



Flachdach-Winkelablauf (Speier) Mit PVC-Hartflansch



Einbauschritte



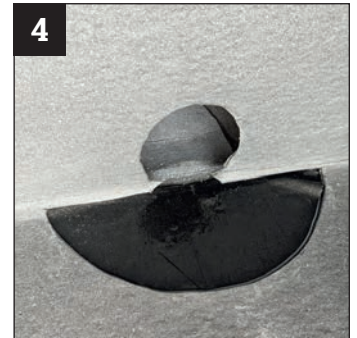
1 Einsetzen des Ablaufs in die entsprechend vorbereitete Öffnung in der Attika und ggf. mechanisch fixieren.



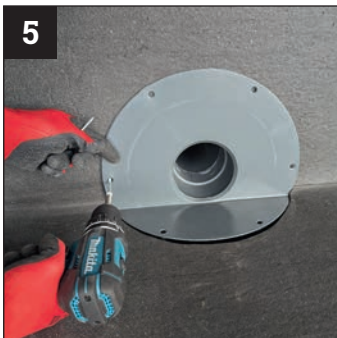
2 Markierung der unteren Flanschkontur auf der Fläche.



3 Unterlagsbahn bzw. Dampfsperre ggf. heraustrennen, so dass der Flansch flächenbündig eingelassen werden kann.



4 Fertige Aussparung.



5 Mechanische Befestigung des Flanschkörpers am Untergrund.



6 Fachgerechte Vorbehandlung des PVC-Flansches mit geeignetem Bitumenvoranzstrich.



7 Erste Lage fachgerecht an der Attika hochführen u. zunächst den Ablaufausschnitt markieren. Position des Ausschnitts zuvor passend einmessen.



8 Darstellung des Ausschnitts (davon abweichende Konturen sind möglich!). Hier als Wanne und besonders hoch aufgehend ausgeführt.



9 Es folgt die thermische Fixierung der 1. Oberlage. Die Bahn, wie abgebildet, dicht an der aufgehenden Wand hochführen und fachgerecht aufschweißen.



10 Die von oben kommende Lage herunterführen und den Ausschnitt für den Ablauf auch hier markieren und heraustrennen.



11 Dichtes Verschweißen der von oben kommenden 1. Oberlage.



12 Es folgt die thermische Fixierung der 2. Oberlage. Die untere Dachbahn, wie abgebildet, dicht bis an die aufgehende Wand heranführen und fachgerecht verschweißen.

Hinweis: Zu hohe Temperaturen des Brenners können zu starken Verbrennungen des Bauteils führen und sind zu vermeiden.



Flachdach-Winkelablauf (Speier) Mit PVC-Hartflansch

Einbauschritte



13 Die Bahnen stets gut andrücken, so dass etwas Bitumenmaterial an den Bahnen / Schnittkanten austritt.



14 Die von oben kommende 2. Lage fachgerecht überlappend bemesen.



15 Die Ablauföffnung ertasten und wie abgebildet ausschneiden.



16 Fachgerechtes Verschweißen der 2. (von oben kommenden) Lage.



17 Ansicht nach Fertigstellung.



Flachdach-Winkelablauf (Speier) Flanschmanschette mit Bitumen-Schweißbahn *



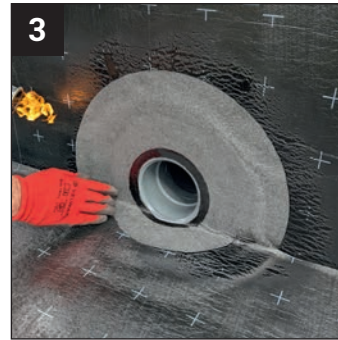
Einbauschritte



1
Ablauf in die vorbereitete Öffnung in der Attika einsetzen. Am aufsteigenden Bauteil fachgerecht fixieren. Den Flansch ggf. etwas in die Dämmung einlassen.



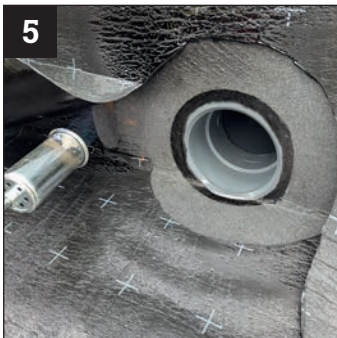
2
Die erste Abdichtungslage für die Verschweißung im Lagenrückversatz vorbereiten.



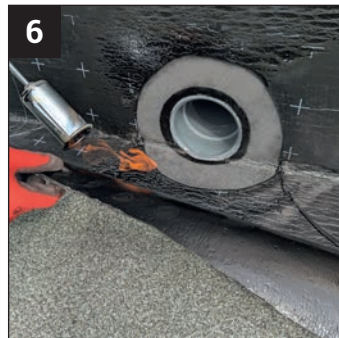
3
Die bündig, bis an die Aufkantung herangeführte Abdichtungslage fachgerecht aufschweißen.



4
Senkrechte Abdichtungsbahn herunterführen und im Einlaufbereich mit einem passenden Ausschnitt zur Verschweißung vorbereiten.



5
Abdichtungslage um die Ablauföffnung herum fachgerecht und dicht abschließend aufschweißen.



6
Die Oberlage (Fläche) bis zur Ablauföffnung bzw. Aufkantung aufschweißen.



7
Auf einen einlaufbündigen, dichten Anschluss achten.



8
Die senkrechte Oberlage herunterführen und entsprechend im Einlaufbereich zur Verschweißung vorbereiten.



9
Oberlage fachgerecht und dicht abschließend aufschweißen.



10
Auf austretende Bitumenraupe als Sichtkontrolle für eine fachgerechte Schweißnaht achten.



11
Ansicht nach Fertigstellung.

* DN 50, DN 125 und DN 150. Bei DN 70 und DN 100 bitte Einbauanleitung für verpresste Flanschmanschette beachten (siehe nächste Seite)



Flachdach-Winkelablauf (Speier) Verpresste Version mit Bitumen-Schweißbahn



Einbauschr



1
Vor dem Einbau: Bitte den verdickten Bereich auf der Unterseite des PVC-Flanschdeckels beachten.



2
Zunächst nur loses Einsetzen des Winkelablaufs in die entsprechend vorbereitete Öffnung in der Attika.



3
Markieren und Ausschneiden der PVC-Flanschdeckelkontur aus der ersten Bitumenlage.



4
Fertig vorbereitete Einbausituation.



5
Mechanische Fixierung auf dem wandseitigen Untergrund der Attika.



6
Fachgerechte Vorbehandlung des PVC-Flansches mit geeignetem Bitumenvorstrich.



7
Thermische Fixierung der Flanschmanschette auf der ersten Bitumenlage.



8
Es folgt die thermische Fixierung der Oberlage. Die Bahn, wie abgebildet, dicht bis an die aufgehende Wand heranführen und fachgerecht aufschweißen.



9
Die von oben kommende Oberlage fachgerecht überlappend herunterführen. Die Ablauföffnung ertasten und wie abgebildet ausschneiden.



10
Oberlage um die Ablauföffnung herum sorgfältig und dicht abschließend aufschweißen.



11
Ansicht nach Fertigstellung.

Hinweis: Zu hohe Temperaturen des Brenners können zu starken Verbrennungen des Bauteils führen und sind zu vermeiden.