

BAST, Abteilung B
 Sichtvermerk
 durch BAST-
 ständigkeit
 gemäß zugehöriger ZTV und
 TL überprüft:
M. Elm 23.3.21



GEORG BÖRNER
 Chemisches Werk für
 Dach- und Bautenschutz
 GmbH & Co. KG



**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA)
 Börner OK 50 N mit Wecryl 130 & Wecryl 131 K**

1. Allgemeines

	Reaktionsharz	Bitumen-Schweißbahn
1.1 Hersteller (Name und Adresse)	WestWood Kunststofftechnik GmbH An der Wandlung 20 D-32469 Petershagen (OT Lahde) Tel.: +49 5702 8392-0 Fax +49 5702 8392-22 E-Mail: info@westwood.de Internet: www.westwood.de	GEORG BÖRNER GmbH & Co.KG Heinrich-Börner-Straße 31 D-36251 Bad Hersfeld Tel.: +49 6621 175-0 Fax: +49 06621 175 00 E-Mail: Info@GeorgBoerner.de Internet: www.GeorgBoerner.de
1.2 Name des Systems/ der Systemkomponenten	Wecryl H PMMA Versiegelungssystem – Wecryl 130 Wecryl 131 K	Börner OK 50 N
1.3 Grundprüfzeugnis (Nummer)	Kiwa Polymer Institut GmbH Quellenstr. 3 65439 Flörsheim Grundprüfung 20DE-01060OR01 vom 28.10.2020 Verträglichkeitsprüfung 20DE- 01060OR01AK vom 01.12.2020	Polymer Institut Quellenstraße 3 D-65439 Flörsheim Grundprüfung P 5234 vom 06.05.2008
1.4 Fremd- überwachungsstelle	Kiwa Polymer Institut GmbH Quellenstr. 3 65439 Flörsheim	KIWA Polymer Institut GmbH Quellenstraße 3 D-65439 Flörsheim

2. Stoffe

2.1 Beschreibung	Wecryl 130 2-komponentiges und schnellhärtendes Reaktionsharz auf Basis von Polymethylmethacrylat (PMMA) Das Reaktionsharz ist grünlich Wecryl 131 K (Kratzspachtel) 2-komponentiges und schnellhärtendes Reaktionsharz auf	Einlagige Polymerbitumen- Schweißbahn unter Schutzschicht aus Gußasphalt
------------------	---	--

BAST, Abteilung B
 Sichtvermerk
 durch BAST
 gemäß zugehöriger ZTV und
 TL überprüft:
M. Elms 23.3.21



GEORG BÖRNER
 Chemisches Werk für
 Dach- und Bautenschutz
 GmbH & Co. KG



**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA)
 Börner OK 50 N mit Wecryl 130 & Wecryl 131 K**

	<p>Basis von Polymethylmethacrylat (PMMA) Das Reaktionsharz ist grünlich und werksseitig mit Quarzsand (0,2-0,9 mm) gefüllt.</p> <p>Weplus 900 – Katalysator Notwendige Komponente (Peroxidpulver) um die Aushärtung zu starten. Starter und Stellrad für die Härtingsreaktion Weplus 900 ist weiß</p>	
2.2 Lieferform	<p>Lieferform Reaktionsharz: 25 kg Bleicheimer 1.000 kg IBC auf Anfrage (nur Wecryl 130)</p> <p>Lieferform Katalysator: 0,10 kg Kunststoffbeutel 25 kg Karton</p>	<p>Dicke: ca. 4,8 mm Länge: 7,50 oder 60,00 m Oberseite: talkumiert Unterseite: PE-Folie</p>
2.3 Lagerdauer	Ungeöffnet mind. 6 Monate	Rollen stehend lagern
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	Die Rollen sind vor Stoßeinwirkungen und mechanischen Beschädigungen zu schützen. Direkte Feuchtigkeitseinwirkungen während des Transportes und der Lagerung sind zu vermeiden.
2.5 Sicherheit / Ökologie / Arbeitsschutz / Sonstiges	Siehe Sicherheitsdatenblatt	siehe Sicherheitsdatenblatt

<p>BAST, Abteilung B</p> <p>Sichtvermerk durch BAST: <i>Handwritten signature</i> gemäß zugehöriger ZTV und TL überprüft: <i>M. L. m 23.3.21</i></p>		<p>GEORG BÖRNER Chemisches Werk für Dach- und Bautenschutz GmbH & Co. KG</p> 
--	---	--

**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA)
 Börner OK 50 N mit Wecryl 130 & Wecryl 131 K**

3. Ausführung

3.1 Vorbereiten der Betonunterlagen

<p>3.1.1 Vorbereiten der Unterlage aus Beton oder Betonersatz</p>	<p>siehe ZTV-ING, Teil 3, Abschnitt 4 und Teil 7 Abschnitt 1</p>
<p>1.2 Zusatzanforderungen</p>	<p>Werden auf Betonfahrbahntafeln Polymerbetone PRC (alte Bezeichnung PCC-I Mörtel) gem. ZTV-ING, Teil 3, Abschnitt 4 eingesetzt, so ist vor Auftragen des Wecryl 130 / Wecryl 131 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! Alternativ wird die Verwendung des Wecryl 885 „Betoninstandsetzungsmörtel“ auf Basis von PMMA empfohlen.</p>

3.2 Mischen des Reaktionsharzes

<p>3.2. Mischungsverhältnis A : B (Gewichtsteile)</p>	<p>Das Mischungsverhältnis des Wecryl 130 / Wecryl 131 K und Wepius 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“)</p> <p>Die Verarbeitungszeit ist bei Einhaltung der vorgeschriebenen Katalysatordosierung immer > 10 Minuten.</p>
<p>3.2.2 Mischen (Art und Dauer)</p>	<p>Zu Beginn den Inhalt des Eimers mind. 1 Minute 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.</p>

Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA) Börner OK 50 N mit Wecryl 130 & Wecryl 131 K

3.2.3 Gebindeverarbeitungszeit bei einer Stofftemperatur von 23° C	<p>Die Verarbeitungszeit ist bei Einhaltung der vorgeschriebenen Katalysatordosierung immer > 10 Minuten.</p> <p style="text-align: center;">Wecryl 130</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Produkt</th> <th colspan="8">Verarbeitungszeit > 10 Minuten bei Untergrundtemperatur Katalysatordosierung</th> </tr> <tr> <th>0 °C</th> <th>+3 °C</th> <th>+5°C</th> <th>+10 °c</th> <th>+15 °C</th> <th>+20 °C</th> <th>+25 °C</th> <th>+30 °C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Wecryl 130, 25 kg Eimer</td> <td>6% =</td> <td>6% =</td> <td>4% =</td> <td>3% =</td> <td>3% =</td> <td>1,5% =</td> <td>1% =</td> <td>1% =</td> </tr> <tr> <td></td> <td>1500 g</td> <td>1500 g</td> <td>1000 g</td> <td>750 g</td> <td>750 g</td> <td>375g</td> <td>250 g</td> <td>250 g</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">Wecryl 131 K</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Produkt</th> <th colspan="8">Verarbeitungszeit > 10 Minuten bei Untergrundtemperatur Katalysatordosierung</th> </tr> <tr> <th>0 °C</th> <th>+3 °C</th> <th>+5°C</th> <th>+10 °c</th> <th>+15 °C</th> <th>+20 °C</th> <th>+25 °C</th> <th>+30 °C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Wecryl 131 K 25 kg Eimer</td> <td>2% =</td> <td>2% =</td> <td>1,5% =</td> <td>1,5% =</td> <td>1% =</td> <td>1% =</td> <td>0,5% =</td> <td>0,25% =</td> </tr> <tr> <td></td> <td>500 g</td> <td>500 g</td> <td>375 g</td> <td>375 g</td> <td>250 g</td> <td>250 g</td> <td>125 g</td> <td>65 g</td> </tr> </tbody> </table>	Produkt	Verarbeitungszeit > 10 Minuten bei Untergrundtemperatur Katalysatordosierung								0 °C	+3 °C	+5°C	+10 °c	+15 °C	+20 °C	+25 °C	+30 °C	Wecryl 130, 25 kg Eimer	6% =	6% =	4% =	3% =	3% =	1,5% =	1% =	1% =		1500 g	1500 g	1000 g	750 g	750 g	375g	250 g	250 g	Produkt	Verarbeitungszeit > 10 Minuten bei Untergrundtemperatur Katalysatordosierung								0 °C	+3 °C	+5°C	+10 °c	+15 °C	+20 °C	+25 °C	+30 °C	Wecryl 131 K 25 kg Eimer	2% =	2% =	1,5% =	1,5% =	1% =	1% =	0,5% =	0,25% =		500 g	500 g	375 g	375 g	250 g	250 g	125 g	65 g
Produkt	Verarbeitungszeit > 10 Minuten bei Untergrundtemperatur Katalysatordosierung																																																																						
	0 °C	+3 °C	+5°C	+10 °c	+15 °C	+20 °C	+25 °C	+30 °C																																																															
Wecryl 130, 25 kg Eimer	6% =	6% =	4% =	3% =	3% =	1,5% =	1% =	1% =																																																															
	1500 g	1500 g	1000 g	750 g	750 g	375g	250 g	250 g																																																															
Produkt	Verarbeitungszeit > 10 Minuten bei Untergrundtemperatur Katalysatordosierung																																																																						
	0 °C	+3 °C	+5°C	+10 °c	+15 °C	+20 °C	+25 °C	+30 °C																																																															
Wecryl 131 K 25 kg Eimer	2% =	2% =	1,5% =	1,5% =	1% =	1% =	0,5% =	0,25% =																																																															
	500 g	500 g	375 g	375 g	250 g	250 g	125 g	65 g																																																															
3.2.4 Sonstiges	<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

3.3.1 max. Feuchte der Unterlage	<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 > 0° sein.</p>
----------------------------------	---

**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA)
Börner OK 50 N mit Wecryl 130 & Wecryl 131 K**

3.3.2 max. rel. Luftfeuchte der Umgebung	Es muss eine relative Luftfeuchtigkeit $\leq 90\%$ vorherrschen. Die zu beschichtende Oberfläche muss trocken und eisfrei sein. Bis zur Erhärtung der Oberfläche darf diese nicht feucht werden.									
3.3.3 Wartezeiten bis zur Begehbarkeit bei 8/23/40° C	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">0°C</td> <td>nach 1 Stunden</td> </tr> <tr> <td>+ 10°C</td> <td>nach 1 Stunden</td> </tr> <tr> <td>+ 23°C</td> <td>nach 1 Stunden</td> </tr> <tr> <td>+ 30°C</td> <td>nach 1 Stunden</td> </tr> </table>		0°C	nach 1 Stunden	+ 10°C	nach 1 Stunden	+ 23°C	nach 1 Stunden	+ 30°C	nach 1 Stunden
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	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">0°C</td> <td>nach 2 Stunden</td> </tr> <tr> <td>+ 10°C</td> <td>nach 2 Stunden</td> </tr> <tr> <td>+ 23°C</td> <td>nach 2 Stunden</td> </tr> <tr> <td>+ 30°C</td> <td>nach 2 Stunden</td> </tr> </table>		0°C	nach 2 Stunden	+ 10°C	nach 2 Stunden	+ 23°C	nach 2 Stunden	+ 30°C	nach 2 Stunden
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	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">0°C</td> <td>nach 2 Stunden</td> </tr> <tr> <td>+ 10°C</td> <td>nach 2 Stunden</td> </tr> <tr> <td>+ 23°C</td> <td>nach 2 Stunden</td> </tr> <tr> <td>+ 30°C</td> <td>nach 2 Stunden</td> </tr> </table>		0°C	nach 2 Stunden	+ 10°C	nach 2 Stunden	+ 23°C	nach 2 Stunden	+ 30°C	nach 2 Stunden
0°C	nach 2 Stunden									
+ 10°C	nach 2 Stunden									
+ 23°C	nach 2 Stunden									
+ 30°C	nach 2 Stunden									

**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA)
 Börner OK 50 N mit Wecryl 130 & Wecryl 131 K**

<p>3.3.6 Art des Zuschlags bei Kratzspachtelung</p>	<p>Wecryl 131 K wird werksseitig mit Quarzsand konfektioniert. Es muss kein Quarzsand mehr beigemischt werden.</p> <p>Herstellung eines Kratzspachtels aus Wecryl 130:</p> <table border="1" data-bbox="550 645 1495 976"> <thead> <tr> <th>Quarzsand</th> <th>Mischungsverhältnis</th> <th>Zugabe von Stellmittel – Weplus 910</th> <th>Rautiefen</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0,4-0,8 mm</td> <td>Harz:Sand = 1:1</td> <td>400 g auf 25 kg Harz</td> <td>< 2,5 mm</td> </tr> <tr> <td>0,4-0,8 mm</td> <td>Harz:Sand = 1:2</td> <td>400 g auf 25 kg Harz</td> <td>> 2,5 mm</td> </tr> <tr> <td>0,7-1,2 mm</td> <td>Harz:Sand = 1:2</td> <td>400 g auf 25 kg Harz</td> <td>> 2,5 mm</td> </tr> </tbody> </table> <p>Es ist nicht erlaubt, einen Kratzspachtel ohne Stellmittel Weplus 910 herzustellen, da der Quarzsand schnell wieder im Harz absackt und somit keine Homogenität der Mischung gewährleistet wird. Der Kratzspachtel muss mit feuergetrockneten Quarzsand hergestellt werden. Die Zugabe von anderen Zuschlagsstoffen ist nicht erlaubt.</p>	Quarzsand	Mischungsverhältnis	Zugabe von Stellmittel – Weplus 910	Rautiefen	0,4-0,8 mm	Harz:Sand = 1:1	400 g auf 25 kg Harz	< 2,5 mm	0,4-0,8 mm	Harz:Sand = 1:2	400 g auf 25 kg Harz	> 2,5 mm	0,7-1,2 mm	Harz:Sand = 1:2	400 g auf 25 kg Harz	> 2,5 mm
Quarzsand	Mischungsverhältnis	Zugabe von Stellmittel – Weplus 910	Rautiefen														
0,4-0,8 mm	Harz:Sand = 1:1	400 g auf 25 kg Harz	< 2,5 mm														
0,4-0,8 mm	Harz:Sand = 1:2	400 g auf 25 kg Harz	> 2,5 mm														
0,7-1,2 mm	Harz:Sand = 1:2	400 g auf 25 kg Harz	> 2,5 mm														
<p>3.3.7 Maßnahmen zur Behebung von Verschmutzungen Nicht haftendem Abstreugut</p>	<ul style="list-style-type: none"> - fegen, mit ölfreier Druckluft abblasen oder mit Wasser reinigen. - Fegen oder mit ölfreier Druckluft abblasen 																
<p>3.3.8 Sonstiges</p>	<p>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.</p>																
<p>3.3.9 Arbeitsunterbrechungen über Nacht</p>	<p>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 vor Arbeitsunterbrechungen ist die Polymerbitumen-Schweißbahn zu applizieren. Bei der Versiegelung ist zwingend die zweite Lage vor Arbeitsunterbrechungen zu applizieren</p>																

**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA)
Börner OK 50 N mit Wecryl 130 & Wecryl 131 K**

3.4 Einbau der Dichtungsschicht BÖRNER OK 50 N

<p>3.4.1 Produktspezifische Besonderheiten Schweißgeräte Andrückvorrichtungen - Manuelle Verlegung</p>	<p>- 7-flammiger Flächenschweißbrenner oder Verlegemaschine - 7-flammiger Flächenschweißbrenner - Andrückholz - Verlegemaschine - Andrückrollen</p>
	<p>Zur Verschweißung ist ein zwangsgeführter, 7-flammiger Propangasbrenner (z.B. BÖRNER Schweißgerät SG 108-7) mit variabler Brennerneigung zu verwenden. Die einzelnen Brennerdüsen müssen dabei gleichmäßig über die Breite verteilt sein. Der Brenner ist in regelmäßigen Abständen zu warten, um eine gleichmäßige Temperaturführung der einzelnen Düsen zu gewährleisten. Zur Konstanthaltung der Brennerhöhe und zum kontinuierlichen Vorschub ist das Schweißgerät mit zwei Rädern versehen. Die Gasversorgung soll möglichst aus einer großen Gasflasche erfolgen. Für Anschlüsse und Nacharbeiten ist ein einflammiger Brenner zu verwenden. Das Andrücken der OK 50 N ist mit einem spatenförmigen Holz (Druckholz), dessen Kanten abgerundet sind bzw. maschinell vorzunehmen. Die Verwendung von Bahnenreststücken ist auf die Gußasphaltfeldeinteilung abzustimmen. Die OK 50 N wird entsprechend dem Arbeitsfortschritt ausgerollt, angelegt und vor dem Aufschweißen von beiden Seiten (Enden) bis ca. zur Mitte aufgerollt. Bei dem Einsatz eines Schweißautomaten ist entsprechend der Bedienungsanleitung zu verfahren. Ein Austritt von Polymerbitumen-Deckmasse an den seitlichen Rändern (Breite ca. 15 bis 20 mm) der OK 50 N ist erwünscht. Der austretende Wulst ist mit einer geeigneten Spachtel oder dem Druckholz keilförmig zu verstreichen.</p>
<p>Maschinelle Verlegung</p>	<p>Es sind Verlegegeräte zu verwenden, welche die Anforderungen hinsichtlich Aufblähen, Anpreßdruck bzw. Aufwalken erfüllen.</p>
<p>Sonstiges</p>	<p>Für die Prüfung der Haftzugfestigkeit ist zum Aufkleben der Haftzugstempel ein geeigneter Kleber z.B. auf Polyurethanharz-basis zu verwenden</p>

<p>BAGt, Abteilung B Sichtvermerk durch BAGt gemäß zugehöriger ZTV und TL überprüft: <i>M. Elms 23.3.21</i></p>		<p>GEORG BÖRNER Chemisches Werk für Dach- und Bautenschutz GmbH & Co. KG</p>	
---	---	---	---

**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA)
Börner OK 50 N mit Wecryl 130 & Wecryl 131 K**

<p>3.4.2 Anschlüsse an Einbauten - Entwässerungseinrichtungen - Übergangskonstruktionen</p>	<p>Einbauteile aus Stahl werden auf den Vorbereitungsgrad Sa 2 ½ gestrahlt und mit Wecryl 130 in nachfolgendem Aufbau beschichtet: 2x Wecryl 130 ca. 200 g/qm/Lage, nicht abgestreut.</p> <p>Weitere Hinweise siehe ZTV-ING, Teil 7, Abschnitt 1, Nr. 3.5 Einbauten</p>
---	---

<p>3.4.3 Maßnahmen zur Behebung von Mängeln, z.B. bei Hohlstellen, Verschmutzungen und Beschädigungen</p>	<p>Beseitigung von Hohlstellen: Fehlstellen sind im Querschnitt aufzuschneiden und zu verschweißen. Gravierende Beschädigungen der Abdichtungsbahn sind durch Aufschweißen eines Pflasters aus Bahnenmaterial voll zu überdecken; Nähte und Ränder werden keilförmig ausgebildet. Beschädigungen: siehe Beseitigung von Hohlstellen.</p> <p>Verschmutzungen: Verschmutzungen in Form von Staub etc. sind mit geeigneten Verfahren, z.B. Abblasen mit Druckluft etc. zu beseitigen.</p>
---	--

<p>3.4.4 Sonstiges</p>	<p>Schutz der Abdichtungsbahn: Bei Gefahr von Niederschlägen, spätestens jedoch am Ende eines Arbeitstages, ist die gefälleoberseitig aufgeschweißte Abdichtungsbahn besonders zu sichern. Mit einem einflammigen Gasbrenner wird die ausgequetschte Bitumenmasse erwärmt und mittels Spachtel keilförmig egalisiert.</p> <p>Ist die Überdeckung der Bahnen nach dem Dachziegelprinzip ausnahmsweise nicht möglich, so muss der Überlappungsbereich entsprechend oben gesichert werden. Auf der Abdichtungsbahn dürfen weder Baustoffe noch Geräte irgendwelcher Art gelagert werden. Das Befahren mit Fahrzeugen ist nicht zulässig. Ausgenommen sind hiervon gummibereifte Transportkarren und Asphaltkocher im Geradeausverkehr zum Antransport des Gußasphalts. Dabei ist besonders darauf zu achten, daß sich keine Materialreste bzw. Gesteinsmaterialien usw. auf den Abdichtungsbahnen bzw. auch in den Reifenprofilen der Fahrzeuge befinden. Es ist vorteilhaft, Fahrspuren mit Pappe o.ä. zu schützen.</p>
------------------------	--

BAST, Abteilung B Sichtvermerk durch BAST gemäß zugehöriger ZTV und TL überprüft: <i>M. Elms 23.3.21</i>		GEORG BÖRNER Chemisches Werk für Dach- und Bautenschutz GmbH & Co. KG	
---	---	---	---

**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA)
Börner OK 50 N mit Wecryl 130 & Wecryl 131 K**

	Hinweis: Das Andrücken der Bahnen ohne Arbeitsgerät durch Begehen sowie das Ankleben der Bahnen reicht für einen dauerhaften Verbund nicht aus. Das Ausbringen des heißen Gußasphalts auf verklebte Bahnen führt nicht zur nachträglichen Verschweißung mit der Betonfläche. Dieses Verfahren ist daher unzulässig.
--	---

3.5 Einbau der Schutzschicht

3.5.1 Abkleben der Längs- und Querüberlappung	entfällt
3.5.2 Maßnahmen in Gefällstrecken	Bei starkem Gefälle der Fahrbahntafel empfiehlt sich die Verlegung der Bahn in Richtung des größten Gefälles. Bei starkem Gefälle ist beim Einbau des Gussasphalts, der untere Temperaturbereich gemäß ZTV-Asphalt zu wählen und die Schutzschicht evtl. in Teilflächen mit Streifenbahnen von max. 3,0 - 3,5 m aufzubringen.
3.5.3 Sonstiges	Verlegen der Gußasphalt- bzw. Asphaltenschutzschicht: Die OK 50 N ist möglichst kurzfristig nach dem Aufschweißen und den entsprechenden Kontrollen auf mechanische Beschädigungen und sonstige Einflüsse mit einer Schutzschicht aus Gußasphalt zu sichern. Der Einbau der Gußasphalt-Schutzschicht auf die verlegte OK 50 N kann auch mit einer handgesteuerten Einbaubohle erfolgen. Die Einbaubohle sollte auf leichten Schienen laufen. Es können auch Einbaufertiger mit einem die Dichtungsschicht schonenden Laufwerk/Fahrwerk eingesetzt werden. Die Beschickung der Einbaubohle sollte nur mittels eines Motorwagens mit aufgesetztem Gußasphaltkocher erfolgen. Wendemanöver oder Rangierfahrten mit dem Beschickungsfahrzeug sind nicht zulässig. Es ist eine zügige Verarbeitung der Gußasphalt-Schutzschicht sicherzustellen, um die OK 50 N gleichmäßig und nicht mehr als notwendig zu erwärmen.

BAST, Abteilung B Sichtvermerk durch BAST-Ändigkeit gemäß zugehöriger ZTV und TL überprüft: <i>M. Elm 23329</i>		GEORG BÖRNER Chemisches Werk für Dach- und Bautenschutz GmbH & Co. KG 
--	---	---

**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA)
Börner OK 50 N mit Wecryl 130 & Wecryl 131 K**

4. Anhang

4.1	Angaben zur Sicherheit und Entsorgung: siehe Sicherheitsdatenblätter
-----	---

Angaben zur Sicherheit / Arbeitsschutz und Entsorgung

Bei der Verarbeitung des Wecryl 130 / Wecryl 131 K müssen Schutzhandschuhe aus Nitrilkautschuk und eine Augenschutzbrille getragen werden.

Wecryl 130 / Wecryl 131 K	nicht ausgehärtet	08 01 11
	ausgehärtet	08 01 12

Verpackung:

Verpackungen müssen restentleert werden und sind in Übereinstimmung mit den gesetzlichen Vorschriften einer ordnungsgemäßen Entsorgung zuzuführen. Nicht restentleerbare Verpackungen sind in Abstimmung mit dem regionalen Entsorger zu entsorgen.

Zeichnerische Darstellungen: entfällt

Sonstiges: entfällt

Stand: 02. März 2021