

# CaTop UD 360

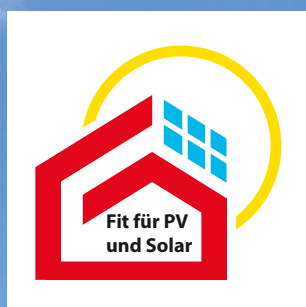


## Produktdatenblatt

UDB / UDB-eA

(Nach Produktdatenblatt UDB-eA des ZVDH)

€ 24



# CaTop UD 360

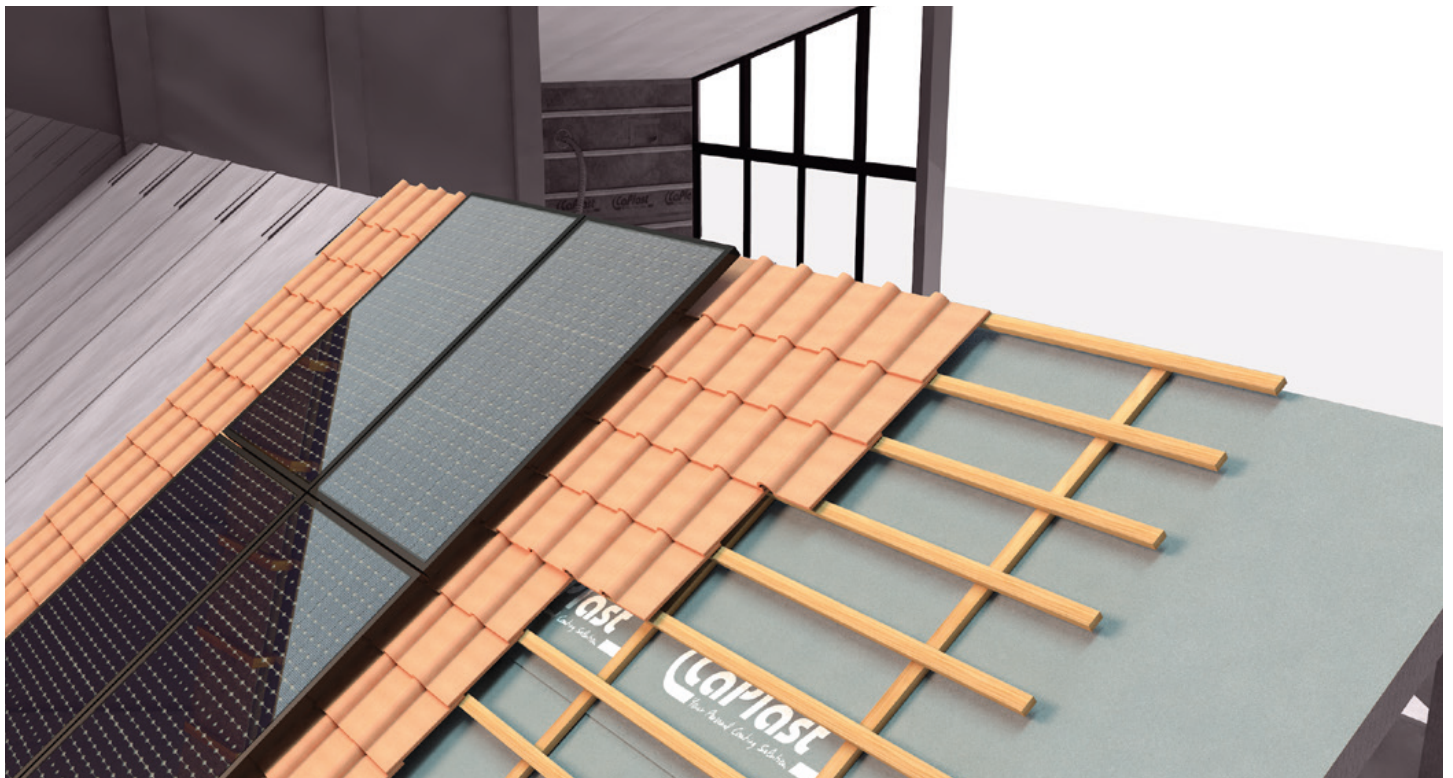
## Produktbeschreibung

CaTop UD 360 ist eine beidseitig mit einer speziellen monolithischen, langlebigen Polyurethan-Funktionsschicht (TPU) und ist außerdem mit einem mittig angeordneten, hochreißfestem Polyestervlies ausgestattet.

## Anwendung

Unterdeckbahn für erweiterte Anforderungen nach EN 13859-1 und Klasse 1 + 2 nach ZVDH-Regelwerk.

Als Premium Produkt ist die Bahn als wind-, regen- und wasserdichte Unterdeckbahn konzipiert. Die homogene und unlösbare Nahtverbindung (Verschweißung) kann mühelos durch ein THF-Quellschweißmittel oder aber durch Heißluft erzeugt werden.



## Vorteile

- Eignung für die Unterdachklassen 1 + 2 des ZVDH
- Besonders gut für dachintegrierte PV- und Solaranlagen geeignet
- ausgezeichnete Werte für Dehn- und Zugfestigkeit sowie besonders gute Wasserundurchlässigkeit durch extra hohes Beschichtungsgewicht
- ausgezeichnete UV-Beständigkeit auch nach mehrwöchiger UV-Alterung
- Erhöhte Schlagregensicherheit nachgewiesen nach dem Verfahren der TU Berlin
- Höhere Abriebfestigkeit bestätigt im Martindale-Verfahren (Produktdatenblatt UDB-eA)

## Produktinformationen (DIN EN 13859-1)

### Zusätzliche Prüfzeugnisse

1. Schlagregentest TU Berlin
2. Scheuerbeanspruchung (Martindale Test)

# Technische Informationen

CE24

WESENTLICHE MERKMALE	REGELWERKE	WERTE	TOLERANZ	
			min	max
Brandverhalten	EN 13501-1 / EN ISO 11925-2	E		
Widerstand gegen Wasserdurchgang	EN 1928 Methode A	W 1		
Widerstand gegen Wasserdurchgang nach künstlicher Alterung	EN 1928 Methode A	W 1		
Höchstzugkraft längs / quer (N/5 cm)	EN 12311-1	380/400	- 60	+ 80
Höchstzugkraft längs / quer nach Alterung durch UV und Hitze (N/5 cm)	EN 1297 / EN 1296	> 65% des Wertes vor Alterung		
Nagelausreifestigkeit längs / quer (N)	EN 12310-1	240	- 40	+ 60
Kaltbiegeverhalten (°C)	EN 1109	< - 20		- 20
Gefährliche Stoffe	EU 1907:2006	Keine		
<b>Weitere Eigenschaften</b>				
Länge	EN 1848-2	diverse		
Breite	EN 1848-2	diverse		
Farbe	Seidengrau			
Gradheit (mm/m)	EN 1848-2	bestanden (< 30/10)		
Flächenbezogene Masse (g/m²)	EN 1849-2	380	350	420
Flächenbezogene Masse der dauerhaft wasserdichtenden Funktionsschicht (g/m²)	EN 1849-2	220	220	
Dicke (mm)	EN 1848-2	0,8		
Wasserdampfdurchlässigkeit (m)	EN ISO 12572	< 0,5		0,5
Wasserdruckbeständigkeit (cm WS)	EN ISO 811	> 1000		1000
Dehnung bei Höchstzugkraft MD / CD [%]		40 / 50	- 20	+ 20
Maßhaltigkeit (%)	EN 1107-2	< 1		1
Widerstand gegen Luftdurchgang (m³ / (m² h - Pa))	EN 12114	< 0,01		
Wasserdichtheit der Nähte	EN 1928:2000, Verfahren A (EN 13859-1 Anhang F)	bestanden		
<b>Zusatzanforderungen ZVDH</b>				
Schlagregentest der TU Berlin		bestanden		
Einstufung laut Produktdatenblatt des ZVDH	(erweiterte Anwendungen)	UDB-eA		
Behelfsdeckung mit geeigneter und freigegebener Klebtechnik (Wochen)		6		
Freibewitterung (ME) (Wochen)		Max. 12		
Scheuerbeanspruchung Unter- und Oberseite	Martindale-Test PDB UDB-eA	bestanden		
Kurzzeitige maximale Temperaturbelastung (°C)		+ 120		

## Systeminformationen

Die Verschweißung sämtlicher Überlappungsnähte muss innerhalb von 14 Tagen nach der Verlegung der Bahnen abgeschlossen sein. Es darf nicht im Flächenbereich fixiert werden.

## Anwendungshinweise

**CaTop UD 360** ist eine hochmoderne, energieeffiziente Unterdeckbahn, die sowohl heiß als auch kalt (mit THF) verschweißbar ist. Sie besteht aus einer speziellen, äußerst strapazierfähigen und flexiblen Polyurethan-Funktionsschicht (TPU), die auf beiden Seiten angebracht ist, und einem sehr robusten Polyestervlies dazwischen. Diese Konstruktion gewährleistet eine besonders hohe Langlebigkeit der Bahn. Als Premium-Produkt wurde sie entwickelt, um als wind-, regen- und wasserdichte Unterdeckbahn für anspruchsvolle Anwendungen zu dienen. Die schnelle Reaktionszeit bei der Verschweißung sowie die Flexibilität der Bahn ermöglichen eine effiziente und unkomplizierte Verarbeitung. Besonders geeignet ist die **CaTop UD 360** für flach geneigte Dächer ab 5° Neigung für die erweiterten Anwendungen (UDB-eA) nach neuestem ZVDH-Regelwerk für die Unterdeckklassen 1 + 2.

Für die Verarbeitung wird die vorherige Schulung durch einen CaPlast Techniker empfohlen. Bei der Verarbeitung und der Ausführung sind die allgemein anerkannten Regeln der Technik sowie die einschlägigen Normen, Fachregeln, die Einhaltung der Vorgaben des GEG und sonstiger mitgeltenden Vorgaben in jeweils neuester Fassung einzuhalten. Alle Angaben erfolgen nach bestem Wissen und Gewissen. Eine Gewährleistung kann daraus nicht abgeleitet werden.

## Verarbeitungsanweisungen

### Untergründe

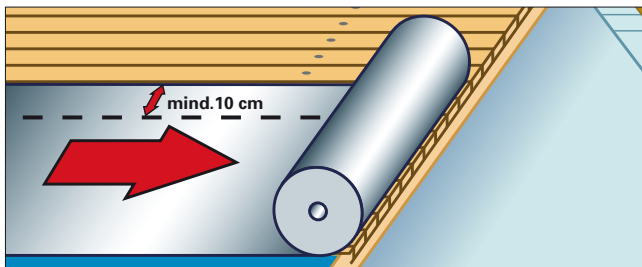
**CaTop UD 360** wird auf trittfesten Untergründen (z.B. Holzschalung oder Holzfaserdämmplatten) verlegt.

### Untergrundvorbereitungen

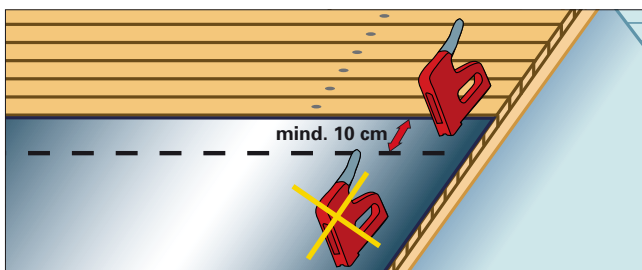
Die Verarbeitungstemperatur von + 5 °C sollte nicht unterschritten werden. CaPlast gewährleistet eine Behelfsdeckung, sowie die regensichere und wasserdichte Unterdeckung für erweiterte Anwendungen, nur mit Produkten aus dem CaPlast System. Bitte achten Sie hier auf die Zubehörprodukte der **CaTop UD 360**.

**Achtung:** die Verschweißung sämtlicher Nähte muss innerhalb von 14 Tagen Freibewitterung abgeschlossen sein.

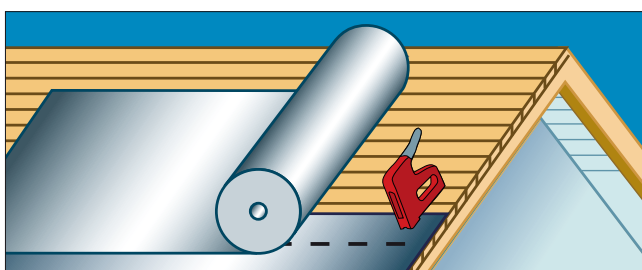
## Verarbeitung



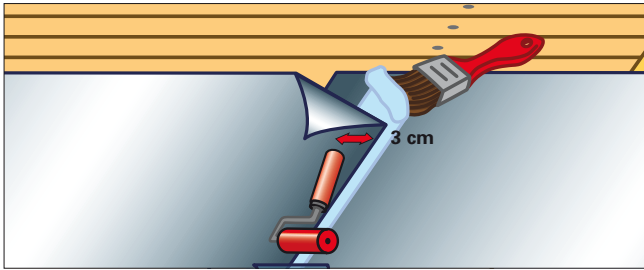
- 1) Die Bahn parallel zur Traufe an der Unterkonstruktion ausrollen, ablängen, ausrichten und im nicht sichtbaren Bereich fixieren. Beide Seiten der Bahn sind voll funktionsfähig und als Oberlage geeignet.



- 2) Fixierung der Bahn in einer Ecke innerhalb des Überlappungsbereiches mit geeigneten Befestigungsmaterialien (z.B. Klammern, Breitkopfstifte, etc.)



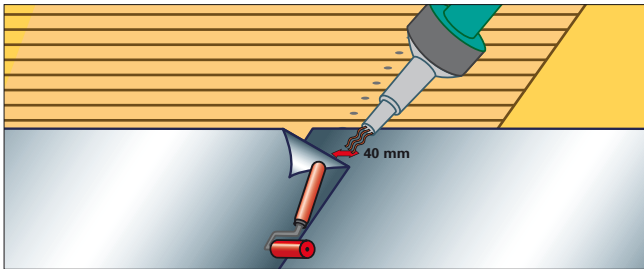
- 3) Die Folgebahn mind. 10 cm schuppenförmig überlappend an der Markierung ausrichten. Im Überlappungsbereich 2 cm von der Bahnenkante entfernt fixieren und wieder mit Punkt 2 beginnen.



#### 4A Verarbeitung Quellschweißmittel

Mit dem Quellschweißmittel **CaWeld THF** wird die Nahtverschweißung wie folgt ausgeführt: Die CaPlast Pinselflasche (hier vereinfacht dargestellt durch einen Pinsel) wird vorsichtig mit **CaWeld THF** gefüllt und der Pinsel wird in die Überlappung der Fügenaht (Überlappungsbereich oder Stoßnaht) eingebracht.

Unter leichtem Druck das Quellschweißmittel (circa 4 - 5 g /m<sup>2</sup>) sorgfältig in die Naht einbringen, kurz ablüften (bis zum endgültigen Ablüften sollten die mit verschweißten Überdeckungen nicht mechanisch beansprucht werden) und anschließend mit Druck (Anpressrolle) zusammenfügen. Die effektive Schweißnahtbreite muss mind. 3 cm betragen. Überschüssiges Quellschweißmittel ist unmittelbar mit einem Tuch zu entfernen. Schweißversuche sind im Vorfeld zwingend erforderlich!

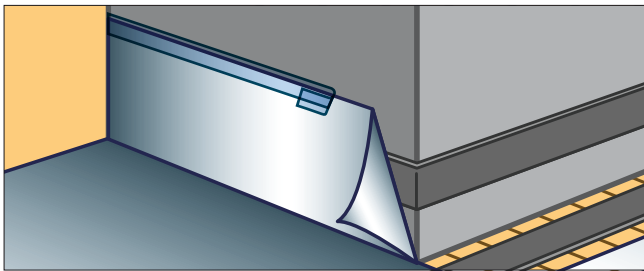


#### 4 B Verarbeitung Heißluft

Das Heißluftgerät in den Überlappungsbereich der Fügenaht (Überlappungsbereich oder Stoßnaht) einführen und mittels Andruckrolle die Lagen zusammenfügen. Das Schweißfenster wird je nach Umgebungstemperatur bei 220 - 280 °C liegen. Die effektive Schweißnahtbreite muss größer 30 mm betragen.

Schweißversuche sind im Vorfeld zwingend erforderlich!

Für Detailanschlüsse empfiehlt sich die 20 mm Düse, für Flächennähte die 40 mm Düse. Druckfarben, die im Fügenahtbereich liegen, müssen vor der Verschweißung mit geeigneten und freigegebenen Lösungsmitteln entfernt werden.



#### 5A Durchbrüche oder aufgehendes Mauerwerk

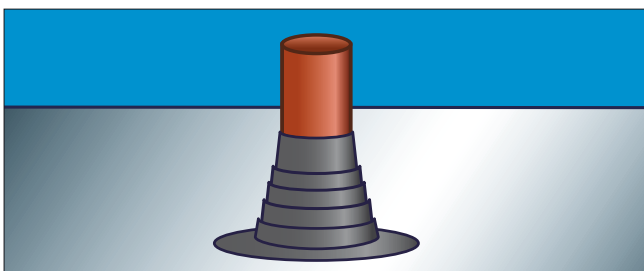
Einen geeigneten und freigegebenen doppelseitig klebenden Butylkautschukstreifen in etwa 8 -10 cm Höhe auf den Untergrund kleben, diesen ggf. vorher mit einem geeigneten und freigegebenen Haftvermittler grundieren. Einen Streifen aus **CaTop UD 360 S** am Mauerwerk hochziehen und mit dem Butylkautschukstreifen verbinden. Anschließend am oberen Abschluss des Streifens mit geeigneter und geprüfter Klebetechnik abkleben.

Das Klebeband muss dabei mittig zur Bahnenkante geklebt werden. Im Anschluss den abgeklebten Bereich mit einer Kappleiste schützen. Im Fußpunkt den Streifen mit Heißluft oder mit Quellschweißmittel in die Fläche einbinden. Bei Eckabdichtungen nach Punkt 5 B vorgehen.



#### 5B Eckabdichtungen

Mit Hilfe der vorgefertigten Ecklösungen **CaTop Edge** sind schnelle und praktikable Detaillösungen für Innen- und Aussenecken ausführbar. Generell sind die Untergründe frei von eventuellen vorhandenen trennenden Substanzen wie Fett, Frost, Nässe, Staub, Silikon etc. zu halten.

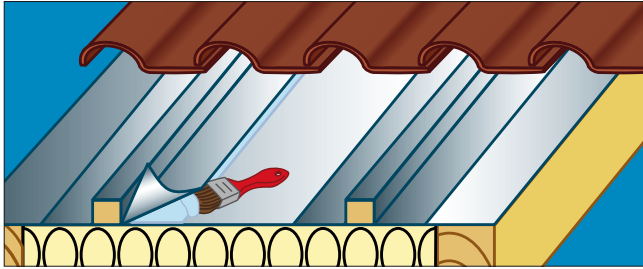


#### 6 Rohrdurchdringungen

Runde Rohrdurchdringungen können mit der Rohrmanschette **CaPlast CaCap PU** durch einfaches Überstülpen und Einschweißen der Basis in die Fläche vorgenommen werden. Hierzu wird aus der **CaTop UD 360** eine behelfsmäßige Manschette (ca. 20 cm breiter als der Rohrdurchmesser) geschnitten.

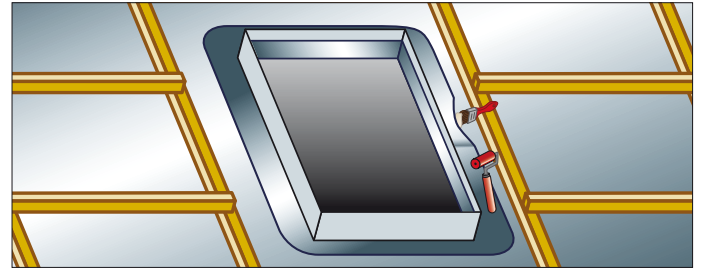
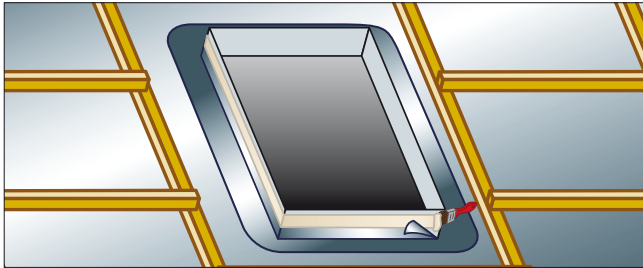
Diese wird mittig mit einer kreisförmigen Öffnung versehen (circa 1,5 - 2 cm kleiner als der Rohrdurchmesser).

Das Rohr wird angeschliffen und gereinigt. Im Anschluss die vorbereitete Manschette über das Rohr ziehen und mit handelsüblichem Primer den Rohr- und Manschettenkragen vorbehandeln. Abschließend den Kragen mit der Manschette verschließen und mit geeigneter und geprüfter Klebetechnik die Bahnenkante abkleben und gegen Verrutschen sichern. Die Fläche kann mit **CaWeld THF** oder Heißluft eingebunden werden (siehe hierzu Punkt 4 A).



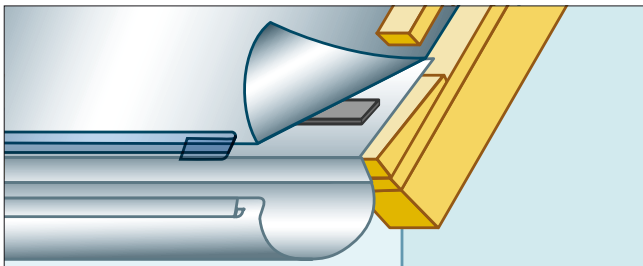
### 7 Einbindung der Konterlatte

Beim Einsatz der **CaTop UD 360** als wasserdichte Unterdeckbahn für erweiterte Anwendungen wird hierzu die Konterlatte mit Hilfe eines Schweißstreifens **CaTop UD 360 S** wasserdicht eingebunden. Der Randstreifen wird links und rechts der Konterlatte mit der Bahn wie die Flächennaht mittels Heißluft oder Quellschweißmittel verschweißt (siehe Punkt 4). Alternativ kann die Bahn über die Konterlatte unter Beachtung der Fachregeln gezogen werden.



### 8 Wohndachfenster

Bei Wohndachfenstereinbauten wird die Flächenbahn geöffnet und das Fenster mittels **CaTop UD 360 S** oder einem passenden Zuschnitt aus der Bahn selbst in die Fläche eingebunden. Hierzu wird der Streifen **CaTop UD 360 S** an der Fensterleibung hochgezogen und mit geeigneter und geprüfter Klebetechnik abgeklebt. Die Einbindung in der Fläche geschieht wahlweise mit Heißluft oder mit Quellschweißmittel (siehe hierzu auch Punkt 4 und 5).



### 9 Trauflösung bei hochhängender Rinne ohne Schalung

Rinneneinhangblech mit handelsüblichem Reiniger säubern und entfetten. Einen geeigneten und freigegebenen beidseitig klebenden (40 mm breiten) Butylkautschuk-Klebestreifen auf das Traufblech aufkleben. Die Flächenbahn auf das Butylkautschuk-Klebeband kleben und im Anschluss mit geeigneter und geprüfter Klebetechnik die Kante der Flächenbahn abkleben und versiegeln.

#### Alternativ:

Sollten PVC beschichtete Bleche vorhanden sein oder eingesetzt werden, ist ggf. eine direkte Verschweißung der Bahn auf dem Blech mit Quellschweißmittel möglich. Dies ist im Vorfeld zu prüfen. Die Markierungen sind Maßhilfslinien und keine exakte Maßvorgabe.

#### Allgemeine Hinweise

Unterspann-/Unterdeckbahnen sind trocken und vor UV-Bestrahlung geschützt zu lagern. Die Produkte, müssen zusätzlich frostfrei und nicht über +40°C gelagert werden. Die Lagerzeit der Produkte ist auf 48 Monate zu begrenzen. Das Produkt entspricht der Bauproduktverordnung (EU) 305/2011 Unterspann-/Unterdeckbahnen für Dächer und Wände (Anhang ZA der EN13859-1/2 und wird unter der Kontrolle eines ISO 9001 Qualitätsmanagement hergestellt)

Druckstand: April 2024 (alle technischen Datenblätter vor diesem Datum sind hinfällig)