

USB Weld AS




Diffusionsoffene Dachbahn mit Heißluft und Quellschweißmittel
verschweißbar mit rutschfeste Unterlage
Riwega | eternitycomfort

Produktdatenblatt

vom 17/10/2019

Art. Nr. 02010354 / 3M 020103540

Rev.03 vom 23/11/2021

Zusammensetzung	PU.PET.PU		 EN 13859-1
Farbe	Grau		
Beständigkeit unter integrierter Photovoltaikanlage	Ja**		
Rollenbreite / Rollenlänge	1,50 m / 30 m	3,00 m / 30 m	
Rollengewicht	16 kg	32 kg	
Klassifizierung nach UNI 11470 (IT)	A		
Klassifizierung nach ZVDH (DE)	UDB-A - USB-A		
Klassifizierung nach SIA 232-1 (CH)	UD AB-EB-NB		
Klassifizierung nach Önorm B4119/B3661 (AT)	Typ II		
Konform mit der DTU (FR)	40.29		
			

WESENTLICHE MERKMALE	PRÜFNORM	MAßEINHEIT	LEISTUNG
Flächengewicht	EN 1849-2	g/m ²	345 (±15 g/m ²)
Sd-Wert	EN ISO 12572	m	0,3 (-0,05/+0,1m)
Wasserdampfdurchlässigkeit	EN ISO 12572	g/m ² / 24h	ca.115
Wassersäule	EN 20811	cm	>800
Schlagregentest	TU Berlin	-	Bestanden
Kaltverschweißbarkeit	-	-	Mit Lösungsmittel THF Welding Liquid (Art. 02010352)
Heißverschweißbarkeit	-	-	Heißluft mit Temperaturen von 200 °C bis 300 °C
Wasserdichtheit	EN 1928 (Met. A)	-	W1
Reißkraft MD*	EN 12311-1	N/50mm	350 (-35/+40N/50mm)
Reißkraft CD*	EN 12311-1	N/50mm	430 (-30/+90N/50mm)
Reißdehnung MD*	EN 12311-1	%	45 (±10%)
Reißdehnung CD*	EN 12311-1	%	50 (-10/+15%)
Weiterreißwiderstand MD*/CD*	EN 12310-1	N	280/250 (-40/+30N)
Brandverhalten	EN 13501-1	Klasse	E
UV-Beständigkeit	-	Monate	3***
Temperaturbeständigkeit	-	°C	-40 / +90
Kaltbiegeverhalten	EN 1109 / EN 495-5	°C	-20
Dimensionale Stabilität	EN 1107-2	%	-2
Nach Künstlicher Alterung			
Wasserdichtheit	EN 1928 (Met. A)	-	W1
Reißkraft MD/CD*	EN 12311-1	N/50mm	320 / 400
Reißdehnung MD/CD*	EN 12311-1	%	40 / 45
Dichte	EN 1849-1	Kg/m ³	383
Dicke	EN 1849-2	mm	0,9
Dampfdiffusionswiderstandszahl [μ]	EN ISO 12572	-	333
Wasserdampfdurchlässigkeitskoeffizient	-	Kg/m*s*Pa	0,5796*10-12
Wärmeleitfähigkeit [λ]	-	W/mK	0,22
Spezifische Wärmekapazität	-	J/KgK	1700

*MD= längs, CD= quer.

Zubehör: Schweißstreifen USB WELDING STRIP Art. 02010353 - Verbindungsstreifen aus dem gleichen Material im Format 0,3 x 20 m für Beschläge und Umfänge, SEAL INT Art. 020103531 e SEAL EXT Art. 020103532 - Vorgefertigten Innenecken und Außenecken, SEAL DD Art. 020103530 - Heiß- oder kaltverschweißbare Dichtungsmanschette

**Das Produkt ist freigegeben für eine maximale Temperaturbelastung bis zu 90°C. Wird dieser Grenzwert nicht überschritten, kann das Produkt für den Einsatz unter PV-Anlagen verwendet werden. Es muss darauf geachtet werden, dass bei allen Eindeckungsarten, insbesondere bei PV-Anlagen die Hinterlüftungsquerschnitte sowie die Be- und Entlüftungsöffnungen voll funktionsfähig sind um Wärmestaus vorzubeugen. Ferner ist beim Einbau der PV-Anlagen auszuschließen, dass durch die Montageart der PV-Anlagen die USB Weld AS zur wasserführenden Schicht wird. Dies wäre beispielsweise bei offenen Stößen der einzelnen PV-Elemente gegeben. Die USB Weld AS ist immer nur die zweite wasserführende Ebene und als solche auch vor dauerhafter UV Belastung zu schützen.

***Achtung! Die Verschweißung sämtlicher Nähte muss innerhalb von 14 Tagen nach der Verlegung der Dachbahn abgeschlossen sein. Schützen Sie die Dachbahn in der Zwischenzeit, falls erforderlich, mit einer provisorischen Abdeckplane.

Riwega GmbH behält sich das Recht vor die im vorliegenden technischen Datenblatt enthaltenen Daten jederzeit zu verändern und/oder zu aktualisieren. Das aktuelle Datenblatt kann auf der Webseite www.riwega.com eingesehen werden. Das vorliegende Datenblatt ersetzt alle vorhergehenden Versionen.