

Bauwerksabdichtungen

Verarbeitung der Stoffe

DIN
18 195

Teil 3

Water-proofing of buildings; processing of materials

Étanchéité d'ouvrage; traitement des matériaux

Teilweise Ersatz für
DIN 4031/03.78,
DIN 4117/11.60 und
DIN 4122/03.78

Zu dieser Norm gehören:

- DIN 18 195 Teil 1 Bauwerksabdichtungen; Allgemeines, Begriffe
 DIN 18 195 Teil 2 Bauwerksabdichtungen; Stoffe
 DIN 18 195 Teil 4 Bauwerksabdichtungen; Abdichtungen gegen Bodenfeuchtigkeit, Bemessung und Ausführung
 DIN 18 195 Teil 5 Bauwerksabdichtungen; Abdichtungen gegen nichtdrückendes Wasser, Bemessung und Ausführung
 DIN 18 195 Teil 6 Bauwerksabdichtungen; Abdichtungen gegen von außen drückendes Wasser, Bemessung und Ausführung
 DIN 18 195 Teil 8 Bauwerksabdichtungen; Abdichtungen über Bewegungsfugen
 DIN 18 195 Teil 9 Bauwerksabdichtungen; Durchdringungen, Übergänge, Abschlüsse
 DIN 18 195 Teil 10 Bauwerksabdichtungen; Schutzschichten und Schutzmaßnahmen

Ein weiterer Teil über die Abdichtungen gegen von innen drückendes Wasser befindet sich in Vorbereitung.

Inhalt

	Seite		Seite
1 Anwendungsbereich und Zweck	1	5 Klebmassen und Deckaufstrichmittel, heiß zu verarbeiten	2
2 Begriffe	1	6 Asphaltmastix, heiß zu verarbeiten	2
3 Bitumen-Voranstrichmittel und Deckaufstrichmittel, kalt zu verarbeiten	1	7 Bitumenbahnen und Metallbänder	2
4 Spachtelmassen, kalt zu verarbeiten	1	8 Kunststoff-Dichtungsbahnen	3

1 Anwendungsbereich und Zweck

Diese Norm gilt für die Verarbeitung von Stoffen nach DIN 18 195 Teil 2, die zur Herstellung von Bauwerksabdichtungen gegen

- Bodenfeuchtigkeit nach DIN 18 195 Teil 4,
- nichtdrückendes Wasser nach DIN 18 195 Teil 5 und
- von außen drückendes Wasser nach DIN 18 195 Teil 6 verwendet werden.

2 Begriffe

Für die Definition von Begriffen gelten

- DIN 55 946 Teil 1 (z. Z. Entwurf) für Bitumen und für Stoffe aus Bitumen,
- DIN 7724 für hochpolymere Werkstoffe (Thermoplaste, Elastomere),
- DIN 18 195 Teil 1 für sonstige Begriffe.

3 Bitumen-Voranstrichmittel und Deckaufstrichmittel, kalt zu verarbeiten

Bitumen-Voranstrichmittel und kalt zu verarbeitende Deckaufstrichmittel sind z. B. durch Streichen, Rollen oder Spritzen zu verarbeiten. Bevor andere oder weitere Schichten auf sie aufgebracht werden, müssen sie ausreichend durchgetrocknet bzw. abgelüftet sein.

Deckaufstrichmittel müssen in zusammenhängender Schicht aufgebracht werden.

4 Spachtelmassen, kalt zu verarbeiten

Kalt zu verarbeitende Spachtelmassen sind mit Kelle, Spachtel, Schieber oder durch Streichen oder Spritzen zu verarbeiten. Bevor weitere oder andere Schichten auf sie aufgebracht werden, müssen sie ausreichend durchgetrocknet bzw. abgelüftet sein. Bei jedem Arbeitsgang ist eine zusammenhängende Schicht aufzutragen.

Fortsetzung Seite 2 bis 5

Normenausschuß Bauwesen (NABau) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des DIN Deutsches Institut für Normung e. V., Berlin, gestattet

5 Klebmassen und Deckaufstrichmittel, heiß zu verarbeiten

Heiß zu verarbeitende Klebmassen und Deckaufstrichmittel sind soweit zu erhitzen, daß ihre Viskosität (Gießbarkeit) verarbeitungsgerecht ist.

Anmerkung: Anhaltswerte für die dazu notwendigen Temperaturen in Abhängigkeit von der verwendeten Bitumensorte enthält Tabelle 1.

Tabelle 1.

Verwendete Bitumensorte	B 25 1)	85/25 2)	100/25 2)	105/15 2)
Verarbeitungstemperatur in °C	150 bis 160	180	190 bis 200	über 200 bis 210
1) Nach DIN 1995 2) Nach den Analysentabellen der Bitumenindustrie				

Bei der Aufbereitung sollen Temperaturen über 240 °C vermieden werden.

Klebmassen sind zusammen mit den zu verklebenden Bitumenbahnen nach einem der im Abschnitt 7.2 bis Abschnitt 7.4 festgelegten Verfahren zu verarbeiten. Deckaufstrichmittel sind in der Regel durch Streichen zu verarbeiten.

6 Asphaltmastix, heiß zu verarbeiten

Asphaltmastix, heiß zu verarbeiten, ist mit Kelle, Spachtel oder Schieber zu verarbeiten.

7 Bitumenbahnen und Metallbänder

7.1 Allgemeines

Bitumenbahnen sind nach einem der in den Abschnitten 7.2 bis 7.6 festgelegten Verfahren vollflächig miteinander zu verkleben. Das Flämmverfahren nach Abschnitt 7.5 darf jedoch nicht bei nackten Bitumenbahnen angewendet werden. Das Schweißverfahren nach Abschnitt 7.6 darf nur für Schweißbahnen angewendet werden. Metallbänder sind grundsätzlich im Gieß- und Einwalzverfahren nach Abschnitt 7.4 zu verarbeiten.

Die Bitumenbahnen und Metallbänder sind gegeneinander versetzt und in der Regel in der gleichen Richtung einzubauen.

7.2 Bürstenstreichverfahren

7.2.1 Auf waagerechten oder schwach geneigten Bauwerksflächen

Die Bitumenbahnen sind untereinander durch einen vollflächigen Aufstrich aus Klebmasse zu verkleben. Dabei ist vor die aufgerollte Bitumenbahn die Klebmasse in ausreichender Menge aufzutragen. Die Bitumenbahn ist dann unmittelbar anschließend so in die Klebmasse einzurollen, daß sie möglichst hohlraumfrei aufgeklebt werden kann. Die Ränder der aufgeklebten Bitumenbahnen sind anzubügeln.

7.2.2 Auf senkrechten oder stark geneigten Bauwerksflächen

Die Bitumenbahnen sind mit dem Untergrund und untereinander durch zwei vollflächige Aufstriche aus Klebmasse zu verkleben. Dabei ist die Unterseite der aufzuklebenden Bitumenbahn mit jeweils einem Aufstrich zu versehen. Es darf jedoch nur so viel Fläche mit Klebmasse bestrichen werden, daß bei dem Aufkleben der Bitumenbahn beide Aufstriche noch ausreichend flüssig sind, damit eine einwandfreie Verklebung sichergestellt ist. Die aufgeklebten Bitumenbahnen sind von der Bahnmitte aus zu den Rändern hin anzubügeln.

7.3 Gießverfahren

Beim Gießverfahren werden die Bitumenbahnen in die ausgegossene Klebmasse eingerollt. Hierzu sind ungefüllte Klebmassen zu verwenden.

Auf waagerechten und schwach geneigten Bauwerksflächen ist die Klebmasse aus einem Gießgefäß so auf den Untergrund vor die aufgerollte Bitumenbahn zu gießen, daß sie beim Ausrollen satt in die Klebmasse eingebettet wird.

Auf senkrechten und stark geneigten Bauwerksflächen ist die Klebmasse in den Zwickel zwischen Untergrund und angedrückter Bahnenrolle zu gießen. Beim Ausrollen der Bitumenbahn muß der Bahnenrolle in ganzer Breite ein Klebmassewulst vorlaufen und die Klebmasse muß an den Rändern der Bitumenbahn austreten. Die ausgetretene Klebmasse ist sofort flächig zu verteilen.

7.4 Gieß- und Einwalzverfahren

Beim Gieß- und Einwalzverfahren werden die Bitumenbahnen in die ausgegossene Klebmasse eingewalzt. Hierzu darf nur gefüllte Klebmasse verwendet werden.

Das Einbauverfahren ist sinngemäß wie in Abschnitt 7.3 durchzuführen, jedoch müssen die aufzuklebenden Bitumenbahnen straff auf einen Kern aufgewickelt sein und beim Ausrollen in die Klebmasse fest eingewalzt werden.

Auf senkrechten oder stark geneigten Flächen sollen nur Bitumenbahnen mit einer Breite bis zu 0,7 m verwendet werden, es sei denn, daß ein maschinelles Verarbeitungsverfahren eine größere Breite zuläßt.

7.5 Flämmverfahren

Beim Flämmverfahren wird die in ausreichender Menge auf dem Untergrund vorhandene Klebmasse durch Wärmezufuhr aufgeschmolzen und die fest aufgewickelte Bitumenbahn darin ausgerollt. Für die Bahnenbreite bei senkrechten oder stark geneigten Flächen gilt Abschnitt 7.4.

Bei der Verarbeitung von Bitumen-Dichtungsbahnen im Flämmverfahren ist im Überdeckungsbereich der Bahnen zusätzlich Klebmasse aufzubringen.

7.6 Schweißverfahren

Beim Schweißverfahren sind die dem Untergrund zugewandte Seite der fest aufgewickelten Schweißbahn und der Untergrund zum Zwecke einer einwandfreien Verbindung ausreichend zu erhitzen. Die Bitumenmasse der Schweißbahn muß dabei so weit aufgeschmolzen werden, daß beim Ausrollen der Bitumenbahn ein Bitumenwulst in ganzer Breite vorläuft und die Bitumenmasse an den Rändern der ausgerollten Bitumenbahn austritt. Die aus-