

BAST, Abteilung B
 Sichtvermerk
 durch BASTständigkeit
 gemäß zugehöriger ZTV und
 TL überprüft:
M. E. 23.329



**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA)
 VEDAPONT BE mit Wecryl 130 & Wecryl 131 K**

1. Allgemeines

	Reaktionsharz	Polymerbitumen-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	BMI Vedag GmbH Geisfelder Straße 85 – 91 96050 Bamberg Tel. 0951 1801-0 Fax 0951 1801-7107 E-Mail: office.vedag@bmigroup.com Internet: www.vedag.de
1.2 Name des Systems/ der Systemkomponenten	Wecryl Versiegelungssystem – Wecryl 130 Wecryl 131 K	VEDAPONT BE
1.3 Grundprüfzeugnis (Nummer)	Kiwa Polymer Institut GmbH Quellenstr. 3 65439 Flörsheim Grundprüfung 20DE-01060OR01 vom 28.10.2020 Verträglichkeitsprüfung 20DE- 01060OR01B vom 28.10.2020	Kiwa Polymer Institut GmbH Quellenstr. 3 65439 Flörsheim Grundprüfung P 6498-2 vom 22.11.2010
1.4 Fremd- überwachungsstelle	Kiwa Polymer Institut GmbH Quellenstr. 3 65439 Flörsheim	Kiwa Polymer Institut GmbH Quellenstr. 3 65439 Flörsheim

2. Stoffe

2.1 Beschreibung	<p>Wecryl 130 2-komponentiges und schnellhärtendes Reaktionsharz auf Basis von Polymethylmethacrylat (PMMA) Das Reaktionsharz ist grünlich</p> <p>Wecryl 131 K (Kratzspachtel) 2-komponentiges und schnellhärtendes Reaktionsharz auf Basis von Polymethylmethacrylat (PMMA)</p>	Polymerbitumen-Schweißbahn, APP-modifiziert, 1-lagig mit hochliegender Polyestervlies-Trägereinlage, gussasphaltbeständig
------------------	--	--

BAST, Abteilung B Sichtvermerk durch BAST- ständigkeit gemäß zugehöriger ZTV und TL überprüft: <i>M. L. v. 23.3.21</i>		
--	---	---

**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA)
VEDAPONT BE mit Wecryl 130 & Wecryl 131 K**

	<p>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>Rollenlänge: 7,5/10 m Großrollen: 40/60 m (nur bei maschineller Verlegung) Sonderlängen auf Anfrage</p> <p>Auf Palette mit Folie geschrumpft</p> <p>Beschaffenheit der Oberfläche: Oberseite: fein besandet 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	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. Vor Verarbeitung in der kalten Jahreszeit min. 12 Std. bei > +5°C lagern. Die Paletten dürfen nicht gestapelt werden.
2.5 Sicherheit / Ökologie / Arbeitsschutz / Sonstiges	Siehe Sicherheitsdatenblatt	Siehe Sicherheitsdatenblatt

DAST, Abteilung B Sichtvermerk durch BASI- Ständigkeit gemäß zugehöriger ZTV und TL überprüft: <i>M. Elms 23.3.21</i>		
---	---	---

**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA)
VEDAPONT BE mit Wecryl 130 & Wecryl 131 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 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.

3.2 Mischen des Reaktionsharzes

3.2. Mischungsverhältnis A : B (Gewichtsteile)	Das Mischungsverhältnis des Wecryl 130 / Wecryl 131 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“) 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.

Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA) VEDAPONT BE mit Wecryl 130 & Wecryl 131 K

3.2.3	<p>Gebindeverarbeitungszeit bei einer Stofftemperatur von 23° C</p>	<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	<p>max. Feuchte der Unterlage</p>	<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>
-------	-----------------------------------	---

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



**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA)
 VEDAPONT BE 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"> <tr> <td>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"> <tr> <td>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"> <tr> <td>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)
VEDAPONT BE mit Wecryl 130 & Wecryl 131 K**

3.3.6 Art des Zuschlags bei Kratzspachtelung	<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="556 638 1513 974"> <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														
3.3.7 Maßnahmen zur Behebung von Verschmutzungen Nicht haftendem Abstreugut	<ul style="list-style-type: none"> - fegen, mit ölfreier Druckluft abblasen oder mit Wasser reinigen. - Fegen oder mit ölfreier Druckluft abblasen 																
3.3.8 Sonstiges	<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>																
3.3.9 Arbeitsunterbrechungen über Nacht	<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 ist vor Arbeitsunterbrechungen, die Polymerbitumen-Schweißbahn zu applizieren. Bei der Versiegelung ist zwingend die zweite Lage vor Arbeitsunterbrechungen zu applizieren</p>																

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



**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA)
 VEDAPONT BE mit Wecryl 130 & Wecryl 131 K**

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 Klebemasse 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 Klebemasse, 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"> - Entwässerungseinrichtungen - Übergangskonstruktionen <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 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>Siehe Richtzeichnung Dicht 23, Ausgabe Dez. 2004</p>
<p>3.4.3 Maßnahmen zur Behebung von Mängeln, z.B. bei Hohlstellen, Verschmutzungen und Beschädigungen</p>	<p>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)</p> <p>Beseitigung von Hohlstellen:</p>

BAGSt, Abteilung B
Sichtvermerk
durch BAGSt-Inspektion
gemäß zugehöriger ZTV und
TL überprüft:
<i>M. Elm 23.3.21</i>



Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA) VEDAPONT BE mit Wecryl 130 & Wecryl 131 K

	<p>Diese sind im Querschnitt aufzuschneiden und hohlraumfrei erneut zu verschweißen. Eine zusätzliche, hohlraumfreie Überklebung mit einem Reparaturfleck ist notwendig. Schweißkanten abschrägen.</p> <p>Beschädigungen: Siehe Beseitigung von Hohlstellen, Beschädigungen sind ebenfalls hohlraumfrei mit einem Reparaturfleck zu überkleben.</p> <p>Verschmutzungen: Verschmutzungen in Form von Staub etc. sind mit geeigneten Verfahren, z. B. Abblasen mit ölfreier Pressluft, Dampfstrahlen etc., zu beseitigen.</p>
3.4.4 Sonstiges	<p>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.</p> <p>Beim Aufschweißen der Polymerbitumen-Schweißbahn muss an den Rändern eine schmale Raupe aus Klebmasse austreten.</p> <p>Das Abstellen von Fahrzeugen, Maschinen oder dergleichen auf Lagen bzw. Schichten der Abdichtung ist ohne besondere Schutzmaßnahmen nicht zulässig.</p> <p>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.</p>

3.5 Einbau der Schutzschicht

3.5.1 Abkleben der Längs- und Querüberlappung	entfällt
3.5.2 Maßnahmen in Gefällstrecken	Bei Gefällstrecken ist beim Einbau des Gussasphalts, der untere Temperaturbereich gem. ZTV-Asphalt-StB 07/13, Tabelle 5 zu wählen. Die Schutzschicht ist evtl. in Teilflächen in Kurzbahnen von max. 3,0 bis 3,5 m aufzubringen

BAGst, Abteilung B
 Sichtvermerk
 durch BAGst
 durch BAGst
 gemäß zugehöriger ZTV und
 TL überprüft:
M. E. 23.3.21



**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA)
 VEDAPONT BE 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.

Bei der Verarbeitung der Polymerbitumen-Schweißbahn VEDAPONT BE, sind keine besonderen Schutzmaßnahmen erforderlich. Weitere Informationen sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Entsorgung/Schlüssel-Nr.:
VEDAPONT BE

Die Zuordnung einer Abfallschlüsselnummer gem. europäischem Abfallkatalog (AVV) ist in Absprache mit den regionalen Entsorger vorzunehmen

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