



# Produktverifizierung

## Nachhaltigkeit

gemäß BNB BN 2015

gemäß BREEAM International New Construction 2016

gemäß DGNB NBV 2015

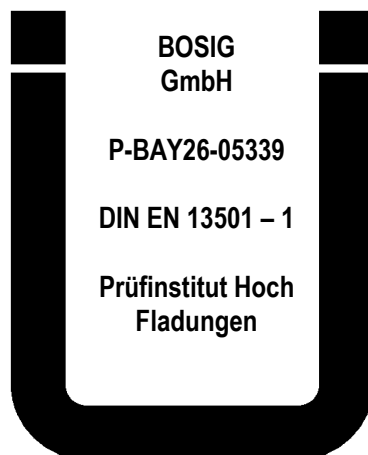
gemäß DGNB Gebäude Neubau 2018

gemäß LEED Building Design and Construction V3 (2009)

gemäß LEED Building Design and Construction V4 (2015)

### Zertifizierung:

Das Emissionsverhalten von Fasatan® TFU ist unabhängig vom Analytikinstitut Aurachtal geprüft. Fasatan® TFU ist äußerst emissionsarm und enthält insbesondere keine halogenierten Brandschutzmittel.



Fasatan® TFU ist säure-, isocyanat- und silikonfrei und nicht kennzeichnungspflichtig, besitzt dadurch neutrales Verhalten zum Untergrund und im Geruch. Fasatan® TFU vulkanisiert unter Aufnahme von Luftsauerstoff zu einer dauerelastischen Masse. Fasatan® TFU ist geprüfte Qualität nach DIN EN 13501 – Teil 1 und entspricht der Baustoffklasse normalentflammbar (DIN EN 13501 – B2), wenn mit Fasatan® TFU unsere Bauwerksabdichtungsfolien Fasatan®, Fasatyl® und Fasatan® eco auf Stahl, Holz oder massive mineralische Untergründe aufgeklebt werden.

Fasatan® TFU ist ein einkomponentiger, elastischer, standfester und blasenfreier Klebstoff / Dichtstoff auf Basis Polyurethan für die Verklebung speziell von unseren Bauwerksabdichtungsfolien **Fasatan®** und **FasatyI®** auf bauüblichen Untergründen, v. a. hinter vorgehängten Fassaden.

### Anwendungsbereiche:

Fasatan® TFU ist geeignet zum Verkleben unserer Fasatan® und FasatyI® -Folien auf fast allen bauüblichen Untergründen wie Beton, Ziegel, Gips, Naturstein, Aluminium, Stahl, Zink, Kupfer, Glas, Holz, MDF, Fliesen, Keramik sowie auch zum Verkleben von Bauteilen aus diesen Materialien untereinander. Darüber hinaus ist Fasatan® TFU zur Fugenabdichtung im Innen- und Außenbereich geeignet

Fasatan® TFU haftet im Allgemeinen ohne Voranstrich auf glatten oder geschlossenenporigen Untergründen, z. B. Glas oder Metalloberflächen sowie auf weichmacherfreien Kunststoffen.

Auf saugenden und offenporigen Untergründen empfehlen wir einen Voranstrich mit unserem Multi Primer.

### Technische Daten:

Chemische Basis	Hybrid-Polyurethan	
Farbe	schwarz	
Dichte	ca. 1,30 g / ml	
Härte Shore A	ca. 25	nach DIN 53 505
Modul 100 %	0,35 MPa (N / mm <sup>2</sup> )	
Zugfestigkeit	0,50 MPa (N / mm <sup>2</sup> )	
Bruchdehnung	350 %	nach DIN 53 504
Hautbildungszeit	90 – 120 Minuten	bei 23 °C / 50 % rel. F.
Abhängig von der Umgebungstemperatur und der Luftfeuchtigkeit		
Durchhärtung	2,5 mm nach 24 Stunden	23 °C / 50 % rel. F.
Abhängig von der Umgebungstemperatur und der Luftfeuchtigkeit		
Temperaturbeständigkeit	ca. - 30 °C bis + 70 °C	
Verarbeitungstemperatur	+ 5 °C bis + 35 °C (Bauteiltemperatur)	
Frostsicherheit während des Transports	bis – 15 °C	
Lieferform	600 ml Schlauchbeutel, 20 Beutel / Kto.	

### Verarbeitungshinweise:

#### Materialverbrauch:

Je nach Untergrund etwa 10 m pro 600 ml Schlauchbeutel, Düsendurchmesser 8 mm. Bei 1 mm Schichtdicke des Klebstoffs beträgt der Verbrauch ca. 1 l / m<sup>2</sup>, d. h. ein 600 ml Schlauchbeutel reicht für ca. 0,6 m<sup>2</sup> Klebefläche.

Die innere Abdichtung muss dampfdiffusionsdichter sein als die äußere Abdichtung. Deshalb ist für die äußere Abdichtung Fasatan® und für die innere Abdichtung FasatyI® zu verwenden.

Bei der Abdichtung ist darauf zu achten, dass der Fugenraum vorab mit entsprechendem Material (Mineralwolle o.ä.) zur Vermeidung von Wärmebrücken und Taupunktunterschreitung auf der Innenseite gut gedämmt worden ist.

### Vorbereitung:

Die Haftflächen müssen fest, tragfähig, sauber, trocken, fett-, öl- und staubfrei sein. Eventuell vorhandene Trennmittel sind zu entfernen. Bei Bedarf ist zu Primern. Einige Anwendungen setzen ein Primern zwingend voraus, z. B. bei einer starken mechanischen Beanspruchung oder einer überdurchschnittlichen Belastung mit Wasser nach dem Aushärten. Alle Stoffe, die eine vollständiges Aushärten und Verkleben mit dem Untergrund verhindern, z. B. Fette und Öle, müssen vollständig und sorgfältig entfernt werden. Der Untergrund ist auf seine Klebverträglichkeit zu prüfen. Fasatan® TFU ist nicht geeignet für den Einsatz an und in Aquarien, für den Kontakt mit Chlor (Pools), sowie für die Verklebung von Spiegeln. Nicht geeignete Untergründe sind Naturstein, PMMA, PP, PE, Teflon, PC, Neopren sowie auf Untergründen, die mit Trennmitteln behandelt sind.

### Werkzeuge:

Zur sicheren und problemlosen Montage sind folgende Arbeitsmittel ausreichend: Schlauchbeutelpistole mit Handdruck- oder Druckluftbetrieb, Schutzhandschuhe, Teppichmesser, große und kleine Spachtel, Kunststoffrolle.

### Montage:

Fasatan® TFU mittels Schlauchbeutelpistole und Düse raupenförmig auf den Untergrund auftragen (Düsendurchmesser mind. 8 mm). Mit einem Spachtel die Klebstoffraupe verziehen.

Am Bauwerk genügt in Abhängigkeit der Folienbreite eine Kleberbreite von 4 – 5 cm und eine Dicke von 1 mm, am Element genügt eine Breite von 3 cm und eine Dicke von 1 mm. Bei Folienüberlappungen mindestens 10 cm Überlappungslänge einhalten.

Fasatan® oder Fasatyl® schleifenförmig ankleben. Folie in das frische Klebstoffbett einlegen und mit gleichmäßigem Druck anpressen (z. B. mit einer Andrückrolle). Die Klebefuge soll nach dem Anpressen der Folie eine Schichtdicke von mind. 1 mm aufweisen und vollständig und ohne Lufteinschlüsse mit Klebstoff gefüllt sein.

Anschließend die Folienkanten mit einem Spachtel in überschüssigen Klebstoff einbetten. Im horizontalen Bereich Klebstoff als zusätzliche Abdichtung an den Folienrand anspachteln.

Bis 30 Minuten nach der Verklebung besteht noch die Möglichkeit die verklebten Folien nachzujustieren.

Angebrochene Gebinde möglichst bald verbrauchen.

Während der Verarbeitung und des Aushärtens Kontakt mit Alkohol, Kohlenwasserstoffen, Reinigern und Lösemitteln vermeiden.

### Reinigung:

Verunreinigungen durch nicht ausgehärteten Klebstoff lassen sich mit Fasatan® Reiniger / Verdünner entfernen. Fasatan® Reiniger / Verdünner kann auch zum Entfetten der Haftflächen verwendet werden. Bei allen Arbeiten mit Fasatan® Reiniger / Verdünner ist die Verträglichkeit zu überprüfen! Im abgebundenen Zustand ist Fasatan® TFU nur noch mechanisch zu entfernen.

### Lagerung:

Originalgebinde dicht verschlossen, trocken bei Temperaturen von + 5 °C bis + 25 °C ohne direkte Sonnenbestrahlung lagern. Mindestlagerdauer 9 Monate ab Herstellung im ungeöffneten Originalgebinde.

### Achtung! Besonderer Hinweis:

Vorstehende Angaben erfolgen nach dem besten Wissen über den Stand der Technik, sind aber keine Gewähr für fehlerfreie Verarbeitung unserer Produkte. Die Angaben beruhen auf den Ergebnissen der Praxis und der bei uns durchgeführten Versuche, sind jedoch unverbindlich und keine Eigenschaftszusicherungen im Sinne der BGH-Rechtssprechung. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaft oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Ergänzende Angaben unserer Sachbearbeiter stellen nur Empfehlungen dar, für welche ebenfalls keine Haftung übernommen wird.

Wir empfehlen aufgrund der vielseitigen Anwendungsmöglichkeiten unserer Produkte vor jedem Gebrauch eine gründliche Eignungsprüfung des Projekts an Originalmaterialien durchzuführen bevor es für die Verarbeitung bzw. Weiterverarbeitung freigegeben wird.

Unsere Angaben sind unverbindlich, weswegen wir keine Garantie für deren Richtigkeit übernehmen. Eine Haftung für eine eventuell unsachgemäße Verarbeitung aufgrund der von unseren Mitarbeitern erteilten Informationen schließen wir aus diesem Grund aus.

Dieses technische Merkblatt ersetzt alle vorhergehenden Versionen und ist längstens gültig bis zum Erscheinen einer neuen Version bzw. bis zum 31.12.2024. Ab dem 01.01.2025 bitte die dann gültige Version anfordern.

Dr. Hermann, Anwendungstechnik, Gingen / Fils

BOSIG GmbH

D – 73333 Gingen, Brunnenstraße 75 - 77

Telefon +49(0)7162-40 99-0 Telefax +49(0)7162-40 99-200

www.bosig.de  
info@bosig.de