

## ROTSKYDD SEDUMTAK



### TEKNISK DATA

|                   |                                |
|-------------------|--------------------------------|
| Artikelnr         | 9-12099                        |
| Ingående material | UV-stabiliserad svart LDPE     |
| Rullformat (lxb)  | 25 x 4 m (100 m <sup>2</sup> ) |
| Rulldiameter      | Ca 30 cm                       |
| Tjocklek          | 0,8 mm                         |
| Vikt              | 760 g/m <sup>2</sup>           |
| Rullvikt          | Ca 77 kg                       |
| Förpackning       | Plastfolie                     |

### ANVÄNDNINGSMÅL

Produkten används som mekaniskt rotskydd i gröna tak och installeras direkt ovanpå tätskiktet för att skydda mot rotgenomträngning. (Observera att ett rotskydd inte är permeabelt och därmed inte ska monteras ovanför ett dränerade lager).

### BESKRIVNING

Rotskydd 80 är tillverkat av LDPE, CE-märkt och levereras vikt i rullformat.

### FÖRVARING

Produkten kan förvaras utomhus.

### MONTERING

Rotskyddet ska svetsas med 10 cm överlappning.

### MILJÖINFORMATION

Produkten är bedömd av Byggvarubedömningen. Produkten är inte märkningspliktig. Om produkten inte ska återanvändas kan materialet återvinnas

### FLL-CERTIFIERING

Produkten har genomgått omfattande tester under ca två år i enlighet med den tyska FLL-certifieringen för rotskydd. Den omfattar alla relevanta delar av den europeiska standarden EN 13948.

Testrapporten för bestämning av motståndskraft mot rotskador enligt FLL 2018 är daterad 2022-12-13 och giltig i tio år.

# MONTERINGSANVISNING

## 1. FÖRBEREDELSE

Före installation inspekteras takytan okulärt. Kontrollera anslutande plåtdetaljer samt brunnar och säkerställ att avrinningen fungerar.

## 2. SVETSUTRUSTNING

- Vid svetsning av detaljer och installation på mindre ytor används handsvetsmaskin 230V med 40 mm munstycke (20 mm för små detaljer) samt tryckrulle.
- Vid installation på stora ytor rekommenderas svetsning med svetsautomat.

## 3. SVETSNING ALLMÄNT

- Fyrvägsskarvar ska undvikas.
- **Svetsprov:**  
Innan svetsning av rotskyddet påbörjas ska svetsprov utföras under de lokala förhållandena som råder under arbetsdagen för att kontrollera inställningarna på handaggregatet och/eller svetsautomaten.
- **Skarvkontroll under svetsning:**  
Under svetsning ska skarven kontinuerligt undersökas visuellt. En kontinuerlig, överdrivet stor svetslösning är en indikation på en felaktigt svetsad skarv.

## 4. UTLÄGGNING

- Rulla ut den första våden rotskydd och se till att den är fri från spänningar och veck. Om ytan är ojämn eller om underliggande yta kan skadas, placera en bräda under rotskyddet under själva svetsningen. Våderna ska överlappa minst 100 mm.

## HANDSVETSNING I TRE STEG

1. Punktsvetsa överlappningen
2. Försvetsa: Svetsa det bakre överlappsområdet så att en 35 mm öppning (när ett 40 mm munstycke används) blir kvar till den slutliga svetsningen.
3. Slutsvetsning: Svetsa öppningsområdet på 35 mm. Styr tryckrullen på ett avstånd av 20 mm parallellt med svetsmunstyckets luftutlopp. Rulla tryckrullen hela vägen över skarven.

## AUTOMATISK SVETSNING

Gå igenom bruksanvisningen för maskinen för att få reda på hur den används. Genomför en testsvetsning och justera vid behov grundinställningarna.



Svetsautomat