



Deflex®-Dachprofile/-Sonderprofile, Formteile und -Brandschutz

**Deflex®-roof profiles/-special constructions,
intersection pieces and -fire barrier**

Serie WOD 550

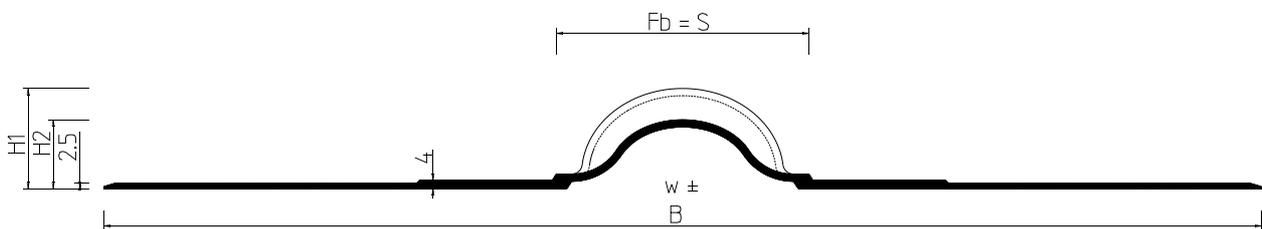
Series

Wellfugenband

Corrugated jointing profile

DEFLEX®

BESAPLAST®



Profilnummer/profile number	WOD 550
F _b [mm] bis/up to	120
H1/H2 [mm]	48/33
B [mm] ca./approx.	550
S [mm] ca./approx.	120
Bewegungsaufnahme w [mm] gesamt/ accomodation of movement w [mm] total	60 (in dreidimensionaler Richtung/multi-directional)
Farbe der Einlage/insert colours	schwarz/black
Material/ material	SBR (Styrol-Butadien-Kautschuk)/SBR (styrene-butadiene rubber)
Lieferlänge [m]/standard length [m]	60 (> 60 m auf Anfrage/on request)

Einsatzmöglichkeiten: Flachdächer, Tiefgaragen etc.

Profilmerkmale: Hochelastischer, heißbitumenbeständiger Synthekautschuk, werkseitig vulkanisierte Formstücke. Befestigungsmethoden:
a) Verklebung zwischen Bitumenbahnen
oder b) Flanschbefestigung

Applications:

Characteristics of the profile:

flat roofs, underground car parks etc.

highly elastic, hot-bitumen resistant synthetic rubber, prefabricated vulcanised sections available. Fixing methods:
a) bonded between layers of bitumen or
b) mechanical fixing



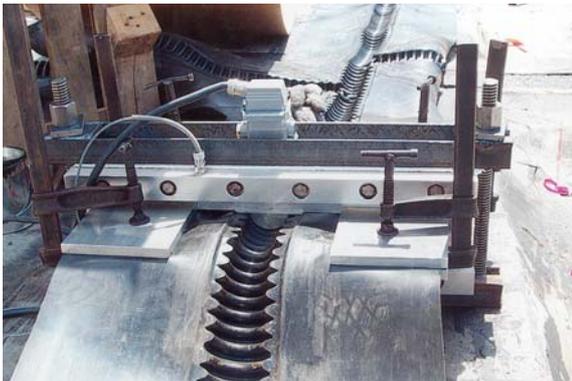
I

Situation vor der Vulkanisation der Stumpfstoße, Meterware bereits verlegt.
 Before vulcanization of the butt joints, cut-length waterstops already laid.



II

Werkseitig vorgefertigtes Formstück.
 Factory-made moulding.



III

Vulkanisationsprozess (Stoßverbindung auf der Baustelle).
 Vulcanization (bonding of joints on site).



II

Werkseitig vorgefertigtes Formstück.
 Factory-made moulding.



IV

Fertiges System (werkseitig vorgefertigtes Formstück einschl. der bauseits durchgeführten Stumpf-Vulkanisationen) vor dem Aufbringen der Flächenabdichtung.
 Finished system (factory-made moulding together with butt joint vulcanization on site) before application of the surface sealing.



II

Werkseitig vorgefertigtes Formstück.
 Factory-made moulding.

Serie 51 – Dachprofile

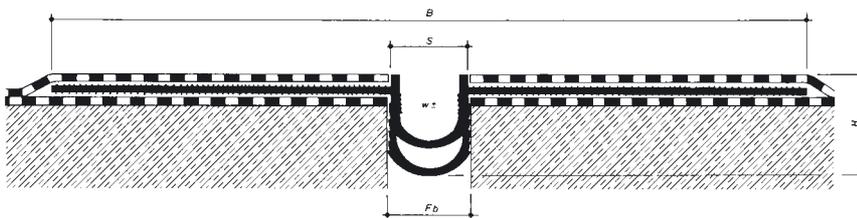
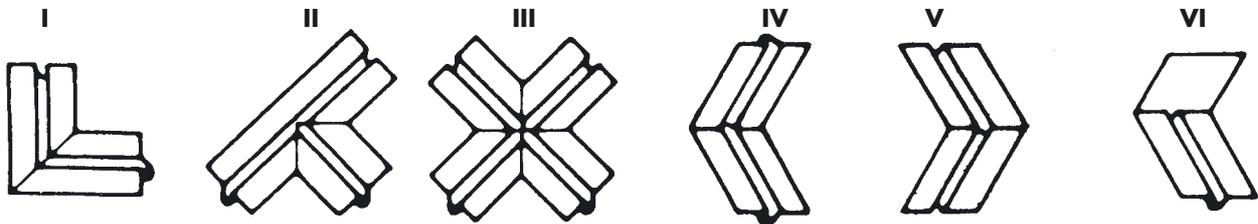
Series 51 – roof profiles

Nitriflex®

Nitriflex®

DEFLEX®

BESAPLAST®



51-025: auch als Eckausführung (E) lieferbar
51-025: also available as corner profile (E)

Profilnummer/profile number	51-025	51-050	51-080
F _b [mm] bis/up to	25	50	80
H [mm]	28	50	25
B [mm] ca./approx.	300	500	400
S [mm] ca./approx.	40	50	80
Bewegungsaufnahme w [mm] gesamt/ accomodation of movement w [mm] total	40 (+ 20/- 20)	50 (+ 25/- 25)	60 (+ 30/- 30)
Farbe/colours	schwarz/black		
Material/ material	Nitriflex®/Nitriflex®		
Lieferlänge [m]/standard length [m]	25		

Einsatzmöglichkeiten: Flachdächer, Tiefgaragen, etc.

Profilmerkmale: Hochelastische, heißbitumenbeständige Qualität, werksseitig geschweißte Formstücke, verschweißbar mit PVC- oder NBR-Dichtungsbahnen nach Rücksprache mit dem Hersteller der Dichtungsbahnen

Applications:

Characteristics of the profile:

flat roofs, underground car parks, etc.

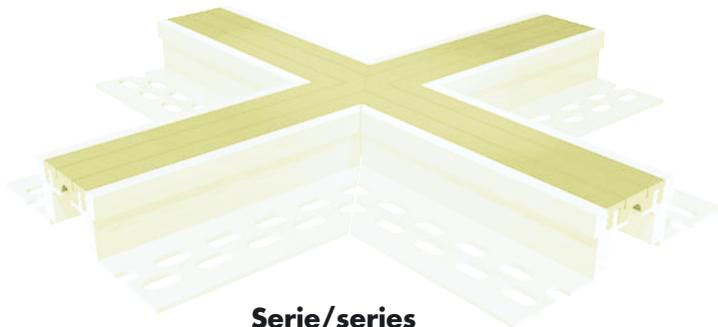
Highly elastic, hot-bitumen resistant quality. Special-purpose fittings factory-welded fitting elements. Weldable with PVC or NBR waterproofing sheets, please contact the manufacturer of the waterproofing sheets

DEFLEX®

BESAPLAST®

Auszug aus dem vielfältigen Programm der Formstücke

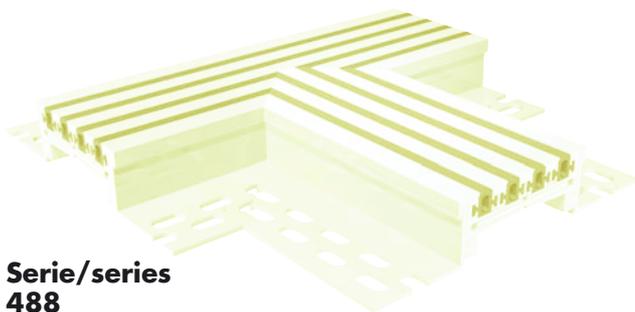
A selection from our diverse range of special-purpose fittings



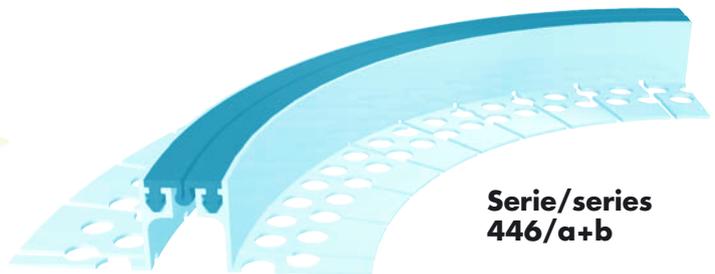
Serie/series
446/c



Serie/series
446/a+b



Serie/series
488



Serie/series
446/a+b



Schweißbeil/
axe-shaped welding tool
300 Watt

Heißluftfön/
hot air blower
1600 Watt



Schweißband/
welding foil
30 x 1,5 mm

Schweißanweisung:

Verbindungen von DEFLEX®-Einlagen können mit der herkömmlichen Schweißmethode erstellt werden.

1. Die Stöße werden per Schweißbeil (300 Watt) miteinander verschweißt, Schweißtemperatur = 120–140 °C.
2. Anschließend wird ein Schweißband (30 x 1,5 mm) auf die Verbindung aufgelegt und mit einem Heißluftfön (1600 Watt) angebracht.

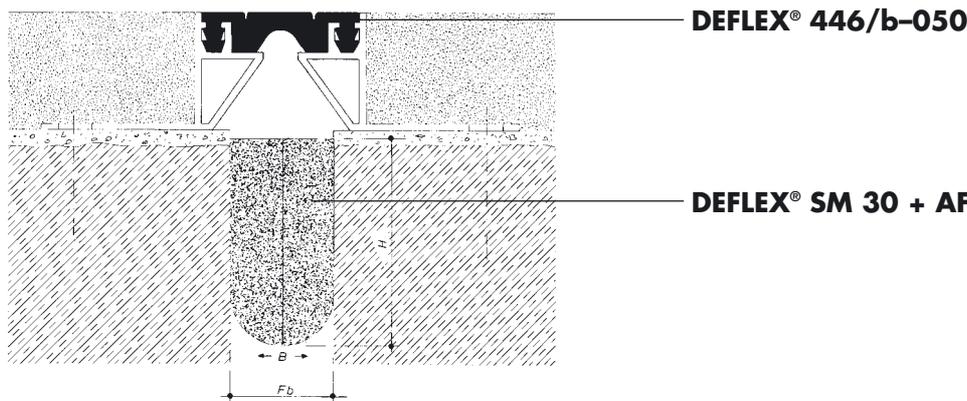
Welding instruction:

Joining DEFLEX® inserts can be done by the conventional welding technique.

1. The butt joints are connected by means of an axe shaped welding tool (300 Watt), Welding temperature = 120–140 °C.
2. Subsequently a welding foil (30 x 1.5 mm) has to be placed upon on the connection by means of a hot air blower (1600 Watt).

DEFLEX® Brandschutz SM 30 + AF

DEFLEX® Fire Barrier SM 30 + AF



DEFLEX®-Brandschutz ist ein nicht brennbarer, asbestfreier Schaumstoff, der den heutigen Anforderungen des vorbeugenden Brandschutzes als Füllstoff für Dehn- und Bewegungsfugen entspricht.

DEFLEX®-Brandschutz SM 30 + AF ist ein nicht brennbarer Baustoff der Klasse 1 nach DIN 4102.

Das Material verhindert, daß Feuer sich über Bewegungsfugen ausbreiten kann.

Das Einbringen in die meist rauen Betonfugen wird durch eine einseitige Kaschierung mit Aluminiumfolien erleichtert. Dabei ist es gleichgültig, ob das Material U-förmig gebogen ist oder als vorgefertigtes Element eingebracht wird.

Die Eignung wurde durch verschiedene Prüfungen bestätigt. Die Prüfungszeugnisse, z. B. der MPA Dortmund über Decken und Wände mit der Feuerwiderstandsdauer bis 120 min. (F 120 A) und Wände mit der Feuerwiderstandsdauer bis 90 min. (F 90 A), liegen vor und stehen auf Anforderung zur Verfügung.

In folgenden Tabellen sind die am häufigsten auftretenden Fugenbreiten und die Abmessungen des einzusetzenden Brandschutzelementes für die Decke und die Wand aufgeführt.

DEFLEX®-fire barrier is a non-combustible foam, which is asbestos-free, and complies with today's fire prevention requirements as a filler for expansion and settlement joints.

DEFLEX® fire barrier SM 30 + AF is a non-combustible building material of Class 1 in accordance with DIN 4102. The material prevents fire from spreading across settlement joints.

Installation in the concrete joints, which are normally still rough, is facilitated by means of an aluminium lamination on one side. It makes no difference whether the material is bent into a U-shape or installed as a prefabricated element.

The suitability of the material has been confirmed in various tests. The certificates, from the Dortmund Materials Testing Authority (MPA), for example, for ceilings and walls with a fire-resistance time of up to 120 minutes (F 120 A) and for walls with a fire-resistance time of up to 90 minutes (F 90 A), are available on request.

The table below shows the most commonly occurring joint widths and the dimensions of the fire-protection elements to be installed for the ceilings and walls.

Fugenbreite/ joint width	Brandschutzelement – Decke + Wand/ fire-barrier element – ceiling + walls 1000 mm Länge/length		Brandschutzelement – Wand/ fire-barrier element – walls 1000 mm Länge/length	
	B [mm]	H [mm]	B [mm]	H [mm]
Fb [mm]				
15	20	125	20	100
20	30	125	30	100
30	40	125	40	100
40	50	125	50	100
45	60	125	60	100
50	70	125	70	100
> 50	auf Anfrage/on request			
Feuerwiderstandsklasse/ fire resistance class	F 120		F 90	



Montageempfehlung für DEFLEX® Brandschutz SM 30 + AF

Installation recommendation for DEFLEX® Fire Barrier SM 30 + AF

Das Einführen der Fugenfüllungen wird stark vom Zustand und der Sauberkeit der Fugenoberflächen bestimmt. Zum Schutz gegen Beschädigung und damit zur Erleichterung beim Einschieben ist DEFLEX®-Brandschutz SM 30 + AF auf einer Seite mit einer Aluminiumfolie kaschiert. Ist der Zustand der Fugenoberflächen sehr schlecht, empfiehlt sich die Verwendung von Einführhilfen. Wir empfehlen als Montagehilfe, die Fugenfüllungen mit unserem DEFLEX®-Brandschutzkleber zu fixieren. Die Stöße müssen verklebt werden.

Vorbereitung der Fugen

Entfernen vorstehender Verschalungsgrate, Betonspritzer u. ä. Bei zusätzlicher Kunststoffversiegelung: Vorbehandlung der Fugenflächen unter Beachtung der Verarbeitungshinweise des Herstellers.

Montage der vorgefertigten Fugenelemente

Ablängen des ungefalteten Streifens, wenn erforderlich. Geeignet sind scharfe, ungezahnte Messer. Auch lassen sich Hilfswerkzeuge verwenden.

Verformung im Knickbereich durch Komprimierung mit einem Einführblech und u-förmiges Falten. Dabei ist auf gleiche Schenkellänge zu achten, da eine Korrektur in der Fuge fast nicht möglich ist. Bestreichen der Stoßseite mit DEFLEX®-Brandschutzkleber. Einschieben mit Hilfe des Einführbleches. Zur Vereinfachung und um Beschädigungen zu vermeiden, empfiehlt sich die Verwendung von Gleitblechen. Verschieben der Gleitbleche so, daß die gerade eingebrachte DEFLEX®-Brandschutzfüllung noch überlappt. Herausziehen des Einführbleches, wobei die Füllung gegenzuhalten ist. Einbringung des Anschlußelementes. Dabei ist darauf zu achten, daß das Einschieben mit etwa 10 mm Abstand erfolgt. Der direkte Anschluß wird durch Längsverschieben erzielt. Durch diese Handhabung wird erreicht, daß sich das vorher eingebrachte Teil nicht in der Lage verändert. Außerdem ergibt sich ein formschlüssiger Stoß. Das Endstück wird mit 5 bis 8 mm Übermaß abgelängt. In diesem Bereich sollte vor der Einführung die Kaschierung entfernt werden.

Versiegelung mit dauerelastischer Masse, wenn gewünscht.

Montage der vorgefertigten Fugenelemente

Die Montage erfolgt im wesentlichen wie bei der Füllung von Fugen mit Streifen. Abweichend ist zu beachten:

Drücken (kurzzeitig) des Elementes auf etwa zwei Drittel der Elementdicke, möglichst mit einem Hilfsbrett, notfalls auch mit dem Handballen. Einschieben mit Hilfe eines Brettes, einer Leiste o. ä. Die Breite des Hilfswerkzeuges sollte etwas geringer als die Fugenbreite sein.

Das Einbringen der DEFLEX®-Brandschutzsysteme ist unproblematisch und wird in der Regel nach kurzer Zeit einwandfrei beherrscht und gern ausgeführt.

The introduction of joint fillings is largely dependent on the condition and the cleanliness of the joint surfaces. To protect against damages and thereby to simplify the insertion, DEFLEX® SM 30 + AF Fire Protection is covered on one side by an aluminium foil. If the surface condition of the joint is poor, we recommend the use of insertion tools. To aid with the installation, we recommend fixing the joint fillings with our DEFLEX® fire-proof adhesive. The adhesive must be applied to the butt joints.

Preparing the joints

Remove any overhanging formwork burs, concrete splashes or similar. For additional plastic seals: pre-treat joint areas observing manufacturer's processing instructions.

Installation of prefabricated joint elements

Shorten the unfolded strip, if needed. Sharp, non-toothed knife blades are appropriate. Auxiliary tools can also be used.

Pre-shaping of curved areas by compressing with an insertion plate and u-shaped folding. In so doing, make sure the lengths of the sides are the same, since a subsequent within the joint is almost never possible later. Apply DEFLEX® fire-proof adhesive to the joint edges. Insert with the help of the insertion plate. To prevent damages and simplify the installation, we recommend the use of a gliding panel. Move the gliding panel in such a way that the precisely positioned DEFLEX® fire-proof filling still overlaps. Pull out the insertion panel, so that the filling remains held against it. Fit the connection element. Ensure that this is done with a gap of approximately 10 mm. The direct connection is achieved by moving it diagonally. This action ensures that the previously fitted piece cannot alter its position. In addition, this forms an even joint. The end piece which is 5 to 8 mm larger is shortened. In this area, the lining should be removed prior to insertion.

Seal with permanently pliable material, if needed.

Installation of prefabricated joint elements

In general, the same installation steps are used as for the filling of joints where strips are used. Please observe the following differences:

Press the element (briefly) to about two thirds of the element thickness, possibly with the help of a board or with the balls of the hands, if nothing else is available. Slide in with the help of a board, a profile or similar. The width of the auxiliary tool should be slightly wider than the width of the joint.

The fitting of DEFLEX® fire-proofing system is non-problematic. One can generally learn how to do it perfectly in a short time, and enjoy doing it.