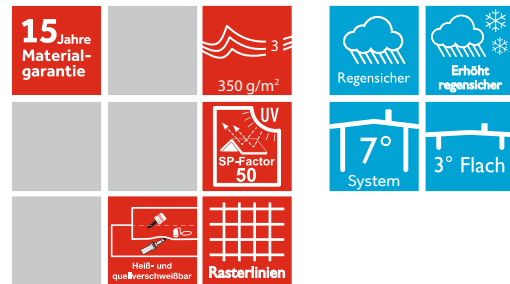
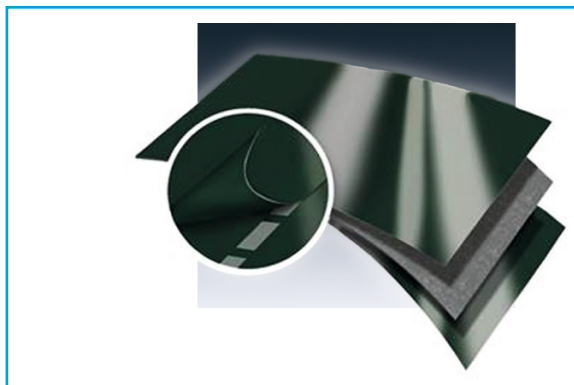


# Premium WU<sup>350</sup>

DIFFUSIONSOFFENE UNTERDECKBAHN



## SCHICHTAUFBAU



### PREMIUM WU<sup>350</sup>

Die verschweißbare (per Heißluftfön oder Quellschweißmittel), diffusionsoffene Premiumlösung. Die 3-lagige Unterdeckbahn erfüllt die höchsten Anforderungsklassen der ÖNORM B 4119:2018, ist schlagregensicher und hat eine sehr hohe Wasserdichtheit mit einer Wassersäule von >10.000 mm.

#### Einsetzbar als:

- Unterdeckbahn bei regensicheren Unterdächern
- bei Unterdächern mit erhöhter Regensicherheit  $\geq 3^\circ$  Dachneigung. (lt. ÖNORM B 4119:2018)
- Unterdeckbahn beim Bramac 7° DachSystem

### ZUBEHÖR

Informationen zum systemgerechten Zubehör für Premium WU<sup>350</sup> finden Sie in der Fachinfo Eindeckung.

## TECHNISCHE DATEN

Material:	3-lagiger, diffusionsoffener Verbund aus TPU-Beschichtung-Vlies-TPU-Beschichtung
Farbe:	grün
Einsatz:	als Unterspannung und Unterdeckbahn für alle Bedachungsmaterialien.
Gewicht/Rolle:	ca. 17 kg
Abmessungen pro Rolle:	Länge 30 m, Breite 1,5 m, Fläche 45 m <sup>2</sup>
Deckfläche ca.:	42 m <sup>2</sup> /Rolle
Flächengewicht (EN 1849-2):	350 g/m <sup>2</sup>
Widerstand gegen Weiterreißen – Nagel (EN 12310-1):	längs 300 N/5 cm quer 250 N/5 cm
Höchstzugkraft (EN 12311-1):	längs 350 N/5 cm quer 430 N/5 cm
Wasserdampfdurchlässigkeit – sd-Wert (EN 12572):	< 0,3 m
Widerstand gegen Wasserdurchgang (EN 1928):	W1
Wasserdichtheit (EN 20811):	>10.000 mm
Selbstklebestreifen/Verschweißung:	verschweißbar
Brandverhalten (EN 13501-1/EN 11925-2):	Klasse E
UV-Beständigkeit:	4 Monate*
Maximale Freibewitterungszeit:	8 Wochen
Temperaturbeständigkeit:	-40 °C bis +100 °C
Widerstand gegen Luftdurchgang nach ÖNORM EN 13859-2/EN 12114:	< 0,1 m <sup>3</sup> /(m <sup>2</sup> .h.50Pa)

\* Prüfbedingung gemäß EN 13859-1, Gemäßigtes Mitteleuropäisches Klima, Künstliche Alterung unter Laborbedingung.

### HINWEIS:

Bei Ausführung des Unterdaches mit der Premium WU kann das Bramac 7° DachSystem auch in schneereichen Gebieten bis zu einer Regelschneelast von 4,5 kN/m<sup>2</sup> verlegt werden.

### TIPP:

**Kopf- und Längsstöße** lassen sich mit einem Heißluftfön oder dem WITEC Quellschweißmittel sicher verschweißen. Die Schweißtemperatur liegt zwischen 210 °C und 260 °C, bei Detailausbildungen wird eine geringere Schweißtemperatur von ca. 180 °C bis 190 °C empfohlen.

**Nagelabdichtungen der Konterlattungen** lassen sich mit dem Super Absorber Nageldichtband einfach herstellen.