

KÖSTER

Dachabdichtung

KÖSTER TPO Verlegeanleitung

Ausgabe: 10/2025



- 3 **1 KÖSTER TPO Allgemein**
 - 3 1.1 Produktübersicht
 - 3 1.2 Produkteigenschaften KÖSTER TPO
 - 4 1.3 Werkzeug

- 5 **2 Nahtverbindung**
 - 5 2.1 Allgemein
 - 5 2.2 Automatenverschweißung
 - 5 2.3 Handverschweißung
 - 6 2.4 Probeschweißung und Nahtkontrolle
 - 7 2.5 Ausführung T-Stoß
 - 7 2.6 Ausführung Kopfstoß
 - 8 2.7 Ausführung Kreuzstöße
 - 8 2.8 Anschluss bewitterte Bahn

- 9 **3 Verlegearten**
 - 9 3.1 Allgemein
 - 9 3.2 Verlegeart lose verlegt, mechanisch befestigt
 - 10 3.3 Lose Verlegung, mit Auflast
 - 11 3.4 Verklebte Verlegung
 - 11 3.4.1 F-Bahnen mit Dachbahnkleber
 - 12 3.4.2 SK selbstklebend
 - 12 3.5 Überdeckung

- 13 **4 Detailausbildung**
 - 13 4.1 Eckausbildungen
 - 14 4.2 Anschlüsse
 - 14 4.2.1 Kontaktkleben
 - 16 4.3 Runde Durchführungen
 - 16 4.4 Verbundblechstoß
 - 17 4.5 Flüssigkunststoff / KÖSTER MS-Flexfolie

- 17 **5 Nachwort**

1 KÖSTER TPO Allgemein

1.1 Produktübersicht

Produktnam	Stärke (mm)	Lose Verlegung	Mechanische Befestigung	Streifenweise Verklebung	Vollflächige Verklebung
KÖSTER TPO Mit mittiger Glasvlieseinlage	1,5 1,8 2,0	•	•		
KÖSTER TPO FR Mit mittiger Glasvlieseinlage	1,5 1,8 2,0	•	•		
KÖSTER TPO F Mit mittiger Glasvlieseinlage und unterseitiger Polyestervlieskaschierung	1,5 1,8 2,0	•	•	•	•
KÖSTER TPO SK mit mittiger Glasvlieseinlage und unterseitiger Selbstklebeschicht	1,5 1,8 2,0				•
KÖSTER TPO Pro mit mittiger Glasvlieseinlage, hergestellt aus recycelten Kunststoffen	1,5 1,8 2,0	•	•		
KÖSTER TPO U homogenes Material	2,0		Zur Herstellung von Gully- und Lüfterflanschen sowie zur Eckabsicherung		

Länge: 20 m

Standardfarbe TPO / TPO F / TPO SK = hellgrau

Standardfarbe TPO FR / TPO Pro = weiß

Sonderfarben wie weiß, grau, schiefergrau, schwarz zum Teil Lagerware – auf Anfrage möglich

1.2 Produkteigenschaften KÖSTER TPO

Für verschiedene Anforderungen und Eigenschaften

- eine Materialqualität
(keine Unterschiede in Ober- und Unterseite)
- weichmacherfrei
- hohe Kälteflexibilität (bis zu $\leq -50^{\circ}\text{C}$)
- UV-stabil
- Wurzel- und rhizomfest
(FLL geprüft)
- Bitumenverträglich
- Polystyrolverträglich
- CE-zertifiziert
 - EN 13956 (Kunststoff- und Elastomerbahnen)
 - EN 13967 (Kunststoffbahnen für Bauwerksabdichtung)
- Erfüllen SPEC 20.000 - 201 /202
- Qualitätssicherung nach ISO 9001:2015 zertifiziert
- Umweltfreundlich, recycelbar
- Widerstandsfähig gegen Flugfeuer und strahlende Wärme (Harte Bedachung)

1.3 Werkzeug



The basic equipment includes:

1	Handschweißgerät	(RT 992 001 / 002)
2	Schere	
3	Messer	
4	KÖSTER Schweißnahtprüfer	(RT 929 001)
5	KÖSTER Messingrolle	(RT 998 004)
6	KÖSTER Kehlfix	(RT 997 001)
7	KÖSTER Silikonrolle 20 mm	(RT 998 002)
8	KÖSTER Silikonrolle 40 mm	(RT 998 001)
9	Drahtbürste	
10	KÖSTER Kugelschreiber	(PR 126 001)
11	KÖSTER Zollstock	(PR 128 001)
12	Schweißautomat*	(RT 991 001 / 004)



2 Nahtverbindung

2.1 Allgemein

- Der Nahtbereich muss sauber und trocken sein
- Alle Bahnenenden sind abzurunden
- Schweißtemperatur + 400 °C bis + 620 °C, abhängig von Bahnendicke und Umgebungsbedingungen, Automateneinstellungen sind abhängig vom Gerätetyp und der Bahnenstärke
- Fachgerechte Heißluftverschweißung garantiert eine homogene Nahtverbindung
- Mind. 2 cm homogene Schweißnahtbreite
- Nahtüberlappung gegen den Wasserlauf sind bei An- und Abschlüssen sowie Einbauteilen zulässig
- Eine Nahtvorbehandlung ist bei neuen Dachbahnen nicht notwendig
- Die Hinweise zur Nahtvorbereitung im Abschnitt 2.8 Anschluss bewitterte Bahn sind zu beachten

2.2 Automatenverschweißung

Für die schnelle und wirtschaftliche Verschweißung von Dachflächen empfehlen wir den Einsatz eines Schweißautomaten. In einem Arbeitsgang werden durch den geregelten Vortrieb und einer konstanten Schweißtemperatur Schweißnähte in höchster gleichbleibender Qualität erzielt. Als Schweißdüse sind gelochte Glattdüsen zu verwenden.

Besonderer Aufmerksamkeit ist dem Start und Ende der Automatennaht zu widmen: durch die Verwendung von Blechen im Start/End-Bereich oder dem Zurückziehen der Flächenbahn vor der Weiterarbeit des Schweißautomaten, wird eine Kapillarentstehung vermieden.

Die Einstellung der Schweißparameter richtet sich nach Gerätetyp/Größe, äußeren Bedingungen, dem eingesetzten Produkt und dem Untergrund. Probeschweißungen sind zur Findung der geeigneten Parameter unverzichtbar.



Richtwert für erste Probeschweißungen bei 440 V Automaten (z.B. Varimat):

ca. 580° C und 2,8m/min

(Achtung: Parameter sind Richtwerte und die Umgebungsbedingungen der Baustelle anzupassen!)

2.3 Handverschweißung

Bei der Handverschweißung ist immer zuerst eine Vorschweißung durchzuführen. Dabei sind die Bahnen innerhalb der Überlappung bei ca. 4 cm von der Bahnenkante zu verschweißen. Die dabei entstehende durchgehende Tasche gewährleistet, dass es keinen Temperaturverlust während des Schweißvorgangs gibt.

Richtwert für Digitale Geräte: 540-580 ° C (bei analogen Geräten gemäß Tabelle)

Bei Detailarbeiten sollte die Temperatur angemessen reduziert werden, um Schäden durch Stauwärme zu vermeiden (nicht unter 350° C)

Nach der Vorschweißung wird der flache Bereich der Schweißdüse im 45° Winkel gleichmäßig durch den Überlappungsbereich gezogen. Durch gleichmäßigen Druck wird die Naht geschlossen. Dabei wird die Rolle vollflächig über die Bahnenkante geführt. Der Abstand zwischen Düse und Rolle muss ca. 1 cm betragen.



Beim Verschweißen mit dem Handschweißgerät dient das Austreten von geschmolzenem Material zur optischen Kontrolle der Nahtfügung. Die entstehende Schweißraupe sollte ca. 1 mm betragen. Ein zu hoher Materialaustritt ist zu vermeiden.



2.4 Probeschweißung und Nahtkontrolle

- Vor Ort müssen täglich Schweißproben durchgeführt werden, um die richtigen Schweißparameter zu ermitteln. Bei wechselnden Bedingungen müssen die Einstellungen kontrolliert und ggf. nachjustiert werden.
- Die Naht ist durch eine Schäl- und Scherprobe eines ca. 2 cm und ca. 5 cm breiten Schweißnahtmuster zu prüfen. Dabei sollte sich die Naht nicht ohne Materialversagen trennen lassen, d.h. Abriss außerhalb der Fügenaht oder Delaminierung des Produkts.
- Es ist auch die Nahtvorderkante zu prüfen.
- Wichtig: Das Prüfmuster ist vor dem Test abzukühlen (z.B. in kaltes Wasser legen)!
- Sollten die Schweißproben von schlechter Qualität sein, sind die Schweißparameter wie Temperatur, Geschwindigkeit, Druck und Luftmenge anzupassen. Erst bei gutem Probenresultat ist mit den Arbeiten am Dach zu beginnen. Die Proben sind mit den gemachten Einstellungen zu dokumentieren und für die Bauleitung aufzubewahren.
- Die Nahtkontrolle der verlegten Dachbahnen erfolgt > 24 h nach der Verarbeitung und wird mittels Prüfnadel durchgeführt.



Schältest (2 cm mit Abriss
außerhalb der Fügenaht)



Schältest (5 cm Streifen)



Nahtkontrolle mit Prüfnadel

Bei Problemen ist Rücksprache mit der Anwendungstechnik Dachbahnen der KÖSTER BAUCHEMIE AG zu nehmen. (info@koester.eu; +494941 9709 0)

2.5 Ausführung T-Stoß

T-Stöße sind sehr sorgfältig zu verschweißen, um kapillare Fehlstellen zu vermeiden. Ein Vorbereiten der Bahnenkanten ist erforderlich und kann durch

- erhitzen und abrollen mittels Andruckrolle
- erhitzen und abziehen mittels Handföhn
- abhobeln mittel Kantenhobeln

ausgeführt werden. Dabei ist auf einen Materialaustritt im Bereich des T-Stoßes ist zu achten und den Bereich nicht zu beschädigen. Nach dem Abkühlen der Dachbahnen ist der T-Stoß unbedingt mit dem Nahtprüfer zu kontrollieren.

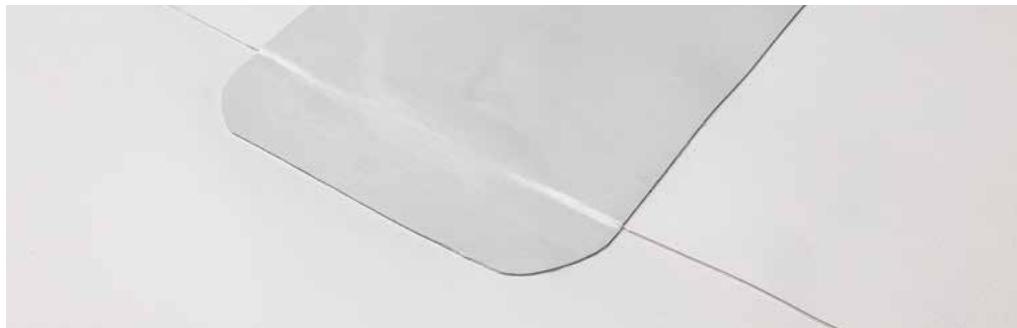


2.6 Ausführung Kopfstoß

Kopfstöße werden genau wie der Anschluss der Bahnen in Längsrichtung ausgeführt. Für ein fehlerfreies Verschweißen der Bahnen werden jegliche Ecken am Bahnenende abgerundet. Dieser Schritt gilt sowohl für die untere also auch für die obere Lage. Die Überdeckung beträgt mindestens 6 cm.



Unterseitig kaschierte KÖSTER TPO F und SK (FR) Bahnen werden kopfseitig stumpf gestoßen. Der Kopfstoß wird mit einem $> 20\text{cm}$ -breiten Zuschnittstreifen KÖSTER TPO ausgeführt. Dabei ist der Streifen mind. 5cm über die vordere Nahtkante zu führen und umlaufend zu verschweißen.



2.7 Ausführung Kreuzstöße

Kreuzstöße sind zu vermeiden (bei einer Distanz unter 30 cm). Dieses kann durch versetzt angeordnete Stöße oder das Aufschweißen eines Deckstreifens erzielt werden. Ist ein Kreuzstoß unumgänglich, wird dieser mit einem TPO-Zuschnitt ($\varnothing > 20\text{ cm}$) überschweißt, um den Kreuzpunkt in vier Bereiche zu teilen.



Abgerundetes Passstück als punktuelle Variante



Aufgebrachter TPO-Streifen über längere Distanz

2.8 Anschluss bewitterte Bahn

Alte und bewitterte KÖSTER TPO-Bahnen können mit neuer TPO-Bahn verschweißt werden. Patina und Schmutz lassen sich durch Wasser, KÖSTER TPO Cleaner oder einem geeigneten Satiniergerät entfernen. Beim Verschweißen mit älteren oder länger bewitterten TPO-Bahnen zeigt eine Probeschweißung, ob eine Vorbehandlung erforderlich ist.

Sind die Schweißresultate dabei nicht zufriedenstellend, ist es erforderlich die verlegten Bahnen im Bereich der Schweißnaht zu reinigen oder mechanisch anzurauen.

Nachfolgende Reihenfolge ist dabei zu beachten:

- Grobe Verschmutzung ist abzutragen und mit Wasser abzuspülen
- Ggf. Verwendung eines Satiniergeräts
- Vorbereitung des Bereichs mittels KÖSTER TPO Cleaner
(Hinweis: ca. 5 min Abluftzeit)



3 Verlegearten

3.1 Allgemein

Kunststoffdichtungsbahnen müssen dauerhaft lage- und windsogsicher verbaut werden. Dazu gibt es verschiedene Verlegearten. Für die jeweilige Verlegeart erstellt die KÖSTER Anwendungstechnik als Serviceleistung eine entsprechende Windsogberechnung. Dazu ist das ausgefüllte „Formular Windsogformular“ schriftlich einzureichen.

Bei allen Verlegearten sind die Dachbahnen an allen Auf- und Abgehenden Bauteilen, An- und Abschlüssen, sowie Einbauteilen und Durchdringungen mechanisch mit mind. 3 Stk. geeigneten Befestigern je Meter zu befestigen.

Diese lineare Randbefestigung kann erfolgen mit:

- KÖSTER Schiene zur Bahnenbefestigung (horizontal/vertikal)
- Verbundblechwinkeln (horizontal/vertikal)
- Einzelbefestigern (vertikal)

Hinweis: bei einer Dämmhöhe >200mm sind keine Einzelbefestiger zugelassen.

Die Schiene oder der Verbundblechwinkel sind zu verwenden.

3.2 Verlegeart lose verlegt, mechanisch befestigt

KÖSTER TPO Abdichtungsbahnen können auf diversen Untergründen lose verlegt und mechanisch befestigt werden. Dabei werden die Bahnen mit speziellen Befestigungs-elementen in der Unterkonstruktion verankert. Der Untergrund und die verwendete Dämmung bestimmen die Art und Länge der Schrauben und Haltesteller. Es sind Befestigungsmittel mit einer europäischen technischen Zulassung zu verwenden.

Methode Saumbefestigung (Lineare Befestigung im Überlappungsbereich)

Die Befestigung erfolgt im Überlappungsbereich der Dachbahnen. Die Dachbahn-befestiger werden durch die Nahtüberdeckung, welche 11 cm betragen muss, abgedeckt. Die Befestiger müssen linear und im Abstand von 10 mm zum Bahnenrand gesetzt werden.

Der Abstand der Befestiger untereinander und die Breite der Dachbahnen ergeben sich aus den Vorgaben der DIN EN 1991-1-4/NA 2010-12 und der vorhandenen Unterkonstruktion.



Die Befestigungselemente dürfen nicht zu tief in den Dämmstoff gedrückt werden. Es sind mindestens 2 Befestiger pro m² zu verwenden. Die Verlegung der Dachbahnen erfolgt quer zu den Obergurten der Trapezbleche bzw. Holzschalung.

Methode Schienenbefestigung

(Linienbefestigung mit der KÖSTER Schiene zur Bahnenbefestigung)

Bei der Schienenbefestigung werden die Dachbahnen lose verlegt und die Nähte verschweißt. Anschließend werden die KÖSTER Schienen für Bahnenbefestigung gemäß Befestigungsplan montiert. Die Schienen werden mit einem Streifen KÖSTER TPO 250 mm breit abgedeckt und beidseitig verschweißt. Die Montage der Schienen erfolgt quer zu den Obergurten der Trapezbleche bzw. der Holzschalung. Der Einsatz einer 2,10m-Bahnenbreite bietet sich an.



Methode Feldbefestigung (z.B. Induktionsschweißverfahren)

(Informationen dazu sind bei den Herstellern der Systeme zu erfragen)

Beim Induktionsverfahren werden zunächst die Befestiger inkl. geeigneter Induktionsteller im Feldverfahren gesetzt. Die Abdichtungsbahn wird anschließend verlegt und von oben per Induktion mit entsprechenden Geräten mit den Tellern verfügt.

3.3 Lose Verlegung, mit Auflast

Die lose Verlegung der KÖSTER TPO Dachbahn erfordert immer eine ausreichende Auflast, um die Dachbahn gegen die Einwirkung von Windsogkräften zu schützen.

Geeignete Auflasten sind: Rundkies 16/32, Plattenbeläge, Gründächer mit ausreichenden Trockengewicht, u.ä. Bei der losen Verlegung mit Auflast muss eine geeignete Schutzlage, wie z.B. ein verrottungsfestes Kunststoffvlies, o. ä. verwendet werden.



3.4 Verklebte Verlegung

Bei verklebten Dachaufbauten ist zwingend darauf zu achten, dass der gesamte Dachaufbau lagesicher ausgeführt führt. Die Schichten unterhalb der KÖSTER TPO Abdichtungslage kann ebenfalls verklebt oder mechanisch befestigt sein. Die Abdichtungsbahnen haben einen einseitigen Schweißrand, der mittels Heißluft verschweißt werden muss (siehe oberes Kapitel).

3.4.1 F-Bahnen mit Dachbahnkleber

KÖSTER TPO F besitzt eine unterseitige Polyestervlieskaschierung, die eine verklebte Verlegung auf diversen Untergründen und dafür zugelassene Dämmsschichten ermöglicht.

Dabei ist der Einsatz von

- KÖSTER 2K PUR Dachbahnenkleber (RT 104 001)
- Bitumen-Heißkleber

zugelassen. Die benötigten Klebemengen werden dabei vorgegeben gemäß Herstellerangaben; einer Objektbezogenen Windsogberechnung oder der Angaben aus der Flachdachrichtlinie.

Die Verklebung erfolgt bei PUR-Klebern Streifenweise oder vollflächig bei Bitumen-Heißkleber. Als Untergründe eignen sich kaschierte Dämmstoffe, welche zur Verklebung vom Hersteller zugelassen sind, ggf. Beton und Bitumendächer. Hinweis: andere Untergründe sind bei KÖSTER zu erfragen.

Verklebung – Mit PUR-Dachbahnenklebern:

- Der Kleber ist streifenweise aufzubringen
- Andrücken der Bahnen ist notwendig, um ein Abzeichnen der Kleberstränge zu verhindern (Dieses kann mit einer Rolle oder einem Besen erfolgen)
- Beim KÖSTER 2K PUR Dachbahnenkleber erfolgt die lagesichere Verklebung nach ca. 10 min.



3.4.2 SK selbstklebend

KÖSTER TPO SK ist unterseitig mit einem selbstklebendem Spezialvlies kaschiert. Der Untergrund muss lagesicher, sauber, trocken, fett und ölfrei sein. Eine Verarbeitung darf nicht unter + 5 °C Außentemperatur erfolgen

Nicht geeignet sind:

- Nicht vom Hersteller zur Verklebung freigegebener Dämmstoffe
- Rauhspundschalung
- Presskiesdächer
- Kunststofffaltdächer

Angaben zur Aufnahme der Windsogkräfte sind bei KÖSTER BAUCHEMIE AG zu erfragen.

Eine Untergrundvorbehandlung mit KÖSTER SK Primer in einem zusätzlichen Arbeitsschritt kann notwendig sein. Dabei wird der Primer mit z.B. einer Fellrolle auf den vorhandenen Untergrund aufgetragen, um als Haftvermittler die Klebkraft zu steigern.



KÖSTER TPO SK Bahnen werden ausgerollt und ausgerichtet, dann jeweils zur Hälfte zurückgerollt, um die Schutzfolie seitlich abzuziehen und die Dachbahnen auf dem Untergrund zu verkleben. Anschließend muss die Dachbahn vollflächig angedrückt werden. Dazu verwendet man idealerweise eine Andrückwalze.

3.5 Überdeckung

Die Seitenüberdeckung der KÖSTER Dach- und Dichtungsbahnen beträgt grundsätzlich mindestens 6 cm. Die Breite der Überlappung richtet sich nach der Art der Verlegung und dem eingesetzten Dämmstoff.

KÖSTER TPO Abdichtungsbahnen haben werkseitig als Verarbeitungshilfe eine Randmarkierung bei 11cm.

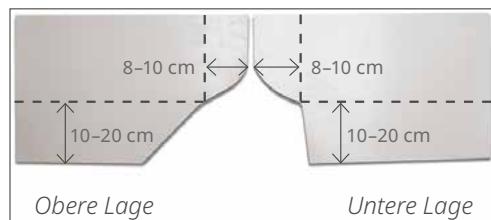
4 Detailausbildung

4.1 Eckausbildungen

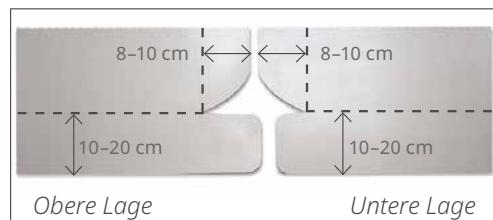
Bei Eckausbildungen ist zwingend darauf zu achten, die Anschlussbahnen und Eckverstärkungen so zu verarbeiten, dass in allen umlaufenden Bereichen mindestens 2 cm Fügenaht vorhanden sind.

Empfehlung der Vorbereitungen von Anschlussbahnen im Eckbereich:

Zuschnitt Innenecke



Zuschnitt Außenecke



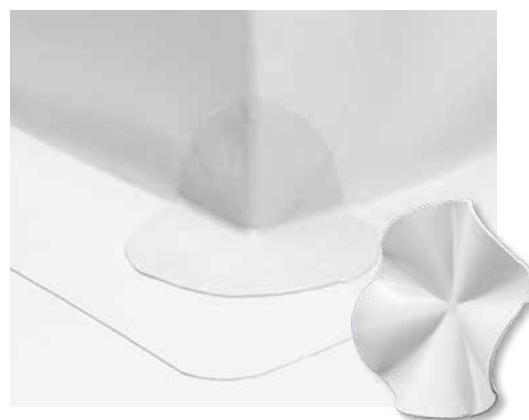
Der Zuschnitt gilt auch für die Ausbildung von Ecken an Lichtkuppeln u.ä. Ist die Verwendung der Fertigteile nicht möglich, benutzt man dazu KÖSTER TPO 2.0 U. Dabei ist darauf zu achten, dass die Schweißnahtbreite von mind. 2 cm immer eingehalten wird.



Innenecke mit Fertigteil



Außenecke mit Fertigteil



Bei nicht rechtwinkligen Ecken eignet sich der Einsatz der KÖSTER Universal Außenecke RT 901 003 bzw. KÖSTER Universal Innenecke RT 902 003

4.2 Anschlüsse

An- bzw. Abschlüsse der Dachbahnen an Durchdringungen und Bauteile werden immer zweiteilig ausgeführt. Sie müssen am oberen Abschluss mechanisch befestigt und gegen das Hinterlaufen von Wasser geschützt werden. Die Anschlusshöhe muss mind. 15 cm betragen. Das gilt auch über Dachbelägen wie z.B. Plattenbelag, Kies oder Gründach. Bei Anschluss-höhen bis 50 cm können die Dachbahnen am Anschluss lose verlegt werden. Über 50 cm müssen sie eine mechanische Mittenbefestigung mit mind. 3 Befestigungselementen pro Meter erhalten.

Diese Zwischenfixierung kann erfolgen mit:

- KÖSTER Schiene zur Bahnenbefestigung
- Verbundblechwinkeln
- Einzelbefestigern

Die separate Anschlussbahn wird >10cm und <20cm auf die Flächenbahn geführt, im Kehlbereich geheftet und aufgeschweißt.

Wandanschluss:



Als Versiegelungsmaterial des oberen Abschlusses, empfehlen wir den Einsatz von KÖSTER MS Fugendicht (J 236)

Attikaanschluss < 50 cm

Im Wesentlichen entspricht die Ausführung des Attikaanschlusses dem des Wandanschlusses, nur dass die mechanische Befestigung auf der Mauerkrone erfolgt. Die Mauerkrone ist mit einem Attikablech fachgerecht abzuschließen. Wahlweise kann auch ein mehrfach gekantetes Verbundblech mit Tropfkante und Blende verwendet werden. Für eine Winddichtigkeit ist ein Dichtungsband unter dem Verbundblech zu verlegen.



Attikaanschluss > 50 cm

Bei Attikaanschlüssen über 50 cm muss die Anschlussbahn mittig mechanisch mit mind. 3 Befestigern oder der KÖSTER Schiene befestigt und mit einem Streifen 25 cm breit abgedeckt werden. Alternativ dazu kann die Attikaabdichtung 2-teilig ausgeführt werden. Diese Zwischenfixierung muss alle weitere 50cm wiederholt werden.



Hinweis: ein ordnungsgemäß ausgeführter „gespannter Anschluss“ ist bis zu einer Höhe von 1,20 m freigegeben.

4.2.1 Kontaktkleben

Alternativ kann die Bahn vollflächig mit KÖSTER Kontaktkleber verklebt werden. Der Kontaktkleber ist sowohl am Bauteil als auch auf dem zu verklebenden Anschlussstreifen vollflächig aufzutragen. Der Kleber muss vollständig ablüften, dies ist mittels Fingerprobe zu überprüfen. Dabei darf der Kleber keine Fäden mehr ziehen. Die max. Höhe beträgt 75 cm.



4.3 Runde Durchdringungen

Runde Durchdringungen in Flachdächern werden zweiteilig ausgeführt. Die Dachbahn wird um das Bauteil fixiert und mindestens 15 cm hoch über Oberkante Dachbelag oder mittels werkseitig angebrachten TPO-Flansch eingefasst.



Für das korrekte Einfassen von runden Durchdringungen stehen eine Vielzahl von Formteilen/Manschetten in den Dimensionierungen DN10 bis DN175 zur Verfügung. Der obere Abschluss muss versiegelt werden.

Ist der Einsatz von Fertigmanschetten nicht möglich, können Rohrdurchführungen mit einem Flansch 50 x 50 cm und einer Manschette aus der Detailbahn KÖSTER TPO U hergestellt werden. In den Flansch wird ein Loch eingeschnitten, das im Durchmesser mindestens 4 cm kleiner als das Rohr ist. Dann wird der Flansch über das Rohr gestülpt.

Die Manschette wird anschließend an dem Rohr anliegenden mind. 2 cm breiten Kragen angeschweißt. Die Abdichtung ist vertikal mind. 15 cm an der Dachdurchdringung hochzuführen. Der obere Abschluss ist mit einem Edelstahl-Spannband, einem PE-Schrumpfschlauch und geeigneten Abdichtungsmittel zu sichern.

Hard-Kunststoff-Teile aus dem KÖSTER Sortiment bestehen aus Hard-PE und können mit einer Folienmanschette direkt auf das Tableau angeschlossen werden.

Bsp.:

- KÖSTER Dachablauf
- KÖSTER Wasserspeier
- KÖSTER Notüberlauf



4.4 Verbundblechstoß

TPO-laminierte Verbundbleche kommen beispielsweise als Traufbleche, Ortgänge oder Wandanschlüsse zum Einsatz. Die TPO-Bahn kann somit durch Verschweißen direkt an das Blech angeschlossen werden.

Die Verbundblechabkantungen werden nicht überlappt, sondern mit ca. 1cm-Abstand auf Stoß geführt, um Längenausdehnungen aufzunehmen. Die Befestigung darf nicht mit Nägeln erfolgen. Anschließend werden die Stöße mit einem mind. 10cm-breiten Streifen aus KÖSTER TPO U abgedichtet. Der Streifen ist umlaufend zu verschweißen.



4.5 Flüssigkunststoff / MS-Flexfolie

Der Einsatz von Flüssigkunststoffen auf KÖSTER TPO ist möglich. Wir empfehlen den Einsatz von KÖSTER MS-Flexfolie und verweisen auf die entsprechende Verlegeanleitung.

KÖSTER MS-Flexfolie ist eine umweltfreundliche, einkomponentige, lösungsmittelfreie, hochelastische und rissüberbrückende Abdichtung auf Basis von MS-Polymeren.

MS-Flexfolie zeichnet sich durch eine sehr gute Haftung auf einer Vielzahl von Untergründen, wie PVC- Dachbahnen, TPO Dachbahnen auf Basis PE und PP, ECB Dachbahnen, Bitumenbahnen, Kunststoffen, Klinker, Beton und Metallen aus.

Sollte ein Fremdfabrikat als Flüssigkunststoff eingesetzt werden, ist der entsprechende Hersteller für Verlegehinweise zu konsultieren.

Zum Produkt KÖSTER MS-Flexfolie: https://www.koester.eu/?productId=2519&p=95&c=de_de



5 Nachwort

Diese Verlegeanleitung dient als technische Orientierung für die fachgerechte Verarbeitung von KÖSTER TPO Abdichtungsbahnen. Sie ersetzt jedoch nicht die individuelle Planung unter Berücksichtigung objektspezifischer Gegebenheiten sowie die Einhaltung aller relevanten Normen, Richtlinien und bauaufsichtlichen Vorgaben.

Die Verarbeitung der KÖSTER TPO Bahnen ist ausschließlich durch geschultes Fachpersonal vorzunehmen. Alle Arbeitsschritte sind gemäß den technischen Merkblättern, den jeweiligen nationalen Regelwerken (z. B. DIN, ÖNORM, SIA) und den anerkannten Regeln der Technik durchzuführen.

Technische Änderungen im Rahmen der Weiterentwicklung unserer Produkte behalten wir uns vor. Die jeweils aktuelle Version dieser Verlegeanleitung sowie alle zugehörigen technischen Unterlagen stehen unter www.koester.eu zum Download bereit.

Für objektspezifische Fragestellungen oder Detailausbildungen empfehlen wir die Rücksprache mit dem technischen Außendienst oder der Anwendungstechnik der KÖSTER BAUCHEMIE AG. Mit dem Erscheinen dieser Ausgabe verliert jede vorherige Version ihre Gültigkeit.



Wir sind weltweit für Sie da.

Ausgabe: 9/2025



// Kontaktieren Sie uns

KÖSTER BAUCHEMIE AG
Dieselstraße 1–10
26607 Aurich, Deutschland
Tel.: +49 800-1136144 (kostenfrei)
E-Mail: info@koester.eu

www.koester.eu

Follow us on social media:



KÖSTER
Abdichtungssysteme

