

Sichtvermerk  
 durch **BAS**; Abteilung B  
 Auf Vollständigkeit  
 gemäß zugehöriger ZTV und  
 TL überprüft:  
 6.2.20 M. Eber



**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA)  
 VEDAPONT BE mit Wecryl 123 & Wecryl 123 K**

**1. Allgemeines**

|  | <b>Reaktionsharz</b>   | <b>Polymerbitumen-Schweißbahn</b>  |
|--|--|--|
| 1.1 Hersteller<br>(Name und Adresse)           | WestWood Kunststofftechnik GmbH<br>An der Wandlung 20<br>D-32469 Petershagen (OT Lahde)<br>Tel.: +49 5702 8392-0<br>Fax +49 5702 8392-22<br>E-Mail: <a href="mailto:info@westwood.de">info@westwood.de</a><br>Internet: <a href="http://www.westwood.de">www.westwood.de</a> | BMI Vedag GmbH<br>Geisfelder Straße 85 – 91<br>96050 Bamberg<br>Tel. 0951 1801-0<br>Fax 0951 1801-7107<br>E-Mail: <a href="mailto:office.vedag@bmigroup.com">office.vedag@bmigroup.com</a><br>Internet: <a href="http://www.vedag.de">www.vedag.de</a> |
| 1.2 Name des Systems/ der<br>Systemkomponenten | <b>Wecryl Versiegelungssystem –</b><br>Wecryl 123<br>Wecryl 123 K  | VEDAPONT BE  |
| 1.3 Grundprüfzeugnis<br>(Nummer)               | Kiwa Polymer Institut GmbH<br>Quellenstr. 3<br>65439 Flörsheim<br><br>Grundprüfung P 7809-2 vom<br>28.01.2013<br>Verträglichkeitsprüfung P<br>16/11057/01 K vom 28.05.2018   | Kiwa Polymer Institut GmbH<br>Quellenstr. 3<br>65439 Flörsheim<br><br>Grundprüfung P 6498-2 vom<br>22.11.2010  |
| 1.4 Fremd-<br>überwachungsstelle               | Kiwa Polymer Institut GmbH<br>Quellenstr. 3<br>65439 Flörsheim   | Kiwa Polymer Institut GmbH<br>Quellenstr. 3<br>65439 Flörsheim   |

**2. Stoffe**

|                  |   |  |
|------------------|---|--|
| 2.1 Beschreibung | <p><b>Wecryl 123</b><br/>           2-komponentiges und<br/>           schnellhärtendes Reaktionsharz auf<br/>           Basis von Polymethylmethacrylat<br/>           (PMMA)<br/>           Das Reaktionsharz ist grünlich</p> <p><b>Wecryl 123 K (Kratzspachtel)</b><br/>           2-komponentiges und<br/>           schnellhärtendes Reaktionsharz auf<br/>           Basis von Polymethylmethacrylat<br/>           (PMMA)</p> | Polymerbitumen-Schweißbahn,<br>APP-modifiziert,<br>1-lagig mit<br>hochliegender<br>Polyestervlies-Trägereinlage,<br>gussasphaltbeständig |
|------------------|---|--|

Sichtvermerk  
 durch BAS: Abteilung B

Auf Vollständigkeit  
 gemäß zugehöriger ZTV und  
 TL überprüft:

6.2.20 M. [Signature]



**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA)  
 VEDAPONT BE mit Wecryl 123 & Wecryl 123 K**

|   |   |  |
|---|---|--|
|   | <p>Das Reaktionsharz ist grünlich und werksseitig mit Quarzsand (0,2-0,9 mm) gefüllt.</p> <p><b>Weplus 900</b> – Katalysator<br/>         Notwendige Komponente (Peroxidpulver) um die Aushärtung zu starten.<br/>         Starter und Stellrad für die Härtingsreaktion<br/>         Weplus 900 ist weiß</p> |  |
| 2.2 Lieferform  | <p>Lieferform Reaktionsharz:<br/>         10 kg Blecheimer<br/>         25 kg Blecheimer<br/>         1.000 kg IBC auf Anfrage (nur Wecryl 123)</p> <p>Lieferform Katalysator:<br/>         0,10 kg Kunststoffbeutel<br/>         25 kg Karton</p>  | <p>Rollenlänge: 7,5/10 m<br/>         Großrollen: 40/60 m (nur bei maschineller Verlegung)<br/>         Sonderlängen auf Anfrage</p> <p>Auf Palette mit Folie geschrumpft</p> <p>Beschaffenheit der Oberfläche:<br/>         Oberseite: fein besandet<br/>         Unterseite: aufschmelzbare Folie</p>  |
| 2.3 Lagerdauer  | Ungeöffnet mind. 6 Monate   | 1 Jahr ab Herstellungsdatum (siehe Chargennummer)  |
| 2.4 Lagerungsbedingungen                              | Die Produkte in der Originalverpackung kühl, trocken, frostfrei und luftdicht verschlossen lagern, Direkte Sonnenbestrahlung der Gebinde sollte auch auf der Baustelle vermieden werden   | <p>Rollen stehend und auf ebenem Untergrund transportieren und lagern. Schutz vor mechanischen Beschädigungen. Schutz vor Sonneneinstrahlung, sowie Hitze und Feuchtigkeit (Regen, Schnee) während der Lagerung.</p> <p>Vor Verarbeitung in der kalten Jahreszeit min. 12 Std. bei &gt; +5°C lagern. Die Paletten dürfen nicht gestapelt werden.</p> |
| 2.5 Sicherheit / Ökologie / Arbeitsschutz / Sonstiges | Siehe Sicherheitsdatenblatt   | Siehe Sicherheitsdatenblatt  |

|   |   |   |
|---|---|---|
| Sichtvermerk<br>durch <b>BASt</b> , Abteilung B |  |  |
|   |   |   |
| 6220 H. Elm                                     |   |   |

**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA)  
VEDAPONT BE mit Wecryl 123 & Wecryl 123 K**

### 3. Ausführung

#### 3.1 Vorbereiten der Betonunterlagen

|  |   |
|--|---|
| 3.1.1 Vorbereiten der Unterlage aus Beton oder Betonersatz | siehe ZTV-ING, Teil 3, Abschnitt 4 und Teil 7 Abschnitt 1   |
| 3.1.2 Zusatzanforderungen                                  | Werden auf Betonfahrbahntafeln Polymerbetone PRC (alte Bezeichnung PCC-I Mörtel) gem. ZTV-ING, Teil 3, Abschnitt 4 eingesetzt, so ist vor Auftragen des Wecryl 123 / Wecryl 123 K die Oberfläche des PRC zu strahlen. Da die Grundierung speziell für Beton entwickelt wurde, ist eine Verwendung auf Betonersatzsystemen separat zu prüfen, da es zu Aushärtungsstörungen kommen kann!<br>Alternativ wird die Verwendung des Wecryl 885 „Betoninstandsetzungsmörtel“ auf Basis von PMMA empfohlen. |

#### 3.2 Mischen des Reaktionsharzes

|  |  |
|--|--|
| 3.2. Mischungsverhältnis A : B (Gewichtsteile)                     | Das Mischungsverhältnis des Wecryl 123 / Wecryl 123 K und Weplus 900 ist in Abhängigkeit von den Oberflächentemperaturen zu wählen. Die genauen Dosierangaben stehen auf dem Etikett des jeweiligen Produktes. (siehe auch 3.2.3 „Gebindeverarbeitungszeit“)<br><br>Die Verarbeitungszeit ist bei Einhaltung der vorgeschriebenen Katalysatordosierung immer > 10 Minuten. |
| 3.2.2 Mischen (Art und Dauer)                                      | Zu Beginn den Inhalt des Eimers gründlich aufrühren. Anschließend den Katalysator bei langsam laufendem Rührwerk zugeben und 2 Min. mischen. Dabei muss darauf geachtet werden, dass das Material an Boden und Rand des Behälters mit erfasst wird.  |
| 3.2.3 Gebindeverarbeitungszeit bei einer Stofftemperatur von 23° C | Die Verarbeitungszeit ist bei Einhaltung der vorgeschriebenen Katalysatordosierung immer > 10 Minuten.   |

Sichtvermerk  
durch **BAST**, Abteilung B

Auf Vollständigkeit  
gemäß zugehöriger ZTV und  
TL überprüft:

*6.2.20 M. Dier*



**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA)  
VEDAPONT BE mit Wecryl 123 & Wecryl 123 K**

|                                    |  | <b>Wecryl 123</b>   |         |         |         |         |           |         |         |
|------------------------------------|--|---|---------|---------|---------|---------|-----------|---------|---------|
|                                    |  | Verarbeitungszeit > 10 Minuten bei Untergrundtemperatur<br>Katalysatordosierung |         |         |         |         |           |         |         |
| <b>Produkt</b>                     |  | 0 °C  | +3 °C   | +5 °C   | +10 °C  | +15 °C  | +20 °C    | +25 °C  | +30 °C  |
| <b>Wecryl 123,<br/>10 kg Eimer</b> |  | 6%<br>=   | 6%<br>= | 4%<br>= | 3%<br>= | 3%<br>= | 1,5%<br>= | 1%<br>= | 1%<br>= |
|                                    |  | 600 g   | 600 g   | 400 g   | 300 g   | 300 g   | 150 g     | 100 g   | 100 g   |
| <b>Wecryl 123,<br/>25 kg Eimer</b> |  | 6%<br>=   | 6%<br>= | 4%<br>= | 3%<br>= | 3%<br>= | 1,5%<br>= | 1%<br>= | 1%<br>= |
|                                    |  | 1500 g  | 1500 g  | 1000 g  | 750 g   | 750 g   | 375g      | 250 g   | 250 g   |

  

|                                     |  | <b>Wecryl 123 K</b>   |         |           |           |         |         |           |            |
|-------------------------------------|--|---|---------|-----------|-----------|---------|---------|-----------|------------|
|                                     |  | Verarbeitungszeit > 10 Minuten bei Untergrundtemperatur<br>Katalysatordosierung |         |           |           |         |         |           |            |
| <b>Produkt</b>                      |  | 0 °C  | +3 °C   | +5 °C     | +10 °C    | +15 °C  | +20 °C  | +25 °C    | +30 °C     |
| <b>Wecryl 123 K<br/>10 kg Eimer</b> |  | 2%<br>=   | 2%<br>= | 1,5%<br>= | 1,5%<br>= | 1%<br>= | 1%<br>= | 0,5%<br>= | 0,25%<br>= |
|                                     |  | 200 g   | 200 g   | 150 g     | 150 g     | 100 g   | 100 g   | 50 g      | 25 g       |
| <b>Wecryl 123 K<br/>25 kg Eimer</b> |  | 2%<br>=   | 2%<br>= | 1,5%<br>= | 1,5%<br>= | 1%<br>= | 1%<br>= | 0,5%<br>= | 0,25%<br>= |
|                                     |  | 500 g   | 500 g   | 375 g     | 375 g     | 250 g   | 250 g   | 125 g     | 65 g       |

  

|                        |   |
|------------------------|---|
| <b>3.2.4 Sonstiges</b> | <p>Bei Arbeitsunterbrechungen oder nach Beendigung der Arbeiten muss das Werkzeug innerhalb der Topfzeit (ca. 12 Min.) gründlich mit Weplus Reiniger gereinigt werden. Dies kann mit einem Pinsel erfolgen. Die Werkzeuge erst wieder nach vollständiger Verdunstung des Reinigers einsetzen.</p> <p>Eine Materialaushärtung wird nicht verhindert, wenn die Werkzeuge lediglich in den Reiniger gelegt werden.</p> |
|------------------------|---|

**3.3 Behandeln durch Grundieren, Versiegeln, Kratzspachteln**

|   |   |
|---|---|
| <b>3.3.1 max. Feuchte der Unterlage</b>         | <p>gemäß ZTV-ING Teil 7 Abschnitt 1, Nr. 5.3.1 (1/2)</p> <p>Die Untergrundtemperatur muss während der Verarbeitung und Aushärtung min. 3°C über dem Taupunkt liegen.</p> <p>An der Oberfläche des Untergrundes darf beim Auftrag der WestWood Produkte eine maximale Restfeuchte von 6% vorhanden sein. Der Untergrund muss eisfrei sein und muss &gt; 0° sein.</p> |
| <b>3.3.2 max. rel. Luftfeuchte der Umgebung</b> | <p>Es muss eine relative Luftfeuchtigkeit ≤ 90% vorherrschen. Die zu beschichtende Oberfläche muss trocken und eisfrei sein. Bis zur Erhärtung der Oberfläche darf diese nicht feucht werden.</p>   |

Sichtvermerk  
durch BASt:  
Abteilung B

Auf Vollständigkeit  
gemäß zugehöriger ZTV und  
TL überprüft:

6.2.20 M. E. / S.



### Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA) VEDAPONT BE mit Wecryl 123 & Wecryl 123 K

|  |   |                |
|--|---|----------------|
| 3.3.3 Wartezeiten bis zur Begehbarkeit bei 8/23/40° C                              | 0°C   | nach 1 Stunden |
|  | + 10°C  | nach 1 Stunden |
|  | + 23°C  | nach 1 Stunden |
|  | + 30°C  | nach 1 Stunden |
|  |   |                |
| 3.3.4 Wartezeiten bis zur Prüfung der Abreißfestigkeit bei 8/23/40° C              | 0°C   | nach 2 Stunden |
|  | + 10°C  | nach 2 Stunden |
|  | + 23°C  | nach 2 Stunden |
|  | + 30°C  | nach 2 Stunden |
|  |   |                |
| 3.3.5 Wartezeiten bis zum Aufbringen der Bitumen-Schweißbahn bei 8/23/40° C        | 0°C   | nach 2 Stunden |
|  | + 10°C  | nach 2 Stunden |
|  | + 23°C  | nach 2 Stunden |
|  | + 30°C  | nach 2 Stunden |
|  |   |                |
| 3.3.6 Art des Zuschlags bei Kratzspachtelung                                       | Wecryl 123 K wird werksseitig mit Quarzsand konfektioniert. Es muss kein Quarzsand mehr beigemischt werden.<br>Es wird nicht empfohlen, einen Kratzspachtel auf der Baustelle mit dem Wecryl 123 herzustellen, da der Quarzsand relativ schnell wieder im Harz absackt. |                |
| 3.3.7 Maßnahmen zur Behebung von Verschmutzungen<br><br>Nicht haftendem Abstreugut | <ul style="list-style-type: none"><li>- fegen, mit ölfreier Druckluft abblasen oder mit Wasser reinigen.</li><li>- Fegen oder mit ölfreier Druckluft abblasen</li></ul>   |                |
| 3.3.8 Sonstiges  | Wegen der kurzen Topfzeiten von max. 20 Minuten ist zwingend darauf zu achten, dass sofort nach der Applikation des Reaktionsharzes der Quarzsand eingestreut wird. Gefahr von Glatzenbildung nach dem Abfegen.   |                |

Sichtvermerk  
 durch BAS: Abteilung B  
 Auf Vollständigkeit  
 gemäß zugehöriger ZTV und  
 TL überprüft:  
 6.2.20 M. Kles



**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA)  
 VEDAPONT BE mit Wecryl 123 & Wecryl 123 K**

|   |   |
|---|---|
| 3.3.9 Arbeitsunterbrechungen über Nacht | Bis zur Erhärtung der Oberfläche darf diese nicht feucht werden. Die abgestreute Grundierung oder die erste abgestreute Lage der Versiegelung muss zwingend vor Arbeitsunterbrechungen über Nacht überarbeitet werden. Bei der Grundierung ist vor Arbeitsunterbrechungen, die Polymerbitumen-Schweißbahn zu applizieren. Bei der Versiegelung ist zwingend die zweite Lage vor Arbeitsunterbrechungen zu applizieren |
|---|---|

**3.4 Einbau der Dichtungsschicht VEDAPONT BE**

|   |   |
|---|---|
| <p>3.4.1 Produktspezifische Besonderheiten Schweißgeräte</p> <p>Sonstiges</p>   | <p>Zum Aufschweißen der Polymerbitumen-Schweißbahnen muss eine zwangsgeführte, über die ganze Rollenbreite gleichmäßig wirkende Wärmequelle verwendet werden. Sie muss mit Windschutz ausgerüstet sein. Die Flammen sind so zu richten, dass sowohl die behandelte Betonoberfläche erwärmt wird, als auch so viel Klebmasse von der Bahnunterseite abgeschmolzen wird, dass beim Abrollen der Bahn vor der Rolle ein flüssiger Wulst verläuft. Die behandelte Betonoberfläche und die Polymerbitumen-Schweißbahn dürfen dabei jedoch nur so stark erhitzt werden, wie es für einen ordnungsgemäßen Einbau erforderlich ist. Unmittelbar nach dem Aufschweißen, im noch flüssigen Zustand der Klebmasse, ist die Polymerbitumen-Schweißbahn maschinell oder mit einem geeigneten Werkzeug, z.B. Druckholz, anzudrücken</p> <p>Als Kleber für die Prüfung der Abreißfestigkeit der Dichtungsschicht können geeignete 2-Komp. EP-, Polyester- oder PU Kleber verwendet werden.</p> |
| <p>3.4.2 Anschlüsse an Einbauten</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Entwässerungseinrichtungen</li> <li>- Übergangskonstruktionen</li> </ul> <p>Anschluss an eine Abdichtung nach ZTV-ING Teil 7, Abschn. 3</p> | <p>Einbauteile aus Stahl werden auf den Vorbereitungsgrad Sa 2 ½ gestrahlt und mit Wecryl 123 in nachfolgendem Aufbau beschichtet: 2x Wecryl 123 ca. 200 g/qm/Lage, nicht abgestreut.</p> <p>Weitere Hinweise siehe ZTV-ING, Teil 7, Abschnitt 1, Nr. 3.5 Einbauten</p> <p>Siehe Richtzeichnung Dicht 23, Ausgabe Dez. 2004</p>   |

Sichtvermerk  
durch **BSS**: Abteilung B

Auf Vollständigkeit  
gemäß zugehöriger ZTV und  
TL überprüft:

6.2.20 M. Ellis



## Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA) VEDAPONT BE mit Wecryl 123 & Wecryl 123 K

3.4.3 Maßnahmen zur  
Behebung von  
Mängeln, z.B. bei  
Hohlstellen,  
Verschmutzungen  
und  
Beschädigungen

### Hohlstellen:

Nach Fertigstellen der jeweiligen Abdichtungsflächen sind diese vor Verlegen der Schutzschicht auf Fehlstellen, insbesondere auf Verschweißungsmängel und Beschädigungen, zu untersuchen. (z.B. durch Abklopfen)

### Beseitigung von Hohlstellen:

Diese sind im Querschnitt aufzuschneiden und hohlraumfrei erneut zu verschweißen. Eine zusätzliche, hohlraumfreie Überklebung mit einem Reparaturfleck ist notwendig. Schweißkanten abschrägen.

### Beschädigungen:

Siehe Beseitigung von Hohlstellen, Beschädigungen sind ebenfalls hohlraumfrei mit einem Reparaturfleck zu überkleben.

### Verschmutzungen:

Verschmutzungen in Form von Staub etc. sind mit geeigneten Verfahren, z. B. Abblasen mit ölfreier Pressluft, Dampfstrahlen etc., zu beseitigen.

3.4.4 Sonstiges

Bei Verwendung eines 7-flammigen Brennerwagens zum Aufschweißen der Polymerbitumen-Schweißbahn: Nach dem Ausrollen und Einrichten der Bahn wird diese auf einen steifen Hohlkern (Pappe, Metall, o.ä.) aufgewickelt.

Beim Aufschweißen der Polymerbitumen-Schweißbahn muss an den Rändern eine schmale Raupe aus Klebmasse austreten.

Das Abstellen von Fahrzeugen, Maschinen oder dergleichen auf Lagen bzw. Schichten der Abdichtung ist ohne besondere Schutzmaßnahmen nicht zulässig.

Die Dichtungsschicht darf nicht mehr als für den Einbau der Schutzschicht unbedingt notwendig begangen oder befahren werden. Drehen oder Wenden von Fahrzeugen auf der Dichtungsschicht ist unzulässig.

