MONTERINGSANVISNING

# Mataki DuoTech



MATAKI

Denna montageanvisning gäller för produktsystemet Mataki DuoTech vilket innefattar:

- Mataki DuoTech
- Mataki DuoTech Classic
- Mataki DuoTech Nordic
- Mataki Systemtillbehör

Arbetet med att svetsa Mataki DuoTech kan utgöra ett *Brandfarligt Heta Arbeten på tillfällig arbetsplats* vilket kräver utbildning och certifikat hos hetarbetare och brandvakt. Denna monteringsanvisning beskriver normalt förekommande utföranden och förutsättningar. För utföranden som inte nämns i denna anvisning hänvisas till Nordic Waterproofing.

Version 1 - 2026-07-01
Med reservation för tryckfel.

## Allmänt

Mataki DuoTech är ett produktsystem med tätskikt i två lager belagda med SBS-modifierad bitumen och impregnerad stomme av polyesterfilt. I produktsystemet finns såväl produkter med undersidan av tunn plastfilm som vid svetsning och värmetillförsel smälts bort och undersida av sand som är anpassad för klistring i varmasfalt. I produktsystemet Mataki DuoTech är ytprodukterna belagda med krossat skiffer. Standardutförande är skiffergrått men kan fås infärgat i andra färger som röd, grön, vitt (NOXOUT), mattsvart och kristallsvart. Skiffer är en grå naturprodukt som kan uppvisa variationer i färgnyans.

**DuoTech finns i tre utföranden:**

- Mataki DuoTech är ett svetsbart tvålagssystem som består av ett undre lag YEP3500 Duo eller UM/UMR och ett övre lag UnoTech FR*.
- Mataki DuoTech Classic är ett klistringsbart tvålagssystem som består av ett undre lag YEP2500 och ett övre lag SEP4000. (Övre skikt kan vara svetsad Mataki UnoTech FR*)
- Mataki DuoTech Nordic är ett tvålagssystem som består av ett undre lag YEP3500 Duo eller UM/UMR och ett övre lag UnoTech FR Nordic som svetsas. Mataki DuoTech Nordic används på underlag av PIR-isolering.

* Övre lag i Mataki DuoTech kan bytas mot UnoTech FR Röd, Grön, Kristallsvart, Mattsvart eller Noxout.

## Materialhantering
Pallarna ska ställas upp på plant underlag. Om pallarnas krympplast är bruten eller skadad skyddas pallarna mot nederbörd genom att täckas över. Pallarna får inte placeras ovanpå varandra. En pall med DuoTech väger ca 850 kg. Rullar av tätskiktsmatta ska vid kall väderlek (under 5°C) förvaras uppvärmt innan installation. Rullar ska aldrig monteras kalla. Vid behov värms rullar under utrullning och montage. Om tätskikt monteras kallt uppstår veck i tätskiktet över tid.

## Krav på underlag
Underlag ska vara rent och fritt från vatten, is och snö vid montering av DuoTech. Vid klistring eller sträng-/helsvetsning ska underlaget vara torrt och primat med Mataki Asfaltsprimer. Rännkrokar ska vara infällda. Vid montering av tätskikt på takduk av PVC ska migreringsspärr av polyester, polypropen eller mineralullsfilt med en minsta vikt av 150 g/m$^2$ användas. Migreringsspärr ska läggas med minst 100 mm överlapp.

## Underlag av Betong
Vid klistring eller svetsning mot lättbetong ska ytan behandlas med asfaltprimer. Underlag för DuoTech ska ha en ytjämnhet motsvarande brädriven betong. Betongelement ska ha en fogbredd på max 12 mm. Nivåskillnader större än 5 mm i t ex elementskarvar ska vara utjämnade med bruk i lutning 1:15.

## Underlag av Lättbetong
Vid klistring eller svetsning mot lättbetong ska ytan förbehandlas med asfaltprimer. Vid mekanisk förankring ska förankring göras minst 75 mm ner i underlaget. Infästningsplan ska redovisa typ av infästning. På ny lättbetong ska en remsa av minst YEP 3500 i bredd 300 mm helsvetsas eller helklistras i samtliga randzoner. Vid mekanisk infästning i gammal lättbetong ska provdragning göras för att fastställa status och utdragsvärden.

## Underlag av Trä
Underlag av trä ska vara täckt med underlagspapp kvalitet YAM 2000 eller underlagsduk YEM 1000 (se AMA Hus JSB). Underlagsduk av annan typ får inte utgöra underlag för tätskikt då de skadas och deformeras av värmen från svetsningen. Förutsatt att montage av tätskiktet sker i direkt anslutning till montering av underlagsspont eller plywoodskivor med (densitet> 510kg/m$^3$) kan DuoTech monteras direkt på träunderlaget utan underlagstäckning. Detta förutsätter normalt att takytan är vädertäkt och aldrig utsatts för nederbörd eller tillskjutande fukt. Defekter i byggpapp som veck och blåsor justeras innan tätskiktet monteras. Underlagsspont ska ha en tjocklek av minst 23 mm. Ytfuktkvoten ska vid inbyggnad vara högst 18%. Virke som blivit blött måste torkas eller kasseras. Underlag av plywood ska ha en tjocklek av minst 18 mm, hållfasthetsklass minst P30 och ytfanér lägst klass III. Undre lager i DuoTech systemet som mekaniskt infästs på underlagstäckt trä ska sträng-/punktsvetsas mitt i våden för att undvika veckbildning.

## Underlag av Isolering
Isolerskivor ska vara monterade enligt tillverkarens anvisningar. Vid utläggning av två eller flera lager förskjuts skarvarna för att undvika genomgående springor.

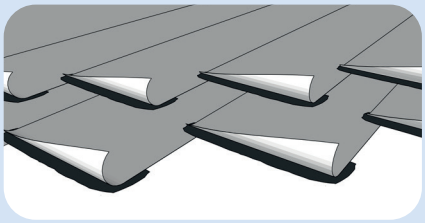
## Mekanisk infästning

För mekaniskt infästa tätskikt ska vindlastberäkning och infästningsplan upprättas. Vindlastberäkning och infästningsplan ska vara dimensionerad för DuoTech eller det undre lagret i DuoTech. Vid mekanisk infästning av DuoTech på underlag av isolering ska en teleskophylsa användas som ger tillräcklig teleskopverkan för att tätskiktet inte kan skadas av infästningen. Kontrollera att fästdonet drar och fäster i underlaget. Kontrollera att bricka eller infästningshylsans hatt ligger an slätt mot underlaget utan att vara så hårt dragen att det bildats en fördjupning runt brickan.

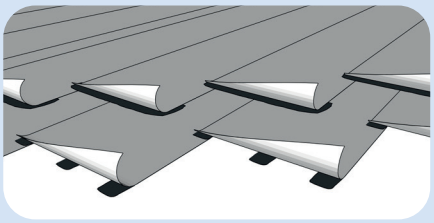
## Skarvar och läggningsmetoder

DuoTech kan fästas in mot underlaget genom mekanisk infästning, svetsning eller klistring. Undre och övre lag bör läggas i samma riktning och bör förskjutas i förhållande till varandra så att skarvar i de båda lagren inte hamnar ovanpå varandra med nivåskillnader som följd. En lämplig läggningsrutin är att under lagret påbörjas med en halv vådbredd för att säkerställa skarvförskjutning till det övre lagret som påbörjas med helvåd. Rulla ut våderna och remsorna från samma håll för att undvika färgskillnader i det färdiga taket. Alla överlappsskarvar (tvär- och längdskarv) ska vara torra innan svetsning/klistring utförs.

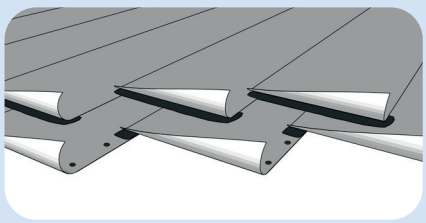
| AMA-kod | Undre lag | Övre lag |
|---|---|---|
| JSE. 1521 | Helklistrat/Helsvetsat | Helklistrad/Helsvetsad |
| JSE. 1522 | Sträng- och skarvklistrat<br>Sträng- och skarvsvetsat | Helklistrat/Helsvetsat |
| JSE. 1523 | Mekaniskt infäst och skarvsklistrat<br>Mekaniskt infäst och skarvsvetsat | Helklistrat/Helsvetsat |
| JSE. 1524 | Sträng- och skarvklistrat/<br>Sträng och skarvsvetsat | Sträng- och skarvklistrat/<br>Sträng och skarvsvetsat |
| JSE. 1525 | Mekaniskt infäst och skarvklistrat<br>Mekaniskt infäst och skarvsvetsat | Sträng- och skarvklistrat/<br>Sträng och skarvsvetsat |



JSE. 1521



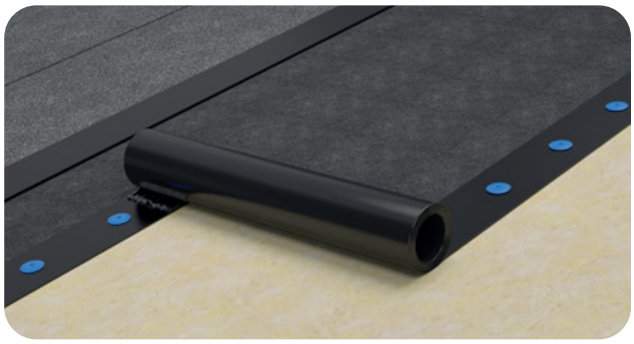
JSE. 1522



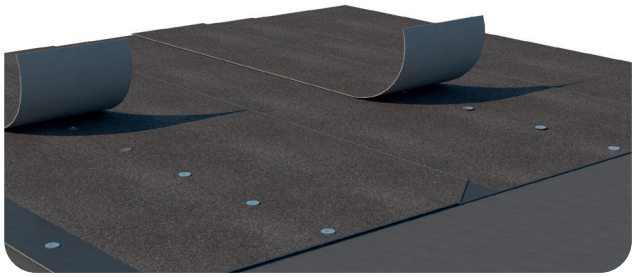
JSE. 1525

## Mekanisk infästning av undre lag

Vid mekanisk infästning av undre lag ska vindlastberäkning upprättas och infästningsplan ska redogöra för typ av infästning och centrummått mellan infästningar i takets olika zoner. Mekanisk infästning bör placeras i längsgående överlappsskarv i undre lagret för att säkerställa två täta tätskikt. Infästning kan även placeras fritt i undre våd men ska då i direkt anslutning till infästning tätas med remsa minst 120 mm bred centrerad över infästningen alternativt helsvetsning av övre lag.



Vanlig infästning.



Fri infästning.

## Strängklistring

För klistring ska tätskikt med sandad undersida användas. Vid strängklistring ska 50% av tätskiktets undersida klistras. Detta motsvarar minst 440 mm centrerat under våden.Det ska finnas kontinuerliga ”remsor” mellan underlag och tätskikt som förblir oklistrade för att säkerställa den avsedda funktionen med strängklistring.

## Strängsvetsning

Vid strängsvetsning ska 50% av tätskiktets undersida smältas. Detta motsvarar minst 440 mm centrerat under våden. Undersidan av DuoTech ska smältas så att bitumenet flyter som en jämn våg framför rullen vid utrullning. Produkten ska strängsvetsas, inte helsvetsas, vilket innebär att sammanhängande fält lämnas osvetsade mellan svetssträngarna.

## Helklistring

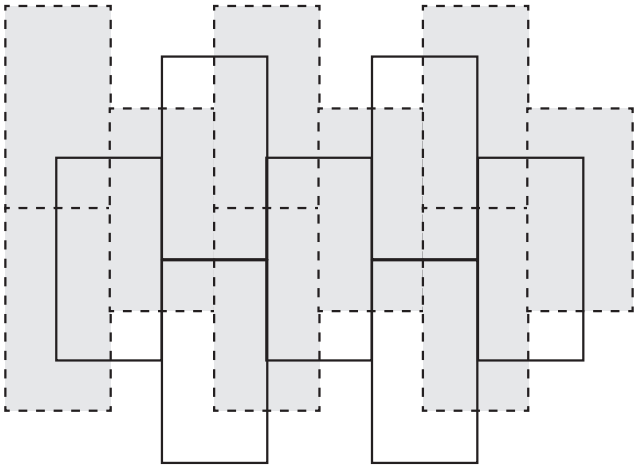
Hela undersidan av DuoTech ska klistras. Varmasfalten ska flyta som en våg framför rullen medan våden rullas ut på underlaget. Asfaltslevang och kanna används för att justera mängd varmasfalt.

## Helsvetsning

Hela undersidan av DuoTech ska smältas. Smält bitumen ska flyta som en våg framför rullen medan våden rullas ut på underlaget.

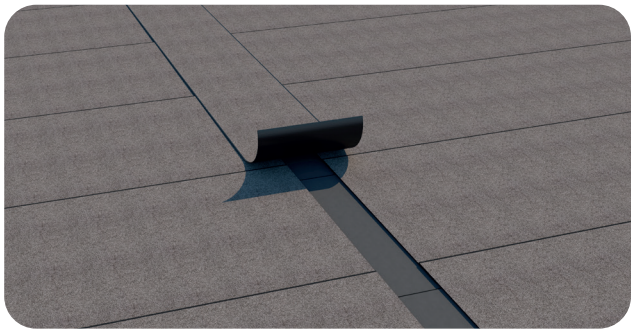
## Skarvar

DuoTech kan monteras i valfri läggningsriktning, längs eller tvärs takfallet. Båda lager bör dock monteras i samma riktning. Generellt rekommenderas att våder läggs i takfallets riktning då det ger effektivitet vid montaget och fördelar ut de mekaniska infästningarna i olika brädor/element i underlaget. Skarvar i motfall accepteras, men bör om möjligt undvikas. Våderna placeras ut enligt nedanstående princip, se bilder. Generalskarv, där alla tvärskarvar samlas i en linje, bör inte utföras.



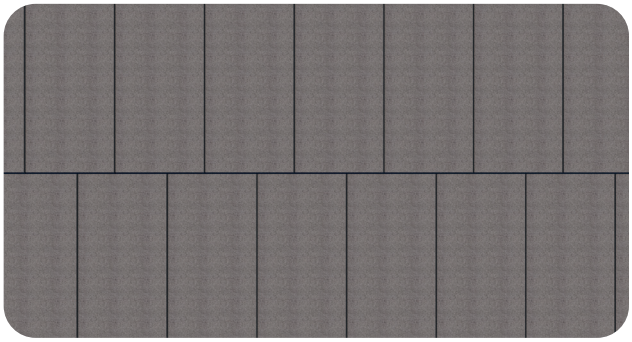
## Spärrvåd

Skarvning av våder utförs genom att montera en s.k. ”spärrvåd”. Ett avstånd på max 200 mm lämnas mellan våderna som sedan försluts med en 500 mm bred våd som skarvsvetsas. Bredare spärrvåd i övre lag accepteras om denna är helsvetsad eller strängsvetsning sker centrerat över infästningsrad enligt infästningsplan. T-skarv kan också utföras genom att våderna på takytan läggs kant-i-kant och sedan försluts med minst 300 mm bred remsa.

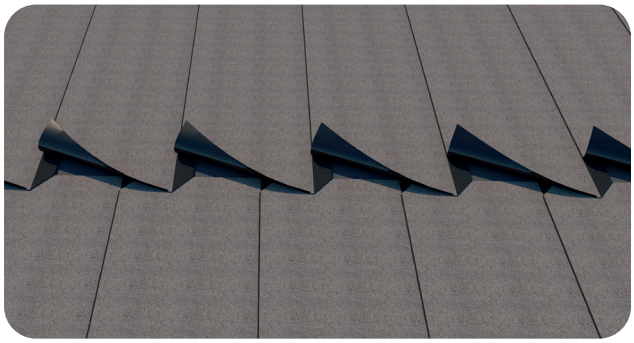


## T-Skarv

Om våder generalskarvas utförs detta med s.k ”T-Skarv” där vådrader förskjuts med en halv vådbredd i sidled så att våderna i generalskarven bildar ett T.

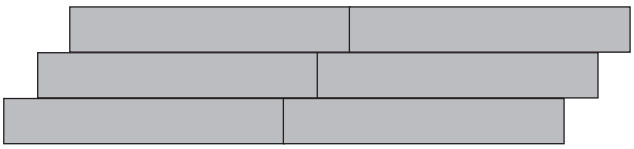


Alla underliggande våders hörn ska snedskäras.

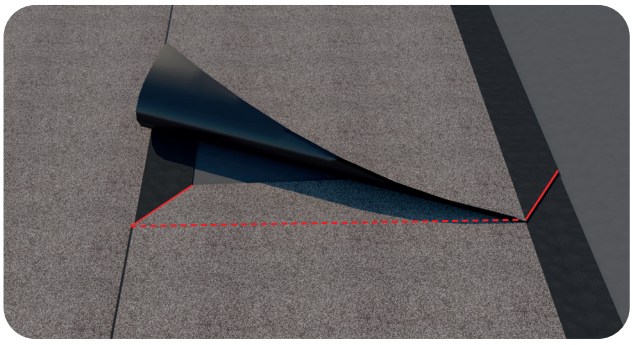


## Förskjutna skarvar

DuoTech bör läggas med förskjutna skarvar som förskjuts med minst 500 mm. Den underliggande vådens hörn snedskärs för att underlätta svetsningen.



Minst 500 mm förskjutna skarvar.



Skurna hörn.

## Längdskarvar

Fästdonen placeras på angivna markeringar i det undre lagret. Detta medför ett kantavstånd på 50 mm. Infästningar måste vara försedda med bricka, Ø40-45 mm. Avståndet mellan infästningarna får vara minst 200 mm och högst 800 mm. Se infästningsplan för objektet. Överliggande våd skall överlappa den undre med 120 mm.

## Svetsad längskarv

Svetsbredden ska vara minst 120 mm. Svets ska förseglas med tryckhjul. Rekommenderad minsta vikt för tryckhjul är 6 kg. Efter svetsning ska kontinuerligt utflyt tryckts fram längs alla längdskarvar. Den färgade frilagda kanten på underliggande våd ska inte synas i längskarv efter svetsning.



## Klistrad längdskarv

Klistringsbredden ska vara minst 120 mm. Klistrad skarv ska förseglas med tryck från bobin eller tryckhjul. Rekommenderad minsta vikt för tryckhjul är 6 kg. Bobin ska vara av värmetåligt material. Efter klistring ska kontinuerligt utflyt tryckts fram längs alla längdskarvar.

## Tvärskarv

Tvärskarvar utförs med 150 mm överlapp. Underliggande våds hörn snedskärs för att förhindra risk för kapillära läckage vid stående vatten på tätskiktet.

## Svetsad tvärskarv

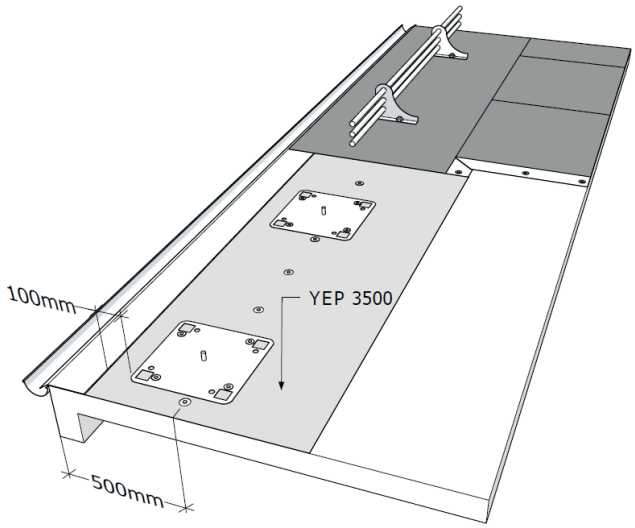
Hela tvärskarven ska svetsas. Underliggande våd ska värmas så mycket att skifferytan smälter ner i bitumen så att våderna svetsas bitumen mot bitumen.

## Klistrad tvärskarv

Hela tvärskarven ska klistras. Underliggande våd ska vara väl struken med varmasfalt och skarven bör rullas med tryckhjul eller noggrant rullas med bobin för att säkerställa vidhäftning mellan våderna.

## Fotplåt

Fotplåt ska ha inklistringsbredd på minst 150 mm. Rostfri fotplåt ska vara perforerad. Fotplåt ska inte vara skruvad genom överlappsskarv då detta förhindrar termisk utvidgning. Fotplåt ska ha 300 mm bred underliggande remsa. Remsa ska vara av minsta kvalitet YEP2500 vid fotplåt av stålplåt. Vid rostfri fotplåt ska minsta kvalitet på remsa vara YEP3500. Mot fotplåt ansluts våderna med kortskarv eller med längsgående våd av tätskikt med bredd max 500 mm. Tätskikt inklusive asfaltsutflyt dras ända fram till fotplåtens nedknäckning.




## Klistring mot fotplåt

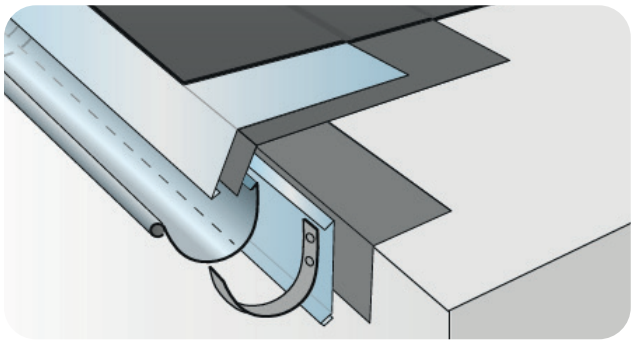
Övre lager ska vara helklistrat mot fotplåt och minst 150 bakom fotplåtens fläns mot underlaget.



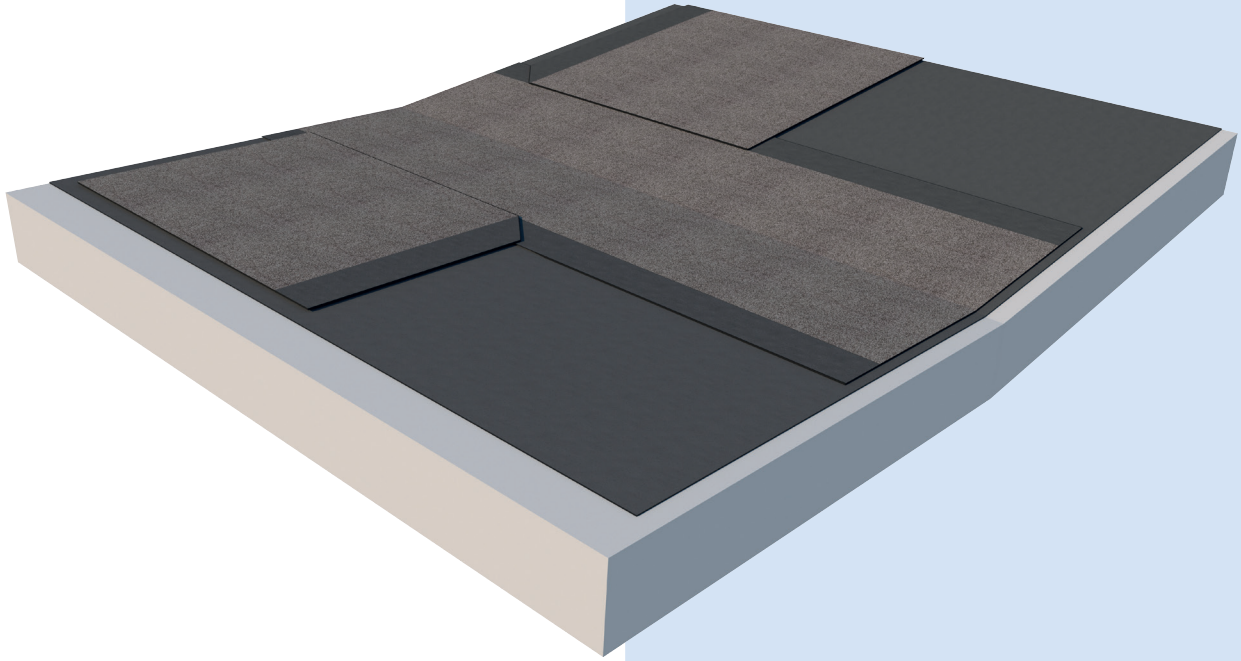
Vid klistring mot fotplåt är det ofrånkomligt att asfaltsrinning uppstår.

## Svetsning mot fotplåt

Tätskikt ska helsvetsas mot både fotplåt och underliggande remsa. Vid svetsning mot fotplåt är det ofrånkomligt att viss asfaltsrinning uppstår.



# 5. Montering

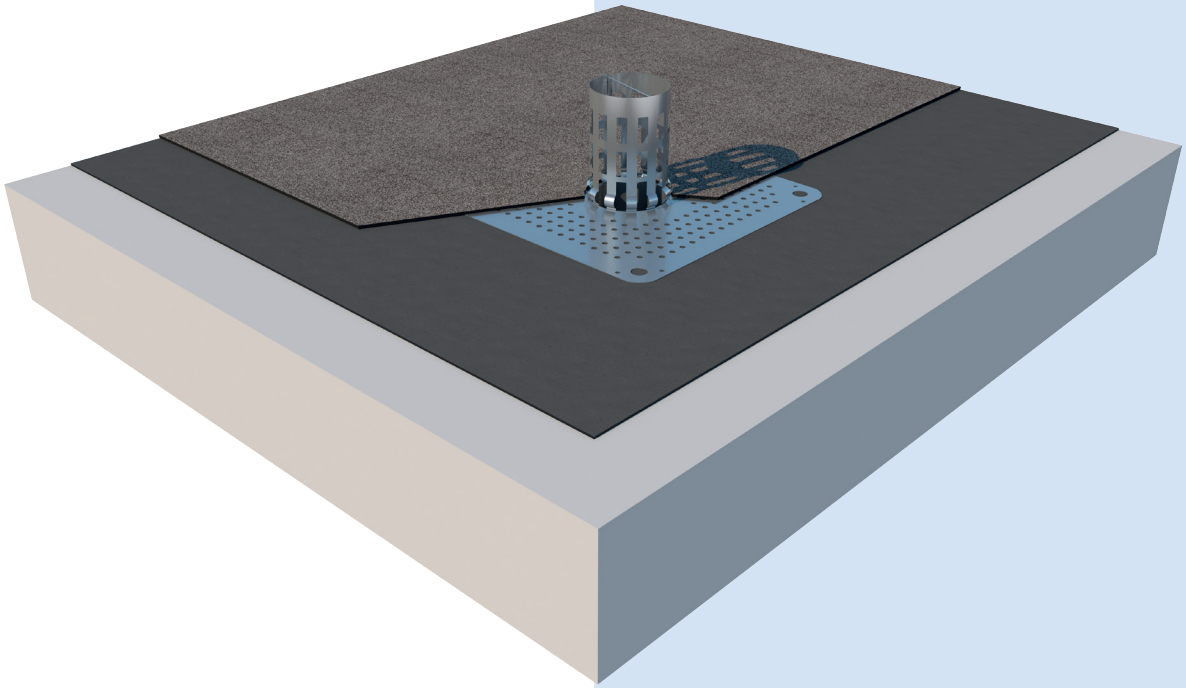


## 5.1 Undre lager

**5.1.1 Montage ränndal**
Installera undre lager tätskikt över ytan. I undre lag behöver inte separat ränndalsvåd monteras. Våder i undre lag dras fram till ränndalsbotten och fästs in till underlaget. Våder läggs kant i kant med våder mot motstående takfall i rännans lågpunkt. Över generalskarv helklistras / helsvetsas remsa av YEP3500 minst 500 mm bredd. Undre lag kan utföras med separat våd för ränndal om så föredras. Säkerställ då att överlappsskarvar från undre och övre lag förskjuts i förhållande till varandra.

## 5.2 Övre lager

**5.2.1 Montage ränndal**
Börja med att färdigställa montage av takbrunn (5.1.2). Ränndalen utföres med ränndalsvåd som har två frilagda kanter längs båda långsidor. Ränndalsvåden helklistras/ helsvetsas mot det undre lagret. Vid takbrunn anslut ränndalsvåden till det övre lager tätskikt på takbrunnen. Anslutningen görs som en tvärskarv med minst 150 mm överlapp. Alla underliggande våders hörn ska snedskäras.

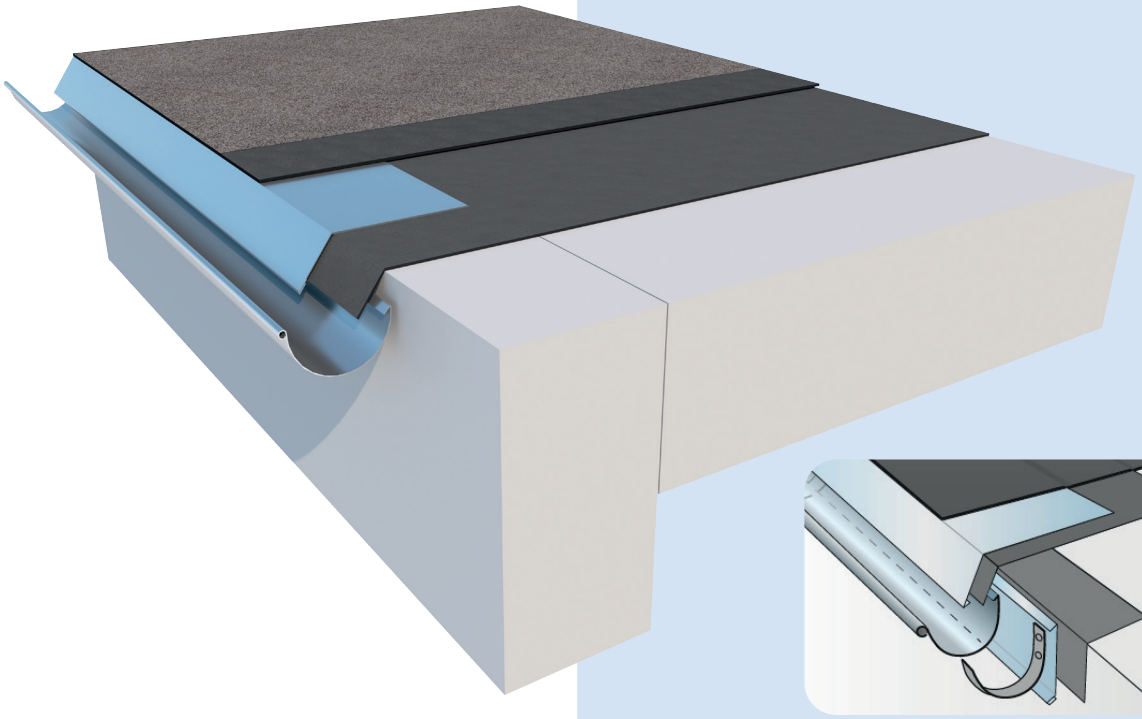


## 5.1 Undre lager

**5.1.2 Montage takbrunn**
Tätskiktet dras fram till öppningen för takbrunnens tappstycke. Värm upp tätskiktet 500 x 500mm ut från öppningens centrum. Tätskiktets ovansida ska bli trögflytande. När takbrunnen pressas ned i tätskiktet ska bitumen tränga fram ur alla hål i den perforerade flänsen. Om underlaget och konstruktionen så medger fästs takbrunnen fast i underlag med fyra mekaniska infästningar.

## 5.2 Övre lager

**5.2.2 Montage takbrunn**
Skär till en bit tätskikt av ränndalsvåden på 1 x 1 m. Centrera över brunnen. Vik tillbaka och helsvetsa tätskiktsbiten mot hela brunnsflänsen och undre lager tätskikt. Skär ut hålet för brunnen med en varm kniv. Säkerställ att tappstycket är rent från asfalt. Montera lövfångarsilen.



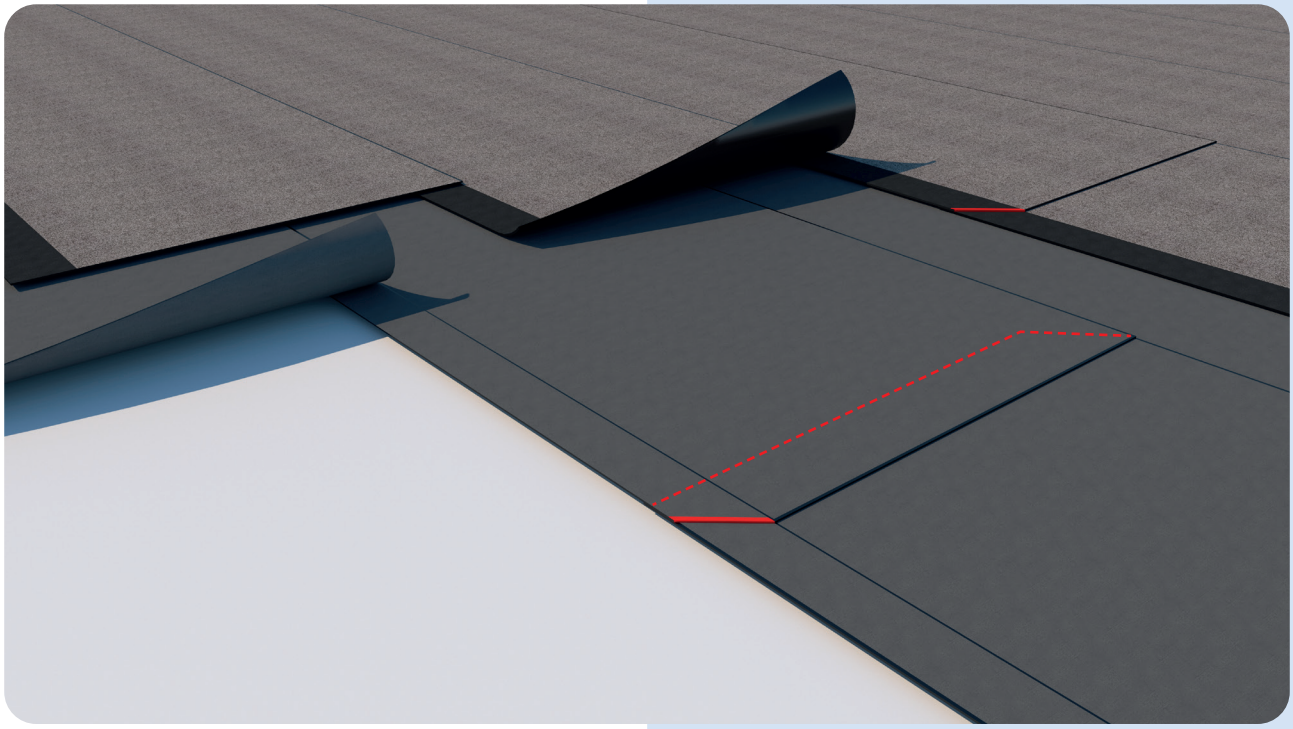
## 5.1 Undre lager

**5.1.3 Anslutning till fotplåt**
Säkerställ att rännkrockar är installerade. Installera undre lager tätskikt av YEP2500/3500 över ytan och avslutas vid takfot så att 50 mm av det undre lagret kan gå ner i hängrännan. Installera fotplåten som mekaniskt infästs i sicksack mönster minst c/c 150 mm. Om inget annat anges ska fotplåten vara svart.

OBS! Vid tätskikt med överbyggnad av vegetation ska fotplåt alltid vara rostfri perforerad (se AMA Hus JTJ.72)

## 5.2 Övre lager

**5.2.3 Anslutning till fotplåt**
Anslutning mot fotplåten görs med helsvetsad remsa av tätskiktet. Alternativt dras våderna ända ner mot fotplåten. Tätskikt inklusive asfaltutflyt ska dras ända fram till fotplåtens nedknäckning. Tätskiktet ska helklistras/helsvetsas mot hela fotplåten och underliggande tätskikt.

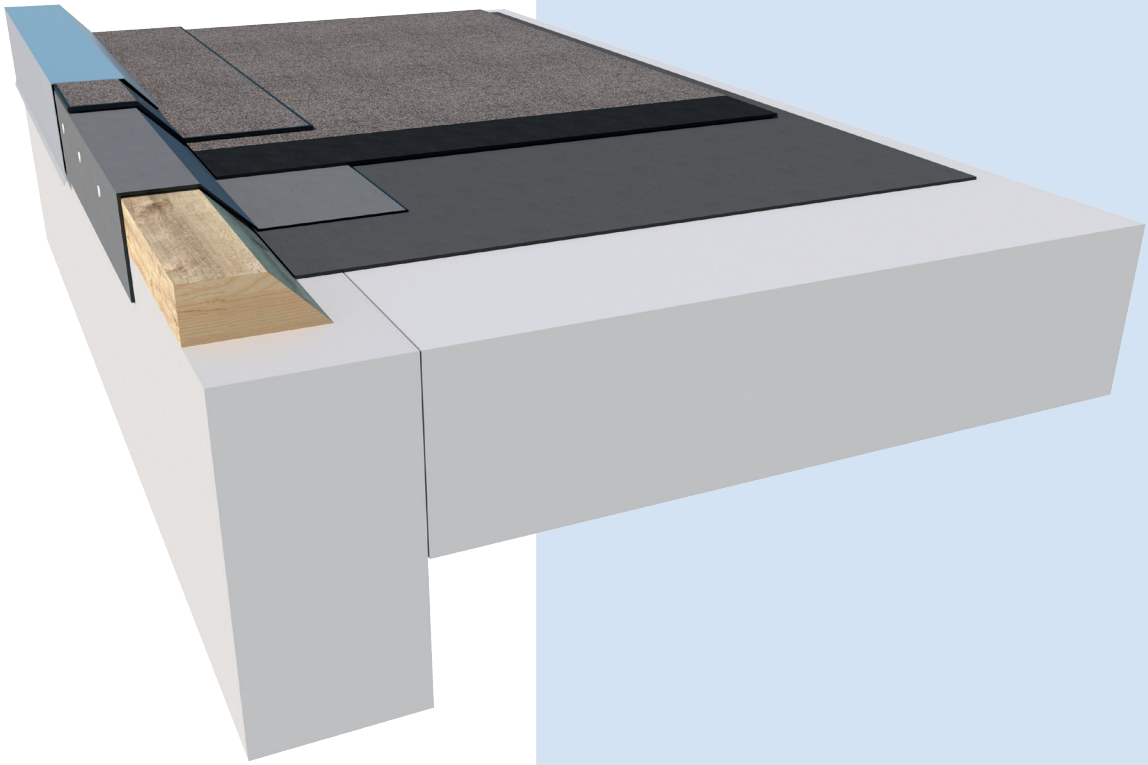


## 5.1 Undre lager

**5.1.4 Längd- och tvärskarv**
Installera undre lager tätskikt över ytan. Överlappa våderna med minst 100 mm som helklistras/helsvetsas. Tvärskarvar överlappas med minst 150 mm som helklistras/helsvetsas. Underliggande våds hörn ska snedskäras.

## 5.2 Övre lager

**5.2.4 Längd- och tvärskarv**
Installera övre lager tätskikt över ytan. Överlappa våderna med minst 120 mm som helklistras/helsvetsas. Tvärskarvar överlappas med minst 150 mm som helklistras/helsvetsas. Underliggande våds hörn ska snedskäras.

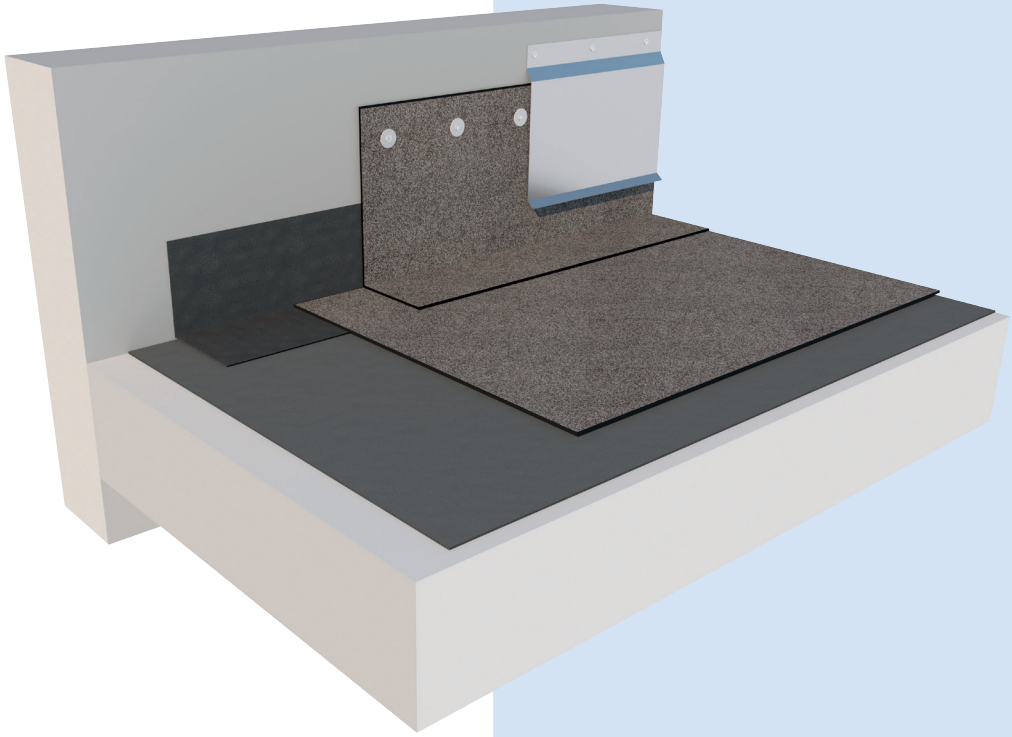


## 5.1 Undre lager

**5.1.5 Anslutning till fasad regel**
Installera undre lager tätskikt av YEP2500/3500 över ytan och avsluta i kant med fasadregeln. En kappa av YEP2500/3500 klistras/ helsvetsas mot underlaget och över regeln så att hela träregeln täcks (och avslutas 50 mm under träregelns nederkant). Remsan ska nå minst 150 mm ut på takytan.

## 5.2 Övre lager

**5.2.5 Anslutning till fasad regel**
Installera övre lager tätskikt av SEP 5500 över ytan avsluta i kant med fasadregeln. Övre lager tätskikt svetsas ner mot det undre lager. En kappa av SEP 5500 helklistras/helsvetsas mot underlaget och upp över regeln så att hela träregelns topp täcks in. Kappan ska nå minst 150 mm ut på takytan.

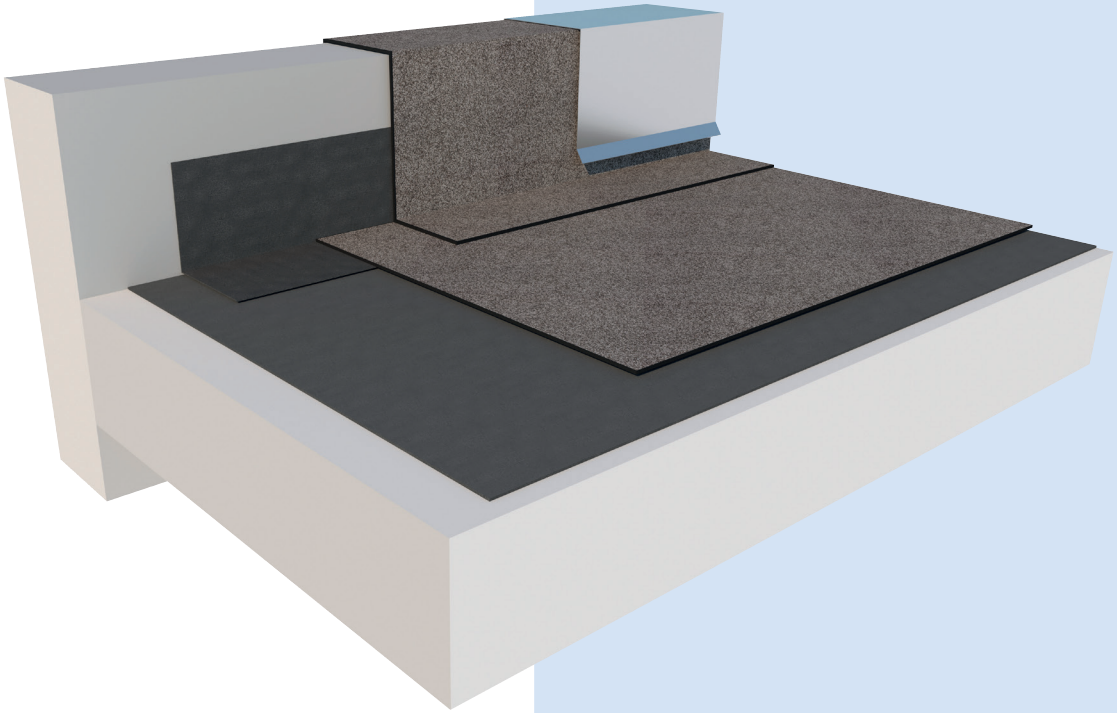


## 5.1 Undre lager

**5.1.6 Uppdragning på vägg**
Installera undre lager tätskikt över ytan. Tätskikt dras fram till hålkäl. Skär till en kappa av tätskiktet från det undre lagret. Kappa svetsas upp minst 100 mm på vertikal och minst 150 mm ut på ytan.

## 5.2 Övre lager

**5.2.6 Uppdragning på vägg**
Installera övre lager tätskikt över ytan. Tätskikt dras fram till hålkäl. Skär till en kappa av tätskiktet från det undre lagret. Uppvik av tätskikt på vertikala ytor ska vara 300–350 mm från takytan. Kappan helsvetsas upp mot vertikal och minst 150 mm ut på ytan. Kappor ska överlappa varandra minst 150 mm. Kappor monteras i fallriktningen. Börja i lågpunkt och fortsätt upp längs takfallet.

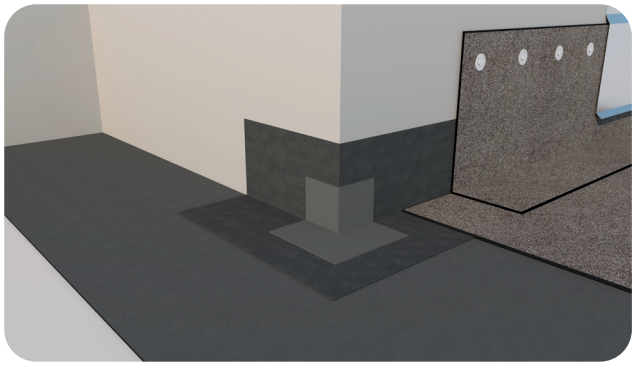


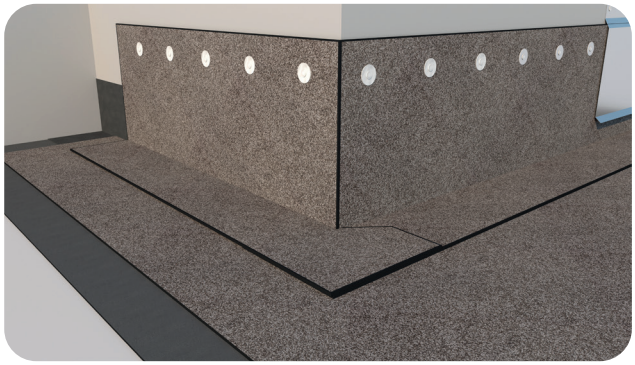
## 5.1 Undre lager

**5.1.7 Uppdragning på sarg**
Installera undre lager tätskikt över ytan. Tätskikt dras fram till hålkäl. Skär till en kappa av tätskiktet från det undre lagret. Kappa svetsas upp minst 100 mm på vertikal och minst 150 mm ut på ytan.

## 5.2 Övre lager

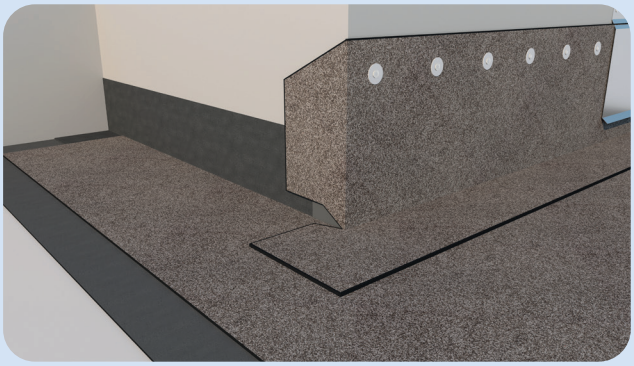
**5.2.7 Uppdragning på sarg**
Installera övre lager tätskikt över ytan. Tätskikt dras fram till hålkäl. Skär till en kappa av tätskiktet från det undre lagret. Uppvik av tätskikt på vertikala ytor ska vara 300–350 mm från takytan. Kappan helsvetsas upp mot vertikal och minst 150 mm ut på ytan. Kappor ska överlappa varandra minst 150 mm. Kappor monteras i fallriktningen. Börja i lågpunkt och fortsätt upp längs takfallet.





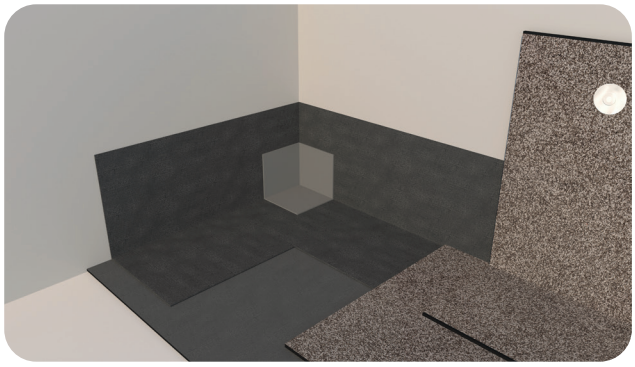
## 5.1 Undre lager

**5.1.8 Utvändigt hörn**
Installera undre lager tätskikt över ytan. Tätskikt dras fram till hålkäl. Skär till en kappa av tätskiktet från det undre lagret. Kappa svetsas upp minst 100 mm på vertikal och minst 150 mm ut på ytan. Montera separat hörnförstärkning i hålkälets ytterhörn.



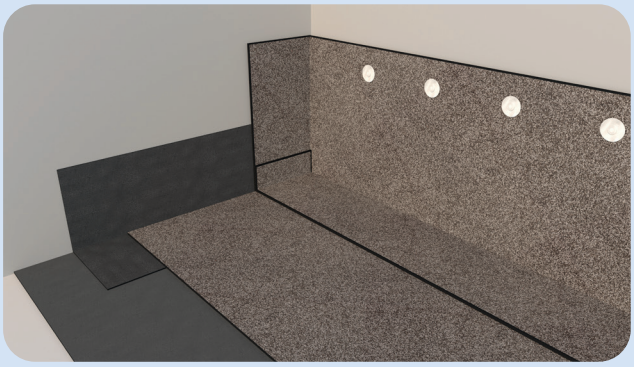
## 5.2 Övre lager

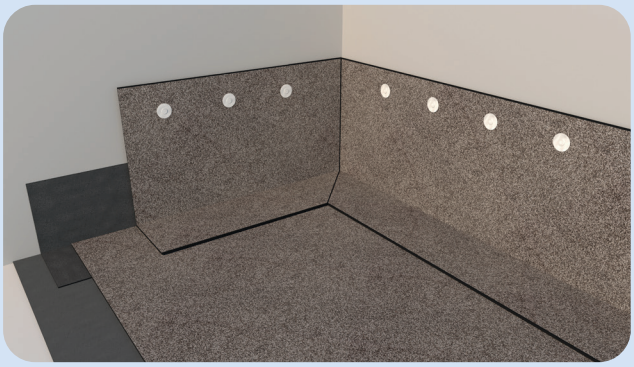
**5.2.8 Utvändigt hörn**
Installera övre lager tätskikt över ytan. Tätskikt dras fram till hålkäl. Uppvik av tätskikt på vertikala ytor ska vara 300–350 mm från takytan och minst 150 mm ut på ytan. Skär till en kappa av tätskiktet från det övre lagret. Skär till, forma den nedre kappan. Kappan helsvetsas upp mot vertikal och minst 150 mm ut på ytan. Skär till en ny kappa till det övre lagret. Övre kappan skärs vertikalt längs hörnet. 30-50 mm lämnas av de vertikala snitten när kappan skärs mot längdskarv i nedre kappa. Kappan helsvetsas upp mot vertikal och minst 150 mm ut på ytan. Montera mekanisk infästning c/c 150 mm i ovankant på kapporna.



## 5.1 Undre lager

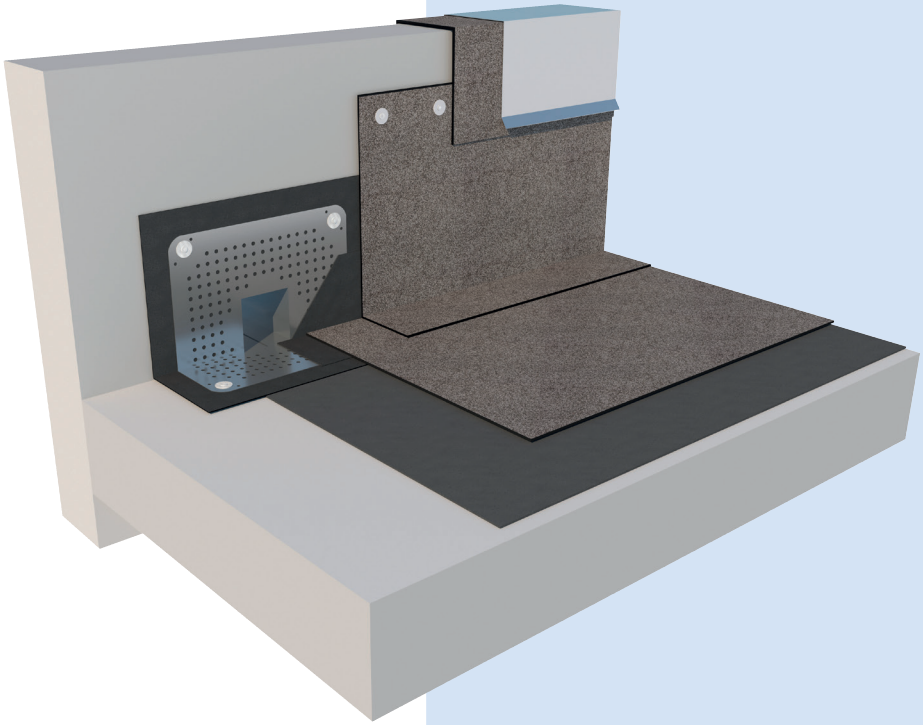
**5.1.9 Invändigt hörn**
Installera undre lager tätskikt över ytan. Tätskikt dras fram till hålkäl. Skär till en kappa av tätskiktet från det undre lagret. Kappan helklistras/helsvetsas upp minst 100 mm på vertikal och minst 150 mm ut på ytan. Undre kappa vid innerhörn dras minst 150 mm förbi innerhörn.





## 5.2 Övre lager

**5.2.9 Invändigt hörn**
Installera övre lager tätskikt över ytan. Uppvik av tätskikt på vertikala ytor ska vara 300–350 mm från takytan. Kappor i övre lager monteras i takets fallriktning. Börja montera kappor från lågpunkt mot högpunkt. Skär till och forma hörnet. Överskott av material i innerhörnet skärs bort med 45° vinkel uppåt från innerhörnet. Kappan svetsas på plats. Bitumen ska tränga fram längs snittytorna i innerhörnet och kappans ovansida.

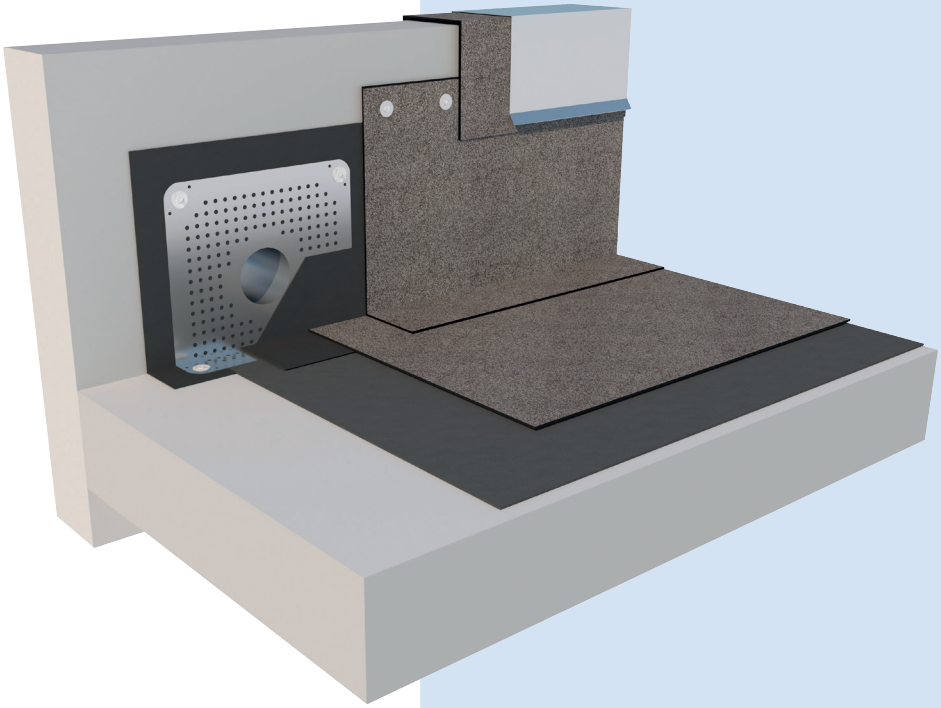


## 5.1 Undre lager

**5.1.10 Montage sargutkastare**
Installera undre lager tätskikt över ytan. Tätskikt dras fram till hålkäl. Skär till en kappa av tätskiktet från det undre lagret. Kappa svetsas upp på vertikal minst 500 x 500 mm över öppningens centrum och minst 150 mm ut på ytan. Tätskiktet smälts 500 x 500 mm ut från öppningens centrum. Tätskiktets ovansida ska bli trögflytande. När sargutkastaren pressas ned i tätskiktet ska bitumen tränga fram ur alla hål i den perforerade flänsen. Om underlaget och konstruktionen så medger fästs sargutkastaren fast i underlag med fyra mekaniska infästningar. Tappstycke till sargutkastare skall avslutas minst 100 mm utanför färdig fasad.

## 5.2 Övre lager

**5.2.10 Montage sargutkastare**
Skär till en bit tätskikt av ränndalsvåden på 1 x 1 m. Centrera framför utkastaren. Vik tillbaka och helsvetsa tätskiktsbiten mot undre lager tätskikt samt brunnsflänsen horisontella del. Skär till en kappa av tätskiktet från det övre lagret minst 1 x 0,5 m. Uppvik av tätskikt på vertikala ytor ska vara 300–350 mm från takytan. Skär ut för utkastarens öppning. Kappan helsvetsas upp mot vertikal och över resterande brunnsfläns och minst 150 mm ut på ytan. Säkerställ att tappstycket är rent från asfalt. Montera lövfångarsilen. Kappor ska överlappa varandra minst 150 mm. Kappor monteras i fallriktningen. Börja i lågpunkt och fortsätt upp längs takfallet.

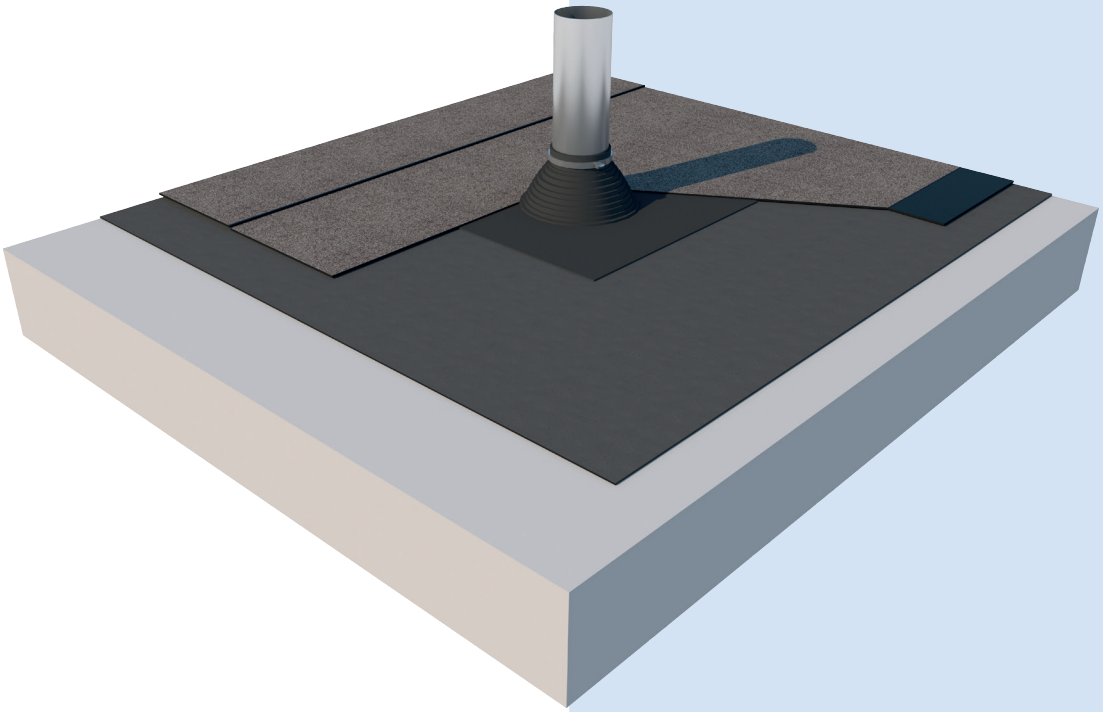


## 5.1 Undre lager

**5.1.11 Montage sargbreddavlopp**
Installera undre lager tätskikt över ytan. Tätskikt dras fram till hålkäl. Skär till en kappa av tätskiktet från det undre lagret. Kappa svetsas upp på vertikal minst 500 x 500 mm över öppningens centrum och minst 150 mm ut på ytan. Tätskiktet smälts 500 x 500 mm ut från öppningens centrum. Tätskiktets ovansida ska bli trögflytande. När breddavloppet pressas ned i tätskiktet ska bitumen tränga fram ur alla hål i den perforerade flänsen. Om underlaget och konstruktionen så medger fästs breddavloppet fast i underlag med fyra mekaniska infästningar. Tappstycke till sargbreddavlopp skall avslutas minst 100 mm utanför färdig fasad.

## 5.2 Övre lager

**5.2.11 Montage sargbreddavlopp**
Installera övre lager tätskikt över ytan. Tätskikt dras fram till hålkäl och svetsas ner mot brunnsfläns. Skär till en kappa av tätskiktet från det övre lagret. Uppvik av tätskikt på vertikala ytor ska vara 300–350 mm från takytan. Kappan helsvetsas upp mot vertikal och över resterande brunnsfläns och minst 150 mm ut på ytan. Skär ut hålet för brunnen med en varm kniv. Säkerställ att tappstycket är rent från asfalt. Kappor ska överlappa varandra minst 150 mm. Kappor monteras i fallriktningen. Börja i lågpunkt och fortsätt upp längs takfallet.

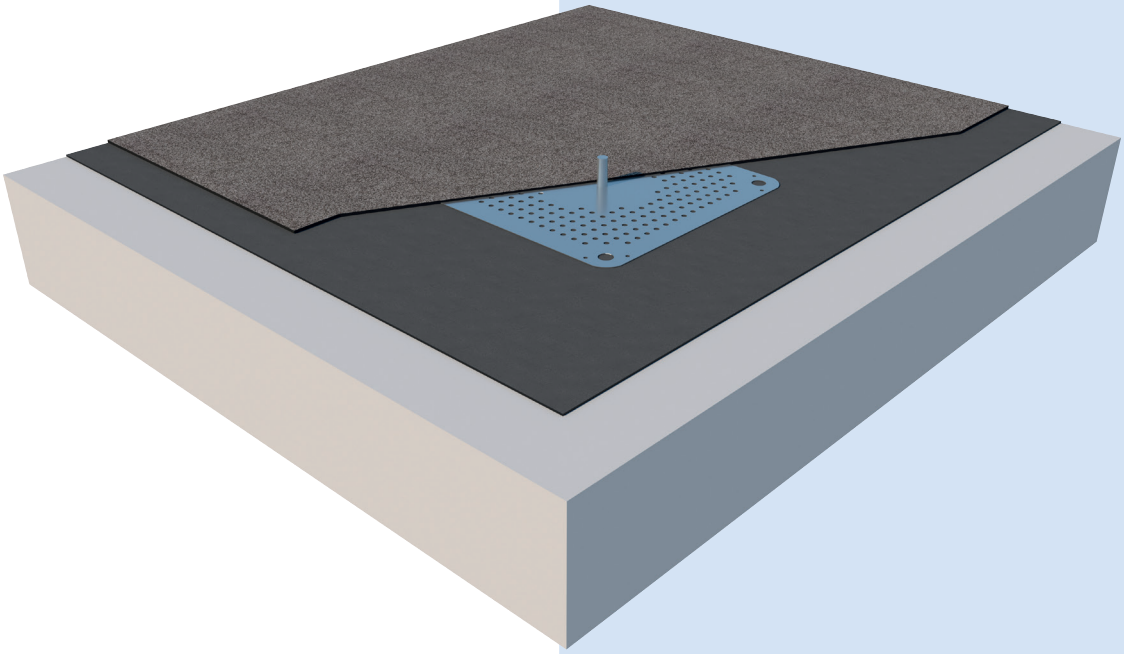


## 5.1 Undre lager

**5.1.12 Anslutning till takstos**
Installera undre lager tätskikt över ytan. Tätskiktet dras fram till och förbi genomföringen med 150 mm. Skär ut hål så nära genomföringen som möjligt. Fortsätt med ytan genom att skapa en tvärskarv. Värm upp undre lager tätskiktet i den storlek som stosens fläns har. Det undre tätskiktets ovansida ska bli trögflytande. Placera stosen och tryck till mot det undre lager tätskikt. Glöm inte slangklämman!

## 5.2 Övre lager

**5.2.12 Anslutning till takstos**
Installera övre lager tätskikt över ytan. Påbörja alltid arbetet med att täcka in stosen nedifrån takfallets riktning och upp. Tätskiktet dras fram och förbi genomföringen med 150 mm så en tvärskarv kan bildas. Alla underliggande våders hörn ska snedskäras. Skär ut för stosen, försiktighet vidtas så att inte stosen skadas. Vik tillbaka tätskiktet och helklistra/helsvetsa mot hela stosensfläns samt 100 mm utanför stosens fläns.

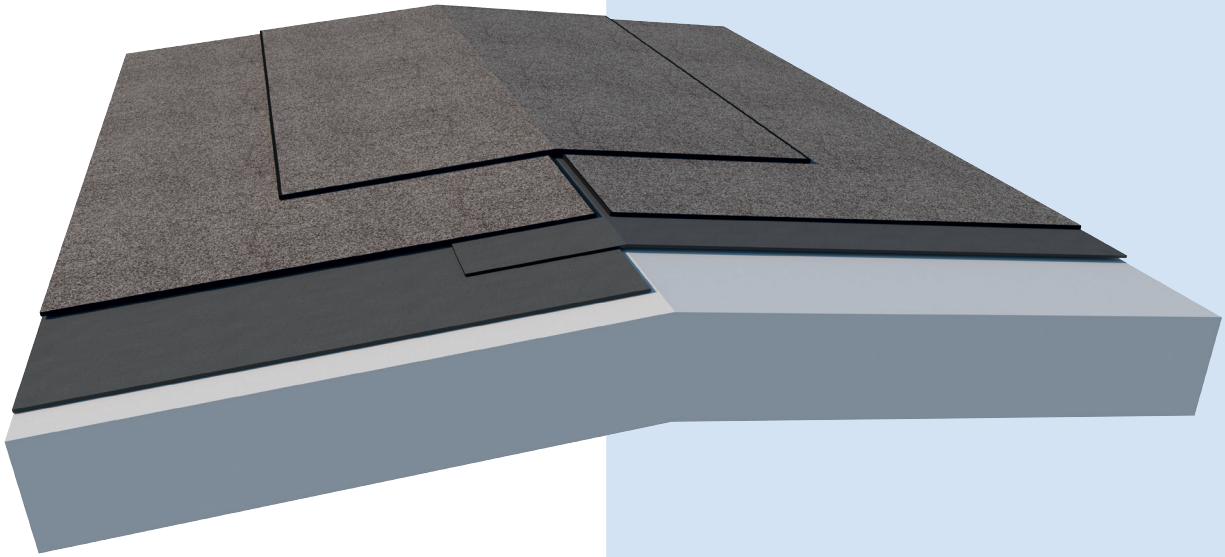


## 5.1 Undre lager

**5.1.13 Montage infästningsplatta**
Installera undre lager tätskikt över ytan. Om underlaget och konstruktionen så medger fästs övre lager tätskikt in i underlaget mekaniskt. Värm upp tätskiktet 300 mm ut från bultens centrum. Tätskiktets ovan sida ska bli trögflytande. När infästningsplattan pressas ned i tätskiktet ska bitumen tränga fram ur alla hål i den perforerade flänsen. Om underlaget och konstruktionen så medger fästs infästningsplattan fast i underlag med fyra mekaniska infästningar.

## 5.2 Övre lager

**5.2.13 Montage infästningsplatta**
Installera övre lager tätskikt över ytan. Tätskikt som dras över infästningsplattan helsvetsas mot infästningsplatta och minst 50 mm förbi infästningsplattan i alla riktningar.

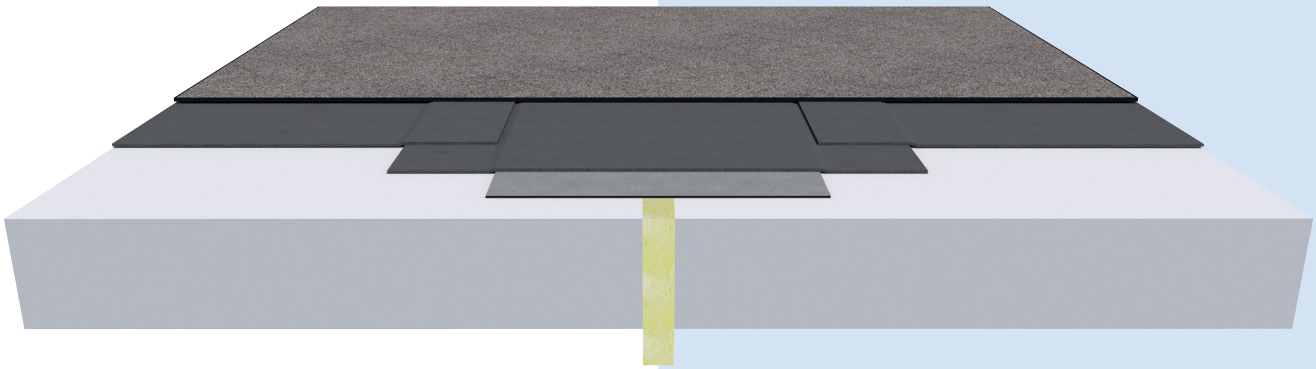


## 5.1 Undre lager

**5.1.14 Utförande vid nock**
Installera undre lager tätskikt över ytan. Ena sidans tätskikt dras fram till nocklinjen. Motsatt sida dras fram och förbi nocklinjen med 150 mm, Skarven helklistras/helsvetsas.

## 5.2 Övre lager

**5.2.14 Utförande vid nock**
Installera övre lager tätskikt av SEP 5500 över ytan. Tätskikt dras fram till nocklinjen. Om underlaget och konstruktionen så medger fästs övre lager tätskikt in i underlaget mekaniskt enligt infästningsplanen. Nock ska täckas med en minst 300 mm bred helklistrad/ helsvetsad remsa vid taklutning över 3,6°. Vid taklutning mindre eller lika med 3,6° kan nockkappa utgå. Övre lager tätskikt dras då över nocklinjen och skarvas minst 500 mm från nocklinjen.



## 5.1 Undre lager

**5.1.15 Utförande rörelsefog**
Centrerat över fogen läggs en 300 mm bred remsa av Mataki Flex SM. Centrerat över remsan läggs en 500 mm bred våd av undre lager. Våden skarvsvetsas och kantsvetsas därefter till underlaget. Undre lag tätskikt ansluts nu med normal överlappsskarv till våden. Våd av undre lag och skiljeskiktet av Mataki Flex SM får inte svetsas eller klistras mot varandra utan ska ligga löst mot varandra så att rörelser i fogen kan tas ut av det överskott som skapats.

## 5.2 Övre lager

**5.2.15 Utförande rörelsefog**
Montera övre lager tätskikt över ytan, Centrerat över rörelsefog ska tätskikt inte svetsas till undre lag. Detta för att medge rörelse mellan lagren.

# Kontakt



**Taktekniker**
**Jimmy Karlsson**
0702-62 89 38
jimmy.karlsson@mataki.com



**Taktekniker**
**Christian Renérius**
0730-97 09 37
christian.renerius@mataki.com



**Projekttekniker**
**Jonas Haglund**
0733-58 30 29
jonas.haglund@nordicwaterproofing.com



**Distriktansvarig syd/väst**
**Johan Bauer**
0708-30 15 00
johan.bauer@mataki.com



**Distriktansvarig Sthlm/norr**
**Mikael Hoffström**
0709-19 60 28
mikael.hoffstrom@mataki.com



**Försäljningschef**
**Martin Samuelsson**
0708-13 27 26
martin.samuelsson@mataki.com

Information i denna broschyr bedöms vara korrekt vid tidpunkten för publicering. Nordic Waterproofing förbehåller sig rätten att ändra eller komplettera produktspecifikationer utan föregående meddelande, som en del av vårt kontinuerliga förbättringsarbete och för att säkerställa efterlevnad av förändrade regelkrav. Den senaste dokumentationen och aktuell produktinformation finns på Matakis webbplats – Dokument.

Version 2 - November 2026

Bruksgatan 42 263 39 Höganäs
+46 42-33 40 00

MATAKI
SVENSKT TÄTSKIKT FÖR SVENSKT KLIMAT