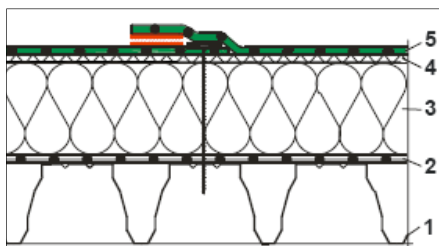




hertalan Abdichtungssysteme



1. Unterkonstruktion Trapezblech
2. Dampfsperre
3. Wärmedämmung
4. ev. Trennlage
5. **hertalan** EPDM Bahn mit **TPE-** Fügerand

Empfohlene Geräte zur Nahtverschweissung:

- Triac 1 G3.3
- Variomat G1.1
- Unimat (230 V)

Temperatur / Geschwindigkeit

- **TPE-**Fügerand auf **TPE-** Fügerand (**grün** auf **grün**)
⇒ Schweisstemperatur = ca. + 450° C, Schweissgeschwindigkeit ca. 4 m / Minute
- **TPE-** Fügerand auf **hertalan** EPDM (**grün** auf **schwarz**)
⇒ Schweisstemperatur = ca. + 450° C, Schweissgeschwindigkeit ca. 3 m / Minute

Hinweise zum Erstellen sicherer und fachtechnisch einwandfreier Schweissnähte:

- Die Nahtbereiche müssen trocken, sauber, öl- und fettfrei sein. Bei einer eventuellen Verschmutzung ist die Naht mit Brennsprit zu säubern.
- Nahtverbindungen der **hertalan easy.cover** EPDM Planen / **hertalan easy.weld** EPDM Bahnen müssen mindestens 40 mm breit überlappen.
- Die vorkonfektionierten TPE-Fügeränder werden mit einem Heissluft-Schweissautomaten oder Handfön untereinander verschweisst.
- Beim Einsatz eines Schweissautomaten ist das Auflageband (Zubehör) zu verwenden.
- Die Schweisstemperaturen / -geschwindigkeiten sind an die vorhandenen Aussen- bzw. Material- und Bauteiltemperaturen anzupassen.
- Gegebenenfalls sind Schweissversuche erforderlich.
- Achten Sie darauf, dass seitlich der Naht kontinuierlich eine regelmässige **grüne** Schweissraupe austritt! Dies wird durch entsprechende Temperatur und Druck der Walze (Andruckrolle) gewährleistet.