bei einem geeigneten Untergrund vorzugsweise ein schwerer Wickelkern zu verwenden. Mittels geeigneten Warmgasschweißgeräts (Aufschweißbrenner) wird die Hasse Fusion ES fachgerecht gemäß der Fachregeln und Normen auf der geeigneten und zuvor vorbereiteten Bestandsdach durch vollflächiges Abflämmen der unteren Schutzfolie und dem Anschmelzen der werksmäßig aufgebraachten Thermstreifen auf dem Untergrund unterbrochen streifenweise aufgeschweißt. Der 8 cm breite Nahtbereich ist hierbei vollflächig zu verschweißen.</p> <p>An den T-Stößen ist im Überdeckungsbereich der Naht oberhalb des Stoßes ein Schrägschnitt in einem Winkel von 45° anzuordnen, um eine homogene Verschweißung des Kopfstoßes gewährleisten zu können. Der Kopfstoß ist mit angepasster, erhöhter Temperatureinwirkung unter Aufschmelzung der Thermstreifen und des kompletten unteren Deckschichtbitumens sowie der Aufschmelzung des oberen Deckschichtbitumens der unteren Bahn im Kopfstoßbereich (Einsacken der Beschieferung) vollflächig, wasserdicht zu verschweißen.</p> <p>Grundsätzlich ist auf eine sorgfältige Brennerführung und die witterungsabhängig richtige Gasdruckeinstellung zu achten, so dass eine Überhitzung der Bahn sowie übermäßige Schmauchspuren im Überdeckungsbereich vermieden werden. Die Verschweißung der werksmäßig aufgebraachten Thermstreifen mit dem Untergrund muss gewährleistet sein. Die Naht- und Stoßüberdeckungen betragen mindestens 8 bzw. 12 cm. Die erforderliche Schweißraupe an den Nähten und Stößen soll eine Breite von mind. 8 bis max. 15 mm aufweisen. Bei Anordnung der einzelnen Dachbahnen ist auf einen Stoßversatz von mindestens 25 cm zu achten. Kreuzstöße sind nicht zulässig.</p> <p>Fertig verlegte Dachbahnen sind grundsätzlich vor unzulässigen mechanischer Belastung zu schützen. Die Bereiche in denen eine mechanische Einwirkung nicht verhindert werden kann (z. B. Transportwege, Arbeiten an Anschlussbereichen usw.), sind mit Bautenschutzmatte während der Bauphase abzudecken. Die Bautenschutzmatte sind nach Fertigstellung der Dachabdichtungsarbeiten wieder zu entfernen.</p>
Entsorgungshinweise	<p>Polymerbitumenbahnen und Bitumenbahnen und deren Baustellenabfälle (Europäischer Abfallkatalog EAK-Nr. 170302 „Bitumen, gemischte Abfälle, teerfrei“) können gemeinsam mit Hausmüll oder hausmüllähnlichem Gewerbemüll umweltunbedenklich entsorgt und einer thermischen Verwertung zugeführt werden.</p>