

Hochwertiges Dichtungsband für Bewegungs- und Konstruktionsfugen sowie Risse

- dauerhaftes, flexibles Dichtungsband
- geprüft für die Anwendung im Trinkwasserbereich
- grosse Dehnfähigkeit in Abhängigkeit von Banddicke und -breite der Dehnzone
- sichere Fügetechnik durch thermische Verschweissung

MATERIAL

VANDEX FLEXBAND ist ein thermoplastisches Elastomer (TPE), ist sehr widerstandsfähig und besitzt eine hohe UV- und Witterungsbeständigkeit sowie eine hohe chemische Beständigkeit.

Die Verklebung auf den Untergrund erfolgt mit einem geeigneten Kleber.

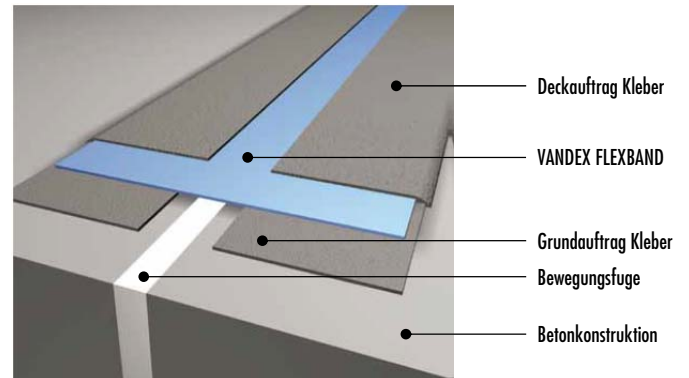
ANWENDUNG

Das VANDEX FLEXBAND-System überbrückt und dichtet Bewegungs-, Arbeitsfugen und Risse in Betonkonstruktionen. Die maximal zulässige Dehnbewegung unter Dauerlast ist abhängig von der Dicke und der Breite der unverklebten Dehnzone.

Das VANDEX FLEXBAND-System ist druckwasserbeständig auf der aktiven Seite, auf der passiven Seite in Verbindung mit einer Gegendruckkonstruktion.

APPLIKATION

1. Der Untergrund muss tragfähig, sauber, staub-, öl- und fettfrei sein. Als Vorbereitung eignen sich Sandstrahlen, Wasserstrahlen oder Anschleifen. Unebenheiten oder Kiesnester müssen vor dem Beschichten ausegalisiert werden.
Die zulässige Betonfeuchtigkeit des Untergrundes hängt vom eingesetzten Kleber ab.
2. Den Kleber beidseitig der Fuge oder des Risses in einem Grundauftrag mit einer Kelle oder einem Zahnkamm auftragen. Bei Bewegungsfugen ist eine Dehnzone in geeigneter Breite ohne Kleber freizuhalten.
3. VANDEX FLEXBAND satt in den Kleber drücken. Luft-einschlüsse müssen durch Anpressen verhindert werden. Bei grossen Bewegungen empfiehlt es sich, das Band schlaufenförmig zu verlegen.
4. Deckauftrag aufspachteln. Bei Bewegungsfugen ist eine Dehnzone freizuhalten. Die geplanten späteren Anschlussstellen sofort mit Quarzsand abstreuen.
5. VANDEX FLEXBAND muss während der ganzen Bau-phase vor mechanischer Beschädigung geschützt werden! Dies kann mit Blechstreifen, Gummigranulatmatten oder extrudierter Polystyrolplatten erfolgen. VANDEX FLEXBAND ist vor Wärmebelastungen über 70 °C zu schützen.



VANDEX FLEXBAND – Abdichtung einer Bewegungsfuge

LIEFERFORM

Bandtyp	Dicke	Breite	Länge	empfohlene Anwendung
200/2	2 mm	200 mm	20 m	Bewegungsfugen
200/1	1 mm	200 mm	20 m	Risse, Arbeitsfugen
150/1	1 mm	150 mm	20 m	Risse, Arbeitsfugen

Weitere Bandtypen auf Anfrage.

LAGERUNG

Trocken in ungeöffneter, unbeschädigter Originalverpackung uneingeschränkt lagerfähig (optimale Lagerbedingungen: 20 °C / 50 % r F).

BANDVERBINDUNGEN

Sämtliche Bandverbindungen werden durch thermische Verschweissung mittels Heissluft elastisch hergestellt.

Schweisstemperaturen: Banddicke 1 mm: ca. 270 °C
Banddicke 2 mm: ca. 360 °C

Überlappung der Bandstösse: gerade Stösse ≥ 3 cm, Eckverbindungen ≥ 2 cm. Die Kontaktflächen sind mit Schleifpapier aufzurauen. Formstücke wie Innen- und Aussenecken sind gemäss Beiblatt „Bandverbindungen“ auszuführen.

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Gute Beständigkeit gegen: wässrige, bituminöse Fundamentbeschichtungen, Wasser, Zement-, Kalk- und Meerwasser, öffentliche Abwässer, UV-Strahlung, Hydrolyse, Mikroorganismen.

Beschränkte Beständigkeit gegen: starke Laugen/Säuren, organische Lösungsmittel (Kohlenwasserstoffe, Ester, Ketone).

Anwendungsbereich: In Abhängigkeit von der Medientemperatur sollte der pH-Bereich begrenzt werden auf: (pH = 2 bis 10 (< 30 °C); pH = 5 bis 10 (< 40 °C); pH = 6 bis 8 (< 60 °C).

SICHERHEITSHINWEIS

Bitte beachten Sie die Sicherheitsdatenblätter VANDEX FLEXBAND und entsprechende Kleber auf www.vandex.com.

TECHNISCHE DATEN			
Banddicke	[mm]	1,0	2,0
Werkstoff		TPE	TPE
Oberfläche		glatt	glatt
Farbe	[RAL]	ca. 7045 (hellgrau)	7045 (hellgrau)
Reissfestigkeit	[MPa]	>6	>6
Reissdehnung	[%]	>400	>400
Faltbiegung in der Kälte		bis -30 °C keine Risse	bis -30 °C keine Risse
Maximal zulässige Dehnbewegung unter Dauerlast	[% *]	10	20
	* der unverklebten Zone		
Voraussetzung: minimale Einbettungsbreite des Klebers = 100 mm (beidseitig)			
Alle Daten sind unter Laborbedingungen als Mittelwerte bestimmt worden. In der Praxis können die Vorbehandlungsart des Untergrundes, Einflüsse während der Applikation – z.B. Temperatur, Feuchtigkeit, Saugvermögen des Untergrundes – sowie die Nachbehandlungskonditionen diese Werte beeinflussen.			

Die hierin enthaltenen Informationen stützen sich auf unsere langjährigen Erfahrungen und beruhen auf unserem aktuellen Wissen. Wir können jedoch nur dann eine Gewährleistung übernehmen, wenn alle im speziellen Fall wirkenden Einflussfaktoren von uns vorab geprüft werden. Materialverbrauchsangaben sind Durchschnittswerte, die vor Ort variieren können.

Vandex®

An **RPM** Company

HAUPTSITZ UND INTERNATIONALER VERKAUF:

Vandex International Ltd
Postfach · CH-4501 Solothurn/Schweiz
+41 32 626 36 36 · info@vandex.com · www.vandex.com

PRODUKTION:

Vandex Isoliermittel-Gesellschaft m.b.H.
Postfach 1406 · D-21487 Schwarzenbek/Deutschland

VERKAUF SCHWEIZ:

Vandex AG
Postfach · CH-4501 Solothurn/Schweiz
+41 32 626 36 46 · info@vandex.ch · www.vandex.ch

VERKAUF DEUTSCHLAND/ÖSTERREICH:

Vandex Isoliermittel-Gesellschaft m.b.H.
Postfach 1406 · D-21487 Schwarzenbek/Deutschland
+49 4151 89 15-0 · info@vandex.de · www.vandex.de



Bandverbindungen durch Heissluft-Verschweissung

Gerader Bandstoss



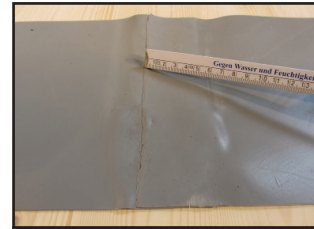
Kontaktflächen mit Schleifpapier aufrauen



Bandoberflächen mit Heissluft wärmen und zusammenpressen



Für einwandfrei dichte Bandverbindung Schweissränder wärmen und mit Roller nachpressen



Fertig verschweisster gerader Bandstoss

Überlappung Bandstösse:
gerade Stösse: mind. 3 cm
Eckverbindungen: mind. 2 cm

Schweisstemperatur:
Banddicke 1 mm: ca. 270 °C
Banddicke 2 mm: ca. 360 °C

Innenecke



Das Band bis zur Mitte einschneiden, an der Innenecke einpassen; Überlappung: > 2 cm, Rest wegschneiden



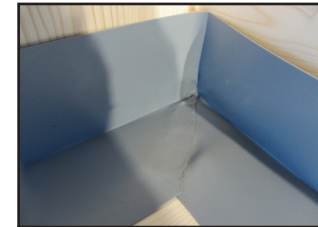
Kontaktflächen mit Schleifpapier aufrauen



Bandoberflächen mit Heissluft wärmen und zusammenpressen; Arbeitsrichtung: von der Ecke nach aussen

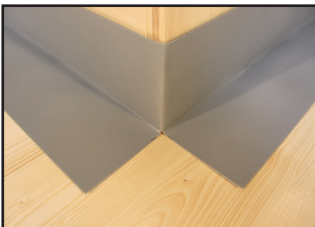


Für einwandfrei dichte Bandverbindung Schweissränder wärmen und mit Roller nachpressen



Fertige Innenecke

Aussenecke



Das Band bis zur Mitte einschneiden und an der Aussenecke einpassen



Kontaktflächen mit Schleifpapier aufrauen



Ergänzungs-Bandstück zuschneiden; eine Ecke mit Heissluft wärmen, etwas auseinander ziehen und ...



... auf den ebenfalls gewärmten Eck-Kontaktpunkt anpressen; Überlappung: > 2 cm



Bandoberflächen mit Heissluft wärmen und zusammenpressen; Arbeitsrichtung: von der Ecke nach aussen



Für einwandfrei dichte Bandverbindung Schweissränder wärmen und mit Roller nachpressen