

Technische Daten

Basismaterial	Polyestergewebe	
Funktionsschicht	Spezialbeschichtung	
Dicke	ca. 0,65 mm	EN ISO 5084
Flächengewicht	ca. 350 g/m ²	EN 13859-1/EN1849-2
Widerstand gegen Wasserdurchgang	W1	EN 1928, Methode A
Wasserdruckprüfung	> 2000 m	EN ISO 20811
Höchstzugkraft in Längsrichtung	1500 N/50 mm	EN 13859-1/EN 12311-1
Höchstzugkraft in Querrichtung	650 N/50 mm	EN 13859-1/EN 12311-1
Dehnung bei Höchstzugkraft in Längsrichtung	ca. 30 %	EN 13859-1/EN 12311-1
Dehnung bei Höchstzugkraft in Querrichtung	ca. 30 %	EN 13859-1/EN 12311-1
Weiterreissfestigkeit Längsrichtung	> 200 N	EN 13859-1/EN 12310-1
Weiterreissfestigkeit Querrichtung	> 200 N	EN 13859-1/EN 12310-1
μ-Wert	ca. 1100	
SD-Wert	ca. 0,70 m	EN 1931
Diffusionsdurchgangs-Widerstand	ca. 1,60 m ² *hPa/mg	
Diffusionsstromdichte	ca. 20 g/m ² d	EN 193
Temperaturbeständigkeit	- 40 ° bis + 80 °C	
Schweisstemperatur	ca. 250 °C	
Freibewitterungszeit mit UV-Belastung	12 Monate ¹⁾	
Dachneigung	> 10°	SIA 232/1:2011
Brandkennziffer	4.3	

¹⁾ Für Unterdächer welche länger als ein Monat der freien Bewitterung ausgesetzt werden, müssen gemäss SIA-Norm 232/1:2011 unter Berücksichtigung von Exposition, Dauer, Jahreszeit und klimatischen Bedingungen geeignete Massnahmen (Bauzeitabdichtung) getroffen werden.

Données techniques

Base	non-tissé de polyester	
Couche fonctionnelle	revêtement spécial	
Epaisseur	env. 0,65 mm	EN ISO 5084
Poids	env. 350 g/m ²	EN 13859-1 / EN 1849-2
Résistance à la pénétration d'eau	W1	EN 1928, méthode A
Test de pression d'eau	> 2000 mm	EN ISO 20811
Résistance à la traction longitudinale	1500 N / 50 mm	EN 13859-1 / EN 12311-1
Résistance à la traction transversale	650 N / 50 mm	EN 13859-1 / EN 12311-1
Allongement longitudinal à la rupture	env. 30 %	EN 13859-1 / EN 12311-1
Allongement transversal à la rupture	env. 30 %	EN 13859-1 / EN 12311-1
Résistance à la propagation du déchirement longitudinal	> 200 N	EN 13859-1 / EN 12310-1
Résistance à la propagation du déchirement transversal	> 200 N	EN 13859-1 / EN 12310-1
Valeur μ	env. 1100	
Valeur SD	env. 0,70 m	EN 1931
Résistance à la traversée de diffusion	env. 1,60 m ² * hPa / mg	
Étanchéité au courant de diffusion	env. 20 g / m ² d	EN 1931
Résistance à la température	- 40 °C à + 80 °C	
Température de soudage	env. 250 °C	
Résistance aux UV non couvert	12 mois ¹⁾	
Pente du toit	> 10°	SIA 232/1:2011
Indice incendie	4.3	

¹⁾ Pour les sous-toitures qui vont être exposées aux intempéries pendant plus d'un mois, conformément à la norme SIA 232/1:2011, il faut prendre les mesures appropriées (pendant le temps de la construction) en prenant en compte l'exposition, la durée, la saison et les conditions climatiques.

GYSO-Smart Weld 350

GYSO-Smart Weld 350 ist eine wasserdichte, diffusionsoffene, mit Heissluft oder Quellschweissmittel verschweisbare Unterdachbahn auf der Basis von PVC, mit hoher Reissfestigkeit und sehr guten physikalischen Werten. Erfüllt die Anforderungen zur Erstellung von Unterdächern für erhöhte sowie für ausserordentliche Beanspruchung nach SIA 232/1:2011 bis zu einer Bezugshöhe ho 1'200 m nach SIA 261, und kann bei allen Dachkonstruktionen mit einer Mindestdachneigung von ≥ 10° eingesetzt werden.

GYSO-Smart Weld 350 eignet sich für alle belüfteten Unterdachkonstruktionen mit Auf- oder Zwischensparrendämmung auf trittfesten Unterlagen wie Schalungen, Holzwerkstoffplatten oder Wärmedämmungen (kein EPS oder XPS) und ist entsprechend und unter Einhaltung der in SIA 232/1:2011 definierten Normenbedingungen für einen Zeitraum von maximal 12 Monaten als Bauzeitabdichtung einsetzbar.

GYSO-Smart Weld 350 est une feuille de sous-toiture à base de PVC étanche à l'eau, ouverte à la diffusion, soudable à l'air chaud ou avec un solvant de soudage, avec haute résistance à la déchirure et très bonne caractéristiques physiques. Remplit les exigences pour l'élaboration de sous-toitures pour sollicitations élevées ainsi qu'extraordinaires selon SIA 232/1:2011 jusqu'à une altitude de référence ho 1'200 m selon SIA 261, et peut être utilisé pour toutes les constructions de toitures avec une pente minimale de ≥ 10°.

GYSO-Smart Weld 350 convient pour toutes les constructions de sous-toitures avec isolation sur ou entre chevrons sur support solide tels que lambrissage, panneaux de matériaux dérivés du bois ou isolations thermiques équivalentes (pas d'EPS ni de XPS), et peut être utilisé pour une étanchéité temporaire pendant la construction d'au maximum 12 mois dans le respect des normes définies selon SIA 232/1:2011.

gyso.ch

gyso.ch

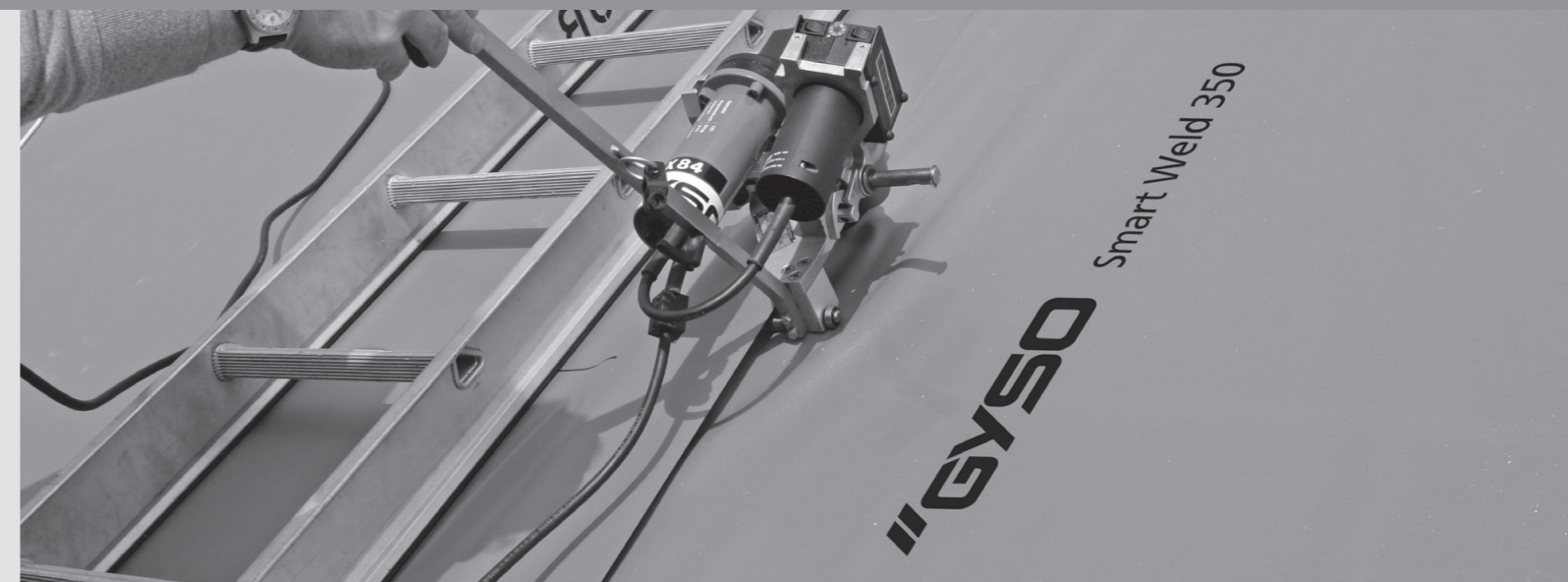


GYSO AG | CH-8302 Kloten
Steinackerstrasse 34
Tel. +41 43 255 55 55
Fax +41 43 255 55 65
info@gyso.ch



GYSO SA | CH-1023 Crissier
Chemin du Cloalet 20
Tél. +41 21 637 70 90
Fax +41 21 637 70 97
info@gyso.ch

01.2017 / gyso

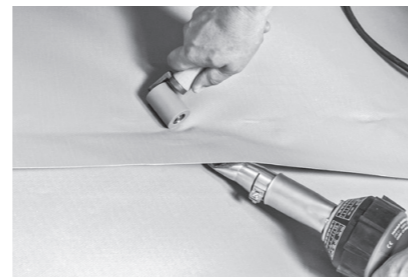
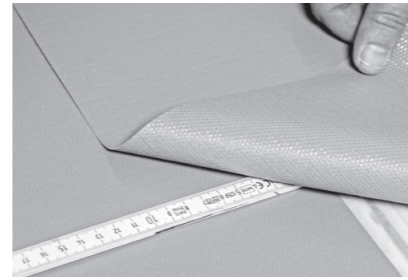


Smart Weld 350

Verarbeitung

1. GYSO-Smart Weld 350 auf fester Unterlage wie Schalung oder trittfeste Dämmung (kein EPS oder XPS), im Idealfall parallel zu den Sparren ausrollen, mit Überlappung ausrichten, spannen und in der Fläche mittels Konterlattung fixieren. Auf- und Abbordungen sowie Anschlüsse ebenfalls mechanisch fixieren.
2. Die Abdichtung der Befestigungsmittel der Konterlattung erfolgt durch den Einsatz von GYSO-Nageldichtband PVC auf der gesamten Länge der Lattung oder mit GYSO-Nageldichtung PVC im Bereich der Befestigung. Bei Dachneigungen $\leq 20^\circ$ wird der Einsatz von GYSO-Nageldichtung FORTE, welche in Kombination mit Doppelgewindeschrauben auf ca. 60 % der Ausgangsstärke komprimiert wird, empfohlen.
3. Die Breite der Überlappung ist Abhängig von der Schweissart und dem dafür vorgesehenen Schweissgerät. Die Maximalüberlappung für Verschweissung mit Schweissautomaten beträgt 60 mm, für Handschweissnähte ist eine Überlappung von 100 mm vorzusehen. Bei Verschweissung mit Schweissautomat (z.B. Typ X84) empfehlen wir die Folie, vorgängig mittels Konterlattung zu befestigen.
4. Die Verschweissung kann mit Handschweissgeräten (z.B. Leister Triac ST mit Düse 20 mm für Anschlüsse bzw. 40 mm für gerade Nähte) oder mit entsprechenden Schweissautomaten (siehe unten) erfolgen. Für die Verschweissung mit Handschweissgeräten wird zusätzlich eine Drahtbürste zum Reinigen der Düse sowie eine Anpressrolle Typ 22F (Breite 20 mm) benötigt.
5. Die Schweisstemperatur ist abhängig von den äusseren Bedingungen (Temperatur, Wind etc.) sowie dem zur Verarbeitung vorgesehenen Schweissgerät. Die Folie darf bei der Verschweissung keine Verfärbung aufweisen, schmelzen oder brennen. Es wird empfohlen vorgängig eine Schweissprobe mit Musterstücken auszuführen. Hierbei darf die Temperatur nie auf dem Gerätemaximum eingestellt sein.
6. Empfohlenen Geräteeinstellungen für Schweissautomaten:

Gerätetyp	Leister X84
Gebälse-Stufe:	volle Leistung
Temperatur:	ca. 250 °C oder Stufe ca. 2,5
Geschwindigkeit:	~ 2,8 m / Min.
7. Die Verschweissung kann auch mit Quellschweissmittel GYSO-WeldSeal erfolgen. Die Überlappung beträgt 100 mm. Vor Arbeitsbeginn Gefahrenhinweise auf der Verpackung beachten. Unmittelbar vor dem Schweißen die voraussichtlich benötigte Menge des Quellschweissmittels in GYSO-WeldSeal Applicator abfüllen. Der Überlappungsbereich muss absolut trocken und frei von Staub, Öl oder anderen Verschmutzungen sein. GYSO-WeldSeal mittels GYSO-WeldSeal Applicator unter leichtem Druck auf die Pinselflasche auf der gesamten Überlappungsbreite (mind. 50 mm) sowie ca. 5 mm auf die freiliegende Fläche der unteren Bahn ca. dreimal auftragen, sodass ein geschlossener, leicht glänzender Film entsteht. Unterdachbahn sofort umlegen, von Hand glattstreichen und umgehend mit Anpressrolle gut anpressen. Während der Abluftzeit des Quellschweissmittels sollte die Schweissnaht keinen mechanischen Belastungen ausgesetzt werden.
8. Für Aufbordungen, Anschlüsse an Dachaufbauten, eckige Durchdringungen wie z.B. Kamine oder an benachbarte Gebäude empfiehlt sich die Verwendung von GYSO-Top Weld Connect, Breite 250 mm. Die Verschweissung erfolgt hierbei immer von oben nach unten. Die Abdichtung des oberen Abschlusses erfolgt mit GYSO-Polyflex 444.
9. Die Abdichtung von runden Dunst- und Lüftungsrohren erfolgt bei Dächern mit Bezugshöhe $h_o > 800$ m mit GYSO-Dunstrohrmanschette Top, bei grösseren Durchmessern mit von Hand gefertigten Einfassungen, welche aus GYSO-Top Weld Connect erstellt werden. Bei Objekten mit Bezugshöhe $h_o < 800$ m kann hierfür GYSO-Dichtmanschette Top eingesetzt werden. Die Vorgefertigte Manschette wird über das Rohr gezogen, diagonal zu Dachneigung ausgerichtet und von oben nach unten mit der Dachfolie verschweisst.
10. Für die Abdichtung von Anschlüssen an Dachflächenfenster wird die Verwendung von vorgefertigten GYSO-Dachfenstermanschette Top Universal empfohlen. Die Manschette hat eine Einheitsabmessung von 1900 x 1900 mm und kann beliebig angepasst werden.
11. Zur Erstellung von normenentsprechenden Traufanschlüssen werden PVC-beschichtete Einlaufbleche, hergestellt aus GYSO-Top Weld Coil (grau oder anthrazit) eingesetzt. Bei Einlegerinnen mit angebogenem Einlaufblech, welche nicht aus Top Weld Coil hergestellt werden können Anschlüsse nach entsprechender Vorbehandlung mit zwei parallel verlaufenden Raupen GYSO-Polyflex 444 erstellt werden.
12. Die obere Abklebung/Abdichtung von Anschlüssen an Dachaufbauten, Kaminen etc. erfolgt unabhängig von Untergrundbeschaffenheit mit GYSO-Polyflex 444. Hierbei sind die Verarbeitungshinweise im technischen Datenblatt zu berücksichtigen.
13. Bei Konstruktionen mit möglichem, regelmässigem Wasseranfall auf Grund geringer Neigung oder durch zurück stauendes Schmelzwasser in Bergeländen wird empfohlen die Konterlattung mit einem Streifen GYSO-Smart Weld 350 einzubinden. Hierbei ist besonders darauf zu achten, dass trocken Holz eingebaut wird.
14. Alle Nähte müssen nach der Verschweissung mit einem geeigneten Werkzeug, z.B. Schweissnahtprüfer oder Schraubenzieher Nr. 3, nachgefahren und so auf Dichtigkeit geprüft werden. Undichte Stellen oder mechanische Beschädigungen sind mittels Aufschweissen eines runden Reparaturstückes ca. \varnothing 100 mm nachzubessern.



Smart Weld 350

Application

1. Dérouler le GYSO-Smart Weld 350 sur un support solide, tel que le lambrissage ou une isolation sur laquelle on peut marcher (pas d'EPS ni de XPS), idéalement parallèlement aux chevrons, ajuster aux recouvrements et tendre, fixer sur la surface au moyen de contre-lattes. Fixer également les bordures et les raccords mécaniquement.
2. L'étanchéité des moyens de fixation du contre-lattage se fait avec la GYSO-Bande d'étanchéité pour clous PVC sur la longueur totale du lattage, ou avec les GYSO-Taquets d'étanchéité pour clous PVC dans le secteur de la fixation. Pour les pentes de toits $\leq 20^\circ$, l'utilisation de GYSO-Taquets d'étanchéité FORTE, comprimés à env. 60 % en combinaison avec des vis à double filetage, est recommandée.
3. La largeur du recouvrement dépend du type de soudure, et de l'appareil prévu à cet effet. Le recouvrement maximum pour le soudage avec un automate est de 60 mm, prévoir un recouvrement de 100 mm pour un soudage à la main. En cas de soudage avec un automate (par ex. type X84) nous recommandons de fixer la feuille au préalable avec le contre-lattage.
4. Le soudage peut se faire avec des appareils manuels (par ex. Leister Triac ST avec buse 20 mm pour raccords, resp. 40 mm pour soudures droites), ou avec un automate de soudage adéquat (voir ci-dessous). Le soudage avec des appareils manuels nécessite également une brosse métallique pour le nettoyage de la buse, ainsi qu'un rouleau de pression type 22 F (largeur 20 mm).
5. La température de soudage dépend des conditions extérieures (température, vent, etc.), ainsi que de l'appareil de soudage prévu pour l'application. La feuille ne doit pas se décolorer, fondre ou brûler lors du soudage. Il est recommandé de procéder à des essais de soudage sur des échantillons au préalable. La température de l'appareil ne doit jamais non plus être réglée au maximum.
6. Installations recommandées pour les automates de soudage:

Type	Leister X84
Degré de soufflage:	pleine puissance
Température:	~ 250 °C ou degré ~ 2,5
Vitesse:	~ 2,8 m / min.
7. Le soudage peut également se faire avec le solvant de soudage GYSO-WeldSeal. Le recouvrement est de 100 mm. Avant de commencer le travail, observer les mises en garde sur l'emballage. Immédiatement avant le soudage, transvaser la quantité nécessaire de solvant de soudage dans le GYSO-WeldSeal Applicateur. La zone de recouvrement doit être absolument sèche et exempte de poussière, huile ou autres salissures. Rabattre la feuille supérieure jusqu'à la bande autocollante et appliquer au moins deux couches de GYSO-WeldSeal sur la surface du lé inférieur, sur toute la largeur de recouvrement (min. 50 mm), en dépassant d'env. 5 mm sur la surface libre, avec l'applicateur GYSO-Weld Seal en appuyant légèrement sur le flacon à pinceau, de façon à obtenir un film uniforme brillant. Remettre tout de suite la feuille de sous-toiture en place, lisser à la main et immédiatement bien presser avec un rouleau en caoutchouc dur. Pendant le temps de ventilation du solvant de soudage, la soudure ne devrait être soumise à aucune charge mécanique.
8. Pour les bordures, les raccords sur la toiture, les traversées angulaires telles que par ex. cheminées ou les bâtiments avoisinants, il est recommandé d'utiliser les rouleaux de GYSO-Top Weld Connect, largeur 250 mm. Le soudage s'effectue ici toujours du haut en bas. L'étanchéité du raccord supérieur se fait avec la GYSO-Polyflex 444.
9. L'étanchéité de tuyaux de vapeur et de ventilation se fait, sur les toitures avec altitude de référence $h_o > 800$ m, avec les GYSO-Manchons d'étanchéité Top pour conduits d'évacuation. Pour les grands diamètres, avec un manchon confectionné à la main, fabriqué à base de GYSO-Top Weld Connect. Pour les objets avec altitude de référence $h_o < 800$ m, on peut utiliser les GYSO-Manchons d'étanchéité Top. Le manchon prédécoupé est tiré par-dessus le tuyau avec une légère tension, ajusté diagonalement à la pente du toit, et soudé de haut en bas.
10. Pour l'étanchéité de fenêtres de toitures, il est recommandé d'utiliser les GYSO-Manchons d'étanchéité pour fenêtres de toiture Top Universal. Ces manchons ont une dimension standard de 1900 x 1900 mm et peuvent être adaptés sur mesure.
11. Pour l'élaboration de raccords sur gouttière répondant aux normes, utiliser des tôles d'entrée revêtues de PVC, fabriquées en GYSO-Top Weld Coil (gris ou anthracite). Pour les gouttières avec tôle d'entrée arquée, non fabriquée à base de Top Weld Coil, les raccords peuvent se faire, après traitement préalable correspondant, avec deux chenilles parallèles de GYSO-Polyflex 444.
12. Le collage/étanchement supérieur de raccords sur parties hautes du toit, cheminées, etc. se fait, indépendamment de la nature du support, avec la GYSO-Polyflex 444. Respecter les conseils d'application de la fiche technique.
13. Pour les constructions avec contraintes d'eau régulières possibles, en raison d'une pente faible, ou d'eau de fonte des neiges stagnante en région de montagne, il est recommandé de renforcer le contre-lattage avec une bande de GYSO-Smart Weld 350. Il est particulièrement important ici de veiller à utiliser un bois sec.
14. Toutes les soudures doivent être vérifiées sur toute leur longueur avec un outil approprié, par exemple un tournevis No 3 ou un pinceau, et leur étanchéité ainsi testée. Retoucher les endroits non étanches ou endommagés mécaniquement avec une pièce de env. 100 mm de diamètre au minimum.