

## Basisinformationen zu ALSAN 770 TX



**ALSAN 770 TX** ist ein zweikomponentiges, hochflexibles PMMA-Harz zur Ausführung von abdichtenden, flammlosen Details und Anschlüssen zwischen Bodenflächen und aufgehenden Bauteilen gemäß EAD 030350-00-0402 mit der höchsten Beanspruchungsklasse.

Reaktionszeit bei 23 °Grad			Verarbeitungstemperatur, in °C
regenfest	begehbar / überarbeitbar	ausgehärtet/ belastbar	
ca. 30 Minuten	min. 45 Minuten	180 Minuten	0°C bis max. +35°C

**AUF EINEN BLICK**

**In wenigen Schritten zur sicheren Abdichtung: Arbeitsschritte ALSAN 770 TX**

1. Untergrundvorbehandlung
2. Je nach Untergrund gemäß Untergrundtabelle grundieren
3. Erste Lage ALSAN 770 TX ca. 1,5 kg/m<sup>2</sup> vorlegen
4. Einbetten von ALSAN Fleece 110P
5. Zweite Lage ALSAN 770 TX ca. 1,0 kg/m<sup>2</sup> nass in nass nachlegen.

## GUT ZU WISSEN

**Praktisch: Neben der Angabe der RAL-Farbe gelangen Sie durch Einscannen des QR-Codes zur Produktinformation.**



Zur Produktinformation



Zum Verarbeitungsvideo

**Die Viskosität** lässt sich durch Zugabe von Stellmittel (ALSAN 071) beliebig anpassen. Das Material muss grundsätzlich vor der Verarbeitung und bei der Zugabe des Katalysators mittels Quirl gründlich aufgerührt werden.

## Untergrundvorbereitung



### 1. Anschleifen

Benötigte Anschlusshöhe markieren. Beton mit PKD anschleifen, um haftvermindernde Stoffe wie z. B. Schlämme zu entfernen.



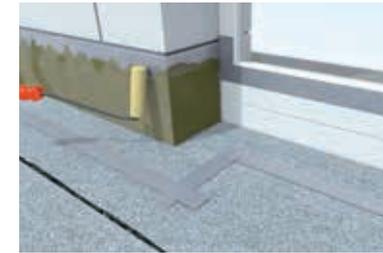
### 2. Verunreinigungen entfernen

Verunreinigungen sowie lose Schieferschuppen der Bitumenbahn mittels Drahtbürste entfernen.



### 3. Abkleben und Reinigen

Die Begrenzung mit einem PE-beschichteten Abdeckband abkleben. Abdeckband auch zur Entkopplung von Fugen oder Materialübergängen verwenden. Vor Beginn der Abdichtungsarbeiten, Kunststoff- und Metallprofile mit ALSAN 076 reinigen (Abluftzeit beachten), entfetten und anschleifen.



### 4. Grundieren

Die vorbehandelte Fläche im Bedarfsfall gemäß Untergrundtabelle grundieren. Beschieferte Bahnen müssen nicht grundiert werden. Grundierung mittels Roller oder Pinsel auftragen. Verbrauch: je nach Rauigkeit ca. 0,5 kg/ m<sup>2</sup>

Weitere Hinweise zur Untergrundvorbereitung finden Sie in der Untergrundtabelle auf der Rückseite.

## Abdichtungsarbeiten



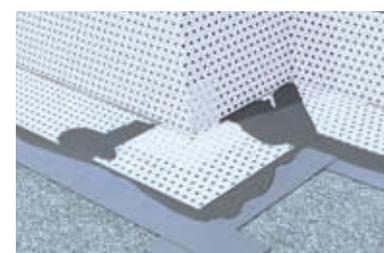
### 5. Vorlegen

Einbettschicht auftragen. Vor allem bei Materialübergängen, im Eckbereich oder bei vertikalen Flächen ausreichend Material vorlegen (ca. 1,5 kg/m<sup>2</sup>). Zu viel Material wird beim Einbetten automatisch nach außen oder nach oben gedrückt.

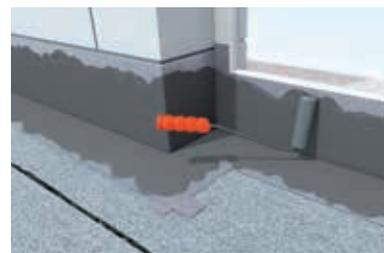


### 6. Vlies einarbeiten

Das Vlies in die frische Einbettschicht einlegen. Sofort mit der Rolle blasenfrei einarbeiten. Wenn beim Zurückklappen des Vlieses noch helle Stellen vorhanden sind, wurde zu wenig Material vorgelegt.



Bei Vliesüberlappungen muss zwingend auch zwischen den Vliesen Material vorgelegt werden.



### 7. Vlies überarbeiten

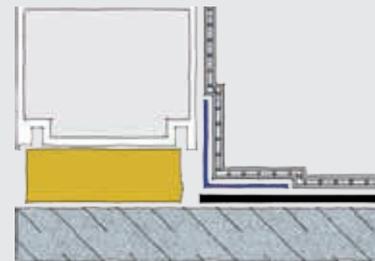
Ohne Wartezeit kann dann direkt das Vlies mit einer weiteren Schicht überdeckt werden. Verbrauch: ca. 1,0 kg/m<sup>2</sup>. Auch im Randbereich entlang der Abklebung genügend Material aufbringen.



### 8. Fertiger Anschluss

Wird eine andere Oberfläche benötigt (Granulat, Schieferschuppen etc.), ist eine zusätzliche Einstreuschicht von ca. 1,0 kg/m<sup>2</sup> aufzubringen. Den Oberflächenschutz in die frische Schicht einstreuen.

## Abkleben / Entkoppeln

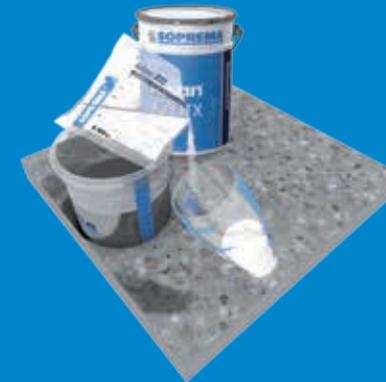


Um zu verhindern, dass ALSAN 770 TX z. B. in Türanschlüsse oder Dämmstofflagen eindringt, sind die Übergangsbereiche mit einem Steinband zu entkoppeln.

**DRAN DENKEN!**

## Katalysatordosierung

ALSAN 770 TX ist ein 2K-Flüssigkunststoff der unter Zugabe von Katalysator reagiert.



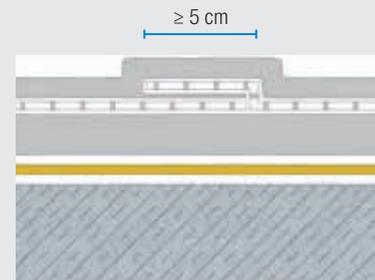
Der abzudichtende Bereich ist immer mit einem Klebeband einzugrenzen. Dies führt zu einem sauberen Arbeitsergebnis und ermöglicht die Kontrolle einer gleichmäßigen Schichtstärke. Hierbei sollte jeweils am Ende der Abdichtung ein vliesfreier Bereich von 5–10 mm eingehalten werden. (Zu weites über die Vliesarmierung Arbeiten oder eine zu hohe Schichtstärke kann dazu führen, dass sich der nicht armierte Bereich ablöst.)

Katalysatormenge einfach mit dem ALSAN Cup entsprechend der folgenden Tabelle dosieren.

Temperatur	Alsan® 770 TX → 10 kg	
	Alsan' 070 Alsan' CAT → %	Alsan' 070 Alsan' CAT → g
+35		
+0		
0	6 %	600 g
5	4 %	400 g
10	4 %	400 g
15	2 %	200 g
20	2 %	200 g
25	2 %	200 g
35	1,5 %	150 g



So geht die richtige Katalysatordosierung



Bei der Applikation (nass in nass) ist bei den Überlappungsbereichen der Vliese eine Überlappung von mind. 5 cm einzuhalten.

# Untergrundtabelle

UNTERGRÜNDE	VORBEHANDLUNG	FOLGESCHICHTEN	BEMERKUNGEN
<b>METALLE</b>			
Unbehandeltes Kupfer	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger.	Keine Grundierung notwendig.	
Unbehandeltes Aluminium	Anschleifen mit ZEC-Scheibe oder Schleifgerät (40er – 60er Korn).	ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	
Eloxiertes Aluminium		ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	
Pulverbeschichtetes Aluminium		ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	
Lackiertes Aluminium (EBL)		ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	
Unbehandelter Stahl		ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	
Zink		ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	
Verzinkter Stahl		Keine Grundierung notwendig.	Achtung: Zink dient als Korrosionsschutzschicht, daher darf nur der abzudichtende Bereich angeschliffen werden.
Edelstahl		ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	
Unbehandeltes Blei		ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	
Gusseisen		ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	
<b>BITUMEN-ABDICHTUNGSBAHNEN</b>			
Talkumierte Polymerbitumenbahnen (auf SBS-Basis), Elastomerbitumenbahnen	Reinigen mit Drahtbürste oder Hochdruckreinger.		Achtung: Bei starker Talkumierung intensives Reinigen notwendig.
Beschieferte Polymerbitumenbahnen (auf SBS-Basis), Elastomerbitumenbahnen	Reinigen mit Drahtbürste oder Hochdruckreinger.		Lose Schieferschuppen müssen entfernt werden.
Bitumen-Oberflächen der SOPRALENE Flam Bahnen (mit PP-/PE-Folien)	Folie vollständig entfernen.	Keine Grundierung notwendig. Bei besonderen Anforderungen wie stehendem Wasser wird die Grundierung ALSAN 171 /172 empfohlen.	
Bituminen-Oberflächen der SOPRALENE Flam Bahnen (mit Vlies)	Vlies vollständig entfernen.		
Beschieferte Polymerbitumenbahnen (auf APP-Basis)	Reinigen mit Drahtbürste oder Hochdruckreinger.		Lose Schieferschuppen müssen entfernt werden.
Bitumenklebmasse (auf Basis von Oxidationsbitumen)	Mit beschiefelter Systembitumenbahn überschweißen.		
SOPRALENE EP 5 Performa	Entfernen von losen Bestandteilen / loser Bestreuung.	ALSAN 172	
<b>MINERALISCHE UNTERGRÜNDE</b>			
Beton	Schleifen mit PKD-Technik.	ALSAN 170 / 171	
WU-Beton		ALSAN 170 / 171	Zementhaut muss entfernt werden.
Zementgebundene Estriche		ALSAN 170 / 171	Haftzugfestigkeit 1,5 N/mm².
Zementmörtel		ALSAN 170 / 171	
Bitumengebundene Estriche (z. B. Gussasphalt)		ALSAN 171 / 172	Bei neuem Gussasphalt wird eine Wartezeit von mindestens einem Monat bis zur Beschichtung empfohlen.
Feinsteinzeugplatten		Auf Anfrage	
<b>HOLZ / HOLZWERKSTOFFE</b>			
Unbehandeltes Holz	Anschleifen mit Schleifgerät (40er – 60er Korn).	ALSAN 170 / 171 / 172	Keine Flächenbeschichtung empfohlen
Behandeltes Holz		ALSAN 170 / 171 / 172	Keine Flächenbeschichtung empfohlen
Grobspanplatte (OSB)		ALSAN 170 / 171 / 172	Bei Bedarf wird eine zweite Grundierung empfohlen
Siebdruckplatte		Auf Anfrage	
<b>KUNSTSTOFFE</b>			
Kunststoffabdichtungsbahn auf PVC-Basis (Basis FLAGON)	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger. Anschleifen mit ZEC-Scheibe oder Schleifgerät (40er – 60er Korn).	Keine Grundierung notwendig.	Grundierungsempfehlungen auf Kunststoffabdichtungsbahnen beruhen auf bereits ermittelten Haftzugergebnissen und können variieren. Wenden Sie sich hierzu bitte an unsere Anwendungstechnik. Gegebenenfalls sind Haftzugtests unter den vorliegenden Baustellenbedingungen durchzuführen.
Kunststoffabdichtungsbahn auf FPO-Basis (Basis FLAGON)		ALSAN 103	
Kunststoffabdichtungsbahn auf EPDM-Basis		ALSAN 103	
Kunststoffabdichtungsbahn auf EVA-Basis		ALSAN 103	
Kunststoffabdichtungsbahn auf PIB-Basis		ALSAN 103	
Formteile auf Hart PVC-Basis		Auf Anfrage	
Formteile auf GFK-Basis		Auf Anfrage	

# Haftzugtest bei unbekanntem Untergründen

## Ausreichende Haftung?

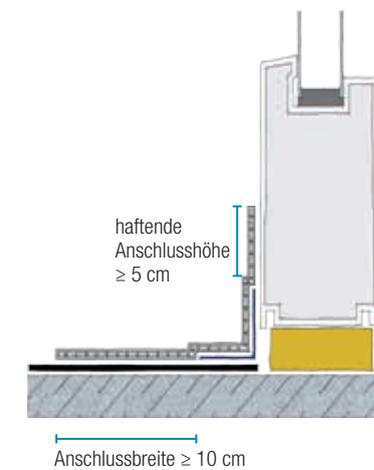
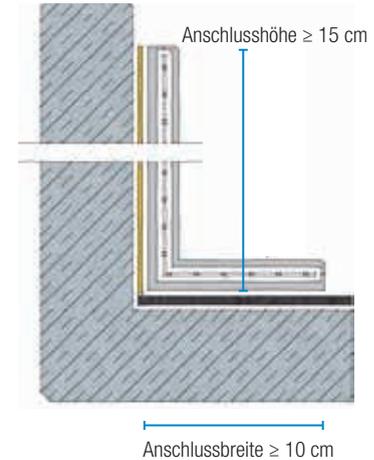
Bei der Entscheidung über ausreichende Haftung ist die persönliche, gewissenhafte Wahrnehmung ausschlaggebend. In keinem Fall dürfen sich die Materialien durch bloßes Abscheren lösen lassen. Kann eine Trennung durch hohe Krafteinwirkung im Scherverfahren erwirkt werden, ist die Haftung ausreichend. Ideal ist ein Abriss des applizierten Materials.

Eine verbindliche Aussage über die Funktionalität seitens der SOPREMA GmbH kann ausschließlich nach der Einsendung von Probematerial und anschließendem Laborversuch erfolgen. Hierzu werden zwei Probestücke im Format A4 benötigt.

- Haftzugfläche markieren (20 x 10 cm)
- Haftzugfläche reinigen (ALSAN 076) und ablüften lassen
- Anschleifen z. B. mit ZEC-Scheibe
- Grundieren wenn nötig
1. Lage ALSAN 770 TX auftragen (2/3 der benötigten Harzmenge)
- ALSAN Fleece 110P in die 1. Lage ALSAN 770 TX einlegen
- Nass in Nass überarbeiten

Nach der Durchhärtung (min. 180 Minuten) den Schälversuch starten. Im Idealfall mit Federwaage Wert dokumentieren

# Hinweise zu Überlappungen und Anschlusshöhen



## Mindestüberlappungen/-fügebreite:

- 10 cm auf bahnenförmigen Abdichtungen
- 10 cm auf Einbauteilen wie z. B. Traufbleche/Lichtkuppeln
- 5 cm auf Tür- und Fensterelementen
- Vliesüberdeckung 5 cm innerhalb der Abdichtung

## Anschlusshöhen:

- 15 cm Mindestanschlusshöhe über OK-Belag
- 5 cm Mindestanschlusshöhe bei Tür- und Fensterelementen

## Zu beachten im Umgang mit Flüssigkunststoffen: Arbeitssicherheit



### Weitere Informationen gemäß Sicherheitsdatenblätter

#### Lagerung

- Gebinde trocken und frostfrei an einem kühlen, gut gelüfteten Ort aufbewahren.
- Vor direkter Sonneneinstrahlung & Hitze schützen
- Lagerstabilität beachten
- Im Winter das Gebinde vor der Verarbeitung möglichst bei Raumtemperatur lagern

#### Transport

- Die Ladung muss ausreichend gesichert transportiert werden
- Der Transport muss gemäß den allgemein gültigen ADR-Transportbestimmungen erfolgen
- Die Palette und die Gebinde jederzeit vor direkter Sonneneinstrahlung und Hitze schützen

