

Grundsätzlich ist zu sagen das bei der Verarbeitung von Bitumenschweißbahnen durch die zwingend notwendige Überdeckungen der einzelnen lagen, Bitumenschweißbahnen für die Balkonsanierung relativ ungeeignet sind. Hinzu kommt noch das mit einem offenen Flammverfahren gearbeitet werden muß und dadurch in den Balkontürbereichen durch die sehr hohe Hitze einwirkung bei den Balkontüren aus PVC oder Aluminium immer wieder Verformungen auftreten.

Verarbeitung von Bitumenbahnen und Metallbändern

Bitumenbahnen sind nach verschiedenen Verfahren vollflächig miteinander zu verkleben. **Metallbänder** müssen nach dem Gieß- und Einwalzverfahren verarbeitet werden. Schweißverfahren sind nur für **Schweißbahnen** und das Flämmverfahren nicht für nackte Bitumenbahnen anzuwenden. Bitumenbahnen und Metallbänder sind innerhalb einer Lage und von Lage zu Lage gegeneinander versetzt und in der gleichen Richtung einzubauen. Für die Überlappungen der Nähte, Stöße und Anschlüsse sind je nach Bahnart verschiedene Mindestbreiten einzuhalten. Beispielsweise werden Bitumenbahnen an Nähten 80 mm und an Stößen und Anschlüssen 100 mm überlappt.

Bürstenstreichverfahren

Auf waagerechten oder schwach geneigten abzudichtenden Flächen werden Bitumenbahnen durch einen vollflächigen Aufstrich aus Klebmasse verklebt. Die Masse wird vor der Bitumenbahn in ausreichende Menge mit einer Bürste aufgetragen. Die Bahn wird daraufhin hohlraumfrei in die Klebmasse abzurollen. Die Ränder der Bahn müssen angebügelt werden.

Bei **senkrechten und stark geneigten Flächen** werden die Bitumenbahnen mit je einem Anstrich Klebmasse auf dem Untergrund und einen Anstrich auf der Bahn selber verklebt.

Gießverfahren

Bei dem bevorzugt zu verwendenden Gießverfahren wird die Bitumenbahn in ausgegossene Klebmasse gerollt. Die Bahn muss satt in die Klebmasse eingerollt werden. Bei senkrechten Bauteilen ist die Klebmasse in den Zwickel zwischen Untergrund und Bahn zu gießen. Die Klebmasse muss an den Rändern der Bahn austreten und beim Einbringen eine Wulst in der Bitumenbahnbreite bilden.

Gieß- und Einwalzverfahren

Bitumenbahnen bzw. Metallbänder sind straff um einen Kern gewickelt und werden fest in die ausgegossene Klebmasse (siehe oben) eingewalzt. Bei senkrechten oder stark geneigten Flächen sind Bahnbreiten bis 0,75 m möglich, wenn kein maschinelles Verfahren angewendet wird.

Flämmverfahren

Klebmasse aus Heißbitumen wird auf dem abzudichtenden Untergrund verteilt. Beim Verkleben wird die Bitumenschicht durch Zufuhr von Wärme aufgeschmolzen, so dass die fest gewickelte Bitumenbahn darin ausgerollt werden kann. In Überdeckungsbereichen wird zusätzliche Klebmasse aufgebracht.

Schweißverfahren

Der abzudichtende Untergrund und die ihm zugewandte Seite der Bitumenbahn sind zu erhitzen. Das Bitumen der Schweißbahn muss sich dabei soweit geschmolzen werden, dass beim Ausrollen ein Wulst in Bahnbreite vorläuft und Bitumenmasse an den Rändern der ausgerollten Bahn austritt.