

PRODUKTDATENBLATT

Nr. Zertifizierungsstelle: 0679
Jahr der ersten CE-Markierung: 2006

EXCEL GOLD

BESCHREIBUNG

EXCEL GOLD ist eine Top Polymerbitumenschweißbahn mit einem weit über den Anforderungen der DIN- und der U.E.A.t.c.-Richtlinien liegenden Plastizitätsbereich, und einer mechanisch extrem hochbelastbaren Polyesterverbundeinlage. Ausgesuchte Alpa®-Bitumen (Oberseite) und SBS-Bitumen (Unterseite) sowie Spezialzuschlagstoffe gewährleisten die dauerhafte Qualität und die überragende Alterungsbeständigkeit dieses Produktes.

ANWENDUNG

Als obere Lage für alle Abdichtungen im Hoch-, Tief- und Ingenieurbau mit höchster Beanspruchung, einschließlich Sanierungen. EXCEL GOLD eignet sich für alle Neigungsbereiche sowie Abdichtungen mit hohen Temperatur-, Umwelt- und mechanischen Beanspruchungen. EXCEL GOLD wird als Oberlage und für alle An- und Abschlüsse verwendet. Einsatz nach gültiger DIN 18531, den Technischen Regeln für die Planung und Ausführung von Abdichtungen (abc der Bitumenbahnen) und den Flachdachrichtlinien (ZvdH).

VERARBEITUNG

EXCEL GOLD wird punktwise oder vollflächig im Schweißverfahren auf den vorbereiteten Untergrund aufgebracht. Längsnaht- und Quernahtüberdeckungen (mind. 8 und 10 cm) sind ebenfalls vollflächig zu verschweißen. Im Bereich der Quernaht ist die Oberseite der Bahn zu erwärmen und mit der Kelle die Bestreuung einzudrücken, um eine homogene Verschweißung zu gewährleisten.

LAGERUNG

Kühl, trocken und stehend auf waagrechttem Untergrund lagern. Vor Feuchtigkeit sowie vor Hitze (wie z.B. Sonneneinstrahlung) schützen. Während der kalten Jahreszeit vor der Verarbeitung mind. 12 Stunden bei +5°C lagern. Die Paletten dürfen nicht übereinander gestapelt werden.

ZUSAMMENSETZUNG

(unverbindlich)

Trägereinlage (g/m²) :	Kombinationsträger KTP	300
Deckschicht (g/m²) :	ALPA®- & SBS-Elastomerbitumen	4600
Oberseite (g/m²) :	Schiefersplitt oder Granulat	1000 1200
Unterseite (g/m²) :	Kunststoff-Folie	10

Anwendungstyp und nationale Bezeichnung
gem. DIN V 20000-201/202 und DIN 18531-2
DO/E1 - BA PYE-KTP 300 S5

EIGENSCHAFTEN

			NORMEN	EINHEIT	Anforderungen Grenzwerte	WPK *) Werte
Dimensionen	Länge		EN 1848-1	m	5	-0%
	Breite			m	1	-1%
	Geradheit			mm/10m	≤ 20	≤ 20
Dicke der Bahn (inkl. Bestreuung)	Flächenbezogene Masse		EN 1849-1	kg/m²	KLF	-
	Dicke		EN 1849-1	mm	5,20	5,40
Sichtbare Mängel	Vor Alterung		EN 1850-1	-	keine	keine
	Nach Alterung gem. EN 1297			-	KLF	-
Bestreuungshaftung			EN 12039	%	≤ 30	≤ 15
Widerstand gegen Weiterreißen	längs		EN 12310-1	N	KLF	-
	quer				KLF	-
Zugverhalten: Höchstzugkraft	längs		EN 12311-1	N/50 mm	1000	1450
	quer				1000	1450
Zugverhalten: Dehnung bei Höchstzugkraft	längs		EN 12311-1	%	30	35
	quer				30	35
Schälwiderstand der Fugennaht	Max.	Längsnaht	EN 12316-1	N/50mm	KLF	-
		Quernaht			KLF	-
	Mittelwert	Längsnaht			KLF	-
		Quernaht			KLF	-
Scherwiderstand der Fugennaht	Max.	Längsnaht	EN 12317-1	N/50mm	KLF	-
		Quernaht			KLF	-
Kaltbiegeverhalten	Oberseite		EN 1109	°C	-25	≤ -25
	Unterseite				-25	≤ -40
Wärmestandfestigkeit	Oberseite		EN 1110	°C	100	≥ 150
	Unterseite				100	≥ 120
Widerstand gegen stoßartige Belastung			EN 12691	mm	KLF	-
Widerstand gegen statische Belastung			EN 12730 (A)	kg	KLF	-
Maßhaltigkeit			EN 1107-1	%	KLF	-
Formstabilität bei zyklischer Temperaturänderung			EN 1108	%	KLF	-
Wasserdampfdurchlässigkeit	Vor Alterung		EN 1931	-	KLF	μ= 20.000
	Nach Alterung gem. EN 1296			-	KLF	-
Wasserdichtheit	Vor Alterung		EN 1928	-	200 kPa/24h	200 kPa/24h
	Nach Alterung gem. EN 1296			-	KLF	-
Wasserdichtheit nach Dehnung bei niedriger Temperatur			EN 13897	%	KLF	-
Brandverhalten			DIN V EN V 1187		Systemprüfung	B ₁₀₀₁ (t1)
Klassifizierung zum Brandverhalten			EN 13501-1	-	E	E
Widerstand gegen Durchwurzelung			EN 13948	-	KLF	-

KLF= keine Leistung festgestellt (keine Produktanforderung)

*) WPK: werkseigene Produktionskontrolle, Prüfergebnisse der labortechnischen Untersuchung

Alle Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik bzw. der Entwicklung. Änderungen behalten wir uns vor.