

Prüfbericht Nr. 2.1/18400/0811.0.1.1-2014

Allgemeines

Erstellt am: 13. Oktober 2014

Antragsteller: **Wesko GmbH Sanitär- und Baubedarf**
Illbruckstraße 1
34537 Bad Wildungen
DEUTSCHLAND

Objekt/Material: **WESKO Wannenrand-Dichtset**
(Bezeichnung des Antragstellers) bestehend aus:
Wannenranddichtecke aus PP-Vlies mit thermoplastischem Elastomer beschichtet mit selbstklebendem Butylstreifen (Breite: 120 mm)
WESKO Wannenrand Dichtecke bzw.
Wannenranddichtecke aus PP-Vlies mit thermoplastischem Elastomer beschichtet mit selbstklebendem Butylstreifen (Breite: 120 mm)
WESKO Multi-Dichtecke
(Bezeichnung des Antragstellers)
Wannenranddichtband aus PP-Vlies mit thermoplastischem Elastomer beschichtet mit selbstklebendem Butylstreifen (Breite: 120 mm)
WESKO Wannenrand Dichtband
(Bezeichnung des Antragstellers)
Schalldämmband (Breite: 30 mm), selbstklebend und gewebeverstärkt
WESKO Schalldämm- und Schutzband
(Bezeichnung des Antragstellers)

Auftrag vom: Juni 2013

Probeneingang: August 2013

Prüfung

1. Wasserdichtigkeit bei Heißwasserbesprühung*

Die Prüfwerte gelten ausschließlich für die verwendeten Proben.
Die Verarbeitung der Materialien erfolgte gemäß den Vorgaben des Antragstellers.
* Die Prüfung wurde in einem externen Labor durchgeführt.

Dieser Prüfbericht umfasst 3 Seiten.
Der Prüfbericht darf nicht in Teilen veröffentlicht werden.



1. Wasserdichtigkeit bei Heißwasserbesprühung

Probenherstellung: 13. und 14. August 2013
 21. August 2013 (Fliesenverlegung)
 22. August 2013 (Verfugung der Fliesen)

Tab 1: Systembeschreibung

Komponenten	Bezeichnung des Antragstellers
Fugenmaterial	PCI Nanofug
Dünnbettmörtel	Ardex X77
zementäre Dichtschlämme	BED M+ Dichtschlämme 1K
Dispersionsabdichtung	BED Abdichtung
Dichtband	WESKO Wannenrand Dichtband
Innenecke	WESKO Wannenrand Dichtecke

Verarbeitungsreihenfolge für die Beckenherstellung

- Die Wannentränder wurden mit einem Reinigungstuch gründlich gereinigt und entfettet, den unteren Butylstreifen von der Innenseite der WESKO Wannenrand Dichtecke an den Wanneneckbereich angeklebt und anschließend im gleichen Verfahren das WESKO Wannenrand Dichtband mit Überlappung an den Wannenrand WESKO Wannenrand Dichtecken angebracht.
- Die Wannenkörper (Stahl- und Acrylwanne) wurden montiert und ein Schalldämmstreifen wurde oben auf den Wannenrand montiert.
- Auf einer Seite wurde das WESKO Wannenrand Dichtband und die WESKO Wannenband Dichtecke mit BED Abdichtung eingeklebt und überarbeitet. Auf der angrenzenden Seite wurde das WESKO Wannenrand Dichtband und die WESKO Wannenrand Dichtecke mit BED M+ Dichtschlämme 1K eingeklebt und überarbeitet.
- In den übrigen Ecken wurde das BED M+ Dichtband, sowie BED M+ Dichtband-Innenecken und eine BED M+ Dichtband-Außenecke mit BED Abdichtung bzw. BED M+ Dichtschlämme 1K eingeklebt und überarbeitet. Diese Materialien dienten ausschließlich zur Abdichtung des Prüfbeckens und waren nicht Teil der Prüfmaterialien.
- Am nächsten Tag wurden sämtliche Bänder und Ecken nochmals mit BED Abdichtung bzw. BED M+ Dichtschlämme 1K überarbeitet.
- Nach einer Trocknungszeit von 7 Tagen wurden 2 Reihen Fliesen mit Ardex X77 im Wandbereich verlegt. Nach einem weiteren Tag wurden die Fliesen mit PCI Nanofug verfugt. Abschließend wurde der überstehende Schalldämmstreifen entfernt.

Die Fugen zwischen Wannenrand und Fliese wurden nicht verschlossen.

Statt der WESKO Wannenrand Dichtecke (siehe Pkt. 3) ist es auch möglich die WESKO Multi-Dichtecke einzusetzen, da der Aufbau, die Abmessungen und die Grundmaterialien identisch sind. Der Unterschied besteht darin, dass es bei der WESKO Multi-Dichtecke für Übergangsbereiche möglich ist den senkrecht einzubauenden Schenkel auch waagrecht einzubauen.



Bild 1: Prüfkörper



Prüfablauf und Ergebnisse

Der Prüfkörper entspricht der ETAG 022-2 (Anhang A).

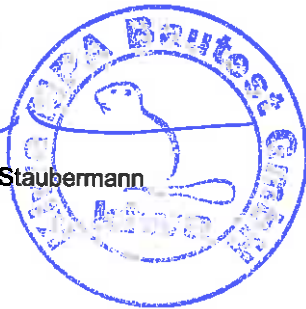
Auf Wunsch des Auftraggebers wurde der Prüfkörper ausschließlich der Besprühung unterzogen (6.3.4) mit den wechselnden Temperaturen 40 °C / 10 °C und 60 °C / 10 °C.

Tab 2: Prüfablauf und Ergebnisse

Zyklus	Zeit	Aktion	Datum
1	60 sec.	Heißwasserbesprühung bei 40 °C	
	60 sec.	Pause	
	60 sec.	Kaltwasserbesprühung bei 10 °C	
	60 sec.	Pause	
1500 Zyklen (1)		Start 1500 Zyklen abwechselnde Besprühung mit 40 °C und 10 °C temperiertem Wasser (5 Tage)	16.09.2013 – 20.09.2013
Trocknung des Prüfkörper (2 Tage)			
2	60 sec.	Heißwasserbesprühung bei 60 °C	
	60 sec.	Pause	
	60 sec.	Kaltwasserbesprühung bei 10 °C	
	60 sec.	Pause	
1500 Zyklen (2)		Start 1500 Zyklen abwechselnde Besprühung mit 60 °C und 10 °C temperiertem Wasser (5 Tage)	23.09.2013- 27.09.2013

Es zeigten sich bei den Heißwasserbesprühungen (Zyklus 1 und Zyklus 2) keine optisch erkennbaren Undichtigkeiten

[Handwritten signature]
i. A. Dipl.-Ing. (FH) Christoph Staübermann



[Handwritten signature]
i. A. Dipl.-Ing. (FH) Ruth Dransfeld