

Die G 200 S4, Feinsand/Folie ist eine Oxidationsbitumen-Schweißbahn und wird als untere Lage bei Abdichtungen gemäß EN 13707, DIN SPEC 20000-201 (G 200 S4 DU/E2) und EN 13969 und DIN SPEC 20000-202 (BA G 200 S4) eingesetzt. Sie ist ausgestattet mit einer hochreißfesten Trägereinlage.



Einsatzgebiet

Die G 200 S4, Feinsand/Folie, wird als untere Lage auf geeigneten Unterlagen und Dämmstoffen in den SOPREMA Aufbauten nach den Technischen Regeln für die Planung und Ausführung von Abdichtungen mit Polymer- und Bitumenbahnen (abc der Bitumenbahnen vdd e.V.), Flachdachrichtlinien (ZvdH e.V.) sowie den Herstellervorschriften ausschließlich im Schweißverfahren eingesetzt.

Verarbeitung



Die Bahn wird im Lagenversatz auf dem Untergrund verlegt. Die Längsnahtüberdeckung beträgt mindestens 0,08 m, die Quernahtüberdeckung mindestens 0,10 m. Wir empfehlen zur

Verlegung der Bahn die Verwendung eines Wickelkerns und eines Rollenziehers.

Lieferform

Länge (m)	Breite (m)	Dicke (mm)	kg/m ²	kg/Rolle
5,00	1,00	4,00	5,20	26,00

Oberseite: Feinsand

Deckschichten:

Elastomerbitumen

Träger: Glasgewebe 200 g/m²

Unterseite: leicht abflämmbare Polyethylenfolie

Lagerung, Transport und Haltbarkeit

Die Lagerung der Rollen muss stehend auf einem ebenen Untergrund erfolgen. Die Paletten dürfen nicht übereinander gelagert werden! Für die Dauer der Lagerung vor Sonneneinstrahlung, Hitze und Feuchtigkeit (Regen, Schnee, usw.) schützen. Während der kalten Jahreszeit ist das Material vor der Verarbeitung mind. 12 Stunden bei >+5°C zu lagern.

Kennzeichnungen

Kennnummer Zertifizierungsstelle: 1119
EN 13707 und EN 13969

Entsorgung

Polymerbitumen- und Bitumenbahnen können umweltfreundlich nach europäischem Abfallartenkatalog- EAK, Nummer 17 03 02 „Bitumengemische“ unbedenklich der thermischen Verwertung zugeführt werden.

Verbraucherinformation

Beim Umgang mit der offenen Flamme sind die Vorschriften der Bau- Berufsgenossenschaft zu beachten. Wir empfehlen die Verwendung eines Wickelkerns zur Ausübung eines gleichmäßigen Anpressdrucks bei der Verarbeitung.

Hersteller/Werk

SOPREMA GmbH / NL Hof/Oberroßbach
Mammutfeld 1, D-56479 Oberroßbach

Technische Kennzahlen

Eigenschaften	Prüfverfahren DIN EN	Einheiten	Anforderungen/ Grenzwerte	WPK ¹ Werte
Sichtbare Mängel	1850-1	-	keine sichtbaren Mängel	bestanden
Länge	1848-1	mm	≥5.000	≥5.000
Breite	1848-1	mm	≥1.000	≥1.000
Geradheit	1848-1	mm/10 m	≤20	≤20
Flächenbezogene Masse	1849-1	kg/m ²	KLF ²	KLF
Dicke	1849-1	mm	4,0	≥4,0
Gehalt an Löslichem	DIN 52 123	g/m ²	KLF	KLF
Wasserdichtheit	1928	-	bestanden bei 100 kPa/24h	≥100 kPa/24h
Verhalten bei Beanspruchung durch Feuer von außen	DIN V EN V 1187	-	Systemprüfung, wenn erforderlich	Broof (t1) ³
Brandverhalten	DIN EN ISO 11925-2	-	Klasse E	nach DIN EN 13 501-1
Wasserdichtheit nach Dehnung b. niedriger Temperatur	13 897	-	KLF	KLF
Widerstand der Fügenähte (Schälfestigkeit)	12 316-1	N/50 mm	KLF	KLF
Widerstand der Fügenähte (Scherfestigkeit)	12 317-1	N/50 mm	KLF	KLF
Zugverhalten: längs maximale Zugkraft quer	12 311-1	N/50 mm	≥1000 ≥1000	≥1.000 ≥1.000
Zugverhalten: längs Dehnung quer	12 311-1	%	≥2% ≥2%	≥ 2% ≥ 2%
Widerstand gegen stoßartige Belastung	12 691	mm	KLF	KLF
Widerstand gegen statische Belastung	Verfahren A 12 730	kg	KLF	KLF
Widerstand gegen Weiterreißen (Nagelschaft)	12 310-1	N	KLF	KLF
Widerstand gegen Durchwurzelung	z.Z. FLL oder DIN EN 13 948	-	KLF	KLF
Maßhaltigkeit	1107-1	%	KLF	
Formstabilität bei zyklischer Temperaturänderung	1108	%	KLF	KLF
Kaltbiegeverhalten	1109	°C	≤ 0	≤ 0
Wärmestandfestigkeit	1110	°C	≥ 70	≥ 70
Künstliche Alterung	1109 1110	°C	KLF	KLF
Bestreuungshaftung	12 039	%	KLF	KLF
Wasserdampfdurchlässigkeit sd	1931	m	KLF	KLF

¹ WPK: werkseigene Produktionskontrolle, Prüfergebnisse der labortechnischen Untersuchung

² KLF: keine Leistung festgestellt (nach deutschem Baurecht keine Produkthanforderung)

³ Systemprüfung auf verschiedenen Unterlagen, Dokumente werden separat zur Verfügung gestellt

⁴ Gemäß Konformitätserklärung Mitglied der Produktfamilie 18

