

BASt, Abteilung B

Auf Vollständigkeit gemäß zugehöriger ZTV und TL überprüft:

12124 M. Elus

Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA) SikaShield Ergobit Pro mit Wecryl 130 & Wecryl 131 K

1. Allgemeines

		Reaktionsharz	Polymerbitumen-Schweißbahn
1.1	Hersteller (Name und Adresse)	WestWood Kunststofftechnik GmbH An der Wandlung 20 D-32469 Petershagen (OT Lahde)	Sika Deutschland GmbH Kornwestheimer Str. 103-107 D – 70439 Stuttgart
		Tel.: +49 5702 8392-0 Fax +49 5702 8392-22 E-Mail: info@westwood.de Internet: www.westwood.de	Telefon: 0711/8009 - 0 Telefax: 0711/8009 - 321 E-Mail: info@de.sika.com Internet: http://www.sika.com/
1.2	Name des Systems/ der Systemkomponenten	Wecryl H PMMA Versiegelungssystem – Wecryl 130 Wecryl 131 K	ZTV-ING 6-1 Dichtungsschicht SikaShield Ergobit Pro
1.3	Grundprüfzeugnis (Nummer)	Kiwa Polymer Institut GmbH Quellenstr. 3 65439 Flörsheim Grundprüfung 20DE-01060OR01	KIWA Polymer Institut GmbH Quellenstr. 3 65439 Flörsheim Prüfbericht: P 11514-1a vom
		vom 28.10.2020 Verträglichkeitsprüfung P000342284 vom 06.12.2023	24.01.2022
1.4	Fremd- überwachungsstelle	Kiwa Polymer Institut GmbH Quellenstr. 3 65439 Flörsheim	Kiwa Polymer Institut GmbH Quellenstr. 3 65439 Flörsheim

2. Stoffe

2.1 Beschreibung	Wecryl 130	SikaShield Ergobit Pro
	2-komponentiges und	Einlagige Dichtungsschicht unter
	schnellhärtendes Reaktionsharz auf	Gussasphaltbelägen nach ZTV-ING
	Basis von Polymethylmethacrylat (PMMA)	6-1
	Das Reaktionsharz ist grünlich	Beschaffenheit der Oberseite:
	The second second second second control of the second second second	Obenliegendes Polyestervlies
	Wecryl 131 K (Kratzspachtel)	mit Bitumen imprägniert,
	2-komponentiges und schnellhärtendes Reaktionsharz auf	mineralische Bestreuung, der Überlappungsbereich der
	Basis von Polymethylmethacrylat (PMMA)	SikaShield Ergobit Pro ist in Längsrichtung farbig markiert.

Seite 1 von 9, Stand: 01-2024

Tel.



BASt. Abteilung B

Auf Vollständigkeit gemäß zugehöriger ZTV und TL überprüft:

12124 M. Elus

Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA) SikaShield Ergobit Pro mit Wecryl 130 & Wecryl 131 K

	Das Reaktionsharz ist grünlich und werksseitig mit Quarzsand (0,2-0,9 mm) gefüllt. Wekat 900 – Katalysator Notwendige Komponente (Peroxidpulver) um die Äushärtung zu starten. Starter und Stellrad für die Härtungsreaktion Wekat 900 ist weiß	Beschaffenheit der Unterseite: aufschmelzbare Folie
2.2 Lieferform	Lieferform Reaktionsharz: 25 kg Blecheimer 1.000 kg IBC auf Anfrage (nur Wecryl 130) Lieferform Katalysator: 0,10 kg Kunststoffbeutel 5 kg Karton 25 kg Karton	Dicke: mind. 4,5 mm Länge: 7,5 m Rolle 30 bzw. 60 m Rollen nur bei maschineller Verlegung
2.3 Lagerdauer	Ungeöffnet mind. 6 Monate	12 Monate
2.4 Lagerungsbedingungen	Die Produkte in der Originalverpackung kühl, trocken, frostfrei und luftdicht verschlossen lagern, Direkte Sonnenbestrahlung der Gebinde sollte auch auf der Baustelle vermieden werden	Die Rollen müssen stehend transportiert und gelagert werden. Direkte Feuchtigkeitseinwirkungen während des Transportes und der Lagerung sind zu vermeiden.
2.5 Sicherheit / Ökologie / Arbeitsschutz / Sonstiges	Siehe Sicherheitsdatenblatt	Siehe Sicherheitsdatenblatt

3. Ausführung

3.1 Vorbereiten der Betonunterlagen

3.1.1 Vorbereiten der Unterlage aus Beton oder Betonersatz	siehe ZTV-ING, Teil 3, Abschnitt 4 und Teil 6 Abschnitt 1
3.1.2 Zusatzanforderungen	Werden auf Betonfahrbahntafeln Polymerbetone PRC (alte Bezeichnung PCC-I Mörtel) gem. ZTV-ING, Teil 3, Abschnitt 4 eingesetzt, so ist vor Auftragen des

Seite 2 von 9, Stand: 01-2024

Tel.



BASt, Abteilung B

Auf Vollständigkeit gemäß zugehöriger ZTV und TL überprüft:

121.24 M. Elus

Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA) SikaShield Ergobit Pro mit Wecryl 130 & Wecryl 131 K

Wecryl 130 / Wecryl 131 K die Oberfläche des PRC zu strahlen.
Da die Grundierung speziell für Beton entwickelt wurde, ist eine
Verwendung auf Betonersatzsystemen separat zu prüfen, da es zu
Aushärtungsstörungen kommen kann!
Alternativ wird die Verwendung des Wecryl 885
"Betoninstandsetzungsmörtel" auf Basis von PMMA empfohlen.

3.2 Mischen des Reaktionsharzes

	Mischungsverhältnis A : B (Gewichtsteile)	Das Mischung ist in Abhängig genauen Dosid (siehe auch 3.) Die Verarbeitu Katalysatordos	jkeit vo erangat 2.3 "Ge ngszeit	n den Ol ben steh bindeve ist bei E	berflächden auf der arbeitur Einhaltun	entemp em Etik ngszeit" ng der v	erature cett des)	en zu w s jeweil	rählen. igen P	Die
3.2.2	Mischen (Art und Dauer)	Zu Beginn der Anschließend und 2 Min. mis Material an Bo	den Ka schen, I	talysatoi Dabei m	r bei lang uss dara	gsam la uf gead	ufende	em Rüh erden,	dass d	
3.2.3	Gebindeverarbei- tungszeit bei einer Stofftemperatur von 23° C		ingszeit ist bei Einhaltung der vorgeschriebenen sierung immer > 10 Minuten. Wecryl 130 Verarbeitungszeit > 10 Minuten bei Untergrundtemperatur Katalysatordosierung							
		1,10000	0 °C	+3 °C	+5°C	+10 °c	+15 °C	+20 °C	+25 °C	+30 °C
				1 10 0			3%			
		Wecryl 130, 25 kg Eimer	6% = 1500 g	6% = 1500 g	4% = 1000 g	3% = 750 g	750 g	=	=	=
			6% =	6% =	=	= 750 g	=	=	=	=
			6% = 1500 g	6% = 1500 g	= 1000 g Wecryl > 10 Minute	750 g	= 750 g	= 375g	= 250 g	=
		25 kg Eimer	6% = 1500 g	6% = 1500 g	= 1000 g Wecryl > 10 Minute	750 g	= 750 g	= 375g	= 250 g	=

Seite 3 von 9, Stand: 01-2024

Tel.



BASt. Abteilung B

Auf Vollständigkeit gemäß zugehöriger ZTV und TL überprüft:

12.1.24 M. Elus

Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA) SikaShield Ergobit Pro mit Wecryl 130 & Wecryl 131 K

3.2.4 Sonstiges	Bei Arbeitsunterbrechungen oder nach Beendigung der Arbeiten muss das Werkzeug innerhalb der Topfzeit (ca. 12 Min.) gründlich mit Weplus Reiniger gereinigt werden. Dies kann mit einem Pinsel erfolgen. Die Werkzeuge erst wieder nach vollständiger Verdunstung des Reinigers einsetzen. Eine Materialaushärtung wird nicht verhindert, wenn die Werkzeuge lediglich in den Reiniger gelegt werden.
-----------------	--

3.3 Behandeln durch Grundieren, Versiegeln, Kratzspachteln

3.3.1	max. Feuchte der Unterlage	Die Untergrundtemper min. 3°C über dem Ta An der Oberfläche de Produkte eine maxir	S Abschnitt 1, Nr. 5.3.1 (1/2) atur muss während der Verarbeitung und Au upunkt liegen. es Untergrundes darf beim Auftrag der W male Restfeuchte von 6% vorhanden s ei sein und muss > 0° sein.	/estWood
3.3.2	max. rel. Luftfeuchte der Umgebung	beschichtende Oberflä	ve Luftfeuchtigkeit ≤ 90% vorherrschen iche muss trocken und eisfrei sein. Bis zur E ese nicht feucht werden.	. Die zu Erhärtung
3.3.3	Wartezeiten bis zur			
	Begehbarkeit	0°C	nach 1 Stunden	
	bei 8/23/40° C	+ 10°C	nach 1 Stunden	
		+ 23°C	nach 1 Stunden	
1		+ 30°C	nach 1 Stunden	
3.3.4	Wartezeiten bis zur			
	Prüfung der Abreißfestigkeit bei 8/23/40° C	0°C	nach 2 Stunden	
		+ 10°C	nach 2 Stunden	
	bei 8/23/40°C	+ 23°C	nach 2 Stunden	
		+ 30°C	nach 2 Stunden	
3.3.5	Wartezeiten bis	0°C	nach 2 Stunden	
	zum Aufbringen der	+ 10°C	nach 2 Stunden	
	Bitumen-Schweiß- bahn bei 8/23/40° C	+ 23°C	nach 2 Stunden	
	Daliii Dei 0/23/40 C	+ 30°C	nach 2 Stunden	

Seite 4 von 9, Stand: 01-2024

Tel.

WestWood

HASt, Abteilung B

Auf Vollständigkeit gemäß zugehöriger ZTV und TL überprüft:

12.1.24 M. Elus

Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA) SikaShield Ergobit Pro mit Wecryl 130 & Wecryl 131 K

3.3.6	Art des Zuschlags bei Kratzspachtelung		ird werksseitig mit Qua r beigemischt werden.	arzsand konfektioniert. Es	s muss kein		
		Herstellung eines Kratzspachtels aus Wecryl 130:					
		Quarzsand	Mischungsverhältnis	Zugabe von Stellmittel – Weplus 910	Rautiefen		
		0,4-0,8 mm	Harz:Sand = 1:1	400 g auf 25 kg Harz	<2,5 mm		
		0,4-0,8 mm	Harz:Sand = 1:2	400 g auf 25 kg Harz	>2,5 mm		
		0,7-1,2 mm	Harz:Sand = 1:2	400 g auf 25 kg Harz	>2,5 mm		
3.3.7	Maßnahmen zur Behebung von			ockneten Quarzsand herg chlagsstoffen ist nicht em			
	Verschmutzungen	- fegen, m	it ölfreier Druckluft abl	olasen oder mit Wasser re	einigen.		
	Nicht haftendem Abstreugut	- Fegen od	der mit ölfreier Drucklu	ift abblasen			
3.3.8	Sonstiges	achten, dass sof	fort nach der Applikation	k. 20 Minuten ist zwingen on des Reaktionsharzes o on Glatzenbildung nach d	der		
	Arbeitsunterbrech- n über Nacht	Die abgestreute Versiegelung mi überarbeitet wer	Grundierung oder die uss zwingend vor Arbe den. Bei der Grundier	diese nicht feucht werde erste abgestreute Lage o sitsunterbrechungen über ung ist vor Arbeitsunterbr applizieren. Bei der Versi	der Nacht echungen,		

Seite 5 von 9, Stand: 01-2024

Tel.



BASt, Abteilung B

Auf Vollständigkeit gemäß zugehöriger ZTV und TL überprüft:

12.1.24 M. Elus

Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA) SikaShield Ergobit Pro mit Wecryl 130 & Wecryl 131 K

3.4 Einbau der Dichtungsschicht SikaShield Ergobit Pro

3.4.1 Produktspezifische Besonderheiten Schweißgeräte	Vor der Verlegung der SikaShield Ergobit Pro ist die Oberfläche der Versiegelung auf klebrige Stellen zu prüfen. Es darf keine klebrige Stelle vorhanden sein.
Schweißgeräte	7-flammiger Brennerwagen mit Rollenbügel oder Verlegemaschine jeweils mit entsprechendem Windschutz. Zur Verschweißung ist ein mit mindestens 7 Flammen ausgestatteter Propangasbrenner incl. Windschutz mit zwangsgeführter Brennerneigung und möglichst mit Schnellschaltventil zu verwenden. Die einzelnen Flammen müssen dabei gleichmäßig über eine Breite von 1 m verteilt sein. Zur Konstanthaltung der Brennerhöhe und zum kontinuierlichen Vorschub ist dieser mit mindestens zwei Rädern zu versehen. Die Gasversorgung soll möglichst aus einer großen Gasflasche erfolgen.
Andrückvorrichtung	Bei einem 7-flammigen Brennerwagen mittels Andrückholz; bei einer Verlegemaschine mittels Andrückrollen. Zum Andrücken der SikaShield Ergobit Pro Schweißbahnen ist ein spaten-förmiges Holz, dessen Kanten
	abgerundet sind, zu verwenden. Walzen dürfen nur dann verwendet werden, wenn sie aus mehreren versetzt angeordneten Gummirädern bzw. Stahlrädern bestehen, die einzeln aufgehängt sind.
Sonstiges	Wichtiger Hinweis: Bei der Verlegung der SikaShield Ergobit Pro ist zu beachten, dass die Brennerflamme zwingend auch über die Oberfläche des PMMA-Harzes geführt wird. Eine ausschließliche Erwärmung der Bahnenunterseite reicht für den Verbund Bitumen-Schweißbahn – PMMA-Oberfläche nicht aus. Als Kleber für die Prüfung der Abreißfestigkeit der Dichtungsschicht
	können geeignete 2-Komp. EP-, Polyester- oder PU Kleber verwendet werden.
	Bei großem Gefälle der Fahrbahntafel empfiehlt sich die Aufschweißung der Bahnen in Richtung des größten Gefälles. Die Verwendung von Bahnen Reststücken ist auf die Gussasphaltfeldeinteilung abzustimmen. Die Dichtungsbahn wird entsprechend dem Arbeitsfortschritt ausgerollt und ggf. auf entsprechende Baulängen zugeschnitten. Die Bahn wird vor dem Aufschweißen von beiden Seiten zur Mitte aufgerollt.

Seite 6 von 9, Stand: 01-2024

Tel.



HASt, Abteilung B

Auf Vollständigkeit gemäß zugehöriger ZTV und TL überprüft:

12124 M. Clus

Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA) SikaShield Ergobit Pro mit Wecryl 130 & Wecryl 131 K

		Das Andrücken der Bahnen ohne Arbeitsgerät durch Begehen sowie das Ankleben der Bahnen (d. h. keine Verflüssigung der Bahnenunterseite) reicht für einen dauerhaften Verbund nicht aus. Das Aufbringen des heißen Gussasphaltes auf nur verklebte, jedoch nicht verschweißte Bahnen führt nicht zur nachträglichen Verschweißung mit der Betonfläche. Dieses Verfahren ist daher unzulässig.
3.4.2	Anschlüsse an Einbauten - Entwässerungseinri chtungen	Einbauteile aus Stahl werden auf den Vorbereitungsgrad Sa 2 ½ gestrahlt und mit Wecryl 130 in nachfolgendem Aufbau beschichtet: 2x Wecryl 130 ca. 200 g/qm/Lage, nicht abgestreut.
	Übergangskonstrukt ionen	Weitere Hinweise siehe ZTV-ING, Teil 6, Abschnitt 1, Nr. 3.5 Einbauten
Abdic	nluss an eine htung nach ZTV-ING , Abschn. 3	Siehe Richtzeichnung Dicht 23, Ausgabe Dez. 2004

3.4.3 Maßnahmen zur Behebung von Mängeln, z.B. bei Hohlstellen, Verschmutzungen und Beschädigungen Hohlstellen:

Nach Fertigstellen der jeweiligen Abdichtungsflächen sind diese vor Verlegen der Schutzschicht auf Fehlstellen, insbesondere auf Verschweißungsmängel und Beschädigungen, zu untersuchen. (z.B. durch Abklopfen)

Beseitigung von Hohlstellen:

Fehlstellen sind im Kreuzschnitt aufzuschneiden und hohlraumfrei erneut zu verschweißen. Gravierende Beschädigungen der Abdichtungsbahn und Fehlstellen sind durch hohlraumfreies Aufschweißen eines Pflasters" aus SikaScheild Ergobit Pro voll zu überdecken; Nähte und Ränder werden keilförmig ausgebildet.

Beschädigungen:

Siehe Beseitigung von Hohlstellen, Beschädigungen sind ebenfalls hohlraumfrei mit einem Reparaturfleck zu überkleben.

Seite 7 von 9, Stand: 01-2024

Tel.



HASt, Abteilung B

Auf Vollständigkeit gemäß zugehöriger ZTV und TL überprüft:

121.24 M. Et us

Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA) SikaShield Ergobit Pro mit Wecryl 130 & Wecryl 131 K

	Verschmutzungen: Verschmutzungen in Form von Staub etc. sind mit geeigneten Verfahren, z. B. Abblasen mit ölfreier Pressluft, Dampfstrahlen etc., zu beseitigen.
3.4.4 Sonstiges	Bei Verwendung eines 7-flammigen Brennerwagens zum Aufschweißen
	der Polymerbitumen-Schweißbahn: Nach dem Ausrollen und Einrichten der Bahn wird diese auf einen steifen Hohlkern (Pappe, Metall, o.ä.) aufgewickelt.
	Beim Aufschweißen der Polymerbitumen-Schweißbahn muss an den Rändern eine schmale Raupe aus Klebemasse austreten.
	Das Abstellen von Fahrzeugen, Maschinen oder dergleichen auf Lagen bzw. Schichten der Abdichtung ist ohne besondere Schutzmaßnahmen nicht zulässig.
	Die Dichtungsschicht darf nicht mehr als für den Einbau der Schutzschicht unbedingt notwendig begangen oder befahren werden. Drehen oder Wenden von Fahrzeugen auf der Dichtungsschicht ist unzulässig.

3.5 Einbau der Schutzschicht

3.5.1	Abkleben der Längs- und Querüberlappung	entfällt
3.5.2	Maßnahmen in Gefällstrecken	Bei Gefällestrecken ist beim Einbau des Gussasphalts, der untere Temperaturbereich gem. ZTV-Asphalt-StB 07/13, Tabelle 5 zu wählen. Die Schutzschicht ist evtl. in Teilflächen in Kurzbahnen von max. 3,0 bis 3,5 m aufzubringen

Seite 8 von 9, Stand: 01-2024

Tel.



SASt, Abtoilung B

Auf Vollständigkeit gemäß zugehöriger ZTV und TL überprüft:

121,24 M. Elus

Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA) SikaShield Ergobit Pro mit Wecryl 130 & Wecryl 131 K

4. Anhang

4.1 Angaben zur Sicherheit und Entsorgung: siehe Sicherheitsdatenblätter und freiwillige Sicherheitsinformation (SikaShield Ergobit Pro)

Angaben zur Sicherheit / Arbeitsschutz und Entsorgung

Bei der Verarbeitung des Wecryl 130 / Wecryl 131 K müssen Schutzhandschuhe aus Nitrilkautschuk und eine Augenschutzbrille getragen werden.

Für die Verarbeitung der Polymerbitumen-Schweißbahn SikaShield Ergobit Pro gibt es eine freiwillige Sicherheitsinformation des Herstellers.

Entsorgung/Schlüssel-Nr.:

SikaShield Ergobit Pro

Die Zuordnung einer Abfallschlüsselnummer gem. europäischem Abfallkatalog (AVV) ist in Absprache mit den regionalen Entsorger

vorzunehmen

Wecryl 130 / Wecryl 131 K

nicht ausgehärtet

08 01 11

ausgehärtet

08 01 12

Verpackung:

Verpackungen müssen restentleert werden und sind in Übereinstimmung mit den gesetzlichen Vorschriften einer ordnungsgemäßen Entsorgung zuzuführen. Nicht restentleerbare Verpackungen sindn in Abstimmung mit dem regionalen Entsorger zu entsorgen.

Zeichnerische Darstellungen: entfällt

Sonstiges: entfällt

Stand: 12.01.2024