

BAST, Abteilung B
 Sichtvermerk
 durch BAST
 gemäß zugehöriger ZTV und
 TL überprüft:
 M. Elms 23329



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



**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP)
 Börner OK 50 N mit Wepox 120**

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	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	Wepox Versiegelungssystem – Wepox 120	BÖRNER OK 50 N
1.3 Grundprüfzeugnis (Nummer)	Grundprüfung: Kiwa Polymer Institut GmbH Quellenstr. 3 65439 Flörsheim P 12675 vom 24.07.2020 Verträglichkeitsprüfung: Kiwa Polymer Institut GmbH Quellenstr. 3 65439 Flörsheim P 12477-2 vom 02.04.2020	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 Quellenstr. 3 65439 Flörsheim

2. Stoffe

2.1 Beschreibung	Wepox 120 2-Komp.lösungsmittelfreies Epoxidharz; Farbe: Harz: rot-transparent Härter: transparent	Einlagige Polymerbitumen- Schweißbahn unter Schutzschicht aus Gußasphalt
------------------	---	--

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



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



**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP)
 Börner OK 50 N mit Wepox 120**

2.2 Lieferform	Lieferform Reaktionsharz: 21 kg Blecheimer (Komp. A) 7 kg Blecheimer (Komp. B)	Dicke: ca. 4,8 mm Länge: 7,50 oder 60,00 m Oberseite: talkumiert Unterseite: PE-Folie
2.3 Lagerdauer	Ungeöffnet mind. 12 Monate	1 Jahr ab Herstellungsdatum (siehe Chargennummer)
2.4 Lagerungsbedingungen	Die Produkte in der Originalverpackung kühl (unter +20°C), 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. Rollen stehend lagern.
2.5 Sonstiges	Ist die Harzkomponente durch Lagerung bei tiefen Temperaturen auskristallisiert, darf das Material nicht verarbeitet werden. Die Kristallisation kann durch Erwärmen der Harzkomponenten im Wasserbad bei 60° C rückgängig gemacht werden. Vor der weiteren Verarbeitung muss die Harzkomponente entsprechend abgekühlt sein.	entfällt
2.5 Sicherheit / Ökologie / Arbeitsschutz / Sonstiges	Siehe Sicherheitsdatenblatt	Siehe Sicherheitsdatenblatt

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

**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP)
Börner OK 50 N mit Wepox 120**

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 Wepox 120 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!

3.2 Mischen des Reaktionsharzes

3.2. Mischungsverhältnis A : B (Gewichtsteile)	$A : B = 3 : 1$
3.2.2 Mischen (Art und Dauer)	Wepox 120 wird in 2 Komponenten (Komponente A = Harz, Komponente B= Härter) in einem zueinander abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. -Mischen in langsam laufendem Rührwerk (z.B. Bohrmaschine mit Quirl) -Mischzeit für das Vormischen ca. 3 min -Mischzeit nach dem Umtopfen: ca. 3 min Mischen der Kratzspachtelung Die homogene Mischung der Komponenten A und B (siehe oben) wird in den Zwangsmischer vorgelegt. Anschließend wird bei laufendem Zwangsmischer die kornabgestufte Sieblinie (s.3.3.7) beigelegt. - Mischzeit: ca. 3 min

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

**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP)
Börner OK 50 N mit Wepox 120**

3.2.3 Gebindeverarbeitungszeit gilt bei einer Stofftemperatur von 8° und 30° C	Gilt für 28 kg Gebinde 8° C 40 min 30° C 10 min
3.2.4 Sonstiges	Bei Arbeitsunterbrechungen oder nach Beendigung der Arbeiten muss das Werkzeug innerhalb der Topfzeit (ca. 12 Min.) gründlich mit Wepus Reiniger gereinigt werden. Dies kann mit einem Pinsel erfolgen. Die Werkzeuge erst wieder nach vollständiger Verdunstung des Reinigers einsetzen. Eine Materialaushärtung wird nicht verhindert, wenn die Werkzeuge lediglich in den Reiniger gelegt werden.

3.3 Behandeln durch Grundieren, Versiegeln, Kratzspachteln

3.3.1 max. Feuchte der Unterlage	gemäß ZTV-ING Teil 7 Abschnitt 1 Nr. 5.3.1 (1/2) Die Untergrundtemperatur muss während der Verarbeitung und Aushärtung min. 3°C über dem Taupunkt liegen.
3.3.2 max. rel. Luftfeuchte der Umgebung	Es muss eine relative Luftfeuchtigkeit $\leq 75\%$ vorherrschen. Die zu beschichtende Oberfläche muss trocken und eisfrei sein. Bis zur Erhärtung der Oberfläche darf diese nicht feucht werden.

BAST, Abteilung B
 Sichtvermerk
 durch BASTständigkeit
 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)
 Börner OK 50 N mit Wepox 120**

3.3.3 Wartezeiten bis zur Begehbarkeit bei 8/23/40° C	+ 8°C	nach 12 Stunden
	+ 23°C	nach 8 Stunden
	+ 40°C	nach 3 Stunden
3.3.4 Wartezeiten bis zur Prüfung der Abreißfestigkeit bei 8/23/40° C	+ 8°C	nach 48 Stunden
	+ 23°C	nach 24 Stunden
	+ 40°C	nach 16 Stunden
3.3.5 Wartezeiten bis zum Aufbringen der Bitumen-Schweißbahn bei 8/23/40° C	+ 8°C	nach 72 Stunden
	+ 23°C	nach 24 Stunden
	+ 40°C	nach 24 Stunden
3.3.6 Art des Zuschlags bei Kratzspachtelung	Feuergetrockneter Quarzsand 0-2,0 mm, Sieblinie: 18 Masse % 0-0,063 mm 8 Masse % 0,063-0,125 mm 10 Masse % 0,125-0,25 mm 23 Masse % 0,25-0,5 mm 30 Masse % 0,5-1 mm 11 Masse % 1-2 mm	
3.3.7 Mischungsverhältnis Reaktionsharz - Zuschlag in Massenanteilen	1 : 2,5 bis 1:4	
3.3.8 Maßnahmen zur Behebung von	<ul style="list-style-type: none"> - Verschmutzungen - Weißanlaufen - nicht haftendem Abstreugut 	
	<ul style="list-style-type: none"> - Dampfstrahlen bei Staub - Entscheidung im Einzelfall, ggf. Strahlen. - Fegen oder mit ölfreier Druckluft abblasen 	

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



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



**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP)
 Börner OK 50 N mit Wepox 120**

<p>3.4.2 Anschlüsse an Einbauten - Entwässerungseinrichtungen - Übergangskonstruktionen</p> <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 Wepox 120 in nachfolgendem Aufbau beschichtet: 2x Wepox 120 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>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.</p> <p>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.</p> <p>Es ist vorteilhaft, Fahrspuren mit Pappe o.ä. zu schützen.</p>
------------------------	---

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

**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP)
Börner OK 50 N mit Wepox 120**

	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 BASTständigkeit gemäß zugehöriger ZTV und TL überprüft: <i>M. Ebers 23.3.21</i>		GEORG BÖRNER Chemisches Werk für Dach- und Bautenschutz GmbH & Co. KG	
---	---	---	---

**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP)
Börner OK 50 N mit Wepox 120**

4. Anhang

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

Angaben zur Sicherheit/ Arbeitsschutz und Entsorgung: Siehe Sicherheitsdatenblätter
Zeichnerische Darstellungen: entfällt
Sonstiges: entfällt

Stand: 02. März 2021