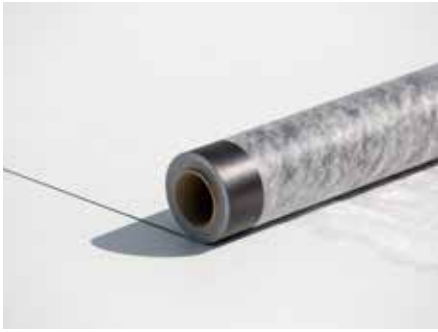


SikaRoof® AT

WICHTIGE VERARBEITUNGSHINWEISE



1 HANDSCHWEISSUNG

- Schweissvorgang
- Punktierung, Vorschweissung, Folgeschweissung

2 GERÄTEEINSTELLUNGEN

Gerät	Temp. / Stufe	Luftmenge	Vorschub
Leister AT	300 °C		
Leister PID	300 °C		
Leister S	300 °C (Skala)		
Sarnamatic® 681	470 °C	100%	3 m / min.
Sarnamatic® 661	420 °C	14'000	3 m / min.

Hinweise:

- Es muss keine Nahtvorbereitung durchgeführt werden!
- Der Schweissbereich muss sauber sein.
- Bei den Sarnamatic Schweissautomaten den Prep-Aufsatz entfernen.

3 OPTISCHE NAHTKONTROLLE

- Optisch während dem Schweissvorgang (keine offenen Stellen)
- Handschweissung: ausgeprägte Raupenbildung auch nach dem Abkühlen gut sichtbar.
- Automaten-schweissung: kleine Raupenbildung sichtbar
- Glanz auf der unteren Bahn ersichtlich
- Eine starke Raupenbildung weist auf zu langsames Schweißen oder zu hohe Temperatur hin.



4 MECHANISCHE NAHTKONTROLLE

- Nach dem Abkühlen werden die Schweißnähte mit dem Schraubenzieher mechanisch geprüft (keine offenen Stellen)

5 SCHÄLTEST LÄNGS ZUR SCHWEISSNAHT

Versuchsschweißung mit Schältest vor Verschweißung der Dachfläche.

- Automaten- und Handschweißung
- Schältest > Bruch im Trägermaterial > gute Verschweißung



6 NAHTVERBINDUNG BEIM QUERSTOSS

Damit eine durchgehende wasserdichte Verschweißung erreicht wird, ist das generelle Anschrägen der Nahtvorderkante mit einem gut geschärften Kantenmesser erforderlich.

7 DAS ZUBEHÖR FÜR DETAILARBEITEN

- SikaRoof AT ist kompatibel mit allen Sarnafil T Produkten und Formteilen
- Sarnafil T 66 D Band
- SikaRoof AT FSA P - selbstklebende Abdichtung für Aufbordungen

8 ERGÄNZUNGSPRODUKTE FÜR DIE VERKLEBUNG

- SikaRoof Tape P für An- und Abschlüsse mit SikaRoof AT oder Sarnafil TG Bändern

9 VERMERK

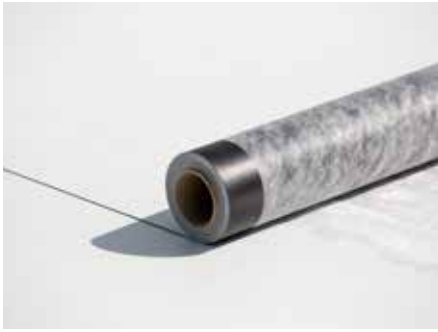
Für die Verschweißung von SikaRoof AT mit Sarnafil T Abdichtungen und Formteilen muss ebenfalls keine Nahtvorbereitung durchgeführt werden. Der Schweißbereich muss sauber sein.

Rechtlicher Hinweis:

Die hier gemachten Angaben und jede andere Beratung beruhen auf unseren aktuellen Kenntnissen und Erfahrungen bei korrekter Lagerung, Handhabung und Verwendung unserer Produkte unter normalen Umständen und entsprechend unseren Empfehlungen. Die Angaben beziehen sich nur auf die ausdrücklich erwähnten Anwendungen und Produkte und beruhen auf Labortests, die die Praxiserprobung nicht ersetzen. Für den Fall, dass sich die Anwendungsparameter ändern, z.B. bei Abweichungen der Untergründe etc., oder bei anderweitiger Anwendung, wenden Sie sich bitte vorher an unsere Technische Beratung. Die hier angegebenen Informationen befreien den Produktanwender nicht davon, die Eignung des Produkts für die vorgesehene Anwendung und den vorgesehenen Zweck zu überprüfen. Für alle Bestellungen gelten unsere aktuellen Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Produktanwender müssen sich stets auf die neueste Ausgabe des lokalen Produktedatenblatts des betreffenden Produktes beziehen, welches auf Anfrage zur Verfügung gestellt wird.

SikaRoof® AT

DIRECTIVES IMPORTANTES DE MISE EN ŒUVRE



1 SOUDAGE MANUEL

- Processus de soudage
- Pointage, pré-soudure, soudure définitive

2 RÉGLAGES DES APPAREILS

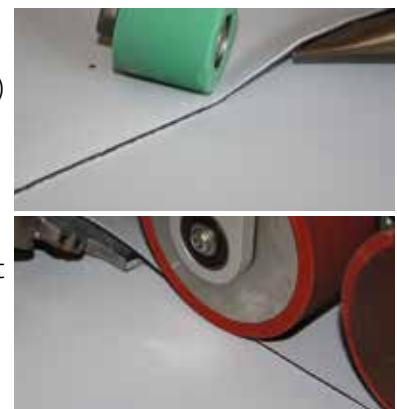
Appareil	Temp. / niveau	Quantité d'air	Avance
Leister AT	300 °C		
Leister PID	300 °C		
Leister S	300 °C (voir barème)		
Sarnamatic® 681	470 °C	100%	3 m / min.
Sarnamatic® 661	420 °C	14'000	3 m / min.

Remarque:

- Aucune préparation de la soudure est nécessaire !
- La zone de soudage doit être propre.
- Retirer l'adaptateur Prep de la buse sur les automates à souder Sarnamatic.

3 CONTRÔLES OPTIQUE DE LA SOUDURE

- Contrôle visuel durant le processus de soudage (pas de points ouverts)
- Soudage manuel: formation prononcée du cordon de soudure clairement visible même après refroidissement.
- Soudage à l'automate : petite formation du cordon de soudure visible
- Brillance visible sur la membrane inférieure
- Un cordon de soudure trop grand indique que la vitesse de soudure est trop lente ou que la température est trop élevée.



4 CONTRÔLE MÉCANIQUE DE LA SOUDURE

Après refroidissement, les soudures sont contrôlées mécaniquement à l'aide d'un tournevis (pas de points ouverts)

5 ESSAI DE PELAGE LONGITUDINAL A LA SOUDURE

Test de la soudure avec un test de pelage avant de souder la surface du toit.

- Soudage manuel et soudage automatique
- Essai de pelage > cassure dans le matériau de support > bon soudage



6 SOUDURE DU JOINT TRANSVERSAL

Pour obtenir une soudure étanche continue, il est nécessaire de chanfreiner les surépaisseurs avec un couteau bien aiguisé ou un couteau à chanfreiner.

7 LES ACCESSOIRES POUR LE TRAVAIL DE DÉTAIL

- SikaRoof AT est compatible avec tous les produits Sarnafil T et les pièces façonnées
- Bandeau pour détails Sarnafil T 66 D
- SikaRoof AT FSA P – Membrane d'étanchéité autocollante pour les relevés

8 PRODUITS COMPLÉMENTAIRES POUR LE COLLAGE

- Bande autocollante double face SikaRoof Tape P pour le collage des bandeaux SikaRoof AT ou Sarnafil TG aux relevés et à divers raccords

9 REMARQUE

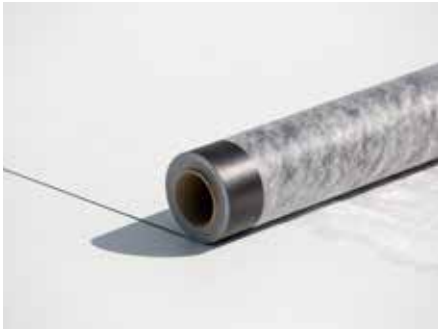
Aucune préparation des soudures n'est requise pour le soudage de SikaRoof AT avec les étanchéités Sarnafil T et les pièces façonnées. La zone de soudure doit être propre.

Renseignements juridiques

Les informations contenues dans le présent guide et tout autre conseil prodigué sont fournis en toute bonne foi et se fondent sur la connaissance et l'expérience que Sika a acquises à ce jour de ses produits lorsqu'ils ont été convenablement stockés, manipulés et appliqués dans des conditions normales, conformément aux recommandations de Sika. Les indications sont valables explicitement pour les utilisations et produits mentionnés et sont basées sur des tests effectués en laboratoire qui ne remplacent aucunement les essais pratiques. Pour le cas où les paramètres d'utilisation changeraient p.ex. face à des supports différents etc., ou pour une utilisation autre que celle prévue, veuillez vous adresser auparavant à notre service technique. Les informations indiquées ici ne libèrent pas l'utilisateur du produit du devoir de vérifier par un essai sur site l'adaptation du produit à l'application et à l'objectif envisagés. Toutes les commandes sont soumises à nos Conditions générales de Vente et de Livraison en vigueur. Les utilisateurs doivent impérativement consulter la version la plus récente de la fiche technique locale correspondant au produit concerné qui leur sera remise sur demande.

SikaRoof® AT

IMPORTANTI CONSIGLI PER LA POSA



1 SALDATURA MANUALE

- Procedimento per la saldatura
- Punti di sutura, presaldatura, saldatura finale

2 REGOLAZIONI / IMPOSTAZIONI

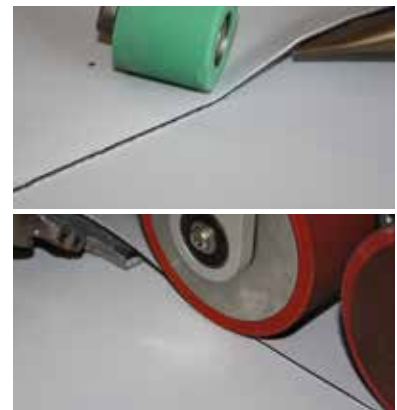
Tipo di saldatore	Temperatura	Quantità aria	Avanzamento
Leister AT	300 °C		
Leister PID	300 °C		
Leister S	300 °C (Skala)		
Sarnamatic® 681	470 °C	100%	3 m / min.
Sarnamatic® 661	420 °C	14'000	3 m / min.

Avvertenza:

- Le saldature non sono da pretrattare!
- La zona di saldatura deve essere pulita ed asciutta.
- Rimuovere il grattino / ugello „prep“ dai macchinari automatici Sarnamatic.

3 CONTROLLO VISIVO DELLA SALDATURA

- Durante la saldatura prestare attenzione di non lasciare dei tratti aperti.
- Saldatura manuale: formare un cordolo di saldatura ben marcato, visibile anche dopo il raffreddamento del materiale.
- Saldatura automatica: cordolo di saldatura visibile solo minimamente.
- Formazione di un alone lucido di circa 1 cm lungo la saldatura sul manto inferiore.
- La formazione di un cordolo di saldatura eccessivo indica un avanzamento troppo lento o una temperatura troppo elevata del saldatore.



4 CONTROLLO MECCANICO

Dopo il raffreddamento del materiale la saldatura va controllata meccanicamente con un cacciavite. Non devono risultare dei tratti aperti.

5 TEST DI RESISTENZA ALLO STRAPPO LONGITUDINALE

Una saldatura di prova con test allo strappo va sempre eseguita prima di lavorare sul tetto.

- Il test va effettuato su saldatura automatica e manuale
- Test di strappo > rottura dell' armatura interna > indica una buona saldatura



6 INCROCIO TRASVERSALE, GIUNTI "T"

Per ottenere una saldatura continua ed impermeabile è necessario, tramite un attrezzo per smussamento affilato, preparare il bordo del manto intermedio nella zona anteriore da saldare.

7 ACCESSORI PER ESEGUIRE DETTAGLI E RISVOLTI

- SikaRoof AT compatibile con tutti i prodotti e pezzi prefabbricati Sarnafil T
- Sarnafil T 66 D nastro di materiale morbido per dettagli
- SikaRoof AT FSA P nastro di manto autoadesivo per raccordi

8 INCOLLAGGIO

- SikaRoof Tape P nastro biadesivo per raccordi e risvolti con SikaRoof AT o con nastri Sarnafil TG.

9 SALDATURA TRA SikaRoof AT e Sarnafil T

Per la saldatura tra manti SikaRoof AT e Sarnafil T con i suoi relativi pezzi prefabbricati, non è necessario pretrattare le saldature, devono essere pulite ad asciutte.

Nota legale:

Le informazioni qui riportate ed ogni altra consulenza sono fornite in buona fede in base alle conoscenze ed all'esperienza attuale di Sika in relazione ai prodotti a condizione che gli stessi siano adeguatamente immagazzinati, movimentati ed utilizzati in condizioni normali ed osservando le raccomandazioni di Sika. Queste informazioni valgono unicamente per l'applicazione (i) e il prodotto (i) ai quali qui si fa esplicitamente riferimento. In caso di modifiche dei parametri di applicazione, come modifiche nei substrati ecc., o nel caso di un'applicazione diversa, si prega di consultare il servizio tecnico di Sika prima di utilizzare i prodotti Sika. Le informazioni qui indicate non esonerano l'utilizzatore dal testare i prodotti per la specifica applicazione e scopo. Tutti gli ordini vengono accettati alle nostre vigenti condizioni di vendita e consegna. Gli utilizzatori devono far sempre riferimento alla versione più recente della locale scheda dati del prodotto relativa al prodotto in questione, le cui copie verranno fornite su richiesta.