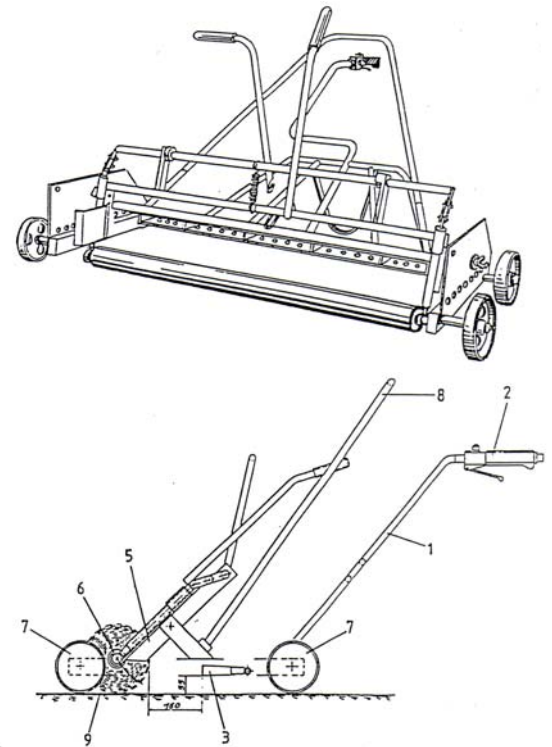
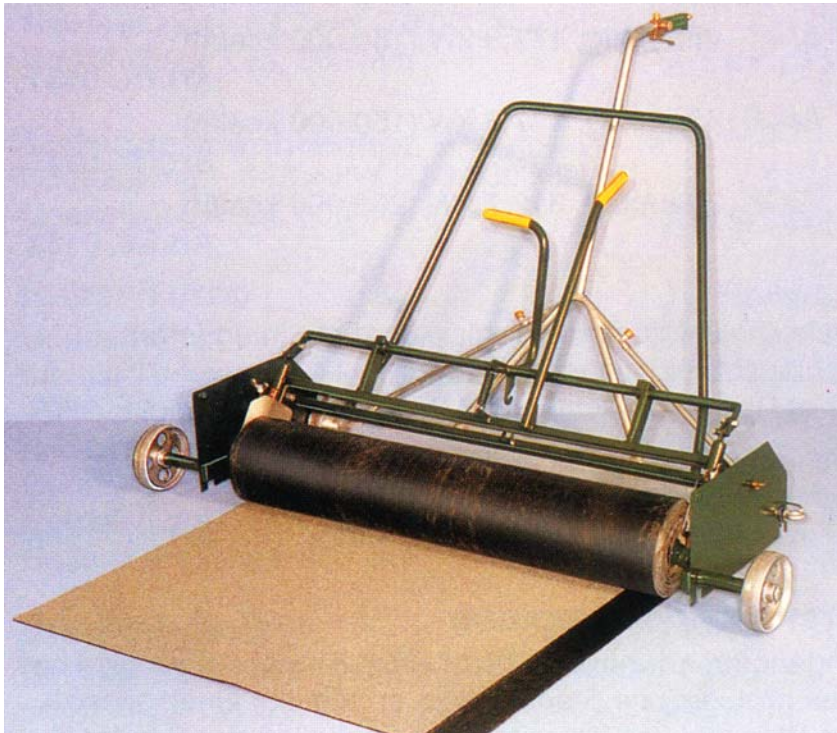


Aufschweißverlegegerät zur Verlegung von Dichtungsbahnen



Die marktbekanntesten, nach dem neuesten Stand der Technik produzierten Dichtungsbahnen erfüllen vom Werkstoff her die geforderten hohen Qualitätsanforderungen in der Brückenabdichtung. Voraussetzung für eine einwandfreie, langzeitige Absichtung ist jedoch, dass diese Abdichtungsbahnen fach- und sachgerecht, unter Verwendung geeigneter Arbeitsgeräte, verlegt werden.

In der Vergangenheit wurde in erster Linie mit verschiedenartigen, gasbetriebenen einflamigen Aufschweißbrennern – meist Starkbrennern – gearbeitet. Bei dieser Verlegetechnik kann jedoch auch bei qualifizierter Fachkenntnis des Bedieners nicht vermieden werden, dass die Dichtungsbahn ungleichmäßig angewärmt und Fehlstellen auftreten bzw. durch zu große Hitzeeinwirkung die Dichtungsbahn, insbesondere der Träger, beschädigt wird. Aufgetretene Reklamationen untermauern diesen Tatbestand.

Daraus resultiert die Forderung der ZTV-BEL-B1 + 2/87, nur noch mehrflamige Brenner einzusetzen, um ein gleichmäßiges Anwärmen der Dichtungsbahn auf die Gesamtbreite zu gewährleisten. Versuche, mehrerer Flammenköpfe der bekannten einflamigen Gasbrenner möglichst nahe zusammen zu setzen, bergen die Gefahr in sich, dass trotzdem die Dichtungsbahn in Steifen – wenn auch dicht nebeneinander liegend – angeschmolzen wird, und sich dazwischen kalte Zonen bilden, die Luft einschließen zur Folge haben, welche durch die bekannte Blasenbildung sichtbar werden. Die Luftblasen vergrößern sich beim Auftragen des Heißasphaltes sehr stark und führen über Verformungen des Belages letztlich zur Undichtigkeit der Isolierung.

Die technische Forderung nach einem Aufschweißgerät, das die Dichtungsbahn gleichmäßig mit Wärme beaufschlagt, Luft einschließt vermeidet und dabei rationell bei möglichst niedrigem Gasverbrauch eingesetzt werden kann, haben wir durch unser neues Aufschweiß- und Verlegegerät zur vollflächigen Verklebung von Bitumenschweißbahnen erfüllt. Für die Bedienung des Gerätes ist nur eine Arbeitskraft erforderlich. In die angelegte Dichtungsbahn wird ein Walzenkern geschoben und dieser mit den Zapfen in der Walzenaufhängung des Gerätes eingehängt und gleichzeitig ausgerollt und verschweißt.

Der neu konzipierte Breitbandbrenner ist in 5 Brennsegmente unterteilt, die über Ventile in der Brennerleistung reguliert und auf die zu verarbeitende Dichtungsbahn exakt abgestimmt werden können. Die gesamte Heizleistung kann nochmals über ein Gasventil am Brennerhandgriff verändert werden. Durch die besondere Konstruktion des Brenners kann mit einer kurzen, kontrollierten, jedoch intensiven und in der Breite „durchgehenden“ Flamme gearbeitet werden, die eine gleichmäßige Wärmebeaufschlagung der Dichtungsbahn garantiert.

Von entscheidender Bedeutung zur Erreichung einer einwandfreien Klebequalität bei hoher Verlegeleistung sind weiterhin folgende Faktoren:

- Der Schweißabstand zwischen Brennerkopf und Dichtungsbahn wird, trotz beim Abwickeln der Bahn geringer werdenden Radiuses, durch besonders konstruierte Schwenkarme, die den Rollenkern aufnehmen, konstant gehalten, wodurch keine Veränderungen in der Schweißtemperatur eintreten.
- Der in die Dichtungsbahn einzuschiebende und um Reibung zu vermeidende kugelgelagerte Walzenkern ist vom Eigengewicht so ausgelegt, dass die verlegte Dichtungsbahn angepresst wird. Wimschutzbleche verhindern eine negative Beeinflussung des Schweißvorganges durch Wind.
- Der Brenner ist in der Neigung während des Arbeitsvorganges veränderbar, so dass der Erfordernissen entsprechend z.B. der Untergrund ggf. mit angewärmt werden kann.
- Für Arbeiten im Randbereich und am Bordstein kann der Schweißbrenner herausgenommen und als Solo-Gerät eingesetzt werden.

Arbeitsweise des Aufschweißverlegegerätes:

In die angelegte fixierte Dichtungsbahn wird der kugelgelagerte Walzenkern gesteckt, bzw. die angelegte fixierte Bahn über den Walzenkern wieder abgewickelt. Der Standard-Außendurchmesser der kugelgelagerten Walze beträgt 57 mm. Auf Wunsch sind andere Abmessungen lieferbar. Zur Erzielung eines flüssigen Arbeitsablaufes wird empfohlen, mehrere Walzenkerne anzuschaffen.

Das Verlegegerät nimmt über die Achsstummel den Walzenkern auf, und die Dichtungsbahn kann ausgerollt und aufgeschweißt werden, wobei der Walzenkern durch sein Eigengewicht die Dichtungsbahn anpresst.

Der Brenner ist in 5 Segmente unterteilt, die einzeln reguliert bzw. abgestellt werden können. Zusätzlich ist die gesamte Heizleistung des Brenners am Brenner-Reguliertventil des Handgriffes, bzw. durch Veränderung des Vordruckes am verstellbaren Regler, veränderbar.

Technische Daten im Überblick

Betriebsdruck:	1,5 – 4 bar
max. Anschlusswert:	16,6 kg/h
Nennwärmeleistung:	max. 210 kW
Arbeitsbreite:	ca. 1m
Gewicht einschl. Walzenkern:	ca. 55,0 kg
Eigengewicht Walzenkern:	ca. 9,5 kg
Artikel-Nummer	0195 0000



GRÜN GmbH
 Spezialmaschinenfabrik für Dach, Bau u. Straße
 Siegener Str. 81-83 - D-57234 Wilsdorf-Niederdielfen
 Tel. +49(0)271/3988-110 – Fax: +49(0)271/3988-159
 Postfach 21 03 - D-57228 Wilsdorf-Niederdielfen
 Internet-Adresse: www.Gruen-GmbH.de
 E-mail: info@Gruen-GmbH.de

*Innovative Entwicklung
für Ihren Erfolg!*

Stand 08.08.2005