



<p>BAST, Abteilung B Sichtvermerk durch BAST-Ändigkeit gemäß zugehöriger ZTV und TL überprüft: <i>M. Ebers 23.3.21</i></p>		
--	---	---

**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP)
VEDAPONT BE 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	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	Wepox Versiegelungssystem – Wepox 120	VEDAPONT BE
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 12477-1 vom 02.04.2020	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	Wepox 120 2-Komp.lösungsmittelfreies Epoxidharz; Farbe: Harz: rot-transparent Härter: transparent	Polymerbitumen-Schweißbahn, APP-modifiziert, 1-lagig mit hochliegender Polyestervlies-Trägereinlage, gussasphaltbeständig
------------------	---	--

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



**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP)
 VEDAPONT BE mit Wepox 120**

2.2 Lieferform	Lieferform Reaktionsharz: 21 kg Blecheimer (Komp. A) 7 kg Blecheimer (Komp. B)	Rollenlänge: 7,5/10 m Großrollen: 40/60 m (nur bei maschineller Verlegung) Sonderlängen auf Anfrage Auf Palette mit Folie geschrumpft Beschaffenheit der Oberfläche: Oberseite: fein besandet Unterseite: aufschmelzbare 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	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 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

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



**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP)
 VEDAPONT BE 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

3.2.1 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
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

**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP)
 VEDAPONT BE mit Wepox 120**

3.2.4 Sonstiges	<p>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.</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	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.							
3.3.3 Wartezeiten bis zur Begehbarkeit bei 8/23/40° C	<table border="1" data-bbox="545 1205 1376 1346"> <tr> <td>+ 8°C</td> <td>nach 12 Stunden</td> </tr> <tr> <td>+ 23°C</td> <td>nach 8 Stunden</td> </tr> <tr> <td>+ 40°C</td> <td>nach 3 Stunden</td> </tr> </table>		+ 8°C	nach 12 Stunden	+ 23°C	nach 8 Stunden	+ 40°C	nach 3 Stunden
+ 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	<table border="1" data-bbox="545 1440 1376 1581"> <tr> <td>+ 8°C</td> <td>nach 48 Stunden</td> </tr> <tr> <td>+ 23°C</td> <td>nach 24 Stunden</td> </tr> <tr> <td>+ 40°C</td> <td>nach 16 Stunden</td> </tr> </table>		+ 8°C	nach 48 Stunden	+ 23°C	nach 24 Stunden	+ 40°C	nach 16 Stunden
+ 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	<table border="1" data-bbox="545 1675 1376 1816"> <tr> <td>+ 8°C</td> <td>nach 72 Stunden</td> </tr> <tr> <td>+ 23°C</td> <td>nach 24 Stunden</td> </tr> <tr> <td>+ 40°C</td> <td>nach 24 Stunden</td> </tr> </table>		+ 8°C	nach 72 Stunden	+ 23°C	nach 24 Stunden	+ 40°C	nach 24 Stunden
+ 8°C	nach 72 Stunden							
+ 23°C	nach 24 Stunden							
+ 40°C	nach 24 Stunden							

BASt, Abteilung B
 Sichtvermerk
 durch BASt-Prüfung
 gemäß zugehöriger ZTV und
 TL überprüft:
M. Elias 23.3.21



Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP) VEDAPONT BE mit Wepox 120

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

3.4 Einbau der Dichtungsschicht VEDAPONT BE

3.4.1 Produktspezifische Besonderheiten Schweißgeräte	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
---	--

BAST, Abteilung B
 Sichtvermerk
 durch BAST-Ändigkeit
 gemäß zugehöriger ZTV und
 TL überprüft:
M. Elias 23321



**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP)
 VEDAPONT BE mit Wepox 120**

Sonstiges	Als Kleber für die Prüfung der Abreißfestigkeit der Dichtungsschicht können geeignete 2-Komp. EP-, Polyester- oder PU Kleber verwendet werden.
<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 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>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: 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	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.

BAST, Abteilung B
 Sichtvermerk
 durch BAST-Ändigkeit
 gemäß zugehöriger ZTV und
 TL überprüft:
M. El. v. 23.3.21



Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP) VEDAPONT BE mit Wepox 120

	<p>Beim Aufschweißen der Polymerbitumen-Schweißbahn muss an den Rändern eine schmale Raupe aus Klebemasse 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

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: August 2020