



Produktdatenblatt nach DIN EN 13707 / DIN EN 13969



Zert.-Stelle: 1724 (24) / (24)
WPK-Nr.:1724-CPD-31101 / 1724-CPD-031201
DIN EN 13707 / DIN EN 13969

BISOTEKT POLY 5500

HOCHWERT Polymerbitumen Oberlagsbahn

DO/E1 PYE PV 270 S5 gemäß DIN/TS 20000-201

BA PYE PV 270 S5 gemäß DIN/TS 20000-202

Oberfläche beschiefert / Unterseite abschmelzbare Folie / Breite:1,0 m / Länge: 5,0 m/

Dicke: ca. 5,2 mm /Hochwert Polymerbitumen-Oberlagsbahn /Polyestervlieseinlage ≥ 270 g/m²

Eigenschaft	Prüfverfahren	Einheit	Anforderung/Grenzwert
Sichtbare Mängel	DIN EN 1850-1	-	Keine sichtbaren Mängel
Länge	DIN EN 1848-1	m	5,00
Breite	DIN EN 1848-1	m	1,00
Geradheit	DIN EN 1848-1	mm/10m	≤ 20
Dicke	DIN EN 1849-1	mm	5,2 ¹⁾
Wasserdichtheit	DIN EN 1928	-	bestanden bei 400 kPa / 24 h
Verhalten bei einem Brand von außen	DIN V EN V 1187	-	Systemtest
Brandverhalten	EN ISO 11925-2	-	Klasse E nach DIN EN 13501-1
Zugverhalten: max. Zugkraft (längs / quer)	DIN EN 12311-1	N/50mm	1050 ²⁾ 900 ²⁾
Zugverhalten: Dehnung (längs / quer)	DIN EN 12311-1	%	45 ³⁾ 50 ³⁾
Kaltbiegeverhalten	DIN EN 1109	°C	-30
Wärmestandfestigkeit	DIN EN 1110	°C	+115
Hagelschlag	DIN EN 13583	m/s	≥ 34
Maßhaltigkeit	DIN EN 1107-1	%	$\leq 0,5$
Widerstand gegen statische Belastung	DIN EN 12730	kg	20
Widerstand gegen Weiterreißen	DIN EN 12310-1	N	450/600 ⁴⁾
Künstliche Alterung nach DIN EN 1296	DIN EN 1109/ DIN EN 1110	°C	≥ 100 ≤ -15

1) Toleranz $\pm 0,2$ mm 2) Toleranz ± 50 N 3) Toleranz ± 10 % 4) Toleranz ± 200 N

Lagerungshinweise:

BISOTEKT POLY 5500 ist immer auf ebenen Untergrund stehend, nicht gestapelt und grundsätzlich vor Feuchtigkeit, Hitze und direkter Sonneneinstrahlung geschützt zu lagern. In der kalten Jahreszeit sind die Rollen erst unmittelbar vor der Verarbeitung aus einem witterungsgeschützten Lager einzusetzen

Verarbeitungshinweise:

BISOTEKT POLY 5500 wird mit einem Propangasbrenner im Schweißverfahren verarbeitet. An den unterdeckenden Bahnen sind im Bereich der T-Stöße 45° Eck-Schrägschnitte auszuführen. Die Bahn wird auf der Unterseite angeschmolzen und vollflächig auf den vorbereiteten Untergrund aufgeschweißt. Grundsätzlich wird die Verwendung eines Wickelkerns empfohlen. Die Längsnähte sind in mindestens 8 cm, die Quernähte in mindestens 12 cm Breite voll zu verschweißen und mit einer schweren Nahtrolle anzurollen oder manuell fest anzutreten, so dass eine gleichmäßig 5-15 mm breit austretende Bitumenschweißraupe sichergestellt wird.

Entsorgungshinweise:

Das Produkt ist frei von Asbest, ohne gesundheitsschädliche Konzentrationen an PAKs und Quecksilber. Für die Entsorgung von Bitumendachbahnabfällen aus unserem Hause schließen wir eine Überschreitung der Grenzwerte aus. Polymerbitumenbahnen, Bitumenbahnen und deren Baustellenabfälle (nach Europäischem Abfallkatalog (EAK) und Abfallverzeichnis-Verordnung (AVV) Abfallschlüssel 17 03 02 „Bitumengemische, teerfrei“) sind unter Beachtung von Abschnitt 3 der Gewerbeabfallverordnung (GewAbfV) gesammelt einem Recycling zuzuführen bzw. als Gewerbeabfall zu entsorgen.“

Stand 05/24