

Produktdatenblatt

WIROBIT – Industriebitumen 5/15 Air-rectified

Anforderungsprofil	Prüfnormen	Materialkennwerte
Nadelpenetration	DIN EN 1426	5 - 15 1/10 mm
Erweichungspunkt RuK	DIN EN 1427	80 – 90 °C
Elastische Rückstellung	DIN EN 13398	0%
Brechpunkt nach Fraaß	DIN EN 12593	+ 5 °C
Vergießtemperatur	KPv*	180°C
Dichte bei 20°C	DIN EN 13880-1	ca. 1,00 g/cm ³
Flammpunkt n. Cleveland	DIN EN 22592	≥ 250°C
Umweltdeklaration		Nicht wassergefährdend

* KPv = Keine Prüfnorm vorhanden

Anwendung

WIROBIT Heißbitumen ist eine ungefüllte, heiß zu verarbeitende Klebmasse aus Oxidationsbitumen. Das Produkt wird vorzugsweise zur Verklebung von Bitumenbahnen und hitzebeständigen Dämmplatten eingesetzt.

Aufschmelzen

WIROBIT Heißbitumen ist in einem handelsüblichen Bitumenkocher schonend auf die Verarbeitungstemperatur von ca. 170 bis 190 °C aufzuschmelzen. Das Einbringen von ganzen Blöcken in den Bitumenkocher muss so erfolgen, dass ein Herausspritzen von heißem Bitumen sicher verhindert wird.

Gießverfahren

Beim Einsatz von **WIROBIT** im Gießverfahren wird üblicherweise die Klebmasse mittels Gießkanne vor die aufzuklebende Bitumenbahn vollflächig aufgebracht. Die Bitumenbahnen werden anschließend in die heißflüssige Masse unter Zuhilfenahme eines Wickelkerns eingerollt.

Anforderungen an den Untergrund

Der Untergrund muss sauber, trocken, fettfrei und tragfähig sein. Verunreinigungen sind zu entfernen. Bei der Verarbeitung von **WIROBIT** Heißbitumen muss die Bauteiloberflächentemperatur und die Umgebungstemperatur mehr als 5 °C betragen.

Materialverbrauch

Bei vollflächiger Verklebung von Dachdichtungsbahnen ca. 2,5 – 3,0 kg/m²

Lagerung

Das Produkt ist vor Feuchtigkeit, Hitze und direkter Sonneneinstrahlung geschützt zu lagern.
 Lieferform: 30 kg Blöcke folienverpackt

Bankverbindung

HypoVereinsbank München
 IBAN: DE 17 7002 0270 0032 0308 66
 BIC: HYVEDEMMXXX

Geschäftsführer: Christoph Wiesner
 HRB 13790 - Re.-Gericht Landshut
 U-Id Nr. DE 131 202 528
 Steuer-Nr. 132/142/50157