



# APPLICERINGSMANUAL

SikaBit®

BUILDING TRUST



## SikaBit®

SikaBit® PRO E25G -20 S/S .....	YEP 2500
SikaBit® PRO E25 -20 Sand .....	YEP 3200
SikaBit® PRO E30 -20 Sand .....	YEP 4000
SikaBit® PRO E40 -20 Sand IT .....	YEP 5200
SikaBit® PRO E50 -20 Sand P25 .....	YEP 6500
SikaBit® PRO T-625 .....	YEP 3000
SikaBit® PRO T-645 .....	SEP 5500

## 2.1 Transporter

Pallarna är täckta med tjock krympplast men med långa transporter på dåliga vägar och kraftiga inbromsningar kan pallarna välta. Detta problem kan undvikas genom att spänna fast hela raden med pallar med hårt åtdraget spännband förankrat i lastbilen. Skydd för spännbandet måste användas för att inte lämna märken på rullarna.

## 2.2 Lastning/lossning

Under hantering skall materialet handskas varsamt för att undvika att rullar blir deformerade eller att de stöter i vassa kanter eller föremål. Vid låga temperaturer skall våldsamma stötar undvikas eftersom det kan skada materialet.

## 2.3 Förvaring

Produkten skall lagras i obrutet och oskadat emballage under torra förhållanden mellan +5°C och +35°C. Stapla aldrig pallar eller något annan material ovanpå produkten under transport eller förvaring.

## 2.4 Projekt hantering

Lyft bara fram så mycket material som du förbrukar på samma dag. Placera rullarna upprätt på ett jämt och plant underlag. Använd lämplig lyftutrustning för att lyfta upp hela intakta emballerade pallar. Om rullar måste lyftas separat använd lämplig lyftutrustning och placera rullarna upprätt på jämna plana underlag omedelbart efter lyftet.

## 2.5 Bevarande

Pallarna bör förvaras torrt och skyddade från direkt soljus. Under sommarperioden kommer pallar med tjock krympplast snabbt upp i temperaturer av +70°C. Detta kan leda till missfärgning av material eller deformation och att material klibbar ihop. Värmen kan också få ändarna på rullen att krympa på material med en polyesterstomme som därmed förstör materialet. Hög värme kan också innebära att materialet krymper.

Man bör även ha i åtanke att material utsatt för hög värme förlorar i flexibilitet. Detta händer naturligt när materialet är applicerat men om det händer när materialet fortfarande är upprullat finns det risk för att sprickbildning sker samt att det kan vara svårt att rulla ut materialet.

Under vintertid bör materialet förvaras i +5°C i 24 h innan applicering. Undvik att lämna materialet exponerat över natt innan applicering. Bara material som förbrukas samma dag bör tas fram.

Ha i åtanke att material inte bör lagerföras mer än 12 månader så det rekommenderas att lagerstatusen roteras.

## 2.6 Klimat och förhållanden vid applicering

Vissa typer av produkter kan ha en symbol på sin emballering. Detta är för att visa på vilken årstid produkten är producerad för att användas under. Att inte följa symbolernas anvisning innebär inte att materialet tar skada eller att slutresultatet blir påverkat eller inte går att applicera under andra årstider. Men det kan innebära små nackdelar under applicering som att materialet är väldigt mjukt på sommaren eller väldigt styvt på vintern. Materialet bör appliceras under de förhållanden som det är ämnat för.

Regn, frost och snö samt hög luftfuktighet kan leda till att vidhäftningen till underlaget eller skarvarna påverkas. Vid temperaturer under +5°C är det troligt att is kan bildas på ytan som skall appliceras och att rullarna är svårare att rulla ut. Fukt som fångas mellan membranen kan leda till att bubblor bildas, i dessa fall är det bättre att avbryta arbetet. Under de varmaste sommardagarna bör man tänka på att undvika att svetsa under de hetaste timmarna på dygnet.

## 2.7 Avfallshantering

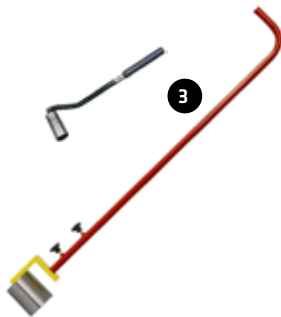
Spill bör alltid minimeras för att minska sopmängden. För mer information om specifik produkt hänvisar vi till produktens datablad. Dessa produkter och dess emballage skall hanteras på ett säkert sätt. Avfallet från dessa produkter samt deras biprodukter skall alltid följa lokala restriktioner och lagstiftning. Undvik spridning av spillmaterial inklusive kontakt med jord, vattendrag, brunnar och avlopp.

## 2.8 Utförande

Endast de som med framgång slutfört en av Sika Roofings utbildningar och har regelbunden praktisk träning och erfarenhet av arbete på plats får installera Sika Roofingssystem.



### 3. UTRUSTNING



1. Gasol
2. Lång/kort brännare med slang och ventil
3. Tryckhjul lång/kort
4. Krokbladskniv
5. Plåtsax
6. Snörslå
7. Kniv

#### **Personlig skyddsutrustning**

Hantering och förvaring ska följa relevant produktdatablad.

Lokala regler och krav ska följas.

Generellt rekommenderar vi användning av handskar och skyddskläder.

## 4. UNDERLAG

### 4.1 Förberedelse av underlag

Byggnadens struktur måste vara anpassad för att klara att bära alla befintliga och nya lager i takuppbyggnaden.

Underlaget måste vara uniformt fast och slätt samt fritt från vassa eller utstickande kanter eller håligheter.

Det skall vara rent, torrt och fritt från smuts, bitumen, olja, damm och löst sittande partiklar.

Om underlaget är i betong bör man låta det härda ordentligt i 8 dagar till 3 veckor beroende på omgivande temperatur.

Defekter i underlaget skall åtgärdas innan tätskiktet appliceras.

### 4.2 Primer

Ytor där primer behövs appliceras korrekt primer för underlaget på den förberedda ytan och låt den torka innan nästa steg i applikationen. Hänvisning till aktuellt produktdatablad.

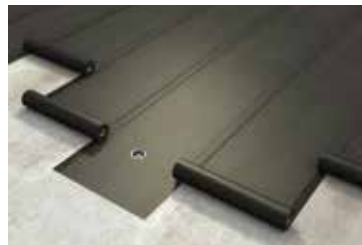
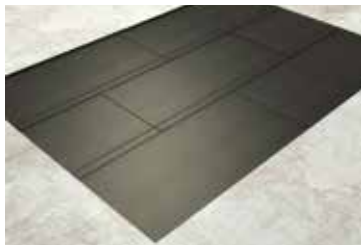


### 4.3 Rikta våderna

Rulla ut rullen och rikta in den innan du svetsar fast den eller mekaniskt infäster den.

Tvärskarvarna skall alltid förskjutas minst 1 m för att undvika generalskarvar.

Börja alltid längst ner i fallets riktning.



#### 4.4 Överlappning lång- och tvärskarv

Vid tvärskarven skall det undre lagrets hörn snedskäras.

Överlappningen skall svetsas ihop. Både övre och undre lagret värms upp tills man får ett utflyt på ca 1 cm bitumen.

Vid svetsning av ej frilagd kant t ex tvärskarv krävs mer tillförsel av värme då underliggande våd har skifferyta.

Murslev, spatel eller andra verktyg får ej användas för att fila ner kanten på skarven. Då detta kan leda till att man exponerar stommen eller att granulat skalas bort.

Överlappningen kan variera något mellan olika material.  
Se aktuellt produktdatablad för korrekt överlapp.



#### 4.5 Mekanisk infästning

Vid mekanisk infästa tak skall vindlastberäkning alltid följas.  
Avståndet mellan infästningarna skall dock inte understiga 200 mm eller överstiga 800 mm.

Infästningarna placeras 5 cm från tätskiktets kant.  
Infästningen skall skruvas så att underlaget ej får en försänkning.

Vid vertikaler skall ytan vikas upp minst 5 cm på vertikalen.



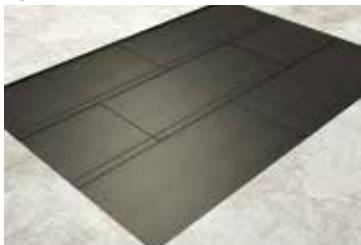


#### 4.6 Generalskarv

Generalskarvar undviks lättast genom så kallad:

1. Löpande läggning  
min. 1 m mellan tvärskarvarna.
2. Mellanliggande våd  
min. en 1-meters våd.
3. Förskjuten tvärskarv  
förskjutning med 500 mm förhållande till varandra

1



2



3



#### 4.7 Svetsning

Vid svetsning med gasol är det viktigt att båda materialen som skall sammanfogas blir uppvärmda. När plastfilmen på undersidan har smält är materialen redo att sammanfogas. En jämn sträng med utflyt på ca 1 cm skall komma ut vid svetsen.

Det är viktigt att se plastfilmen smälta, du kan även se hur undersidan får en jämnare yta när du värmer. Fortsätter du då att värma ytterligare kan polyesterstommen ta skada och krympa. Polyesterstommen har en smält punkt på +260°C.

Å andra sidan kan för lite värme göra att materialen inte sammanfogas ordentligt vilket leder till att materialet inte fästs ordentligt eller att överlappsskarvarna inte blir täta.

Vid svetsning av områden som ej har frilagd yta bör man vara extra noga med värme då granulatet är en skyddsbarriär som tar mycket av värmen.



#### 4.8 Svetsning av vertikala ytor

Membranet har utmärkta vidhäftningsegenskaper även på vertikala ytor, vilket förhindrar att membranet glider.

Vidhäftning får vi genom att den smälta bitumen på baksidan kyls och återgår till fast form.

Först när membranet svalnat helt har man uppnått full vidhäftning.

Under de varmaste sommardagarna kan det vara svårt att få ner membranet i temperatur. Detta innebär att man bör vara försiktigare med att tillföra värme, för att materialet inte ska glida.



#### 4.9 Målning på membranet

Om man vill måla på membranet bör man ha några aspekter i åtanke. Vid områden på membranet, som till mestadels är täckt med vatten dvs försänkningar, kan färgen släppa från membranet. Sådana områden bör undvikas.

Välj en lämplig färg. Ha i åtanke att färgen och membranet skall vara kompatibla. Ett fästprov bör alltid göras.

Vissa ytor på membran är ej lämpliga för målning tex polyethylenefolie eller kalkad yta.



#### 4.10 Två-lags täckning

Vid en två-lags täckning skall man undvika att få skarvarna/svetsarna på samma ställe. Därför bör lager två rullas ut ridande på första lagrets skarv.

Andra lagret ska helsvetsas alternativt sträng- och skarvsvetsas mot första lagret för att få komplett vidhäftning och utnyttja systemets fulla potential.

För att förenkla svetsningen på det andra lagret rekommenderas en plast tub med 12 cm i diameter och en längd på 97 cm som membranet rullas upp på. Detta gör att du kan få ett jämt tryck på membranet samt förhindrar att membranrullen blir oval. Detta hjälper till för att få en perfekt svets.

Vid en två-lags täckning är det extra viktigt att inte få in vatten eller fukt mellan membranerna då detta kommer leda till blås-bildning.



## 5. DETALJER

### 5.1 Invändiga hörn

Dra upp tätskiktet min 50 mm på den vertikala ytan och fäst den mekaniskt ca 40 mm från vertikal. Områden som svetsats utan en frilagd kant skall ha 15 cm överlapp.

Skär till en hörnförstärkningsremsa, värm och form den i hörnet.

Montera kappan (om mekaniskt infäst) med ca c/c 150 mm. Skär till och forma hörnet med ett snitt i vecket.

Svetsa kappan i hörnet och mot tätskiktet.

Placera nästa kappan (om mekaniskt infäst) med ca c/c 150 mm. Skär till membranet från hörnet i utviket till där membranen möts och svetsa kappan i hörnet.

Avsluta med att svetsa kappan mot tätskiktet.



## 5.2 Utvändiga hörn



Skär till en bit hörnförstärkningsremsa, värm och forma den runt hörnet.



Skär till och svetsa membranet runt hörnet.



Skär till och forma hörnet. Svetsa fast membranet runt hörnet. Säkerställ att ett fullgott utflyt uppnås kring hörnet.



Svetsa fast den resterande delen av membranet .

### 5.3 Stosar



Trä på en intäckningskrage 100 mm större än stosen minst YEP 3500 och värm bort plastfilmen. Värm fast stosen i intäckningskragen. Påbörja intäckningen nedifrån i fallets riktning.



Skär ut för stosen. Snedskär hörnen i 45°. Kappan skall helsvetsas mot stosens fläns samt intäckningskragen.



Lägg överdelen så den linjerar med ovansidan av stosen.



Svetsa fast överdelen samt montera slangklämman.



## 5.4 Fotplåt



Remsa av minst YEP 2500 bredd 300 mm monteras under fotplåten.



Den underliggande remsan ska nå 150 mm ovan fotplåtens övre kant. Fotplåten skruvas sicksack minst c/c 150 mm.



Anslutningen mot fotplåten bör vara max 500 mm bred. Alternativt dras våderna ända ner mot fotplåten.

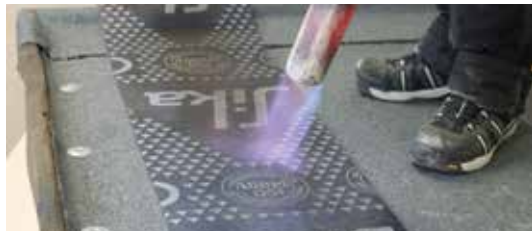


Tätskiktet skall svetsas mot hela fotplåten samt underliggande remsa.

## 5.5 Fasadregel



En remsa av YEP 3500 helsvetsas för att klä in regeln och avslutas 50 mm under regelns kant. Alternativt dras kappan ner 50 mm under träregelns kant.



Kappan skall dras ut minst 150 mm ut på tätskiktet. Förvärm kappan och bränn bort plastfilmen för att göra den formbar.



Tryck fast kappan vid samtliga vinklar och svetsa detaljen.



Helsvetsa kappan till färdigt resultat.

## 5.6 Rännal



Svetsa våden hela vägen ner till rännalsvåden.



Svetsa tätskiktet mot rännalsvådens frilagda kant.



Kom ihåg att snedskära hörnen.

## 5.7 Takbrunn



Montera en intäckningskrage 500 x 500 mm YEP 3500 som värms upp innan du monterar takbrunnen. Asfalt skall tränga upp ur takbrunnens perforering. Takbrunnen fästs mekaniskt i alla fyra hörn. Rännalsvåd 1 x 1 m helsvetsas mot takbrunn samt intäckningskrage.



Värm en kniv för att skära ut hålet för takbrunnen.



Rännalsvåden fästs in mekaniskt. Skarven i rännalsvådens skarv skall helsvetsas 30 cm eller förstärkas med en underliggande remsa YEP 3500 0,33 x 1,00 m som helsvetsas mot överliggande lager.



Montera lövsil. I de fall rännalsvåden ansluter mot en vertikal skall rännaldalen utformas så att rännaldalens centrum bildas 500 mm från vertikalen.

## 5.8 Vertikal



Tätskiktet dras upp 50-100 mm på vertikalen och fästs mekaniskt 40 mm från vertikalen.



Kappan monteras 300-350 mm från takytan och fästs mekaniskt c/c 150 mm.



Membranet har en tunn plastfilm på baksidan. Denna film värms bort vid applicering.



Kappan skall gå ut 150 mm ut på tätskiktet och svetsas.

## 5.9 Nock



Vid taklutning större än 1:16 skanock alltid täckas med en nockkappa min bredd 330 mm. Vid taklutning mindre än 1:16 dras tätskiktet över nocklinjen med minst 500 mm.



Svetsbredden är minst 120 mm på vardera sida nocken.

# MER INFORMATION:



Sika Sverige AB, som ingår i den globala koncernen Sika AG, är en ledande leverantör av kemiska specialprodukter. Sika levererar lösningar, system och produkter till byggbranschen och tillverkan- de industrier och är en ledare inom material som används för att foga, fästa, dämpa, förstärka och skydda lastbärande konstruktioner. Sikas produktsortiment består av högkvalitativa betongtill- satsmedel, specialbruker, lim & fog, dämpande och förstärkande material, system för strukturell förstärkning, industrigolv samt tak och vattentätande system.

Våra senaste försäljningsvillkor gäller.

Vänligen läs alltid gällande Tekniskt Datablad före användning av våra produkter.



**SIKA SVERIGE AB**  
Domnarvsgatan 15  
163 53 SPÅNGA

**Kontakt**  
Tel: 08-621 89 00  
[www.sika.se](http://www.sika.se), [info@se.sika.com](mailto:info@se.sika.com)

**BUILDING TRUST**

