

Triflex Abdichtungen und Beschichtungen

# Verarbeitungsanleitung



# Verarbeitungsanleitung





## Sehr geehrte Leserinnen und Leser,

die Triflex Verarbeitungsanleitung unterstützt Sie bei der praktischen Anwendung der Triflex-Systeme und -Produkte. Die vorliegende Fibel gibt Hinweise zur Verarbeitungstechnik und beantwortet schnell Fragen, die sich auf der Baustelle ergeben können.

Die Verarbeitungsschritte werden von der Grundierung über die Abdichtung und Beschichtung bis zur Versiegelung nicht für jedes einzelne System, sondern anhand von Standardabläufen dargestellt. Dabei werden Arbeitsschritte für die Untergrundprüfung und -vorbereitung sowie für die Detail- und Flächenanwendung exemplarisch als Flachdachabdichtung, Balkon- und Terrassenabdichtung bzw. -beschichtung gezeigt.

Die Verarbeitungsanleitung gibt einen schnellen Überblick zur fachgerechten Anwendung der Triflex-Produkte vor Ort und zeigt Lösungen für mögliche Problemstellungen. Sollten Sie Fragen haben, die nicht durch diese Verarbeitungsanleitung beantwortet werden können, stehen Ihnen unsere Anwendungstechniker oder die technische Hotline mit Rat und Tat zur Seite. Nehmen Sie gerne Kontakt auf.

Ihr Triflex-Team

# Verarbeitungsanleitung



## Hinweis:

Alle Verarbeitungsdetails stellen standardisierte Ausführungsbeispiele dar. Die Angaben und Hinweise entbinden Planer und ausführende Firmen nicht von der Verantwortung, die Produkte und Systeme eigenständig auf ihre Eignung und für die konkrete bauliche Anwendung im Einzelfall zu prüfen und mit den Vorgaben der Normen in Einklang zu bringen. Weiterhin sind die konkreten Triflex-Systembeschreibungen zu berücksichtigen und einzuhalten.

Die Triflex GmbH & Co. KG behält sich Änderungen der technischen Angaben vor, die aus der Weiterentwicklung der Produkte und Systeme oder der gängigen Baupraxis resultieren.





## Inhaltsverzeichnis

### Grundlagen



|                          |    |
|--------------------------|----|
| Allgemeine Informationen | 8  |
| Arbeitsschutz            | 12 |
| Arbeitsvorbereitungen    | 14 |
| Arbeitsunterbrechungen   | 15 |
| Produktinformationen     | 16 |

|                      |    |
|----------------------|----|
| Randabschluss Traufe | 87 |
| Treppenprofil        | 90 |
| Fenstertür           | 92 |
| Triflex SmartTec     | 94 |

### Untergrund



|                    |    |
|--------------------|----|
| Vorbereitung       | 20 |
| Prüfung            | 21 |
| Vorbehandlung      | 23 |
| Ausbesserung       | 27 |
| Haftzugtest        | 28 |
| Taupunkttemperatur | 31 |

### Flächenabdichtung



|                                   |     |
|-----------------------------------|-----|
| Flächenabdichtung                 | 98  |
| Flächenbeschichtung / Nutzschicht | 100 |

### Versiegelung



|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| Versiegelung                   | 104 |
| Oberfläche                     |     |
| „ohne Einstreuung“ / Standard  | 105 |
| Oberfläche „Chips Design“      | 106 |
| Oberfläche „Einstreuung, fein“ | 108 |
| Oberfläche „Einstreuung, grob“ | 109 |
| Oberfläche „Colour Design“     | 110 |
| Oberfläche „Creative Design“   | 112 |
| Oberfläche „Stone Design“      | 118 |

### Vorbereitung



|                                     |    |
|-------------------------------------|----|
| 2K-Produkte mit Katalysator (PMMA)  | 34 |
| 3K-Produkte mit Katalysator (PMMA)  | 35 |
| 2K-Produkte mit Härter (PUR und EP) | 36 |
| 1K-Produkte (PUR)                   | 38 |
| Flüssigkatalysator                  | 40 |
| Vlieszuschnitte und Vliesformteile  | 42 |

### Grundierung



|                   |    |
|-------------------|----|
| PMMA-Primer       | 46 |
| EP-Primer         | 48 |
| Metalluntergründe | 50 |
| Glasuntergründe   | 52 |
| Triflex SmartTec  | 54 |

### Ergänzungssysteme



|                                  |     |
|----------------------------------|-----|
| Entkopplung mit Triflex ProDrain | 124 |
| Wärmedämmung mit Triflex BIS     | 127 |

### Detailabdichtung



|                                |    |
|--------------------------------|----|
| Wandanschluss                  | 58 |
| Innen- und Außenecke           | 60 |
| Gully                          | 62 |
| Lüfter                         | 65 |
| Lichtkuppel                    | 68 |
| Arbeitsfuge                    | 72 |
| Bewegungsfuge                  | 74 |
| Geländerpfosten mit Stirnkante | 78 |
| Balkonabschlussprofil          | 84 |

### Problembehandlung



|                            |     |
|----------------------------|-----|
| Problem – Ursache – Lösung | 132 |
|----------------------------|-----|

### Wissenswertes



|                              |     |
|------------------------------|-----|
| Entsorgung                   | 142 |
| Umweltverträglichkeit        | 142 |
| Wartungs- und Pflegehinweise | 143 |
| Kontakt                      | 144 |

Grundlagen

Untergrund

Vorbereitung

Grundierung

Details

Fläche

Versiegelung

Sonderysteme

Probleme

Wissen

5

# Verarbeitungsanleitung





## Grundlagen





## Grundlagen – Allgemeine Informationen

### Einfach und übersichtlich



Die vorliegende Triflex Verarbeitungsanleitung gibt schnelle und übersichtliche Hinweise sowie Tipps zur Anwendung vor Ort. Die einzelnen Verarbeitungsschritte sind kurz und prägnant in Stichpunkten und Zeichnungen verdeutlicht. Symbole geben eine schnelle Orientierung.

### Wissenswerte Informationen



Wissenswerte Fakten zur Verarbeitung unterstützen Sie bei der täglichen Arbeit.

### Wichtige Hinweise



Die Verarbeitungsanleitung ergänzt die systembezogenen Planungsunterlagen, die Produktinformationen und Sicherheitsdatenblätter. Die wichtigsten Hinweise haben unsere Anwendungstechniker hier zusammengestellt.

### Symbole



Wiederkehrende Symbole erklären die Verarbeitungsschritte auf einen Blick.

### Hilfreiche Tipps

#### Profi-Tipp

Unsere Anwendungstechniker lassen Sie mit Tipps und Tricks an ihrem langjährigen Know-how teilhaben.

**Bei konkreten Rückfragen steht Ihnen das Triflex-Team gerne zur Seite.**





## Grundlagen – Allgemeine Informationen

| Symbol | Tätigkeit   |
|--------|---|
|        | Abmessen (Distanz)                                |
|        | Abmessen (Menge)                                  |
|        | Abziehen (Fläche mit Spachtel)                    |
|        | Anfeuchten  |
|        | Arbeiten unterbrechen                             |
|        | Arbeiten fortsetzen / Material wieder bearbeitbar |
|        | Aufschütteln                                      |
|        | Auftupfen   |
|        | Aushärten   |
|        | Ausrichten  |
|        | Ausstreichen                                      |
|        | Belüften  |
|        | Blasenfrei einlegen                               |
|        | Drücken / andrücken                               |
|        | Einblasen   |
|        | Einlegen / einfügen                               |
|        | Entwässern  |
|        | Dokumentieren                                     |
|        | Falten / umschlagen                               |
|        | Fegen   |

| Symbol | Tätigkeit                   |
|--------|-----------------------------|
|        | Fräsen                      |
|        | Gießen / ausschütten        |
|        | Kleben                      |
|        | Löffelweise hinzufügen      |
|        | Notieren / markieren        |
|        | Rühren                      |
|        | Sand streuen                |
|        | Säubern / reinigen          |
|        | Schleifen                   |
|        | Schneiden                   |
|        | Splitt entfernen            |
|        | Umtopfen                    |
|        | Untergrund entnehmen        |
|        | Verspachteln                |
|        | Verschlichten, im Kreuzgang |
|        | Verstopfen                  |
|        | Vlies tränken               |
|        | Ziehen                      |
|        | Zusammenfügen               |



## Grundlagen – Allgemeine Informationen

| Symbol | Parameter                               |
|--------|---|
|        | Abstände                                |
|        | Alternative                             |
|        | Arbeitsschutz                           |
|        | Arbeitssicherheit                       |
|        | Belastbarkeit / Druck / Druckfestigkeit |
|        | Bestandteile / Komponenten              |
|        | Dampfsperre                             |
|        | Durchmesser                             |
|        | Feuchtigkeit                            |
|        | Fugenstoß                               |
|        | Gefälle                                 |
|        | Haftzugfestigkeit                       |
|        | Informationen                           |
|        | Lagerung                                |
|        | Problem / Fragestellung                 |
|        | Regen / regenfest                       |
|        | Salzgehalt                              |
|        | Sonneneinstrahlung                      |
|        | Taupunkt                                |

| Symbol | Parameter                                       |
|--------|---|
|        | Teilmenge                                       |
|        | Temperatur                                      |
|        | Transport                                       |
|        | Untergrund                                      |
|        | Verbrauch / Menge                               |
|        | Verschmutzung                                   |
|        | Versiegelung / Grundierung<br>(je nach Kontext) |
|        | Vorbereitung                                    |
|        | Werkzeug  |
|        | Zeitangaben                                     |

| Symbol | Maschinen             |
|--------|-----------------------|
|        | Betonschleifer        |
|        | Diamantschleifkopf    |
|        | Handkreissäge         |
|        | Kugelstrahlmaschine   |
|        | PU-Pistole            |
|        | Rührwerk              |
|        | Sandstrahlmaschine    |
|        | Trichterspritzpistole |
|        | Winkelschleifer       |



## Grundlagen – Allgemeine Informationen



Triflex steht für hochwertige Abdichtungs- und Beschichtungslösungen. Dazu gehört auch eine sorgfältige Verarbeitung der aufeinander abgestimmten Triflex-Produkte mit geeignetem Werkzeug. Wir erklären ausführlich, welches Werkzeug notwendig ist und zu welchen Arbeitsschritten es eingesetzt wird.

| Symbol | Werkzeug / Arbeitsmaterial |
|--------|----------------------------|
|        | Andrückrolle               |
|        | Cuttermesser               |
|        | Eimer (mit Größenangabe)   |
|        | Gebinde                    |
|        | Glättkelle                 |
|        | Hammer                     |
|        | Handschleifpapier          |

| Symbol | Werkzeug / Arbeitsmaterial |
|--------|----------------------------|
|        | Klebeband                  |
|        | Pinzel                     |
|        | Rundschnur                 |
|        | Schere                     |
|        | Spachtel                   |
|        | Staubsauger                |
|        | Universalrolle             |
|        | Unterlage                  |
|        | Vliesformteil              |
|        | Vlieskreischnitt           |
|        | Vliesrolle                 |
|        | Zahnkelle                  |



Triflex bietet in seinem Produktprogramm ausschließlich Werkzeuge an, die eine qualitativ hochwertige Verarbeitung ermöglichen. Für den Einstieg empfehlen wir die Triflex ToolBox, die die wichtigsten Werkzeuge beinhaltet.



## Grundlagen – Arbeitsschutz



**Sicher arbeiten, optimal schützen. Wir möchten Arbeitgeber und Arbeitnehmer für mehr Arbeitsschutz und Arbeitssicherheit auf Baustellen sensibilisieren. Im Umgang mit PMMA-Produkten gilt es, eine Vielzahl an Anforderungen einzuhalten.**

### Gefahrenstoffe



Mit der rautenförmigen Kennzeichnung der Gefahrenstoffsymbole gemäß CLP (= Klassifizierung und Etikettierung von Produkten) wird der Anwender auf mögliche Gefahren, die während der Handhabung des Produkts auftreten können, hingewiesen.

**Bei Rückfragen Kontaktaufnahme mit:**

**Abt. Umwelt & Sicherheit, Telefon +49 571 9339-176**

### Sicherheitsdatenblatt



Das Sicherheitsdatenblatt (SDB) liefert dem Anwender von chemischen Arbeitsstoffen Informationen zum sicheren Umgang, zu Gesundheits- und Umweltgefahren sowie zu chemisch-physikalischen Eigenschaften. **Bei Triflex erfolgt die Übermittlung der aktuellen SDB-Version automatisch auf elektronischem Weg. So erhalten Sie mögliche Änderungen zu den von Ihnen bezogenen Produkten umgehend per E-Mail.**

### Arbeitssicherheit



Bei der Verarbeitung von bauchemischen Produkten müssen folgende Schutzmaßnahmen eingehalten werden:

- Bei der Arbeit nicht rauchen, essen oder trinken.
- Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden.
- Von Nahrungsmitteln und Getränken fernhalten.
- Persönliche Schutzausrüstung verwenden.
- Sicherheitsdatenblätter beachten.

### Persönliche Schutzausrüstung



Zur Schutzausrüstung gehören Körperschutz (lange Arm- und Beinbekleidung, optional Schutzoverall), Handschutz, Augen- und Atemschutz. Handschuhe bei Produktkontakt nach Ablauf der Durchbruchzeit wechseln. Um die Augen vor Spritzern zu schützen, sollten eine Schutzbrille oder ein Gesichtsschutz getragen werden. Für den Notfall eine Augenspülflasche bereithalten. Bei der Verarbeitung in geschlossenen Räumen sollte ein Atemschutz getragen werden.



**Bei Transport, Lagerung und Verarbeitung sind die Sicherheitsdatenblätter und technischen Merkblätter, die Kennzeichnung der Gebinde, die Gefahrenhinweise und die Sicherheitsratschläge auf den Gebinden zu beachten.**



**Alle Sicherheitsdatenblätter auch unter:**  
**[www.gefkomm-bau.de](http://www.gefkomm-bau.de)**





## Grundlagen – Arbeitsschutz

### Planung und Ausführung von Abdichtungsarbeiten



Im Vorfeld der Arbeiten sollte die Baustelle begutachtet werden, um mögliche Auswirkungen auf die Umgebung zu ermitteln. Während der Reaktionszeit von PMMA-Harzen wird das Monomer Methylmethacrylat durch Verdunstung abgegeben. Die niedrige Geruchsschwelle führt auch bei geringen Konzentrationen zu einer starken Wahrnehmbarkeit. Zur Reduzierung des Geruchs in umliegenden Räumen können zusätzliche Maßnahmen erforderlich sein, wie z. B.:

- Alle Umluftmöglichkeiten in Innenräumen verschließen bzw. abschalten (durch Lüftungsanlagen und -kanäle, Schächte usw.).
- Fenster und Türen von umliegenden Räumen geschlossen halten und gegebenenfalls luftdicht abkleben.



Der Mischplatz sollte im Freien liegen und gut belüftet sein. Je nach Gegebenheiten kann ergänzend eine Absaugung oder ein Ventilator eingesetzt werden. Das Anmischen der Triflex-Produkte in Innenräumen ist grundsätzlich zu vermeiden.



Für die Aushärtung der Polymethylmethacrylatharze (PMMA) ist ein dauerhafter Luftaustausch erforderlich, der bei Arbeiten im Außenbereich gegeben ist. Bei unzureichender Belüftung ist ein 7-facher Luftaustausch pro Stunde notwendig. Sollten chemische Störungen aufgrund mangelnder Belüftung auftreten, sind folgende Arbeitsschritte notwendig:

- Nicht ausreagierte Bereiche entfernen.
- Fehlstellen mit Triflex Reiniger säubern.
- Abluftzeit von ca. 20 bis 25 Min. beachten.
- Fehlstellen bis zum Untergrund abschleifen.
- Arbeitsgang erneut durchführen.
- Anschlussbereiche bei Abdichtungen beachten.

### Transport



Bei Triflex-Produkten handelt es sich in der Regel um Gefahrgüter, die beim Transport besonderen Anforderungen unterliegen. Geöffnete Gebinde müssen vor dem Transport geschlossen und immer mit Splint gesichert werden.

### Lagerung



Für die Lagerung von Gefahrstoffen in ortsbeweglichen Behältern ist in Deutschland besonders die TRGS 510 zu beachten. Gemäß dieser Technischen Regel für Gefahrstoffe gelten bereits ab einer Menge von 200 kg entzündbarer Flüssigkeiten hohe Anforderungen an die Lagerung.



**Broschüre „Transport von Gefahrgütern, die Kleinmengenregelung in der Bauwirtschaft“ der BG Bau**  
**Broschüre „Lagerung von Gefahrstoffen auf dem Bau“ der BG Bau**

[www.bgbau.de](http://www.bgbau.de)



## Grundlagen – Arbeitsvorbereitungen



Um die gewünschte Triflex-Qualität garantieren zu können, müssen bestimmte Arbeitsbedingungen eingehalten werden, darunter die Sauberkeit von Arbeits-, Anmisch- und Abfüllplätzen, geeignete Temperaturbereiche sowie das Einhalten von Warte- und Verbrauchsangaben.

### Grundlegende Hinweise



Triflex gewährleistet die gleichbleibend hohe Qualität seiner Produkte. Dafür dürfen den Triflex-Systemen keine systemfremden Stoffe zugemischt werden. Die verschiedenartigen Anforderungen am Objekt unter den unterschiedlichen Bedingungen machen eine Prüfung auf Eignung für den jeweiligen Zweck durch den Verarbeiter notwendig. Änderungen, die dem technischen Fortschritt oder der Verbesserung unserer Produkte dienen, bleiben vorbehalten.

### Verarbeitungsbedingungen



Triflex-Produkte können in Temperaturbereichen verarbeitet werden, die auf dem Etikett des Gebindes und in der Produktinformation angegeben sind.

### Verbrauchsangaben und Wartezeiten



Die Verbrauchsangaben beziehen sich ausschließlich auf glatte, ebene Oberflächen. Unebenheit, Rauigkeit und Porosität müssen gesondert berücksichtigt werden.

Angaben für Ablüft- und Wartezeiten beziehen sich auf eine Untergrund- und Umgebungstemperatur von **+20 °C**.

### Sauberkeit am Arbeitsplatz



Die Anmisch- und Abfüllplätze müssen mit einer geeigneten Folie (z. B. PE-Folie) vor Arbeitsbeginn abgedeckt werden. Nicht mit Härter vernetzte Harzkomponenten auf dem zu beschichtenden Untergrund führen zu Reaktionsstörungen.



## Grundlagen – Arbeitsunterbrechungen



**Bei Arbeitsunterbrechungen und / oder einer Verschmutzung durch Regen usw. müssen bestimmte Vorkehrungen getroffen werden, um die Abdichtung fertigzustellen.**

### Arbeitsplatz und Werkzeug reinigen



Nach Beendigung der Arbeiten oder längeren Arbeitsunterbrechungen ist das Werkzeug für weitere Arbeiten gründlich mit Triflex Reiniger zu säubern. Nach der Säuberung ist das Werkzeug nach **ca. 20–25 Min.** Abluftzeit wieder einsatzbereit.

### Maßnahmen bei Arbeitsunterbrechungen



Bei Arbeitsunterbrechungen **über 12 Std.** sowie einer Verschmutzung durch Regen usw. muss der Übergang mit Triflex Reiniger aktiviert werden. Abluftzeit **mind. 20 Min.**

Übergänge zu anschließenden Abdichtungen müssen inkl. Triflex Spezialvlies **mind. 10 cm** überlappen. Dies gilt auch für An- und Abschlüsse und Detaillösungen mit Triflex ProDetail.

Die Versiegelung muss innerhalb von **24 Std.** aufgetragen werden. Erfolgt der Auftrag später, muss die zu versiegelnde Fläche mit Triflex Reiniger aktiviert werden.

### Regen innerhalb der Reaktionszeit



Untergrund trocknen. Betreffende Bereiche auf Fehlstellen kontrollieren. Gegebenenfalls Fehlstellen mit Triflex Reiniger entfernen. Eine Abluftzeit von **ca. 20–25 Min.** beachten. Fehlstellen gut schleifen. Falls erforderlich, Arbeitsgang nach entsprechender Vorbehandlung erneut durchführen.

### Lagerung



Behälter dicht geschlossen halten. Gebinde trocken und frostfrei an einem kühlen, gut gelüfteten Ort aufbewahren. Vor Hitze und direkter Sonneneinstrahlung schützen. Lagerstabilität mindestens **6 Monate**. Es gelten die Angaben der Produktinformation. Gebinde vor der Verarbeitung möglichst bei Raumtemperatur lagern.

### Profi-Tipp vom Triflex Anwendungstechniker



**30 Liter Blecheimer mit Deckel und Pinsel eignen sich am besten zur Werkzeugreinigung.**



## Grundlagen – Produktinformationen

| Triflex Produkte                 | Harzbasis | Lieferform <sup>1</sup> | Verbrauch                   | Topfzeit <sup>2</sup> | Regenfest <sup>2</sup> | Überarbeitb. <sup>2</sup> | Belastbar <sup>2</sup> |
|----------------------------------|-----------|-------------------------|-----------------------------|-----------------------|------------------------|---------------------------|------------------------|
|                                  |           |                         |                             |                       |                        |                           |                        |
| <b>Grundierungen</b>             |           |                         |                             |                       |                        |                           |                        |
| Triflex Bitumenblocker           | –         | 5,00 kg                 | 0,35 kg/m <sup>2</sup>      |                       |                        | ca. 45 Min.               |                        |
| Triflex CeFix Primer 795         | –         | 5,00 kg                 | 0,30 kg/m <sup>2</sup>      |                       |                        |                           |                        |
| Triflex Cryl Primer 222          | PMMA      | 10,00 kg                | 0,40 kg/m <sup>2</sup>      | ca. 15 Min.           | ca. 25 Min.            | ca. 45 Min.               | ca. 2 Std.             |
| Triflex Cryl Primer 276          | PMMA      | 10,00 kg                | 0,40 kg/m <sup>2</sup>      | ca. 15 Min.           | ca. 25 Min.            | ca. 45 Min.               | ca. 2 Std.             |
| Triflex Cryl Primer 280          | PMMA      | 10,00 kg                | 2 x 0,40 kg/m <sup>2</sup>  | ca. 10 Min.           | ca. 20 Min.            | ca. 45 Min.               | ca. 2 Std.             |
| Triflex Cryl Primer 287          | PMMA      | 10,00 kg                | 0,35 kg/m <sup>2</sup>      | ca. 15 Min.           | ca. 25 Min.            | ca. 45 Min.               | ca. 2 Std.             |
| Triflex Cryl UniPrimer 285       | PMMA      | 10,00 kg                | 0,40 kg/m <sup>2</sup>      | ca. 15 Min.           | ca. 25 Min.            | ca. 45 Min.               | ca. 2 Std.             |
| Triflex Glas Primer              | –         | 0,75 l                  | 0,05 l/m <sup>2</sup>       |                       |                        | ca. 15–180 Min.           |                        |
| Triflex Metal Primer             | –         | 0,40 l / 3,00 l         | 0,15 l/m <sup>2</sup>       |                       |                        | ca. 60 Min.               |                        |
| Triflex Pox Primer 116+          | EP        | 30,00 kg                | 0,30 kg/m <sup>2</sup>      | ca. 30 Min.           |                        | ca. 12–24 Std.            | ca. 2–3 Tage           |
| Triflex Pox R 100                | EP        | 1,00 / 8,00 kg          | 0,30 kg/m <sup>2</sup>      | ca. 30 Min.           | ca. 8 Std.             | ca. 12 Std.               | ca. 24 Std.            |
| Triflex Pox R 103                | EP        | 7,80 kg                 | 0,30–0,50 kg/m <sup>2</sup> | ca. 15 Min.           | ca. 8 Std.             | ca. 12 Std.               | ca. 24 Std.            |
| Triflex Primer 610               | –         | 0,10 l / 0,50 l         | 40–80 g/m <sup>2</sup>      |                       | ca. 20 Min.            | ca. 20 Min.               |                        |
| Triflex Primer 791               | –         | 0,60 kg                 | 0,20 kg/m <sup>2</sup>      |                       |                        | ca. 40 Min.               |                        |
| Triflex ProDrain Primer          | –         | 5,00 kg                 | 0,15 kg/m <sup>2</sup>      |                       |                        | ca. 10 Min.               |                        |
| Triflex TecGrip 620              | –         | 0,50 l                  | 0,10 l/m <sup>2</sup>       |                       |                        | ca. 25 Min.               |                        |
| Triflex Than Primer 533          | PUR       | 0,40 l                  | 0,10 l/m <sup>2</sup>       | 20 Min.–12 Std.       |                        |                           |                        |
| Triflex Towersafe Primer         | PMMA      | 10,00 kg                | 0,40 kg/m <sup>2</sup>      | ca. 15 Min.           | ca. 25 Min.            | ca. 45 Min.               | ca. 2 Std.             |
| <b>Ausbesserungen</b>            |           |                         |                             |                       |                        |                           |                        |
| Triflex Asphalt Repro 3K         | PMMA      | 16,00 / 28,00 kg        | 2,00 kg/m <sup>2</sup> /mm  | ca. 10 Min.           | ca. 45 Min.            |                           | ca. 60 Min.            |
| Triflex CeFix Screed 631         | –         | 25,00 kg                | 2,20 kg/m <sup>2</sup> /mm  | ca. 25 Min.           | –                      | ca. 3 Std.                | –                      |
| Triflex Concrete Repro 3K        | PMMA      | 28,00 kg                | 2,00 kg/m <sup>2</sup> /mm  | ca. 10 Min.           | ca. 25 Min.            |                           | ca. 30 Min.            |
| Triflex Cryl Level 215+          | PMMA      | 300,00 kg               | 2,20 kg/m <sup>2</sup> /mm  | ca. 15 Min.           | ca. 30 Min.            | ca. 45 Min.               | ca. 1 Std.             |
| Triflex Cryl RS 240              | PMMA      | 22,25 kg                | 2,20 kg/m <sup>2</sup> /mm  | ca. 15 Min.           | ca. 30 Min.            | ca. 45 Min.               | ca. 1 Std.             |
| Triflex Cryl RS 242              | PMMA      | 22,25 kg                | 2,20 kg/m <sup>2</sup> /mm  | ca. 15 Min.           | ca. 45 Min.            | ca. 1 Std.                | ca. 2 Std.             |
| Triflex Cryl Spachtel            | PMMA      | 5,00 / 15,00 kg         | 1,40 kg/m <sup>2</sup> /mm  | ca. 10 Min.           | ca. 30 Min.            | ca. 1 Std.                |                        |
| Triflex Easy Repair Set Asphalt  | PMMA      | 11,25 kg                | 2,00 kg/m <sup>2</sup> /mm  | ca. 15 Min.           | ca. 30 Min.            |                           | ca. 45 Min.            |
| Triflex Easy Repair Set Concrete | PMMA      | 11,25 kg                | 2,00 kg/m <sup>2</sup> /mm  | ca. 15 Min.           | ca. 30 Min.            |                           | ca. 45 Min.            |
| Triflex Pox Mörtel               | EP        | 8,00 / 30,00 kg         | 2,20 kg/m <sup>2</sup> /mm  | ca. 20 Min.           | ca. 8 Std.             | ca. 12 Std.               | ca. 7 Tage             |
| <b>Abdichtungen</b>              |           |                         |                             |                       |                        |                           |                        |
| Triflex ProDetail                | PMMA      | 15,00 kg                | 3,00 kg/m <sup>2</sup>      | ca. 25 Min.           | ca. 30 Min.            | ca. 45 Min.               |                        |
| Triflex ProFibre                 | PMMA      | 5,00 / 10,00 kg         | 3,00 kg/m <sup>2</sup>      | ca. 20 Min.           | ca. 30 Min.            | ca. 45 Min.               |                        |
| Triflex ProPark                  | PMMA      | 25,00 kg                | 3,00 kg/m <sup>2</sup>      | ca. 15 Min.           | ca. 1 Std.             | ca. 1 Std.                | ca. 3 Std.             |
| Triflex ProTect                  | PMMA      | 20,00 kg                | 3,00 kg/m <sup>2</sup>      | ca. 15 Min.           | ca. 30 Min.            | ca. 45 Min.               | ca. 2 Std.             |
| Triflex ProTerra                 | PMMA      | 10,00 kg                | 3,00 kg/m <sup>2</sup>      | ca. 15 Min.           | ca. 45 Min.            | ca. 1 Std.                | ca. 3 Std.             |
| Triflex SmartTec                 | PUR       | 7,00 / 14,00 kg         | 3,00 kg/m <sup>2</sup>      | ca. 60 Min.           | ca. 60 Min.            | ca. 8 Std.                | ca. 2 Tage             |
| Triflex SmartTec Fibre           | PUR       | 3,50 kg                 | 3,00 kg/m <sup>2</sup>      | ca. 60 Min.           | ca. 60 Min.            | ca. 8 Std.                | ca. 2 Tage             |
| Triflex Than R 557               | PUR       | 25,00 kg                | 3,00 kg/m <sup>2</sup>      | ca. 30 Min.           |                        | ca. 12 Std.               | ca. 2 Tage             |
| Triflex Than R 557 thix          | PUR       | 25,00 kg                | 3,00 kg/m <sup>2</sup>      | ca. 30 Min.           |                        | ca. 7 Std.                | ca. 3 Tage             |
| Triflex Towersafe                | PMMA      | 15,00 kg                | 4,00 kg/m <sup>2</sup>      | ca. 15 Min.           | ca. 30 Min.            | ca. 45 Min.               |                        |
| Triflex Towersafe FA             | PMMA      | 20,00 kg                | 3,00 kg/m <sup>2</sup>      | ca. 15 Min.           | ca. 30 Min.            | ca. 45 Min.               | ca. 1 Std.             |

<sup>(1)</sup> PMMA-Harze ohne Katalysator    <sup>(2)</sup> bei +20 °C



## Grundlagen – Produktinformationen

| Triflex Produkte            | Harzbasis | Lieferform <sup>1</sup> | Verbrauch                     | Topfzeit <sup>2</sup> | Regenfest <sup>2</sup> | Überarbeitb. <sup>2</sup> | Belastbar <sup>2</sup> |
|-----------------------------|-----------|-------------------------|-------------------------------|-----------------------|------------------------|---------------------------|------------------------|
|                             |           |                         |                               |                       |                        |                           |                        |
| <b>Beschichtungen</b>       |           |                         |                               |                       |                        |                           |                        |
| Triflex Cryl M 264          | PMMA      | 18,00 kg                | 4,00 kg/m <sup>2</sup>        | ca. 10 Min.           | ca. 20 Min.            | ca. 40 Min.               | ca. 1 Std.             |
| Triflex Cryl M 269          | PMMA      | 18,00 kg                | 6,00 kg/m <sup>2</sup>        | ca. 10 Min.           | ca. 20 Min.            | ca. 40 Min.               | ca. 1 Std.             |
| Triflex Cryl SC 237         | PMMA      | 15,00 kg                | 2,00 kg/m <sup>2</sup>        | ca. 15 Min.           | ca. 45 Min.            |                           | ca. 2 Std.             |
| Triflex DeckFloor           | PMMA      | 33,00 kg                | 4,00 kg/m <sup>2</sup>        | ca. 15 Min.           | ca. 30 Min.            | ca. 1 Std.                | ca. 2 Std.             |
| Triflex Metal Coat          | –         | 20,00 kg                | 200–300 g/m <sup>2</sup>      |                       |                        | ca. 2 Std.                | ca. 2 Wochen           |
| Triflex ProDeck             | PMMA      | 33,00 kg                | 4,50 / 5,50 kg/m <sup>2</sup> | ca. 15 Min.           | ca. 30 Min.            | ca. 1 Std.                | ca. 2 Std.             |
| Triflex ProFloor            | PMMA      | 33,00 kg                | 4,00 kg/m <sup>2</sup>        | ca. 15 Min.           | ca. 30 Min.            | ca. 1 Std.                | ca. 2 Std.             |
| Triflex ProFloor RS 2K      | PMMA      | 15,00 kg                | 4,00 kg/m <sup>2</sup>        | ca. 15 Min.           | ca. 30 Min.            | ca. 1 Std.                | ca. 2 Std.             |
| Triflex ProFloor S1         | PMMA      | 33,00 kg                | 4,00 kg/m <sup>2</sup>        | ca. 15 Min.           | ca. 30 Min.            | ca. 1 Std.                | ca. 2 Std.             |
| Triflex Than R 550          | PUR       | 8,00 / 25,00 kg         | 2,10 kg/m <sup>2</sup>        | ca. 30 Min.           |                        | ca. 12 Std.               | ca. 2 Tage             |
| Triflex Than RG 560         | PUR       | 30,00 kg                | 1,80 kg/m <sup>2</sup>        | ca. 25 Min.           |                        | ca. 18–24 Std.            | ca. 2–3 Tage           |
| <b>Versiegelungen</b>       |           |                         |                               |                       |                        |                           |                        |
| Triflex Cryl Finish 202     | PMMA      | 10,00 kg                | 0,80 kg/m <sup>2</sup>        | ca. 15 Min.           | ca. 30 Min.            |                           | ca. 2 Std.             |
| Triflex Cryl Finish 205     | PMMA      | 5,00 / 10,00 kg         | 0,50–0,70 kg/m <sup>2</sup>   | ca. 15 Min.           | ca. 30 Min.            |                           | ca. 2 Std.             |
| Triflex Cryl Finish 209     | PMMA      | 10,00 kg                | 0,50–0,70 kg/m <sup>2</sup>   | ca. 15 Min.           | ca. 30 Min.            |                           | ca. 2 Std.             |
| Triflex Cryl Finish S1      | PMMA      | 10,00 kg                | 0,50–0,70 kg/m <sup>2</sup>   | ca. 15 Min.           | ca. 30 Min.            |                           | ca. 2 Std.             |
| Triflex Cryl Finish Satin   | PMMA      | 10,00 kg                | 0,35 kg/m <sup>2</sup>        | ca. 15 Min.           | ca. 60 Min.            |                           | ca. 2 Tage             |
| Triflex Pox Finish 170      | EP        | 30,00 kg                | 0,50 kg/m <sup>2</sup>        | ca. 30 Min.           |                        | ca. 14–18 Std.            | ca. 2–3 Tage           |
| Triflex ProSolar Finish+    | PMMA      | 15,00 kg                | 0,50–0,70 kg/m <sup>2</sup>   | ca. 15 Min.           | ca. 30 Min.            |                           | ca. 2 Std.             |
| Triflex Than Finish 511     | PUR       | 8,00 kg                 | 0,20 kg/m <sup>2</sup>        | ca. 45 Min.           | ca. 3 Std.             | ca. 12 Std.               | ca. 7 Tage             |
| Triflex Towersafe Finish    | PMMA      | 10,00 kg                | 0,70 kg/m <sup>2</sup>        | ca. 15 Min.           | ca. 30 Min.            |                           | ca. 2 Std.             |
| <b>Zusatzprodukte</b>       |           |                         |                               |                       |                        |                           |                        |
| Triflex Colour Mix          | –         | 10,00 kg                | 1,00 kg/m <sup>2</sup>        |                       |                        |                           |                        |
| Triflex Cryl Pinhole Paste  | PMMA      | 10,00 kg                | 0,60 kg/m <sup>2</sup>        | ca. 20 Min.           | ca. 25 Min.            | ca. 45 Min.               | ca. 2 Std.             |
| Triflex Cryl M 266          | PMMA      | 18,00 kg                | 4,00 kg/m <sup>2</sup>        | ca. 15 Min.           | ca. 20 Min.            | ca. 40 Min.               | ca. 1 Std.             |
| Triflex Cryl R 238          | PMMA      | 15,00 kg                | 1,85 kg/l                     | ca. 15 Min.           | ca. 30 Min.            |                           | ca. 1 Std.             |
| Triflex Cryl R 239          | PMMA      | 5,00 kg                 | 1,85 kg/l                     | ca. 15 Min.           | ca. 30 Min.            |                           | ca. 1 Std.             |
| Triflex FlexFiller          | PMMA      | 10,00 kg                | 2,20 kg/m <sup>2</sup> /mm    | ca. 15 Min.           | ca. 30 Min.            |                           | ca. 3 Std.             |
| Triflex Flüssigkatalysator  | –         | 1,16 / 20,00 kg         | 2–6 %                         | ca. 30 Min.           |                        |                           |                        |
| Triflex Glas Reiniger       | –         | 0,75 l                  | 0,05 kg/m <sup>2</sup>        |                       |                        | ca. 10 Min.               |                        |
| Triflex Micro Chips         | –         | 2,00 kg                 | 0,05 kg/m <sup>2</sup>        |                       |                        |                           |                        |
| Triflex ProDrain Fix+       | –         | 25,00 kg                | 4,50 kg/m <sup>2</sup>        | ca. 2,5 Std.          |                        |                           |                        |
| Triflex ProJoint Cleaner    | –         | 0,30 l                  |                               |                       |                        |                           |                        |
| Triflex ProJoint Fix        | –         | 0,60 l                  | 0,06 l/m                      |                       |                        | ca. 15 Min.               |                        |
| Triflex Reiniger            | –         | 1 / 9 / 27 l            | 0,20 l/m <sup>2</sup>         |                       |                        |                           |                        |
| Triflex Stellmittel flüssig | –         | 0,50 l                  | 1 Gew.-%                      |                       |                        |                           |                        |
| Triflex Stellmittel Pulver  | –         | 1,00 / 5,00 kg          | 2–4 Gew.-%                    |                       |                        |                           |                        |
| Triflex Stone Design Galaxy | –         | 1,00 kg                 | 0,50 kg/m <sup>2</sup>        |                       |                        |                           |                        |
| Triflex Stone Design R 1K   | PUR       | 1,75 kg                 | 1,12 kg/m <sup>2</sup>        | ca. 1 Std.            | ca. 8 Std.             |                           | ca. 36 Std.            |
| Triflex Stone Design S      | –         | 25,00 kg                | 16,00 kg/m <sup>2</sup>       |                       |                        |                           |                        |

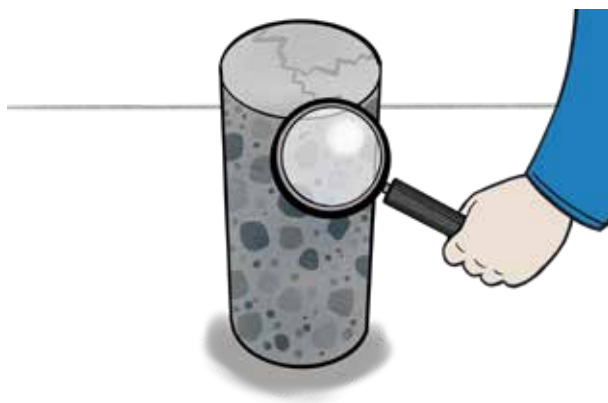
<sup>(1)</sup> PMMA-Harze ohne Katalysator <sup>(2)</sup> bei +20 °C

# Verarbeitungsanleitung





## Untergrund





## Untergrund – Vorbereitung



**Die Eignung des Untergrundes muss immer objektbezogen geprüft werden. Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Zementschleier, Staub, Öl sowie Fett und anderen haftungsmindernden Verunreinigungen sein.**

### Feuchtigkeit



Bei Ausführung der Beschichtungsarbeiten darf die Untergrundfeuchtigkeit bei PMMA-Systemen **max. 6 Gewichtsprozent** betragen. Abweichende Werte sind in den Systembeschreibungen benannt. Eine rückseitige Durchfeuchtung des Belags aufgrund baulicher Gegebenheiten ist auszuschließen.

### Taupunkt



Bei Ausführung der Arbeiten muss die Oberflächentemperatur **mind. 3 °C** über der Taupunkttemperatur liegen, sonst kann sich auf der Oberfläche ein trennend wirkender Feuchtigkeitsfilm bilden.

### Härte



Mineralische Untergründe müssen **mind. 28 Tage** durchgehärtet sein.

### Haftung



Auf vorbehandelten Testflächen müssen folgende Oberflächenzugfestigkeiten nachgewiesen werden:

- Beton: im Mittel mind. 1,5 N/mm<sup>2</sup>, Einzelwert nicht unter 1,0 N/mm<sup>2</sup>.
- Estrich: im Mittel mind. 1,0 N/mm<sup>2</sup>, Einzelwert nicht unter 0,7 N/mm<sup>2</sup>.
- Asphalt: im Mittel mind. 0,8 N/mm<sup>2</sup>, Einzelwert nicht unter 0,5 N/mm<sup>2</sup>.

Abweichende Werte sind in den Systembeschreibungen genannt.

Die Haftzugwerte sind grundsätzlich auf einer grundierten Fläche zu ermitteln.

### Gefälle / Ebenheit



Der Untergrund ist vor den Beschichtungsarbeiten auf korrektes und ausreichendes Gefälle und Ebenheit zu überprüfen.

Ggf. nötige Korrekturen sind bei Ausführung der Arbeiten zu berücksichtigen.

Die Haftzugwerte sind grundsätzlich auf einer grundierten Fläche zu ermitteln.

### Maßtoleranzen



Bei Beschichtungsarbeiten ist die Einhaltung der Maßtoleranzen im Hochbau zu berücksichtigen (DIN 18202, Tab. 3, Zeile 4).





## Untergrund – Prüfung

### Untersuchung Hohllagen



Betonfläche mit einem Hammer auf Hohllagen untersuchen.



Entsprechende Stellen markieren.



Bei größeren Flächen wird dies mit einer Eisenkette durchgeführt.

Untergrund

### Untersuchung Feuchtigkeit mit Elektronik-Feuchtemesser



Untergrund mit einem **Elektronik-Feuchtemesser** auf Feuchtegehalt untersuchen.



Ergebnis protokollieren.



**Elektronik-Feuchtemesser**

**Schnelles zerstörungsfreies Messverfahren auf Basis der Widerstandsmessung mit Elektroden.**

### Untersuchung Feuchtigkeit mit CM-Gerät



Untergrund mit einem **CM-Gerät** auf Feuchtegehalt untersuchen.



Ergebnis protokollieren.



**Calcium-Carbid-Methode**

**Sehr genaues Messverfahren durch die Entnahme einer Untergrundprobe.**



## Untergrund – Prüfung

### Untersuchung Druckfestigkeit



Betonfläche mittels  
**Schmidt-Hammer**  
 auf Druckfestigkeit  
 untersuchen.

- ✓ — Ergebnis
- ✓ — protokollieren.



**Schmidt-Hammer**  
 (auch Rückprall-  
 hammer genannt)

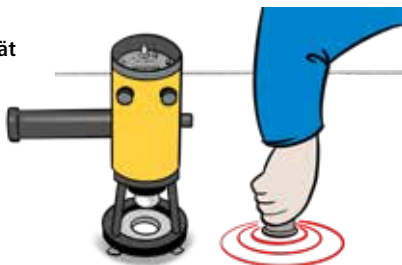
Einfache  
 zerstörungsfreie,  
 punktuelle  
 Betonprüfung mittels  
 Rückprall.

### Untersuchung Haftzugfestigkeit



Untergrund mit  
 einem **Herion-Gerät**  
 auf vorgegebene  
 Haftzugfestigkeit  
 untersuchen.

- ✓ — Ergebnis
- ✓ — protokollieren.



**Haftprüfsystem** (auch  
 Herion-Gerät genannt)

**Haftfestigkeitsprüf-  
 gerät mit Zugkolben**  
 zur Bestimmung der  
**Mindesthaftfestigkeit.**

**Mindestwerte  
 im Mittel:**



**Beton = Ø 1,5 N/mm²,  
 Einzelwert > 1,0 N/mm²**

**Estrich = Ø 1,0 N/mm²,  
 Einzelwert > 0,7 N/mm²**

**Asphalt = Ø 0,8 N/mm²  
 Einzelwert > 0,5 N/mm²**

**Die erforderlichen  
 Haftzugwerte werden  
 auf der verwendeten  
 Grundierung ermittelt.**

### Untersuchung Schichtenaufbau



Bestimmung des  
 Schichtenaufbaus, der  
 jeweiligen Schichtdicken  
 und des Chloridgehaltes  
 im Untergrund  
 durch Entnahme von  
**Bohrkernen.**





## Untergrund – Vorbehandlung für PMMA-Produkte

| Untergrund                            | Vorbehandlung   | Grundierung   |
|---------------------------------------|---|---|
| Acrylglas                             | Abreiben mit Triflex Reiniger, Oberfläche anrauen                                       | Keine Grundierung   |
| Aluminium                             | Abreiben mit Triflex Reiniger   | Triflex Metal Primer <sup>(1)</sup>   |
| Anstriche                             | Schleifen, komplett entfernen   | Siehe Untergrund  |
| Asphalt                               | Schleifen, Fräsen oder staubarmes Kugelstrahlen   | Triflex Cryl Primer 222<br>Triflex Cryl UniPrimer 285   |
| Beton                                 | Schleifen, Fräsen oder staubarmes Kugelstrahlen   | Triflex Cryl Primer 276<br>Triflex Cryl Primer 280<br>Triflex Cryl Primer 287<br>Triflex Cryl UniPrimer 285<br>Triflex Pox Primer 116+<br>Triflex Pox R 100 |
| Edelstahl                             | Abreiben mit Triflex Reiniger   | Triflex Metal Primer <sup>(1)</sup>   |
| Epoxydharz-Beschichtung               | Anrauen bis Weißbruch, Haftzug- und Verträglichkeitsprüfung                             | Keine Grundierung   |
| Estriche                              | Schleifen, Fräsen oder staubarmes Kugelstrahlen   | Triflex Cryl Primer 276<br>Triflex Cryl Primer 280<br>Triflex Cryl Primer 287<br>Triflex Cryl UniPrimer 285<br>Triflex Pox Primer 116+<br>Triflex Pox R 100 |
| Fliesen                               | Glasur durch Schleifen mechanisch entfernen   | Triflex Cryl Primer 276<br>Triflex Cryl Primer 287<br>Triflex Cryl UniPrimer 285<br>Triflex Pox Primer 116+   |
| GFK / Lichtkuppelaufsatzkranz         | Abreiben mit Triflex Reiniger, Oberfläche anrauen                                       | Keine Grundierung   |
| Glas                                  | Abreiben mit Triflex Glas Reiniger, Haftzugversuch                                      | Triflex Glas Primer   |
| Heißbitumenanstrich                   | Haftzugversuch  | Triflex Cryl Primer 222<br>Triflex Cryl UniPrimer 285   |
| Holz                                  | Anstriche entfernen   | Triflex Cryl Primer 276<br>Triflex Cryl Primer 287<br>Triflex Cryl UniPrimer 285<br>Triflex Pox Primer 116+<br>Triflex Pox R 100                            |
| Kaltbitumenanstrich                   | Haftzugversuch  | Triflex Cryl Primer 222<br>Triflex Cryl UniPrimer 285   |
| Kunststoffbahnen (PIB)                | Abreiben mit Triflex Reiniger, Oberfläche anrauen, Haftzugversuch                       | Auf Anfrage <sup>(2)</sup>  |
| Kunststoffbahnen (PVC-P, nB), EVA     | Abreiben mit Triflex Reiniger   | Keine Grundierung   |
| Kunststoffbahnen (TPO, FPO, EPDM)     | Abreiben mit Triflex Reiniger, Oberfläche anrauen, Haftzugversuch zwingend erforderlich | Auf Anfrage <sup>(2)</sup>  |
| Kunststoff-Fensterrahmen              | Abreiben mit Triflex Reiniger   | Keine Grundierung   |
| Kupfer                                | Abreiben mit Triflex Reiniger   | Triflex Metal Primer <sup>(1)</sup>   |
| Leichtbeton                           | Von losen Bestandteilen befreien  | Triflex Cryl Primer 276<br>Triflex Cryl Primer 280<br>Triflex Cryl Primer 287<br>Triflex Cryl UniPrimer 285<br>Triflex Pox R 100                            |
| Putz / Mauerwerk                      | Von losen Bestandteilen befreien  | Triflex Cryl Primer 276<br>Triflex Cryl Primer 287<br>Triflex Cryl UniPrimer 285<br>Triflex Pox Primer 116+<br>Triflex Pox R 100                            |
| Mörtel, kunststoffmodifiziert         | Schleifen, Fräsen oder staubarmes Kugelstrahlen, Haftzug- und Verträglichkeitsprüfung   | Triflex Pox Primer 116+<br>Triflex Pox R 100  |
| Polymerbitumenbahnen (PYE) mod. (SBS) | Von losen Bestandteilen befreien, Haftzugversuch  | Keine Grundierung   |
| Polymerbitumenbahnen (PYP) mod. (APP) | Von losen Bestandteilen befreien, Haftzugversuch  | Triflex Cryl Primer 222<br>Triflex Cryl UniPrimer 285   |
| PU-Beschichtung                       | Anrauen bis Weißbruch, Haftzug- und Verträglichkeitsprüfung                             | Keine Grundierung   |
| PVC-Formteile, hart                   | Abreiben mit Triflex Reiniger, Oberfläche anrauen                                       | Keine Grundierung   |
| Stahl, verzinkt                       | Abreiben mit Triflex Reiniger   | Triflex Metal Primer <sup>(1)</sup>   |
| Wärmedämmverbundsysteme               | Von losen Bestandteilen befreien  | Triflex Pox Primer 116+<br>Triflex Pox R 100  |
| Zink                                  | Abreiben mit Triflex Reiniger   | Triflex Metal Primer <sup>(1)</sup>   |

<sup>(1)</sup> Alternativ zum Grundieren: Abreiben mit Triflex Reiniger und Oberfläche anrauen.

<sup>(2)</sup> Je nach Bahnentyp z.B. Triflex Primer 610. Weitere Informationen zu Bahnentypen siehe in der Triflex Toolbox App. [www.triflex.com/de/triflex-tools](http://www.triflex.com/de/triflex-tools)

**Hinweis:** Maßgebend für die Wahl der Grundierung ist die jeweils gültige Systembeschreibung. Auf Anfrage erhalten Sie Informationen zu weiteren Untergründen ([technik@triflex.de](mailto:technik@triflex.de)).



## Untergrund – Vorbehandlung

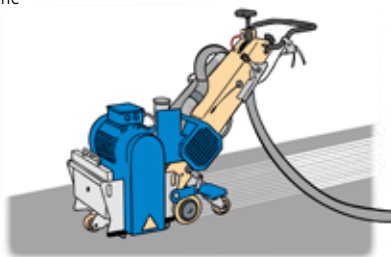
### Mechanische Vorbehandlung Fräsen



Abtragen der Oberfläche mit einer Fräse, um einen haft- und tragfähigen Untergrund zu erhalten.



ca. 5 mm tief

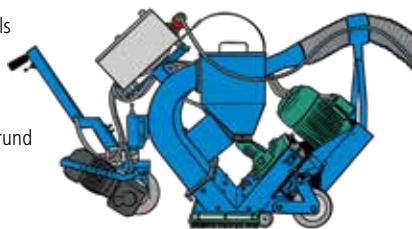


**Nach dem Fräsen ist eine weitere Vorbehandlung – entweder Kugelstrahlen oder Schleifen – nötig.**

### Mechanische Vorbehandlung Kugelstrahlen



Abtragen der Oberfläche durch staubfreies Kugelstrahlen mittels **Blastrac-Verfahren**, um einen haft- und tragfähigen Untergrund zu erhalten.



**Kugelstrahlmaschine**

**Strahlen mit Strahlmittel ist im geschlossenen System ohne chemische Zusätze und Wasser ein umweltfreundliches Strahlverfahren.**

### Mechanische Vorbehandlung Schleifen



Abtragen der Oberfläche durch Schleifen mit einem **Diamant-Schleifkopf**, um die Poren zu öffnen und einen haft- und tragfähigen Untergrund zu erhalten.



## Untergrund – Vorbehandlung

### Mechanische Vorbehandlung Sandstrahlen



Abtragen der Oberfläche von senkrechten Flächen durch **Sandstrahlen**, um einen haft- und tragfähigen Untergrund zu erhalten.

### 1 Vorbehandlung von nicht saugenden Untergründen, z.B. Metalle und PVC-Formteile



Metalle und PVC-Untergründe vor dem Beschichten der Oberfläche mit **Triflex Reiniger** entfetten und anrauen.



Alternativ können Metalle nach dem Entfetten mit **Triflex Metal Primer** grundiert werden.



siehe Untergrundtabelle **S. 23**



### 2



Größere Flächen mit Winkelschleifer und Fiber-/ZEC-Scheibe bearbeiten, ...



... kleinere Flächen mit Schleifpapier, Korn 60.

# Verarbeitungsanleitung



## Untergrund – Vorbehandlung

### Vorbehandlung von Triflex Abdichtungen und Beschichtungen



Bei Arbeitsunterbrechungen  
über **12 Std.** sowie  
nach Regen ist die  
gesamte Fläche mit  
**Triflex Reiniger**  
vorzubehandeln.



**Die Abluftzeit des  
Triflex Reinigers  
(ca. 20 Min.)  
beachten!**

### Säubern der Flächen



Bei groben  
Verschmutzungen  
und Absandungen  
die Flächen mit  
**Besen ...**



... und / oder  
**Industriestaubsauger**  
säubern.



### Reinigen des Werkzeugs



Nach den Arbeiten  
oder bei Wartezeiten  
wird das Werkzeug  
mit **Triflex Reiniger**  
gesäubert.





## Untergrund – Ausbesserung

### Untergrund ausbessern: Kleine Flächen mit Spachtel



Spachtelmasse  
auf grundiertem  
Untergrund oder  
im Bereich von  
Vliesüberlappungen  
auftragen.



Mit Glättkelle  
abziehen.



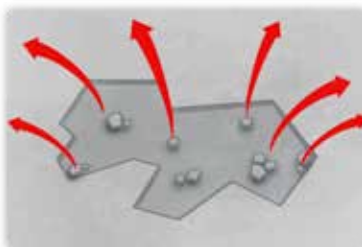
**Auch Erhebungen  
durch Vlies-  
überlappungen  
(bis zu 5 mm)  
können mit  
Triflex Cryl Spachtel  
egalisiert werden.**

Untergrund

### 1 Untergrund ausbessern: Größere Ausbrüche mit Mörtel



Lösen Untergrund  
und Ausbrüche  
entfernen.



### 2



Reparaturstellen  
grundieren und mit  
Mörtel auffüllen.



Dach und Balkon:  
**Triflex Cryl  
Level 215+**  
Parkhaus: **Triflex  
Cryl RS 240**



**Grundierung  
siehe S. 44 ff**



## Untergrund – Haftzugtest

Haftung und Verträglichkeit der Triflex-Abdichtung auf Untergründen sind objektbezogen zu prüfen. Ein Haftzugtest kann Aussagen zum Verbund der Materialkombination geben. Der Test ist vor Beginn der Arbeiten auszuführen.

Ein Haftzugtest sollte sowohl bei Kunststoffbahnen als auch bei Polymerbitumenbahnen durchgeführt werden. In Abhängigkeit des Untergrundes sind unterschiedliche Vorbehandlungen vorzunehmen. Sollte der Untergrund bzw. Typ der Dachbahn unbekannt sein, empfehlen wir, mehrere Haftzugtests mit verschiedenen Vorbehandlungen durchzuführen. Bei der Durchführung des Tests sind die technischen Unterlagen von Triflex zu beachten.

### Vorgehensweise für PMMA-Systeme

- **Kunststoffbahnen (PIB):**  
Oberfläche anrauen, mit Triflex Primer 610 vorbehandeln, einen Haftzugtest durchführen.
- **Kunststoffbahnen (PVC-P, nB, EVA):**  
Oberfläche mit Triflex Reiniger abreiben.
- **Kunststoffbahnen (TPO, FPO, EPDM):**  
Oberfläche mit Triflex Reiniger abreiben und anschließend anrauen, mit Triflex Primer 610 vorbehandeln und **zwingend** einen Haftzugtest durchführen.
- **Polymerbitumenbahnen (PYE mod. (SBS)):**  
Keine besondere Vorbehandlung oder Grundierung notwendig.
- **Polymerbitumenbahnen (PYP mod. (APP)):**  
Mit Triflex Cryl Primer 222 grundieren.

### Hinweis zur Verarbeitung der entsprechenden Grundierung\*



\* Weitere Grundierungen für andere Untergründe finden Sie in den technischen Unterlagen.

- **Triflex Reiniger:**  
Fläche mit dem Reiniger abreiben, Verbrauch mind. 0,20 l/m<sup>2</sup>, Abluftzeit **mind. 20 Min.**
- **Triflex Cryl Primer 222:**  
Mit einer Triflex Universalrolle oder einem Pinsel gleichmäßig auftragen, Verbrauch mind. 0,40 kg/m<sup>2</sup>, überarbeitbar nach **ca. 45 Min.**
- **Triflex Primer 610:**  
Gleichmäßig im Streichverfahren oder Rollverfahren auftragen, Verbrauch ca. 40 bis 80 g/m<sup>2</sup>, überarbeitbar nach **ca. 20 Min.**





## Untergrund – Haftzugtest

### 1 Haftzugtest von Hand (in Anlehnung an die Schweizer Norm SN 564 281/2)



Untergrund vorbehandeln  
und gegebenenfalls  
grundieren.



Testfläche abkleben.



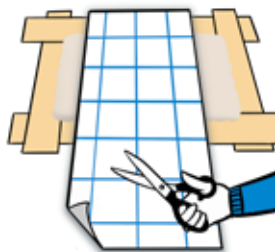
Breite: **ca. 10–15 cm**  
Länge: **ca. 20 cm**



**Untergrund-  
vorbehandlung**  
siehe S. 23 ff

Untergrund

### 2 Vorbereitung



Streifen aus Triflex Spezialvlies  
erstellen, **ca. 10–15 x 30 cm**.



Frisch in frisch in das  
Abdichtungsharz einbinden.



**Ca. 7 cm** des Vlieses von  
einer Seite als **Zugstreifen**  
nicht mit Harz belegen.



### 3 Prüfung der Haftung



Krepp-Klebeband entfernen.



Das freie Vliesstück mit einer  
Hand greifen. Senkrecht  
daran ziehen und versuchen,  
das Vlies langsam, nicht  
ruckartig vom Untergrund  
zu lösen.



**Wir empfehlen die  
PMMA-Abdichtung  
frühestens nach  
24 Std. zu überprüfen.  
Beim Einsatz von  
Triflex SmartTec und  
Triflex Metal Primer  
ist eine Wartezeit  
von mind. 1 Woche  
empfehlenswert,  
um aussagekräftige  
Ergebnisse zu erhalten.**

29



## Untergrund – Haftzugtest

### 4 Beurteilung der Haftung der Abdichtung nach Kraftaufwand



Bewertung 1 und 2: Untergrund und Abdichtung lassen sich nicht vollständig voneinander lösen.



Bewertung 4 und 5: Zerstörungsfreie Ablösung möglich, kaum oder keine Rückstände am Untergrund.

| Bewertung           | Kriterium  |
|---------------------|--|
| 1<br>(sehr gut)     | Abdichtung lässt sich von Hand nicht abziehen.<br>Keine zerstörungsfreie Ablösung möglich.   |
| 2<br>(gut)          | Hoher Kraftaufwand beim Abziehen von Hand. Abdichtung lässt sich nicht vollständig lösen.<br>Trennung innerhalb der Abdichtung oder im Untergrund. |
| 3<br>(ausreichend)  | Mittlerer Kraftaufwand beim Abziehen von Hand. Kohäsionsbruch in der Abdichtung. Leichte Anhaftungsschicht der Abdichtung am Untergrund.           |
| 4<br>(unzureichend) | Mittlerer Kraftaufwand beim Abziehen von Hand. Abdichtung lässt sich vollständig abziehen. Trennung zwischen Abdichtung und Untergrund.            |
| 5<br>(mangelhaft)   | Geringer Kraftaufwand beim Abziehen von Hand. Abdichtung lässt sich praktisch mit einer Hand ohne Widerstand vollständig abziehen.                 |



## Untergrund – Taupunkttemperatur

| Luft-<br>temperatur | Taupunkttemperatur in °C bei einer relativen Luftfeuchtigkeit von |       |       |       |       |      |      |      |      |      |      |      |
|---------------------|---|-------|-------|-------|-------|------|------|------|------|------|------|------|
|                     | 30%   | 40%   | 50%   | 55%   | 60%   | 65%  | 70%  | 75%  | 80%  | 85%  | 90%  | 95%  |
| °C                  | °C  | °C    | °C    | °C    | °C    | °C   | °C   | °C   | °C   | °C   | °C   | °C   |
| +30 °C              | 10,5  | 14,9  | 18,4  | 20,0  | 21,4  | 22,7 | 23,9 | 25,1 | 26,2 | 27,2 | 28,2 | 29,1 |
| +28 °C              | 8,8   | 13,1  | 16,6  | 18,1  | 19,5  | 20,8 | 22,0 | 23,2 | 24,2 | 25,2 | 26,2 | 27,1 |
| +26 °C              | 7,1   | 11,4  | 14,8  | 16,3  | 17,6  | 18,9 | 20,1 | 21,2 | 22,3 | 23,3 | 24,2 | 25,1 |
| +24 °C              | 5,4   | 9,6   | 12,9  | 14,4  | 15,8  | 17,0 | 18,2 | 19,3 | 20,3 | 21,3 | 22,3 | 23,2 |
| +22 °C              | 3,6   | 7,8   | 11,1  | 12,6  | 13,9  | 15,1 | 16,3 | 17,4 | 18,4 | 19,4 | 20,3 | 21,2 |
| +20 °C              | 1,9   | 6,0   | 9,3   | 10,7  | 12,0  | 13,2 | 14,4 | 15,4 | 16,4 | 17,4 | 18,3 | 19,2 |
| +18 °C              | 0,2   | 4,2   | 7,4   | 8,8   | 10,1  | 11,3 | 12,5 | 13,5 | 14,5 | 15,4 | 16,3 | 17,2 |
| +16 °C              | -1,5  | 2,4   | 5,6   | 7,0   | 8,3   | 9,4  | 10,5 | 11,6 | 12,6 | 13,5 | 14,4 | 15,2 |
| +14 °C              | -3,3  | 0,6   | 3,8   | 5,1   | 6,4   | 7,5  | 8,6  | 9,6  | 10,6 | 11,5 | 12,4 | 13,2 |
| +12 °C              | -5,0  | -1,2  | 1,9   | 3,3   | 4,5   | 5,6  | 6,7  | 7,7  | 8,7  | 9,6  | 10,4 | 11,2 |
| +10 °C              | -6,8  | -3,0  | 0,1   | 1,4   | 2,6   | 3,7  | 4,8  | 5,8  | 6,7  | 7,6  | 8,4  | 9,2  |
| +8 °C               | -8,5  | -4,8  | -1,8  | -0,5  | 0,7   | 1,8  | 2,9  | 3,9  | 4,8  | 5,6  | 6,5  | 7,3  |
| +6 °C               | -10,2   | -6,6  | -3,6  | -2,3  | -1,2  | -0,1 | 1,0  | 1,9  | 2,8  | 3,7  | 4,5  | 5,3  |
| +4 °C               | -12,0   | -8,4  | -5,5  | -4,2  | -3,1  | -2,0 | -1,0 | 0,0  | 0,9  | 1,7  | 2,5  | 3,3  |
| +2 °C               | -13,7   | -10,2 | -7,3  | -6,1  | -4,9  | -3,9 | -2,9 | -2,0 | -1,1 | -0,3 | 0,5  | 1,3  |
| 0 °C                | -15,5   | -12,0 | -9,2  | -7,9  | -6,8  | -5,8 | -4,8 | -3,9 | -3,0 | -2,2 | -1,4 | -0,7 |
| -2 °C               | -17,3   | -13,8 | -11,0 | -9,8  | -8,7  | -7,7 | -6,7 | -5,8 | -5,0 | -4,2 | -3,4 | -2,7 |
| -4 °C               | -19,0   | -15,6 | -12,9 | -11,7 | -10,6 | -9,6 | -8,7 | -7,8 | -6,9 | -6,1 | -5,4 | -4,7 |

### Beispiel:

Wenn eine Lufttemperatur von +20 °C und 60 % relative Luftfeuchtigkeit auf Oberflächen mit +12 °C und kühler treffen, tritt Kondenswasser auf.

### Hinweis:

Bei Ausführung der Arbeiten muss die Oberflächentemperatur mindestens 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen. Bei Unterschreitung kann sich auf der Oberfläche ein trennend wirkender Feuchtigkeitsfilm bilden.

# Verarbeitungsanleitung





## Vorbereitung



# Verarbeitungsanleitung



## Vorbereitung – 2K-Produkte mit Katalysator (PMMA)

### 1 Basisharz aufrühren

- Basisharz
- Katalysator

Saubere Unterlage  
(z. B. PE-Folie) verwenden.

Basisharz  
aufrühren.



### 2 Teilmenge entnehmen und Katalysator beimischen

Benötigte  
Teilmenge des  
**Basisharzes**  
entnehmen.

Anteil an **Triflex  
Katalysator**  
klumpenfrei und  
gleichmäßig  
einrühren.



**Mischanleitung auf  
dem Gebinde beachten!**

**Werden Teilmengen  
entnommen, müssen  
Katalysatorzugaben  
entsprechend der  
Mischanleitung  
berechnet werden.**

### 3 Rühren

Rührzeit = **mind. 2 Min.**





# Verarbeitungsanleitung




## Vorbereitung – 3K-Produkte mit Katalysator (PMMA)

### 1 Basisharz aufrühren

-  Basisharz
-  Katalysator
-  Pulver

 Saubere Unterlage (z. B. PE-Folie) verwenden.

 Basisharz aufrühren.



### 2 In Kunststoffeimer umfüllen





### 3 Pulver hinzufügen

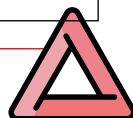


### 4 Katalysator einrühren

 Bei langsam laufendem Rührwerk mischen.

 Triflex Katalysator bei langsam laufendem Rührwerk klumpenfrei einrühren.

 Rührzeit = **mind. 2 Min.**



**Mischanleitung auf dem Gebinde beachten!**

**Bei einigen Produkten enthält das Pulver bereits die Katalysator-komponente.**

# Verarbeitungsanleitung



## Vorbereitung – 2K-Produkte mit Härter (PUR und EP)

### 1 Produktkomponenten



#### Kombi-Gebinde:

Basisharz  
Härter (im Deckel)

#### Einzelgebinde:

Basisharz  
Härter



Saubere Unterlage  
(z. B. PE-Folie) verwenden.



### 2a Kombi-Gebinde



Deckel mit einem spitzen Gegenstand durchstoßen, so dass der Härter restlos in das Basisharz einläuft.



**Mischanleitung auf dem Gebinde beachten!**

**Werden Teilmengen beim Basisharz entnommen, müssen Härterzugaben entsprechend der Mischanleitung berechnet werden.**

### 2b Einzelgebinde

Den Härter in das Gebinde des Basisharzes geben. Das Mischverhältnis entspricht genau der Menge beider Gebinde.

- Bei Teilmengen sind die
- Komponenten vorher aufzurühren. Genaue Einhaltung der Teilmengen durch Abwiegen sicherstellen.



Inhalt gründlich aufrühren.



Rührzeit = **mind. 2 Min.**





## Vorbereitung – 2K-Produkte mit Härter (PUR und EP)

### 3 Kombi-Gebinde und Einzelgebinde aufrühren



Inhalt gründlich  
aufrühren.



Rührzeit = **mind. 2 Min.**



oder bei  
Kleinmengen  
bis ca. 1 kg



### 4 Kombi-Gebinde und Einzelgebinde umtopfen



Anschließend  
umtopfen und  
nochmals umrühren.



Rührzeit = **mind. 2 Min.**





# Verarbeitungsanleitung

## Vorbereitung – 1K-Produkte (PUR)

### 1 Komponenten

- ☐= Gebinde:
- ☐= Verarbeitungsfertiges Harz



Saubere Unterlage  
(z. B. PE-Folie) verwenden.



### 2 Gebinde aufrühren



Inhalt gründlich  
aufrühren.



### 3 Harz auftragen



Das 1-komponentige  
Harz direkt aus dem  
Gebinde verarbeiten.





### Triflex SmartTec Fundamental dicht.

Die Anforderungen an Bauwerke sind komplex und stellen dadurch auch Abdichtungssysteme vor immer neue Herausforderungen. Mit der neuen Technologie Triflex SmartTec gibt es jetzt erstmals eine Lösung, mit der auch jene Bereiche dauerhaft geschützt werden, wo andere Systeme oftmals nur unzureichende und vor allem kostenintensive Ergebnisse erzielen. Dazu gehören feuchte, mineralische Untergründe wie Fundamente oder Sockel, Zierbrunnen und Wasserbecken. Aber auch iTechnikräume oder Gebäude mit erhöhten Anforderungen an Umwelt und Gesundheit, wie z. B. Kindergärten oder Krankenhäuser, werden mit Triflex SmartTec zuverlässig abgedichtet. Das 1-komponentige Produkt gewährleistet eine sehr gute Bauökologie und ist mit den Gütesiegeln EMICODE® EC1<sup>PLUS</sup> und Blauer Engel ausgezeichnet.

Vorbereitung



[www.blauer-engel.de/uz233](http://www.blauer-engel.de/uz233)

# Verarbeitungsanleitung



## Vorbereitung – Flüssigkatalysator

### Lieferform

- = Kartusche mit 1,16 kg
- = **Triflex Flüssigkatalysator**

Das entspricht einer Füllmenge von 1 Liter Flüssigkatalysator bzw. der Reaktionsmenge von 1,00 kg pulverförmigem Triflex Katalysator.

Eine Verpackungseinheit enthält vier Kartuschen.



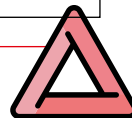
### Vorbereitung und Dosierung



Vor dem Gebrauch Kartusche gut aufschütteln. Bei einer längeren Lagerung können sich Bestandteile des Katalysators absetzen. Eine gleichmäßige Verteilung der Inhaltsstoffe ist zwingend notwendig.



Die Dosierung ist der jeweiligen Produktinformation des zu verarbeitenden Produkts zu entnehmen. Die Kartusche enthält eine Skala zur Umrechnung auf die gleiche Reaktionsmenge an pulverförmigem Triflex Katalysator.



**Bei einer über- bzw. Unterdosierung kann die Härtingsreaktion nicht vollständig ablaufen und das Produkt erreicht nicht die zugesicherten Eigenschaften.**

# Verarbeitungsanleitung

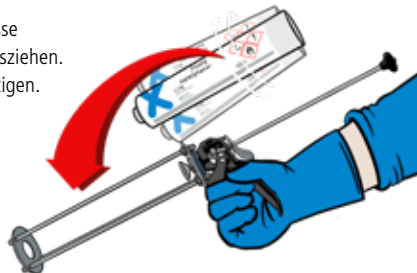


## Vorbereitung – Flüssigkatalysator

### 1 Kartusche einlegen

Stange der Kartuschenpresse vollständig nach hinten ausziehen. Dazu den Handhebel betätigen.

Kartusche mit dem Triflex Flüssigkatalysator in die Presse einlegen.



**Kartusche vor Gebrauch gut schütteln!**

Vorbereitung

### 2 Kartusche einspannen, dann öffnen

Stange vorsichtig nach vorne schieben, bis sie am Boden der Kartusche anschlägt.

Deckel der Kartusche vorsichtig vom Körper weg öffnen.

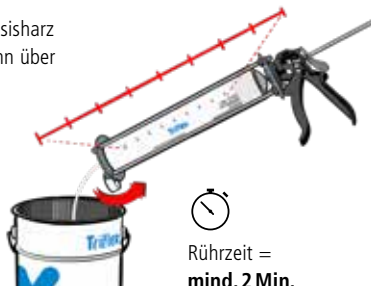


**Stange nicht zu stark nach vorne schieben. Zu viel Druck auf den Kartuschenstempel könnte zum Auslaufen des Katalysators führen.**

### 3 Dosieren, dann aufrühren

Triflex Flüssigkatalysator zum Basisharz geben. Die benötigte Menge kann über eine Skala auf der Kartusche abgelesen werden.

Der Katalysator wird gleichmäßig ins PMMA-Basisharz eingerührt.



Rührzeit =  
mind. 2 Min.



**Ein Hub aus der Kartuschenpresse entspricht etwa der Reaktionsmenge von 20 g des pulverförmigen Triflex Katalysators.**



# Triflex Abdichtungen und Beschichtungen

## Verarbeitungsanleitung

### Vorbereitung – Vlieszuschnitte und Vliesformteile

#### Triflex Spezialvlies und Vliesformteile

Triflex Spezialvlies wird zur Armierung und Schichtdickenkontrolle bei Triflex PMMA- und PUR-Abdichtungen eingesetzt. Triflex Spezialvlies ist ein Polyesterfaservlies mit materialverstärkenden und rissüberbrückenden Eigenschaften. Das Flächengewicht beträgt **110 g/m²**. Es ist als Rollenware in verschiedenen Abmessungen, als Formteile für Ecken sowie als Rohrmanschetten erhältlich.

#### Verarbeitung

Das Vlies wird satt im Harz eingebettet und dabei falten- und blasenfrei angedrückt. Darauf erfolgt frisch in frisch die vollständige Sättigung des Vlieses, siehe hierzu auch die Triflex-Systembeschreibungen. Vliestreifen und -bahnen müssen sich **mind. 5 cm** an den Übergängen überlappen.

Kennzeichnung mit Raster und Schriftzug

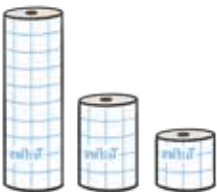
Zur Erleichterung von Zuschnitt und Überlappung ist das Triflex Spezialvlies mit einem 5 cm-Raster bedruckt. Bei den Formteilen markiert der Triflex-Schriftzug auf dem Vlies den Überlappungsbereich.

#### Hilfreiches Raster



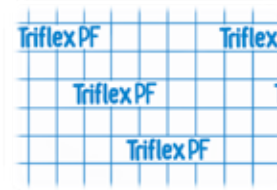
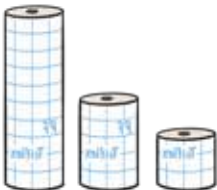
**Mit dem Triflex Spezialvlies sparen Handwerker wertvolle Zeit auf der Baustelle. Durch das Raster auf dem Material müssen Zuschnitte, Aufkantungen und Überlappungen nicht mehr abgemessen werden. Zudem hat der Aufdruck eine Kontrollfunktion: Wenn er nicht mehr sichtbar ist, wurde genügend Harz aufgetragen.**

#### Rollenware



**Triflex Spezialvlies** in unterschiedlichen Breiten von **15–105 cm** zur vollständigen Armierung.

|                 |                  |
|-----------------|------------------|
| Breite x Länge: | 35,00 cm x 50 m  |
|                 | 52,50 cm x 50 m  |
|                 | 70,00 cm x 50 m  |
|                 | 105,00 cm x 50 m |



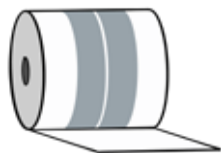
#### Triflex Spezialvlies PF

Mikroperforiertes Vlies zur vollflächigen Armierung in unterschiedlichen Breiten von **15–105 cm**. Die Perforation im Vlies sorgt für eine schnellere Harzdurchtränkung und vermindert die Gefahr von Lufteingüssen.

Rastergröße 5 x 5 cm



## Vorbereitung – Vlieszuschnitte und Vliesformteile



**Triflex Spezialvlies SK** in unterschiedlichen Breiten von **20–35 cm**, selbstklebend zur Überbrückung von Hohlräumen.

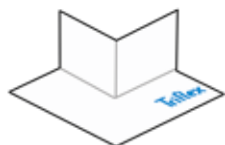
Das selbstklebende Spezialvlies eignet sich für Arbeitsfugen, auf Isokörpern oder zur Überbrückung auf Materialien, auf denen es zu einer Unverträglichkeit kommen kann. Zuerst erfolgt die Fixierung auf dem Untergrund mit Butylstreifen. Die Vliesseiten werden hochgeklappt und das Harz darunter verteilt. Danach wird die Polyesterfaser eingebettet und mit einer weiteren Harzschicht abgedeckt.

### Vliesformteile



#### Formteil Innenecke

Zur Armierung von Innenecken  
**15 x 8 x 15 cm** (Breite x Höhe x Tiefe)

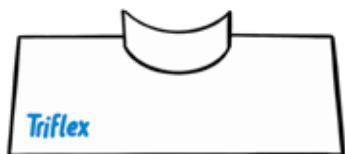


#### Formteil Außenecke

Zur Armierung von Außenecken  
**16 x 8 x 16 cm** (Breite x Höhe x Tiefe)

### Rohrmanschette, 2-teilig

Zur Armierung von Lüftern und Abflüssen  
Rohrdurchmesser **8 cm, 11 cm** oder **13,5 cm**  
**40 x 40 x 6 cm** (Breite x Länge x Höhe)



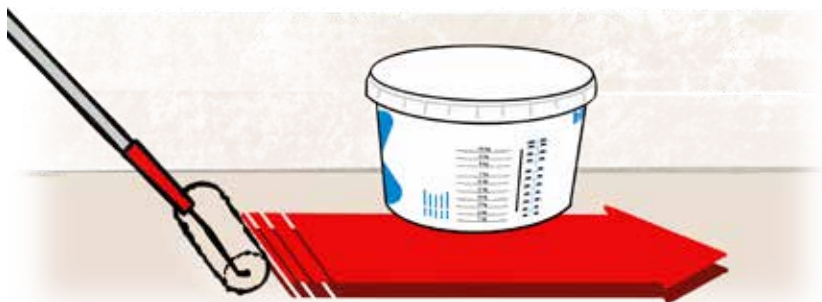
# Verarbeitungsanleitung







## Grundierung



# Verarbeitungsanleitung

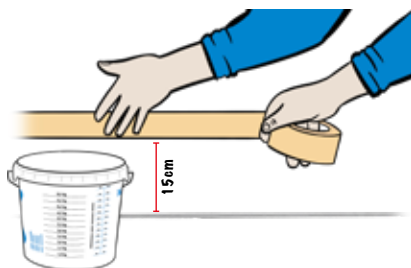


## Grundierung – PMMA Primer

### 1 Abkleben



Anschlüsse und Details mit Krepp-Klebeband abkleben.



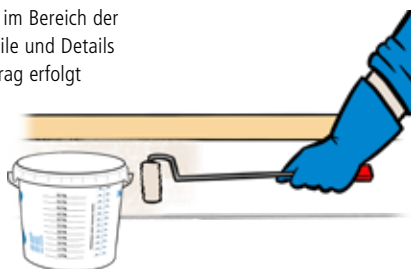
**Profi-Tipp vom Triflex Anwendungstechniker**



### 2 Grundierung Wand und Details



Grundierung zuerst im Bereich der aufgehenden Bauteile und Details auftragen. Der Auftrag erfolgt filmbildend mit einer Universalrolle.

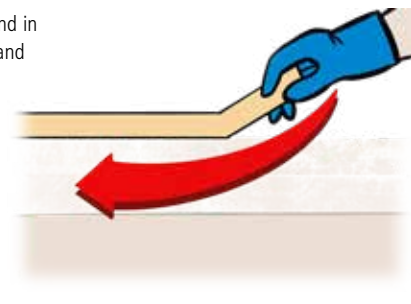


**Um den Spritzschutz mit der vliesarmierten Abdichtung sicherzustellen, sollte eine Höhe von 15+1 cm abgeklebt werden.**

### 3 Grundierung Wand und Details



Das Krepp-Klebeband in noch frischem Zustand entfernen.





## Grundierung – PMMA Primer

### 4 Grundierung Fläche, Schritt 1



Die Grundierung mit einer Universalrolle gleichmäßig und filmbildend auf der Fläche auftragen.



### 5 Grundierung Fläche, Schritt 2



Im Kreuzgang verschlichten.



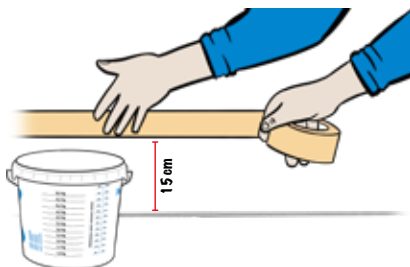


## Grundierung – EP-Primer

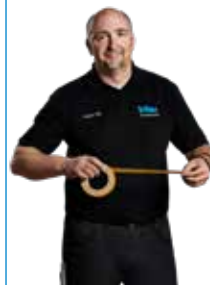
### 1 Abkleben



Anschlüsse und Details mit Krepp-Klebeband abkleben.



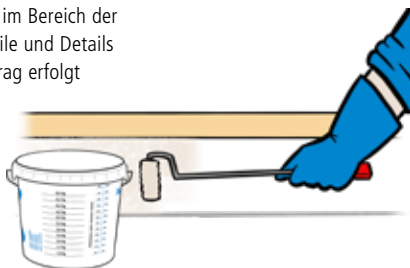
**Profi-Tipp vom Triflex Anwendungstechniker**



### 2 Grundierung Wand und Details



Grundierung zuerst im Bereich der aufgehenden Bauteile und Details auftragen. Der Auftrag erfolgt filmbildend mit einer Universalrolle.

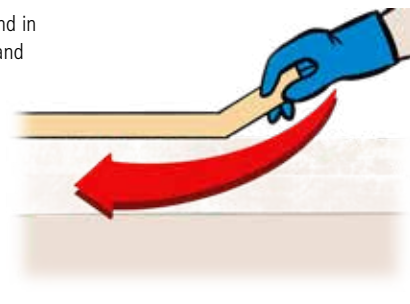


**Um den Spritzschutz mit der vliesarmierten Abdichtung sicherzustellen, sollte eine Höhe von 15+1 cm abgeklebt werden.**

### 3 Grundierung Wand und Details



Das Krepp-Klebeband in noch frischem Zustand entfernen.





## Grundierung – EP-Primer

### 4 Grundierung Fläche, Schritt 1



Die Grundierung mit einer Universalrolle gleichmäßig und filmbildend auf der Fläche auftragen.



### 5 Grundierung Fläche, Schritt 2



Im Kreuzgang verschlichten.



### 6 Abstreuerung



Die frische Grundierung (Wand, Details, Fläche) mit Quarzsand – nicht im Überschuss – abstreuen.





**Lesen Sie in der Systembeschreibung nach, ob die Grundierung abgestreut wird.**

# Verarbeitungsanleitung




## Grundierung – Metalluntergründe

### Lieferform Metal Primer

-  Spraydose 0,40 l
-  Eimerware 3,00 l



### 1 Untergrund vorbereiten

-  Rost, Walzhaut und nicht tragfähige Altanstriche durch Schleifen oder Drahtbürste entfernen.

-  Mit Triflex Reiniger entfetten.




### Profi-Tipp vom Triflex Anwendungstechniker





**Durch Overspray kann es zu einer Verunreinigung umliegender Bereiche kommen. Diese davor am besten abkleben.**

**Spraydose nach Benutzung auf den Kopf drehen und sprühen. So verstopft nichts.**

### 2a Grundierung mit Sprühdose

-  Vor Gebrauch Dose schütteln.

-  Beim Sprühen Abstand von **ca. 20 cm** einhalten.

-  Überarbeitbar nach **60 Min.** bei **+20 °C**





## Grundierung – Metalluntergründe

### 2b Grundierung mit Rolle



Vor Gebrauch  
Gebindeinhalt aufrühren.



**Triflex Metal Primer**  
mit einer MP Walze  
oder einem Pinsel  
filmbildend auftragen.



Überarbeitbar nach  
**ca. 60 Min.** bei **+20 °C**








**Die endgültige  
Haftzugfestigkeit  
des Triflex Metal  
Primer ist nach  
ca. 3 Tagen erreicht.  
Vorher sollten keine  
Haftzugversuche  
durchgeführt werden.**



## Grundierung – Glasuntergründe

### Komplettsset Triflex Glas Primer Set

-  Triflex Glas Reiniger
-  Triflex Glas Primer
-  Unterziehhandschuhe GP
-  Nitrilhandschuhe
-  Putztücher



### Profi-Tipp vom Triflex Anwendungstechniker

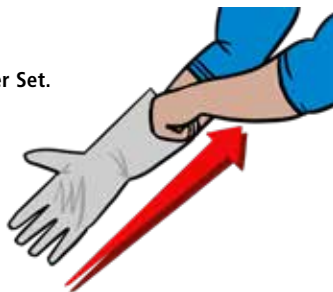


**Glasfläche zuerst mit einem handelsüblichen Fensterreiniger säubern, erst im Anschluss mit dem Triflex Glas Reiniger vorbehandeln.**

### 1 Unterziehhandschuhe



Anziehen der weißen Unterziehhandschuhe GP aus dem **Triflex Glas Primer Set**.



### 2 Nitrilhandschuhe



Anziehen der grünen Nitrilhandschuhe über den Unterziehhandschuh GP. Erforderlich zum Schutz des Unterziehhandschuhs gegen mechanische Einflüsse.







## Grundierung – Glasuntergründe

### 3 Reinigen der Glasfläche



Fläche säubern. Dazu den Triflex Glas Reiniger mit dem **blauen** Putztuch GP verwenden



Bei **+20 °C ca. 10 Min.** ablüften lassen.



### 4 Grundieren der Glasfläche



Nach dem Ablüften, Triflex Glas Primer mit dem **grünen** Putztuch GP **tupfend** auftragen.





Bei **+20 °C ca. 15 Min.** trocknen lassen.





## Grundierung – Triflex SmartTec

### Produkte und Komponenten

-  Wahl der Grundierung  
 entsprechend des  
 Untergrundmaterials,  
 siehe Tabelle.



Triflex TecGrip 620



Triflex Metal Primer



Triflex Glas Primer

| Untergrund                            | Vorbehandlung   | Grundierung   |
|---------------------------------------|---|---|
| Aluminium                             | Abreiben mit Triflex Reiniger                             | Triflex Metal Primer                                    |
| Anstriche                             | Schleifen, komplett entfernen                             | Je nach Untergrund                                      |
| Asphalt                               | Schleifen   | Triflex Bitumenblocker                                  |
| Beton                                 | Schleifen, Fräsen oder staubarmes Kugelstrahlen           | Keine Grundierung                                       |
| Beton, kunststoffmodifiziert          | Schleifen, Fräsen oder staubarmes Kugelstrahlen           | Keine Grundierung                                       |
| Edelstahl                             | Abreiben mit Triflex Reiniger                             | Triflex Metal Primer                                    |
| Eloxiertes Aluminium                  | Abreiben mit Triflex Reiniger                             | Triflex Metal Primer<br>alternativ: Triflex TecGrip 620 |
| Estriche                              | Schleifen   | Keine Grundierung                                       |
| Galvanisiertes verzinktes Metall      | Abreiben mit Triflex Reiniger                             | Triflex Metal Primer<br>alternativ: Triflex TecGrip 620 |
| Glas                                  | Abreiben mit Triflex Glas Reiniger,<br>Oberfläche anrauen | Triflex Glas Primer                                     |
| Heißbitumenanstrich                   | Haftzugversuch  | Triflex Bitumenblocker                                  |
| Holz                                  | Anstriche entfernen                                       | Keine Grundierung                                       |
| Kaltbitumenanstrich                   | Haftzugversuch  | Triflex Bitumenblocker                                  |
| Kunststoffbahnen (EPDM)               | Abreiben mit Triflex Reiniger                             | Triflex Bitumenblocker                                  |
| Kunststoffbahnen (EVA)                | Abreiben mit Triflex Reiniger                             | Triflex Primer 791                                      |
| Kunststoffbahnen (PIB)                | Abreiben mit Triflex Reiniger, Oberfläche anrauen         | Auf Anfrage, evtl. Triflex Primer 610                   |
| Kunststoffbahnen (PVC-P, nB)          | Abreiben mit Triflex Reiniger, Oberfläche anrauen         | Triflex Than Primer 533                                 |
| Kunststoffbahnen (TPO, FPO)           | Abreiben mit Triflex Reiniger, Oberfläche anrauen         | Triflex Primer 610                                      |
| Leichtbeton                           | Reinigen  | Keine Grundierung                                       |
| Pulverbeschichtete Metalle            | Reinigen  | Triflex Metal Primer<br>alternativ: Triflex TecGrip 620 |
| Putz / Mauerwerk                      | Reinigen  | Keine Grundierung                                       |
| Mörtel, kunststoffmodifiziert         | Schleifen, Fräsen oder staubarmes Kugelstrahlen           | Keine Grundierung                                       |
| Polymerbitumenbahnen (PYE) mod. (SBS) |   | Triflex Bitumenblocker                                  |
| Polymerbitumenbahnen (PYP) mod. (APP) | Haftzugversuch  | Triflex Bitumenblocker                                  |
| PVC-Formteile, hart                   | Abreiben mit Triflex Reiniger                             | Triflex Primer 791                                      |
| Stahl, verzinkt                       | Abreiben mit Triflex Reiniger                             | Triflex Metal Primer                                    |
| Wärmedämmverbundsysteme               |   | Keine Grundierung                                       |



Triflex Primer 610



Triflex Than Primer 533



Triflex Primer 791



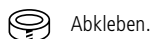
Triflex Bitumenblocker

# Verarbeitungsanleitung

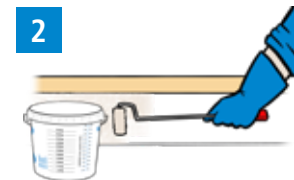
## Grundierung – Triflex SmartTec



### Verarbeitungsschritte



Abkleben.



Grundierung  
Wand und Details.



Grundierung  
Fläche.



Siehe vorherige  
Seiten

### Auftrag mit Pinsel



Die Grundierungen mit **Triflex Primer 610**, **Triflex Than Primer 533** und **Triflex TecGrip 620** werden mit einem Pinsel aufgebracht.



### Auftrag mit Rolle



Der **Triflex Primer 791** für Hart-PVC Untergründe wird mit einer MP Walze (5 cm oder 10 cm Breite) aufgetragen.



### Profi-Tipp vom Triflex Anwendungstechniker

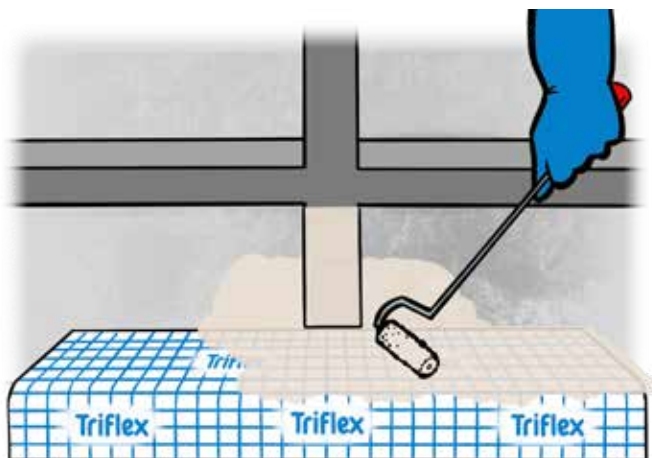
**Krepp-Klebeband**  
nach dem Auftragen  
des **Triflex Primer**  
**791** entfernen und  
für den weiteren  
Arbeitsschritt erneut  
abkleben.

# Verarbeitungsanleitung





## Detailabdichtung



# Verarbeitungsanleitung



## Detailabdichtung – Wandanschluss

### 1 Abkleben



Wandanschluss in  
Abdichtungshöhe  
abkleben.



### Profi-Tipp vom Triflex Anwendungstechniker

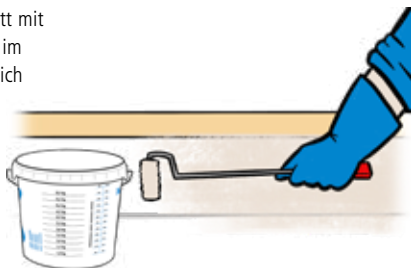


Um immer eine  
ausreichende  
Durchtränkung  
des Vlieses zu  
gewährleisten, sollten  
nicht mehr als 2 m  
vorgelegt werden.  
Danach das Vlies  
einlegen und sofort  
satt nachlegen.

### 2 Abdichtungsharz satt vorlegen



Abdichtungsharz satt mit  
einer Universalrolle im  
Wandanschlussbereich  
vorlegen.



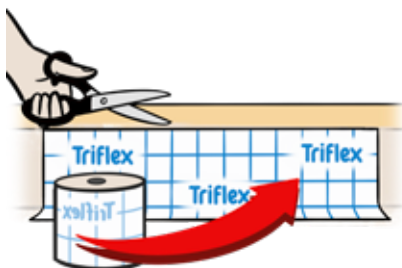
### 3 Vlies einlegen



Triflex Spezialvlies im  
Zuschnitt oder von der  
Rolle blasenfrei in das  
frische Harz einlegen.



Auf ausreichende  
Vliesdurchtränkung  
achten.



Der Abstand zwischen  
der Abklebung und  
der Vlieskante sollte  
5-8 mm betragen.

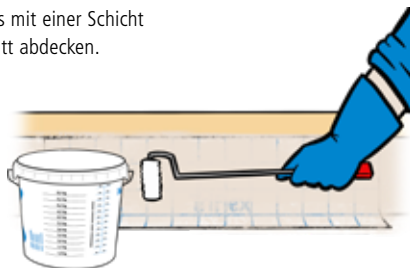


## Detailabdichtung – Wandanschluss

### 4 Abdichtung



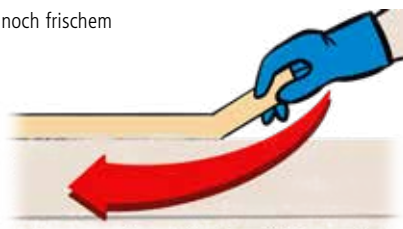
Das eingelegte Vlies mit einer Schicht Abdichtungsharz satt abdecken.



### 5 Fertigstellung



Krepp-Klebeband in noch frischem Zustand entfernen.



### Profi-Tipp vom Triflex Anwendungstechniker



**Lufteinschlüsse lassen sich mit der Rolle leicht seitlich herausstreichen.**



## Detailabdichtung – Innen- und Außenecke

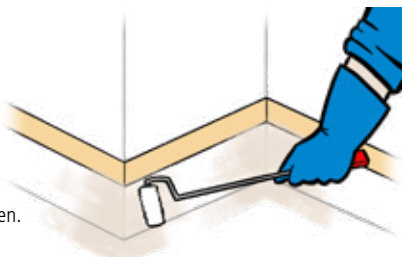
### 1 Innen- und Außenecken mit Vliesformteilen



Wandanschluss in  
Abdichtungshöhe  
abkleben.



Abdichtungsharz  
satt mit einem  
Pinzel oder einer  
Universalrolle vorlegen.

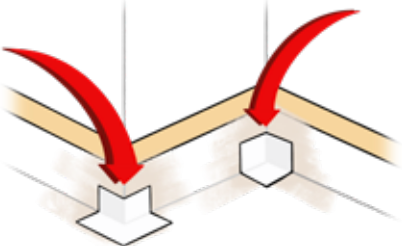


**Für die einfache,  
saubere und schnelle  
Detailabdichtung  
werden für Außen-  
und Innenecken  
Vliesformteile  
eingesetzt.**

### 2 Vliesformteile für Ecken einlegen



Vliesformteile  
einlegen.



**Nur bei ausreichender  
Vorlage wird das  
Vlies vollflächig  
durchtränkt. Bei  
ungenügender Durch-  
tränkung das Vlies  
erneut aufnehmen  
und nochmals satt  
vorlegen.**

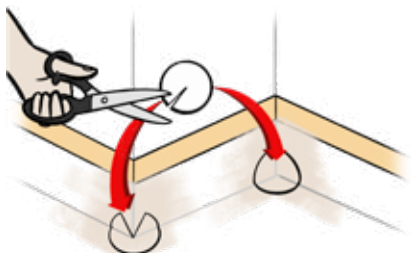
### Alternative: Vlieszuschnitte erstellen



Kreisförmige Vlies-  
zuschnitte Innen- und  
Außenecken erstellen.



**ca. 10 cm**  
mit Einschnitt  
bis zur Mitte.



**Vor dem Anmischen  
des Gebindes müssen  
alle notwendigen  
Triflex Vliesformteile  
oder Vlieszuschnitte  
vorbereitet werden!**



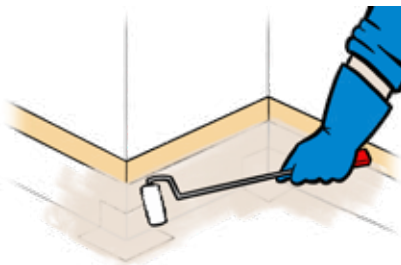


## Detailabdichtung – Innen- und Außenecke

### 3 Mit Harz abdecken



Anschließend die eingelegten Ecken und den anschließenden Wandanschluss mit einer Lage Abdichtungsharz satt applizieren.



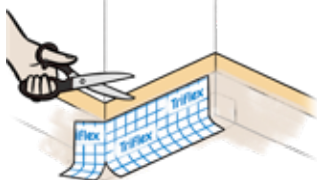
### 4 Wandanschluss abdichten



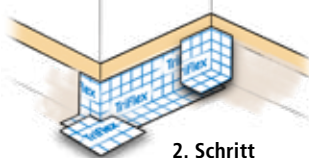
Triflex Spezialvlies im Zuschnitt oder von der Rolle blasenfrei in das frische Harz einlegen.



Ecke **ca. 10 cm** tief einschneiden.



1. Schritt

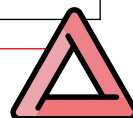
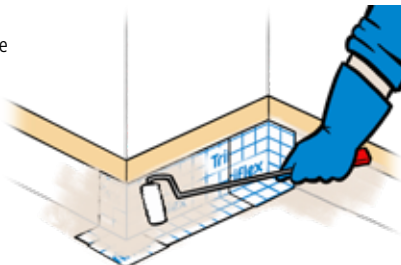


2. Schritt

### 5 Fertigstellung



Anschließend alles erneut mit einer Lage Abdichtungsharz satt abdecken.



**Es ist darauf zu achten, dass sich keine trockenen Vliesbereiche überlappen!**



## Detailabdichtung – Gully

### 1 Untergrund reinigen und anrauen



Gully mit **Triflex Reiniger** säubern und 20 Minuten ablüften lassen. Mit einem Handschleifpapier anrauen.



**Profi-Tipp vom Triflex Anwendungstechniker**



**Zur schnelleren und einfachen Handhabung empfehlen wir, mit Triflex Vliesformteilen für Gullys und Durchdringungen zu arbeiten.**

### 2 Abkleben



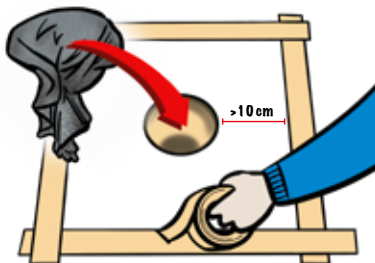
Fläche in Abdichtungsbreite abkleben.



Abstand auf jeder Seite **mind. 10 cm**.



Gully mit einem Putztuch verstopfen.



### 3 Vliesformteile vorbereiten, Harz vorlegen



**Spezialvliesformteile** mit Gullyausschnitt vorbereiten.



**5 cm** Überlappung



Abdichtungsharz in und um den Gully satt vorlegen.



**Vor dem Anmischen des Gebindes müssen alle notwendigen Triflex Vliesformteile oder Vlieszuschnitte vorbereitet werden!**

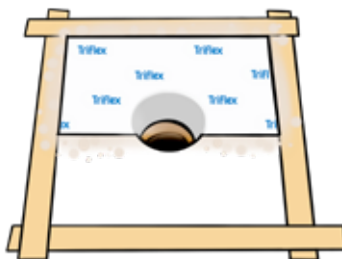


## Detailabdichtung – Gully

### 4 Erstes Formteil einlegen

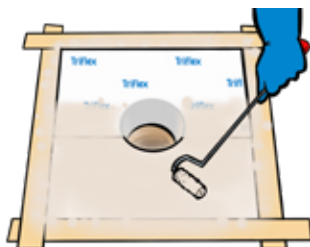


Das **erste** Formteil für die Fläche blasenfrei einlegen.



**Alternative Schritte 3 bis 5 mit Vlieszuschnitten siehe S. 64**

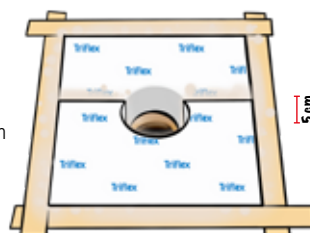
### 5 Zweites Formteil einlegen



Abdichtungsharz **erneut** in und um den Gully sowie im Überlappungsbereich vorlegen. Das **zweite** Formteil für die Fläche blasenfrei einlegen und mit Harz abdecken.



**5 cm** Überlappung



### 6 Fertigstellung



Anschließend alles mit einer Lage Abdichtungsharz nachlegen.



Das Putztuch aus dem Gully entfernen und das Krepp-Klebeband abziehen.





## Detailabdichtung – Gully

### Alternative Schritte 3 bis 5:

#### Gullyabdichtung mit Vlieszuschnitten statt Formteilen

##### Vlieszuschnitte erstellen



Triflex Spezialvlieszuschnitte für **Gully** und **Fläche** erstellen.

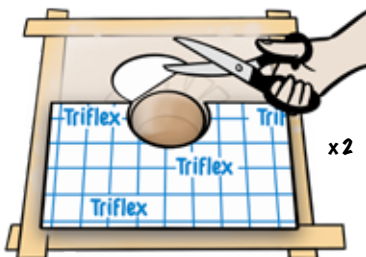
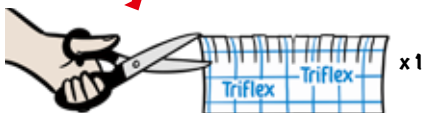


Gully:  
 Vliesbreite: **15 cm**  
 Vlieslänge: **Gullyumfang + 5 cm**

Fläche:

Zwei Vliesstücke, die in der Mitte auf Gullydurchmesser mit einem lochförmigen Einschnitt versehen werden.  
**5 cm** Überlappung einplanen.

Das Vlies wird über die ganze Länge **5 cm** tief und **1 cm** breit eingeschnitten.



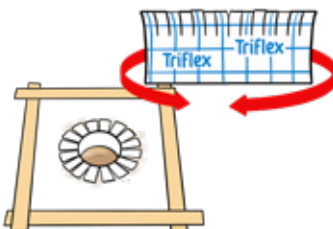
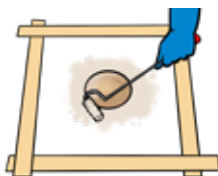
##### Vlieszuschnitte einlegen und abdichten



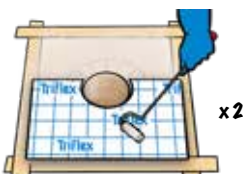
Abdichtungsharz in und um den Gully satt vorlegen und den Zuschchnitt für den Gully blasenfrei einlegen.



Die Einschnitte auf die Fläche umlegen und das Vlies nochmals satt im Gully und von oben abdecken.



**Beide** Zuschritte für die Fläche nacheinander blasenfrei einlegen und jeweils von oben satt abdecken.





## Detailabdichtung – Lüfter

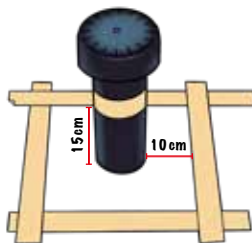
### 1 Abkleben



Lüfter in Abdichtungshöhe und Fläche in Abdichtungsbreite abkleben.



Fläche: **mind. 10 cm**  
 Höhe: **mind. 15 cm**



### 2 Triflex Spezial Vliesformteile vorbereiten



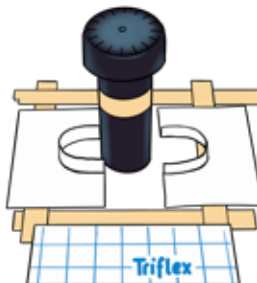
Formteile mit Einpassung Lüftungsrohr vorbereiten.



Spezialvlieszuschnitt für den vertikalen Anschluss vorbereiten.



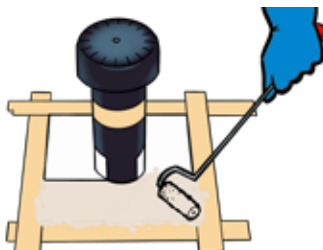
Vliesbreite: **15 cm**  
 Vlieslänge: **Rohrumfang + 5 cm**



### 3 Harz vorlegen und erstes Formteil einlegen



Abdichtungsharz vorlegen und das **erste** Formteil für die Fläche blasenfrei einlegen.



**Alternative Schritte 3 bis 5 mit Vlieszuschnitten siehe S. 67**




# Triflex Abdichtungen und Beschichtungen

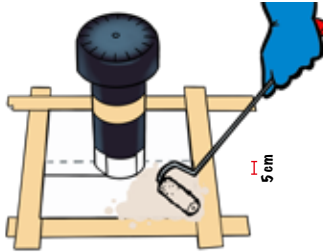
## Verarbeitungsanleitung

### Detailabdichtung – Lüfter


#### 4 Harz vorlegen und zweites Formteil einlegen

-  Abdichtungsharz **erneut** in der Fläche, dem vertikalen Anschluss und im Überlappungsbereich vorlegen. Das **zweite** Formteil blasenfrei einlegen. Alles mit einer Lage Abdichtungsharz abdecken.

 **5 cm** Überlappung




#### 5 Vertikaler Anschluss

-  Abdichtungsharz **vertikal** am Lüftungsrohr vorlegen und den Spezialvlies-zuschnitt blasenfrei einlegen und satt abdecken.



#### 6 Fertigstellung

-  Das Krepp-Klebeband in noch frischem Zustand entfernen.





## Detailabdichtung – Lüfter

### Alternative Schritte 3 bis 5: Vlieszuschnitte statt Formteile

#### Vlieszuschnitte erstellen



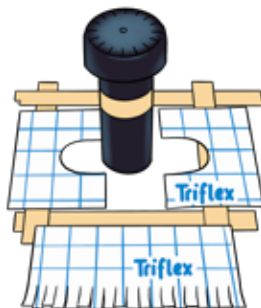
##### Rohr:

Das Vlies wird über die ganze Länge **5 cm** tief und **1 cm** breit streifenförmig eingeschnitten.



Vliesbreite: **20 cm**

Vlieslänge: **Rohrumfang + 5 cm**



##### Fläche:

Zwei Vliesstücke, die in der Mitte auf Rohrdurchmesser mit einem lochförmigen Einschnitt versehen werden. **5 cm** Überlappung einplanen.

#### Vlieszuschnitte einlegen



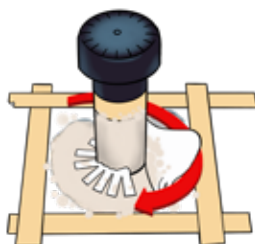
Abdichtungsharz satt mit Universalrolle oder Pinsel



am Rohr und in der Fläche vorlegen und den Zuschnitt



für das Rohr blasenfrei einlegen.



Die Einschnitte des Vlieses auf die Fläche umlegen und das Vlies nochmals satt am Rohr und von oben abdecken.

#### Vlieszuschnitte abdichten



**Beide** Zuschnitte für die Fläche



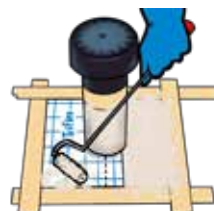
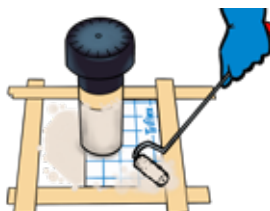
**nacheinander**

blasenfrei einlegen



und jeweils von oben

satt abdecken.



5 cm

# Verarbeitungsanleitung



## Detailabdichtung – Lichtkuppel

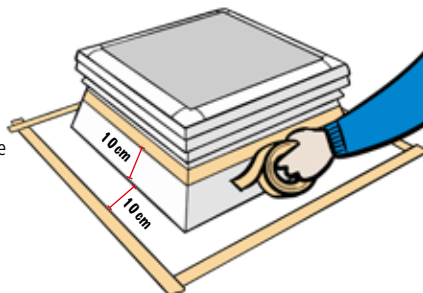
### 1 Abkleben



Lichtkuppel in Abdichtungshöhe und Fläche in Abdichtungsbreite abkleben.



**Mind. 10 cm**



### 2 Triflex Vlieszuschnitte



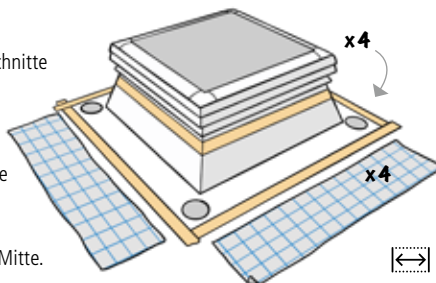
Triflex Spezialvlieszuschnitte erstellen.



**Ecken: 4** kreisförmige Vlieszuschnitte



**Mind. 10 cm** mit Einschnitt bis zur Mitte.



**Fläche:**

**4** Vliesstücke in Länge der Abdichtungsfläche

**5 cm** Überlappung

### 3 Ecken abdichten



Abdichtungsharz satt mit einem Pinsel oder einer Universalrolle vorlegen und die zugeschnittenen Außenecken blasenfrei einlegen.



Anschließend die eingelegte Außenecke nochmals mit einer Lage Abdichtungsharz satt abdecken.







## Detailabdichtung – Lichtkuppel

### 4 Fläche abdichten



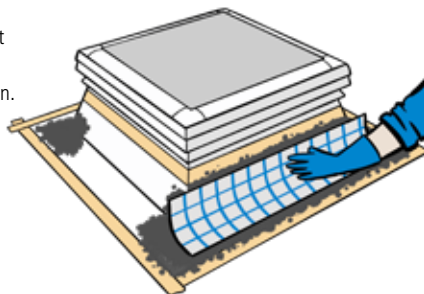
Abdichtungsharz  
in der Fläche  
satt vorlegen.



### 5 Vlies in Fläche einlegen



Den Vlieszuschnitt  
für die Fläche  
blasenfrei einlegen.



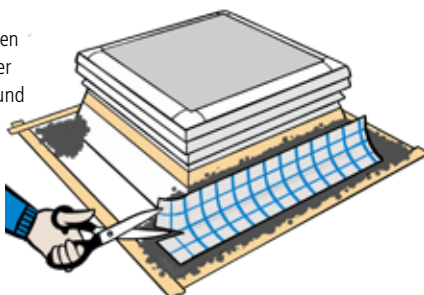
### 6 Vlies um Außenecken führen, Schritt 1



An den Außenecken  
wird das Vlies über  
die Ecke geführt und  
im Bodenbereich  
bis zur Ecke  
eingeschnitten.



Mind. 5 cm





# Triflex Abdichtungen und Beschichtungen

## Verarbeitungsanleitung

### Detailabdichtung – Lichtkuppel

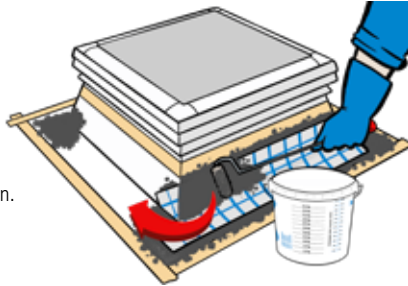
#### 7 Vlies um Außenecken führen, Schritt 2



Anschließend wird der Einschnitt um die Ecke gelegt.



Das Vlies in der Fläche blasenfrei einlegen und von oben satt abdecken.



#### 8 Alle Seiten abdichten

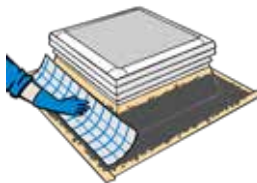


Schritte wiederholen, bis alle Teilseiten abgedichtet sind.

4



5 6



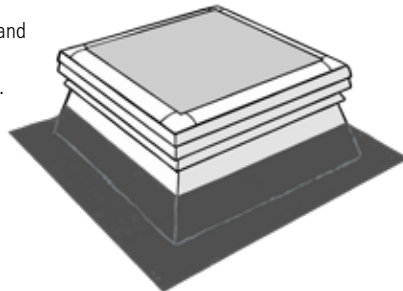
7



#### 9 Fertigstellung



Das Krepp-Klebeband in noch frischem Zustand entfernen.





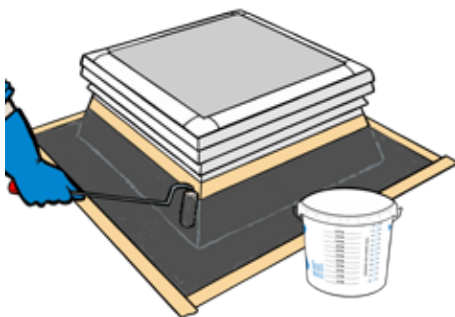
## Detailabdichtung – Lichtkuppel

### 10 Optional: Schiefersplitt

Soll die Abdichtung der Umgebung angepasst werden, besteht die Möglichkeit, die Oberfläche mit Schiefersplitt abzustreuen.



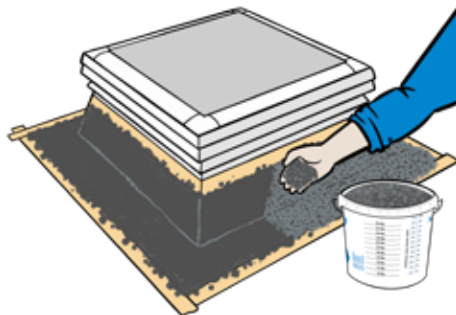
Zusätzliche Lage  
Abdichtungsharz  
vorlegen.



### 11 Splitt einstreuen



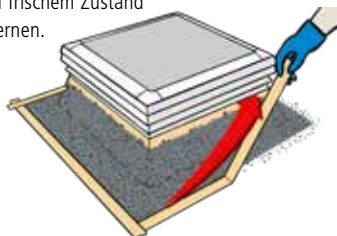
In die frische  
Harzvorlage  
Schiefersplitt  
einstreuen.



### 12 Fertigstellung



Das Krepp-Klebeband in  
noch frischem Zustand  
entfernen.



Nach Aushärtung den losen  
Splitt entfernen.





## Detailabdichtung – Arbeitsfuge

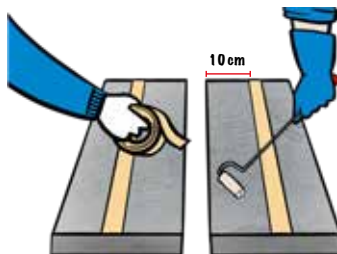
### 1 Untergrund vorbereiten und grundieren



Untergrund reinigen und grundieren.



**Mind. 10 cm** seitlich der Fuge abkleben.



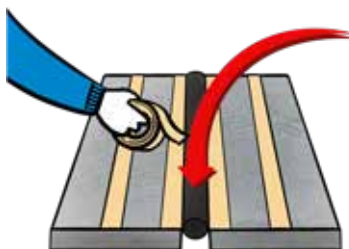
### 2 PE-Rundschnur einlegen



Fuge direkt an den Fugenrändern abkleben.



Geschlossenzellige PE-Rundschnur auf Fugenbreite angepasst eindrücken oder mit **Triflex Cryl Spachtel** verschließen.



### 3 Fugen verspachteln



Fuge mit **Triflex Cryl Spachtel** ausfüllen.



Überflüssiges Material mit einem Spachtel abziehen.





## Detailabdichtung – Arbeitsfuge

### 4 Fertigstellung



Krepp-Klebeband seitlich der Fuge in noch frischem Zustand entfernen.



### 5 Detailabdichtung, Harz vorlegen



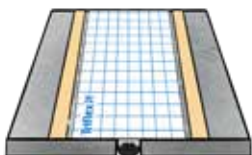
Abdichtungsharz satt mit einer Universalrolle im Fugenbereich vorlegen.



### 6 Detailabdichtung, Vlies einlegen



Vlies blasenfrei in das frische Harz einlegen.



Mit einer Schicht Abdichtungsharz satt abdecken.



Krepp-Klebeband in noch frischem Zustand entfernen.



# Verarbeitungsanleitung



## Detailabdichtung – Bewegungsfuge

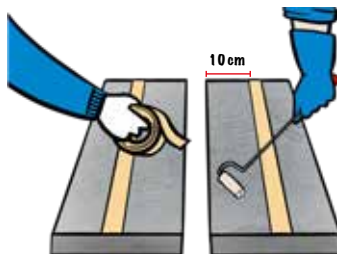
### 1 Abkleben



Untergrund reinigen und grundieren.



**Mind. 10 cm** seitlich der Fuge abkleben.



### 2 Triflex Cryl Spachtel auftragen



Zu beiden Seiten der Fuge **ca. 4 cm** breit **Triflex Cryl Spachtel** auftragen.



### 3 Triflex Trägerband einsetzen



Triflex Trägerband mit **Triflex Cryl Spachtel** auf einer Seite fixieren.



Trägerband in die Fuge einlegen.



Überflüssiges Material abziehen.





## Detailabdichtung – Bewegungsfuge

### 4 Harz vorlegen



Nach **ca. 1 Std.**  
überarbeitbar.



**Triflex ProDetail** zur  
Detailabdichtung anrühren.



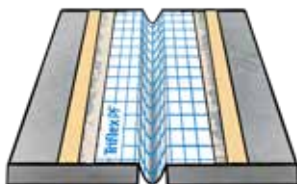
Mit einer Universalrolle  
zu beiden Seiten der Fuge  
und auf dem Trägerband  
vorlegen.



### 5 Vlies einlegen und abdichten



Einen **35 cm** breiten Vliesstreifen  
blasenfrei als Schlaufe einlegen.



Vlies umschlagen und auch  
von unten tränken.



### 6 Vlies einlegen und abdichten



Vlies satt mit Harz abdecken.





## Detailabdichtung – Bewegungsfuge

### 7 PE-Rundschnur einlegen



Fuge direkt an den Fugenrändern abkleben.



Nach dem Aushärten der ersten Vliesabdichtung



**PE-Rundschnur** in die Schlaufenausbildung einlegen.



### 8 Fugenverguss



Verguss der Fuge mit **Triflex ProDetail**.



Überflüssiges Material mit Spachtel abziehen.

### 9 Fertigstellung Fugenverguss



Krepp-Klebeband in noch frischem Zustand entfernen.







## Detailabdichtung – Bewegungsfuge

### 10 Detailabdichtung



Abdichtungsharz satt mit Universalrolle im Fugenbereich vorlegen.



Vlies blasenfrei in das frische Harz einlegen.

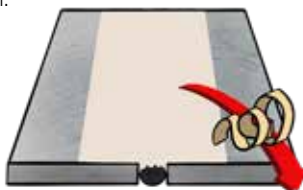


Vlies satt von oben mit Abdichtungsharz abdecken.

### 11 Fertigstellung



Krepp-Klebeband in noch frischem Zustand entfernen.



# Verarbeitungsanleitung



## Detailabdichtung – Geländerpfosten mit Stirnkante

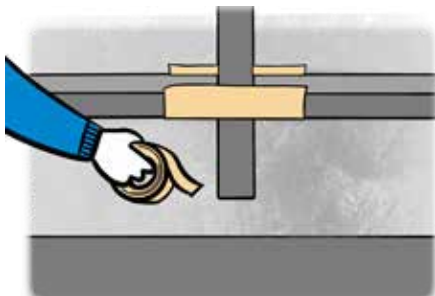


**Vor dem Anmischen des Abdichtungsharzes müssen alle notwendigen Vlieszuschnitte vorbereitet sein!**

### 1 Abkleben



Geländerpfosten entfetten, vorbehandeln und abkleben.



### 2 Triflex Spezialvlieszuschnitte



Vlieszuschnitte vorbereiten.

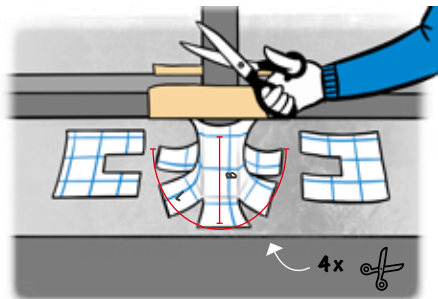
#### Pfosten

**B** = Anschlusshöhe  
+ 5 cm

**L** = 5 x Pfostenbreite



4 x in Pfostenbreite einschneiden, je 5 cm tief.



#### Fläche

2 x Vliesstücke U-förmig  
**B / L** = Pfostenbreite  
+ 2 x 5 cm



Aussparung = Pfosten-durchmesser

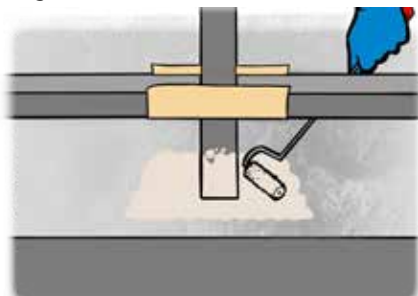


5 cm Überlappung im Bereich des Pfostens.

### 3 Abdichtungsharz satt vorlegen



Abdichtungsharz satt mit Universalrolle oder Pinsel am Pfosten und in der Fläche vorlegen.



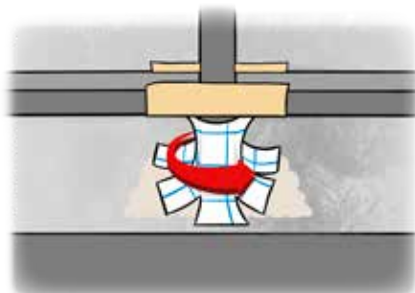


## Detailabdichtung – Geländerpfosten mit Stirnkante

### 4 Vlieszuschnitt Pfosten einlegen



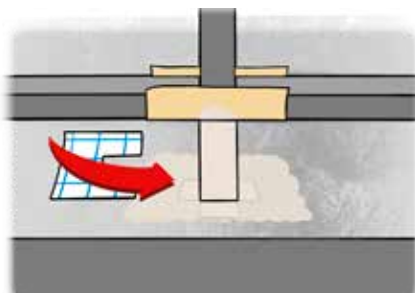
Vlieszuschnitt für den Pfosten blasenfrei in das frische Harz einlegen. Auf ausreichende Vliesdurchtränkung achten.



### 5 Vorlegen und Vlieszuschnitte Fläche einlegen, Schritt 1



Abdichtungsharz in der Fläche vorlegen und den **ersten Vlieszuschnitt Fläche** blasenfrei einlegen.



### 6 Vorlegen und Vlieszuschnitte Fläche einlegen, Schritt 2



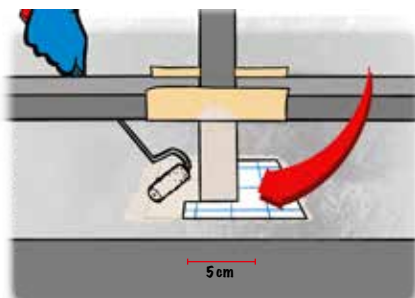
Abdichtungsharz erneut um den Pfosten sowie im Überlappungsbereich vorlegen.

Das **zweite** Formteil blasenfrei einlegen.

Anschließend alles mit einer Lage Abdichtungsharz satt abdecken.



**5 cm** Überlappung



# Verarbeitungsanleitung

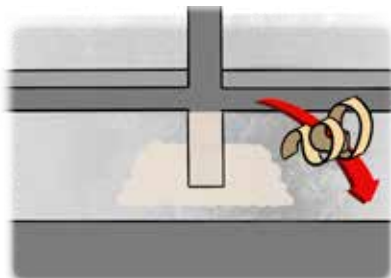


## Detailabdichtung – Geländerpfosten mit Stirnkante

### 7 Krepp-Klebeband entfernen



Krepp-Klebeband vom Pfosten entfernen.



### 8 Harz im Bereich Kante vorlegen



Kante abkleben.



Abdichtungsharz im vorderen Bereich der Kante vorlegen.



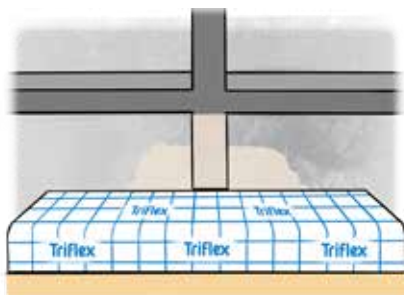
Bereich der Kante vorlegen.



### 9 Vlies im Bereich Kante einlegen



Vlies im Zuschnitt blasenfrei einlegen.






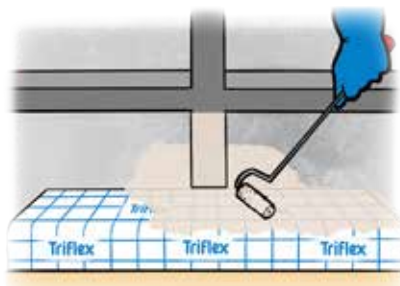
**Bei der Vliesanpassung auf die Anschlusstiefe der Stirnkante achten.**




## Detailabdichtung – Geländerpfosten mit Stirnkante

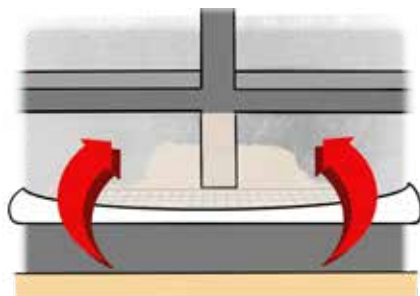
### 10 Mit Harz abdecken

-  Anschließend das Vlies mit einer Lage Abdichtungsharz satt abdecken.
- 
- 



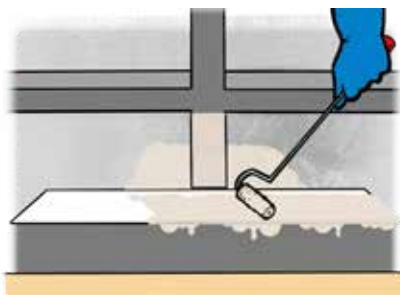
### 11 Vlies umschlagen

-  Vlies auf die Fläche umschlagen.



### 12 Mit Harz tränken

- 
- 
- Vliesunterseite mit Harz durchtränken.



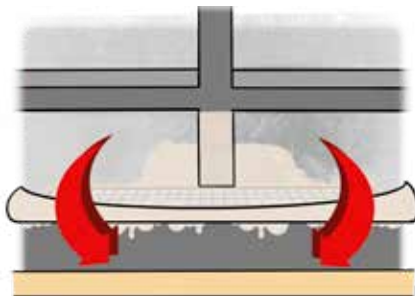


## Detailabdichtung – Geländerpfosten mit Stirnkante

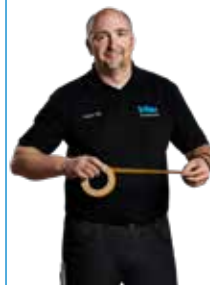
### 13 Vlies auf Stirnseite klappen



Mit Harz getränktes Vlies auf Stirnseite zurück umschlagen.



### Profi-Tipp vom Triflex Anwendungstechniker



Rinne und Traufe mit Maskenband zum Schutz abkleben.

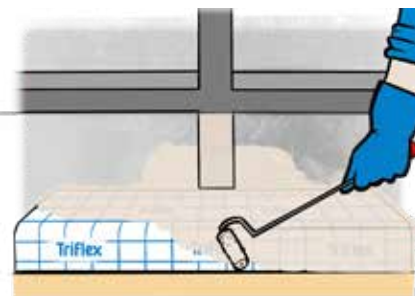
### 14 Mit Harz abdecken



Mit Rolle blasenfrei andrücken.



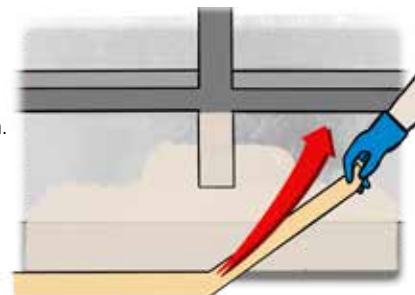
Mit einer Lage Abdichtungsharz satt abdecken.



### 15 Fertigstellung



Krepp-Klebeband an der Stirnkante in noch frischem Zustand entfernen.





### Triflex ProDetail **Dicht bis ins Detail.**

Komplexe Anschlüsse, knifflige Details und schmale Fugen sind die klassischen Schwachstellen bei Dachkonstruktionen. Undichtigkeiten auf dem Flachdach fallen erst auf, wenn es in den darunter liegenden Räumlichkeiten feucht wird. Schadensfälle treten meist in der kälteren Jahreszeit auf.

Triflex ProDetail ist ein speziell für Anschlüsse entwickeltes Abdichtungssystem, das Details dauerhaft sicher schützt. Triflex ProDetail ist werkseitig so eingestellt, dass es sich bereits bei einer Untergrundtemperatur von -5 °C verarbeiten lässt. Das flüssige Triflex ProDetail ist nach ca. 30 Minuten regenfest und härtet innerhalb von ca. 45 Minuten komplett aus. Reparaturen lassen sich so witterungsunabhängiger und damit sicher durchführen.

### Ihre Vorteile im Überblick:

- Dicht bis ins Detail: Das ausgehärtete Harz bildet eine naht- und fugenlose Oberfläche.
- Hoch elastisch und dynamisch rissüberbrückend.
- Kurze Reaktionszeiten.
- Verarbeitungssicher: Problemloser Einsatz an senkrechten Flächen.
- Europäische technische Bewertung mit CE-Kennzeichnung.
- Erfüllt die Anforderungen der DIN 18531 sowie der Flachdachrichtlinie.
- AbP für Bauwerksabdichtungen mit Flüssigkunststoffen nach den PG-FLK gemäß VV TB, Teil C, lfd. Nr. 3.28.
- Wurzel- und rhizomfest nach FLL-Verfahren.
- Seit 25 Jahre in der Praxis bewährt, zertifizierte 40 Jahre erwartete Nutzungsdauer.



## Detailabdichtung – Balkonabschlussprofil

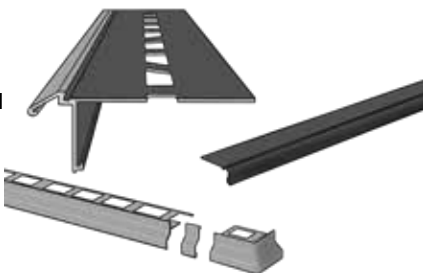
### 1 Profil zuschneiden und reinigen



Das auf Länge zugeschnittene



**Triflex Balkon Abschlussprofil** mit **Triflex Reiniger** entfetten und anrauen.



**Untergrund-vorbehandlung**  
siehe S. 18 ff

**Grundierung**  
siehe S. 50 ff

### 2 Untergrund vorbereiten



Untergrund vorbehandeln und grundieren.



**Triflex Cryl Spachtel**



auf dem Untergrund aufbringen.



**Profi-Tipp vom Triflex Anwendungstechniker**

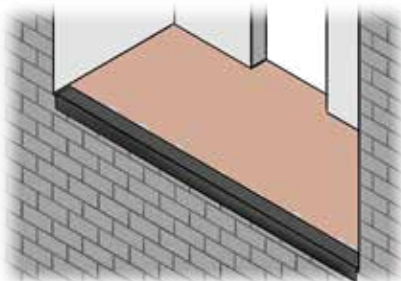


**Profilstöße mit Stoßverbinder verbinden. Stoßverbinder ebenfalls mit Triflex Cryl Spachtel anheften.**

### 3 Profil platzieren



Profil ausrichten und im Spachtelbett verkleben.







## Detailabdichtung – Balkonabschlussprofil

### 4 Aushärten lassen



Überschüssigen  
**Triflex Cryl  
Spachtel**  
abziehen und  
aushärten lassen.



### 5 Profil abkleben



Sichtbare Details des  
pulverbeschichteten  
Profils vor  
Verschmutzungen  
und Beschädigungen  
mit Krepp-Klebeband  
schützen.



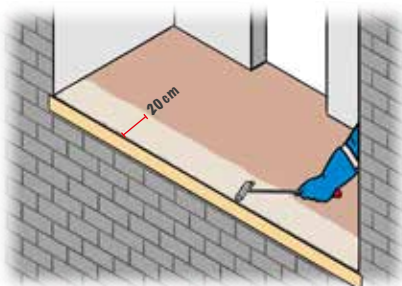
### 6 Abdichtungsharz vorlegen



Abdichtungsharz  
satt mit  
Universalrolle  
auf Profil-  
schenkel  
vorlegen.



**Mind. 20 cm**  
auf Fläche



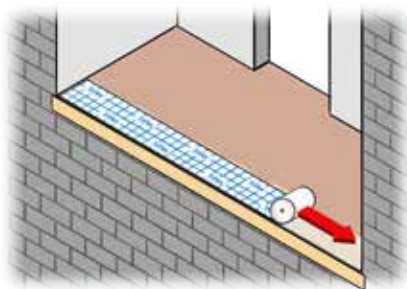


## Detailabdichtung – Balkonabschlussprofil

### 7 Spezialvlies einlegen



Triflex  
Spezialvlies-  
zuscchnitt oder  
von der Rolle  
blasenfrei  
einlegen. Auf  
ausreichende  
Durchtränkung  
achten.



### 8 Abdichten



Vlies mit einer Lage  
Abdichtungsharz satt  
abdecken.



### 9 Krepp-Klebeband entfernen



Krepp-Klebeband  
in noch frischem  
Zustand  
entfernen.





## Detailabdichtung – Randabschluss Traufe

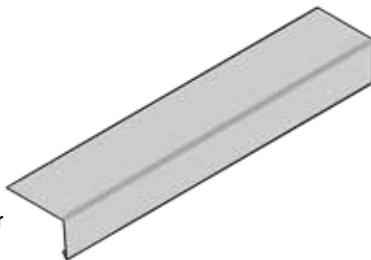
### 1 Profil zuschneiden und reinigen



Abschlussprofil auf Länge zuschneiden.



Unterseite mit **Triflex Reiniger** entfetten und mit **Triflex Metal Primer** grundieren.



zu den Schritten **2 3 4**

- **Untergrund vorbereiten** siehe Seite **84**
- **Profil platzieren**
- **Aushärten lassen** siehe Seite **85**

### 5 Abkleben, reinigen



Rinne reinigen und abkleben.



Traufenhäng mit **Triflex Reiniger** entfetten.



# Verarbeitungsanleitung

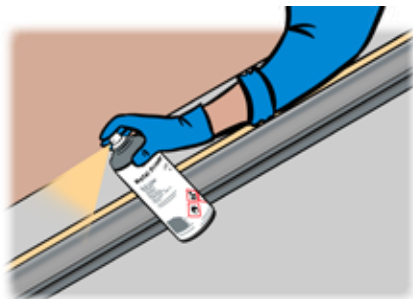


## Detailabdichtung – Randabschluss Traufe

### 6 Oberfläche vorbereiten



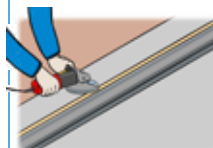
Metalle nach dem Entfetten mit **Triflex Metal Primer** grundieren.



**Profi-Tipp vom Triflex Anwendungstechniker**



**Alternativ können Metalluntergründe angeschliffen werden.**



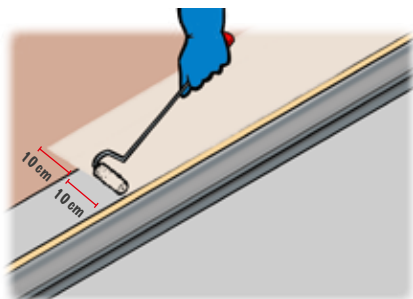
### 7 Harz vorlegen



Abdichtungsharz satt mit Universalrolle vorlegen.



**Mind. 10 cm** auf Fläche und auf Metallprofil



**Um immer eine ausreichende Durchtränkung des Vlieses zu gewährleisten, sollten nicht mehr als 2 m vorgelegt werden.**



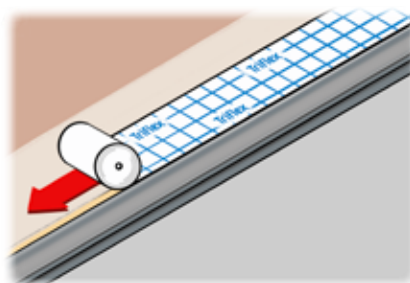
## Detailabdichtung – Randabschluss Traufe

### 8 Vlies einlegen



**Triflex Spezialvlies-**  
**zuschnitt** oder von der  
Rolle blasenfrei einlegen.

Auf ausreichende  
Durchträngung achten.

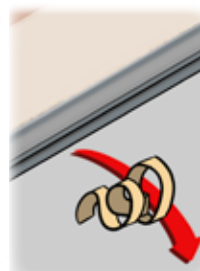
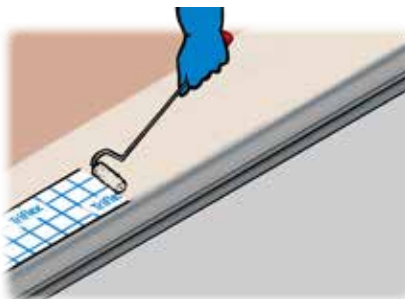


### 9 Abdichten



Vlies mit  
einer Lage  
Abdichtungsharz  
satt abdecken.

Krepp-Klebeband  
in noch frischem  
Zustand entfernen.





## Detailabdichtung – Treppenprofil

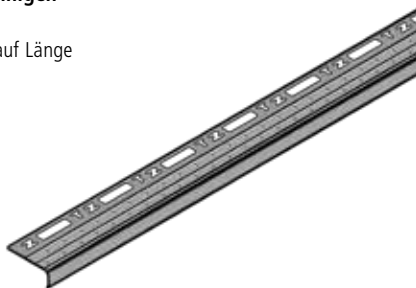
### 1 Profil zuschneiden und reinigen



**Triflex TSS Profil** auf Länge zuschneiden.



Hinteren Schenkel des Profils auf der Unter- und Oberseite mit **Triflex Reiniger** entfetten.



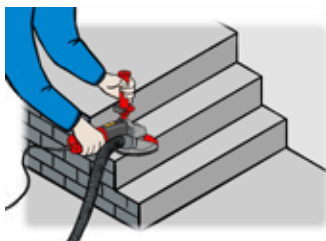
**Profi-Tipp vom Triflex Anwendungstechniker**

Um Rost an den Schnittstellen zu vermeiden, empfiehlt es sich, eine **Edelstahl Trennscheibe** zu verwenden, mit der **ausschließlich Edelstahl** geschnitten wird.

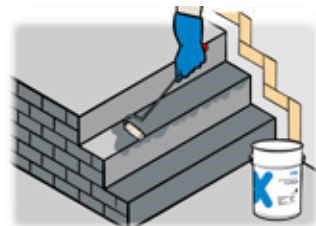
### 2 Untergrund vorbereiten



Untergrund im Vorfeld abschleifen, um eine bessere Haftung zu gewährleisten.



Nach dem Ablieben im Kreuzgang mit **Triflex Cryl Primer 276** grundieren.



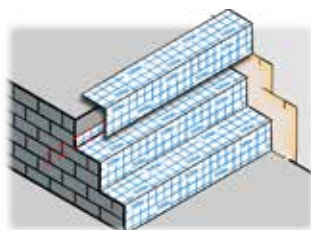
### 3 Stufe abdichten



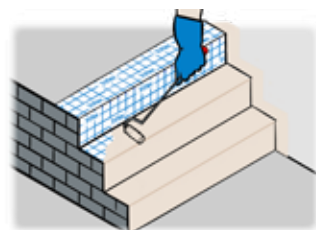
Harz im Kreuzgang vorlegen.



5 cm



Vlieszuschnitte einlegen und satt nachlegen.





## Detailabdichtung – Treppenprofil

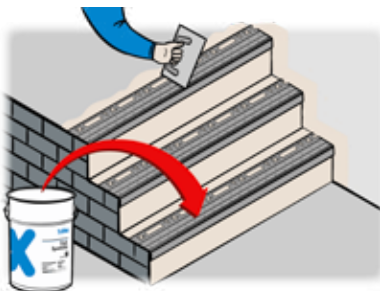
### 4 Schiene einkleben



Profil ausrichten und mit **Triflex Cryl Spachtel** im Spachtelbett verkleben.



Überschüssiges Material ausdrücken und abziehen.



### Profi-Tipp vom Triflex Anwendungstechniker

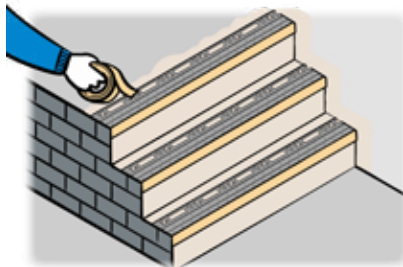


Es ist darauf zu achten, dass das Profil vollständig in der Spachtelmasse eingebettet ist.

### 5 Profil abkleben



Sichtbare Details des Profils zum Schutz vor Verschmutzungen und Beschädigungen mit Krepp-Klebeband abkleben.



Weitere Schritte zur Oberflächengestaltung siehe S. 104 ff.





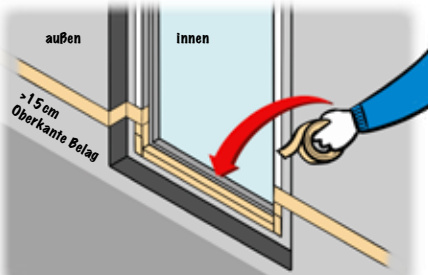
Triflex Abdichtungen und Beschichtungen

# Verarbeitungsanleitung

## Detailabdichtung – Fenstertür



### 1 Abkleben und reinigen

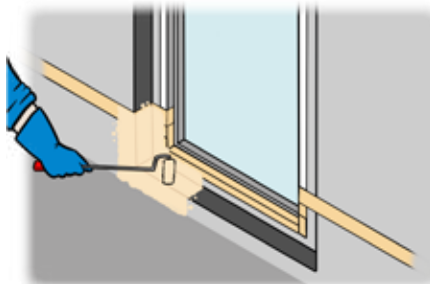
-  Fenster abkleben und Untergrund reinigen.
- 



**Vorbehandlung Untergründe**  
siehe S. 18 ff

### 2 Erste Ecke: Harz vorlegen

-  
- Abdichtungsharz mit Universalrolle vorlegen.

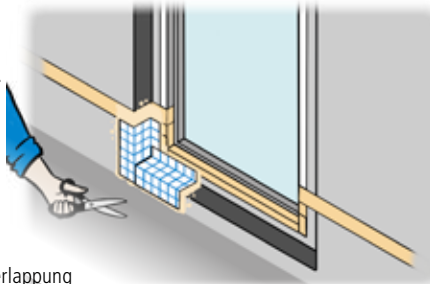


### 3 Erste Ecke: Vlies einlegen

-  
- Triflex Spezialvlies-**  
**zuschnitt** blasenfrei einlegen.



 **5 cm Vliesüberlappung**



**Vlies für Fensterecken**  
entweder mit  
**Formteilen,**  
**Kreiszuschnitten**  
oder von der Rolle  
anfertigen.



**Details zu den**  
**Ecklösungen** siehe  
auch **Innen- und**  
**Außenecke** S. 60



# Verarbeitungsanleitung



## Detailabdichtung – Fenstertür



**Bei allen Stößen  
immer 5 cm  
Vliesüberlappung  
berücksichtigen.**

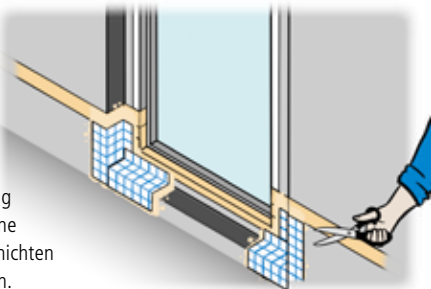
### 4 Zweite Ecke: Harz vorlegen und Vlies einlegen



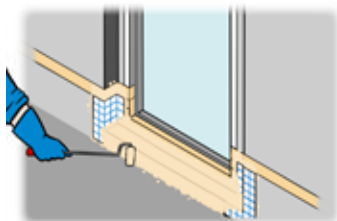
Zweite  
Ecklösung  
anfertigen.



Auf Durchtränkung  
achten, damit keine  
trockenen Vliessschichten  
aufeinandertreffen.



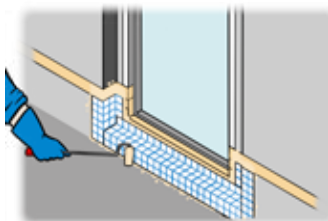
### 5 Rahmen unten: Harz vorlegen und Vlies einlegen



Abdichtungsharz mit  
Universalrolle vorlegen.



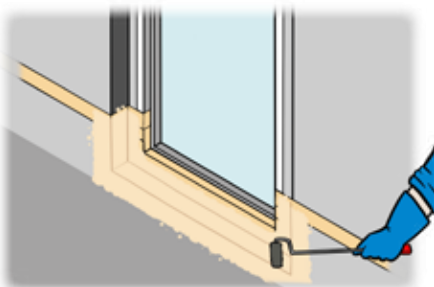
**Triflex Spezialvlieszuschnitt**  
blasenfrei einlegen.



### 6 Mit Harz abdichten



Anschließend das  
Vlies mit einer Lage  
Abdichtungsharz  
satt abdecken.



Krepp-Klebeband  
in noch frischem  
Zustand entfernen.





## Detailabdichtung – Triflex SmartTec

### 1 Untergrund anrauen



Für eine bessere Haftung wird der Untergrund angeschliffen.



### 2 Harz vorlegen



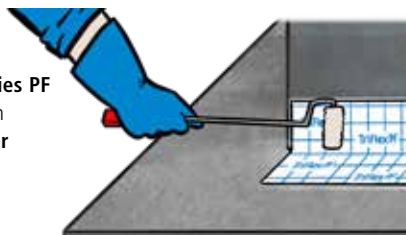
Details mit **Triflex SmartTec** abdichten, dazu Harz mit Universalrolle oder Pinsel vorlegen.



### 3 Vlies einlegen



**Triflex Spezialvlies PF** blasenfrei einlegen und mit **trockener** Rolle andrücken.



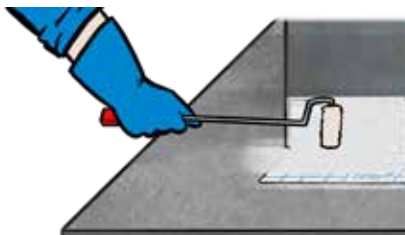


## Detailabdichtung – Triflex SmartTec

### 4 Abdichten



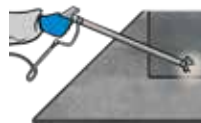
Eine zweite Lage  
**Triflex SmartTec**  
aufbringen.



### Profi-Tipp vom Triflex Anwendungstechniker



Mit einem  
hydraulischen  
Spritzergerät lässt sich  
Triflex SmartTec Sp  
auch im Spray-  
verfahren applizieren.

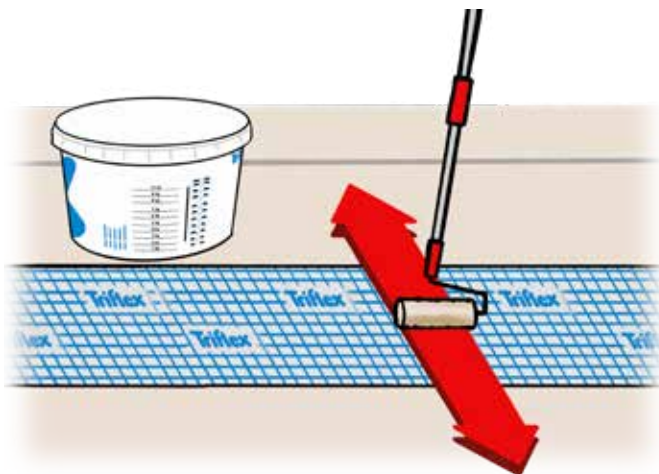


# Verarbeitungsanleitung



# Verarbeitungsanleitung

## Flächenabdichtung





Triflex Abdichtungen und Beschichtungen

# Verarbeitungsanleitung

## Flächenabdichtung

### 1 Blasenfreie Fläche



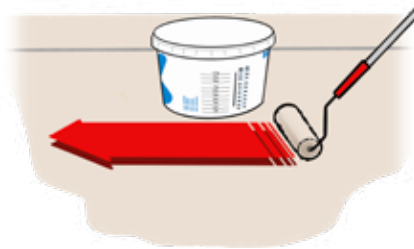
Abdichtungsharz  
satt vorlegen.



### 2 Harz verteilen



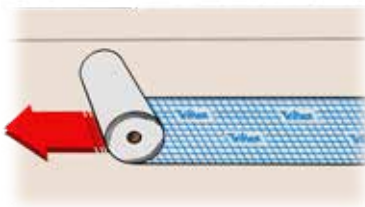
Mit einer Universalrolle gleichmäßig  
verschleichen.



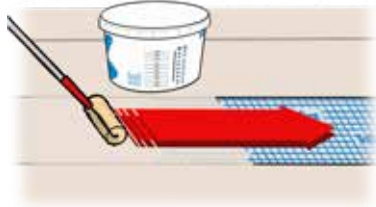
### 3 Spezialvlies einlegen



Das **Triflex Spezialvlies**  
blasenfrei einlegen.



Vlies frisch-in-frisch zur vollständigen  
Sättigung mit einer Lage Harz abdecken.





## Flächenabdichtung

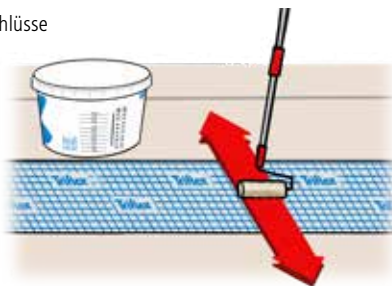


**Bei Arbeitsunterbrechungen von mehr als 24 Std. sind bei Wiederaufnahme der Arbeiten an den Stößen 10 cm Vliesüberlappung einzuplanen.**


### 4 Erste Vliesbahn abdichten

→ Eventuelle Lufteinschlüsse werden zur Seite ausgerollt.

↔ **5 cm** Vliesüberlappung bei Anschlüssen vorgesehen.



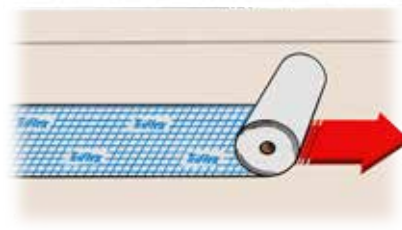
### 5 Weitere Vliesbahnen anschließen

 Abdichtungsharz für die zweite Bahn vorlegen und gleichmäßig verschleichen.



### 6 Schritte wiederholen

↻ Schritte 1–5 wiederholen.



**Bei ausreichender Vorlage wird das Vlies vollflächig durchtränkt. Bei ungenügender Durchtränkung das Vlies aufnehmen und nochmals satt vorlegen.**

# Verarbeitungsanleitung

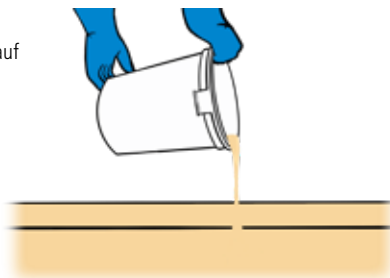


## Flächenbeschichtung / Nuttschicht

### 1 Auftrag



Beschichtungsharz auf die Fläche gießen.



**Hinweis zum Anmischen von 2K- bzw. 3K-Produkten**

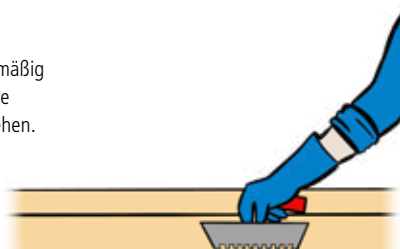


siehe S. 34 ff

### 2 Glätten



Triflex Beschichtung mit Triflex Zahnkelle **7 x 2 x 7 mm** gleichmäßig im **45° Winkel** ohne großen Druck aufziehen.



**Profi-Tipp vom Triflex Anwendungstechniker**



**Für größere Flächen Werkzeuge für die stehende Verarbeitung einsetzen.**

### 3 Optional: Absanden



Bei Treppenbeschichtungen stark frequentierte Flächen für erhöhte Rutschhemmung absanden.



**Für Balkonflächen kein Absanden notwendig.**





### Triflex ProFloor **Langlebige Beschichtung.**

Triflex ProFloor wird als qualitativ hochwertige und langlebige Beschichtung von stark belasteten Flächen in den Balkon-Systemen Triflex BTS-P, Triflex BFS und Triflex TSS eingesetzt.

Die 3-komponentige, pigmentierte Beschichtung (Verlaufmörtel) auf Basis von Polymethylmethacrylatharz (PMMA) gibt es auch als 2-komponentiges Produkt Triflex ProFloor RS 2K.

Triflex ProFloor zeichnet sich durch folgende Qualitätsmerkmale aus:

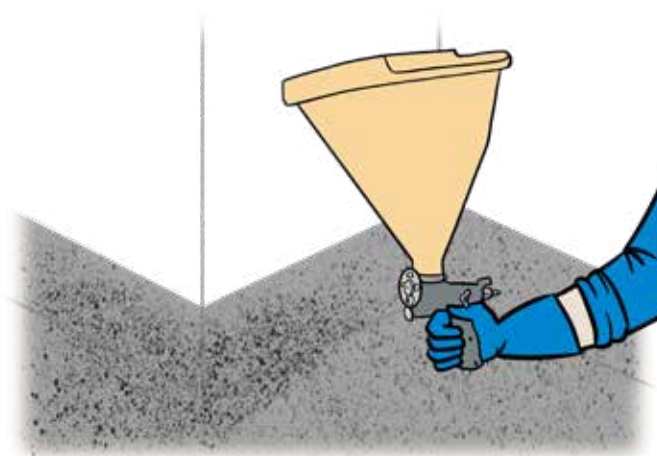
- Selbstnivellierend
- Schnell härtend
- Witterungsbeständig
- Wasserdicht
- Verschleißfest
- Lösemittelfrei
- UV-beständig
- Befahrbar
- Mechanisch hoch belastbar

# Verarbeitungsanleitung





## Versiegelung



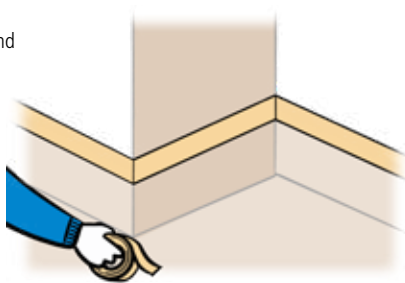


## Versiegelung

### 1 Abkleben



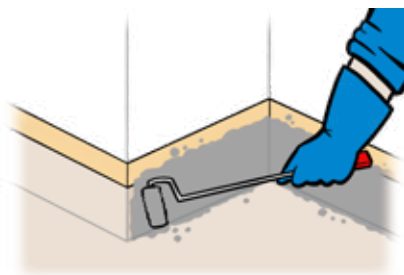
Übergangsbereiche  
mit Krepp-Klebeband  
abkleben.



### 2 Versiegelungsharz in der Senkrechten



Versiegelungsharz  
im senkrechten  
Bereich  
auftragen.



#### zu Schritt 3

|  |                     |
|--|---------------------|
| <b>Oberfläche „ohne Einstreuung“/Standard:</b> | <b>siehe S. 105</b> |
| <b>Oberfläche „Chips Design“:</b>              | <b>siehe S. 106</b> |
| <b>Oberfläche „Einstreuung, fein“:</b>         | <b>siehe S. 108</b> |
| <b>Oberfläche „Einstreuung, grob“:</b>         | <b>siehe S. 109</b> |
| <b>Oberfläche „Colour Design“:</b>             | <b>siehe S. 110</b> |
| <b>Oberfläche „Creative Design“:</b>           | <b>siehe S. 112</b> |
| <b>Oberfläche „Stone Design“:</b>              | <b>siehe S. 118</b> |



## Versiegelung – Oberfläche „ohne Einstreuung“ / Standard

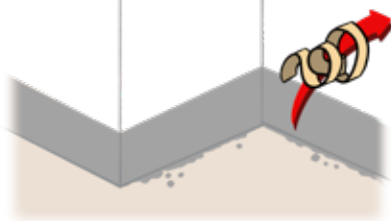


**Schritte** **1** **2**  
**siehe S. 104**

### 3 Kebeband entfernen



Krepp-Klebeband in  
noch frischem Zustand  
entfernen.



### 4 Versiegelungsharz in der Fläche



Das Versiegelungsharz  
in der Fläche vorlegen.



Mit Finishwalze im  
Kreuzgang  
verschleifen.



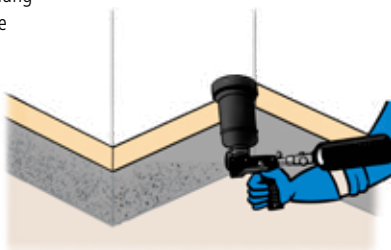


## Versiegelung – Oberfläche „Chips Design“

### 3 Triflex Micro Chips in der Senkrechten einblasen



In die frische Versiegelung der senkrechten Fläche **Triflex Micro Chips** mit Trichterspritzpistole einblasen.

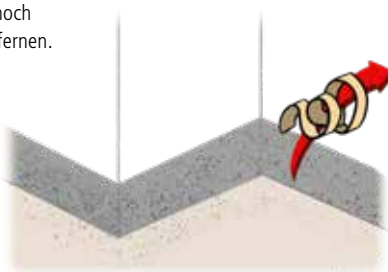


**Schritte** 1 2  
**siehe S. 104**

### 4 Krepp-Klebeband entfernen



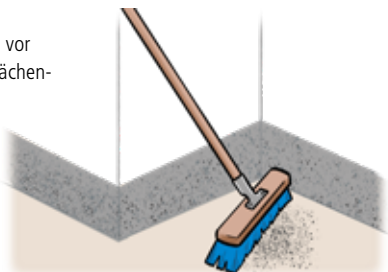
Krepp-Klebeband in noch frischem Zustand entfernen.



### 5 Fläche reinigen



Überschüssige **Triflex Micro Chips** vor dem Auftragen der Flächenversiegelung entfernen.





## Versiegelung – Oberfläche „Chips Design“

### 6 Versiegelungsharz in der Fläche auftragen



Versiegelungsharz mit der Finishwalze in der Fläche auftragen.



### Profi-Tipp vom Triflex Anwendungstechniker



Der Rollerbügel sollte immer zum bereits ausgeführten Wandanschluss zeigen, um diesen nicht zu verschmutzen.

### 7 Verschlichten



Im Kreuzgang verschlichten.



### 8 Triflex Micro Chips in die Fläche einblasen



In die frische Versiegelung **Triflex Micro Chips** mit Trichterspritzpistole einblasen.



Überschüssige **Triflex Micro Chips** nach dem Aushärten entfernen.



# Verarbeitungsanleitung

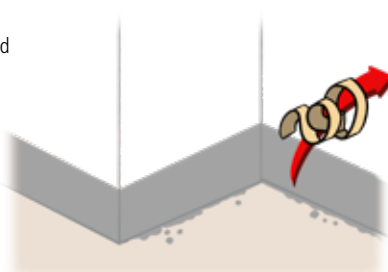


## Versiegelung – Oberfläche „Einstreuung, fein“

### 3 Krepp-Klebeband entfernen



Krepp-Klebeband in noch frischem Zustand entfernen.



**Schritte 1 2**  
siehe S. 104

### 4 Versiegelungsharz in der Fläche



Das Versiegelungsharz in der Fläche vorlegen.



Mit Finishwalze im Kreuzgang verschlichten.



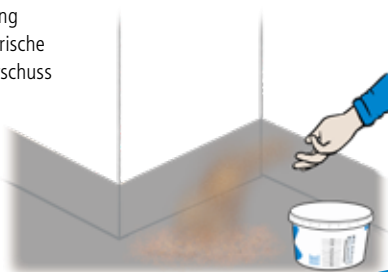
### 5 Absanden und abfeigen



Quarzsand der Körnung **0,2–0,6 mm** in die frische Versiegelung im Überschuss einstreuen.



Nach der Aushärtung überschüssigen Quarzsand abfeigen und / oder absaugen.



**Anschließend nach „Oberfläche Chips Design“ ausführen, siehe S. 105**



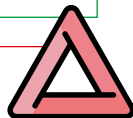
# Verarbeitungsanleitung



## Versiegelung – Oberfläche „Einstreuung, grob“



„Einstreuung, grob“ ist bei erhöhten Rutschhemmungsanforderungen zu empfehlen, wie z. B. Treppen oder Rampen usw.



Die „Einstreuung, grob“ erfolgt bereits in der Nutzschicht und nicht erst in der Versiegelungsschicht wie bei der „Einstreuung, fein.“ Wichtig!

0

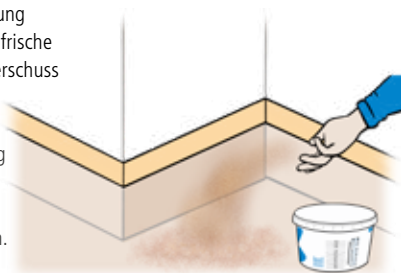
### Einstreuung in Nutzschicht



Quarzsand der Körnung **0,7–1,2 mm** in die frische Versiegelung im Überschuss einstreuen.



Nach der Aushärtung überschüssigen Quarzsand abfegen und / oder absaugen.



**Schritte** **1** **2**  
siehe S. 104



Anschließend nach „Oberfläche Chips Design“ ausführen, siehe S. 105

# Verarbeitungsanleitung

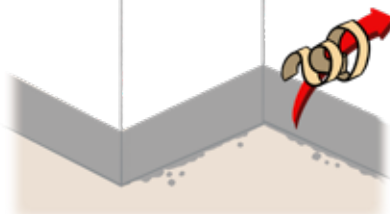


## Versiegelung – Oberfläche „Colour Design“

### 3 Krepp-Klebeband entfernen



Krepp-Klebeband in noch frischem Zustand entfernen.



Schritte **1** **2**  
siehe S. 104

### 4 Versiegelungsharz in der Fläche



Das Versiegelungsharz in der Fläche vorlegen.



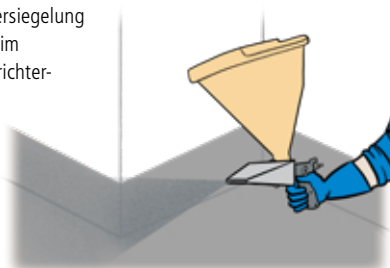
Mit Finishwalze im Kreuzgang verschlichten.



### 5 Triflex Colour Mix in die Fläche einblasen



In die noch frische Versiegelung **Triflex Colour Mix** im Überschuss mit der Trichterspritzpistole einblasen.



# Verarbeitungsanleitung



## Versiegelung – Oberfläche „Colour Design“



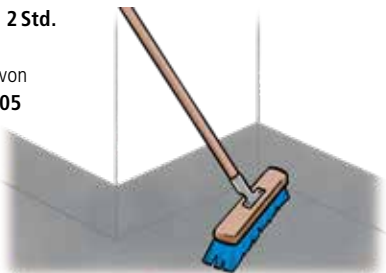
### 6 Fläche reinigen



Aushärtungsdauer **ca. 2 Std.**



Nach der Aushärtung von **Triflex Cryl Finish 205** das überschüssige **Triflex Colour Mix** vorsichtig abfegen.



**Beschädigungen der Fläche, z. B. durch verschmutztes Schuhwerk, sind unbedingt zu vermeiden. Ggf. eine Druckluftpistole oder einen Laubbläser verwenden.**

### 7 Verschlichten



**1 Std.** warten nach dem Abfegen.



Vorbereitete Fläche mit **Triflex Cryl Finish Satin** mit der Finishwalze im Kreuzgang versiegeln.



**Profi-Tipp vom Triflex Anwendungstechniker**

**Überziehschuhe verwenden!**

**Profi-Tipp vom Triflex Anwendungstechniker**

**Der Rollerbügel sollte immer zum bereits ausgeführten Wandanschluss zeigen, um diesen nicht zu verschmutzen.**



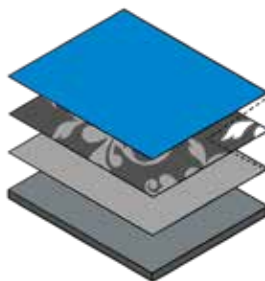
## Versiegelung – Oberfläche „Creative Design“

### Verlegeart: Positiv mit Triflex FloorTattoo

Muster als **positives** Relief / Auftrag

Auf den Flächenfarbton das **Triflex FloorTattoo** aufbringen und mit der Dekorfarbe versiegeln.

Folie nach der Trockenphase abziehen, wodurch das positive Muster entsteht.



- 1) Dekorfarbe
- 2) Triflex FloorTattoo

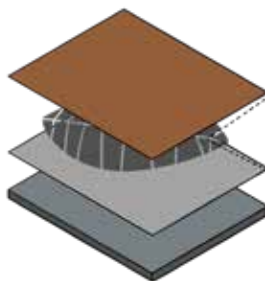
- 3) Flächenfarbton
- 4) Untergrund

### Verlegeart: Negativ mit Triflex FloorTattoo

Muster als **negatives** Relief / Fuge

**Triflex FloorTattoo** auf die Untergrundfarbe aufbringen, dann die Oberflächenfarbe flächig auftragen.

Folie nach der Trockenphase abziehen, wodurch das negative Muster entsteht.



- 1) Flächenfarbton 1
- 2) Triflex FloorTattoo

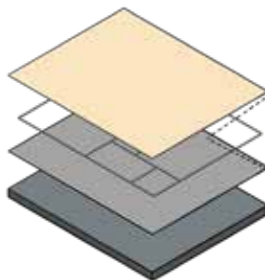
- 3) Flächenfarbton 2
- 4) Untergrund

### Verlegeart: Negativ mit Triflex Design Folie

Muster als **negatives** Relief / Fuge

**Triflex FloorTattoo** auf die Untergrundfarbe aufbringen, dann die Oberflächenfarbe flächig auftragen.

Folie nach der Trockenphase abziehen, wodurch das negative Fugenmuster entsteht.



- 1) Flächenfarbton
- 2) Triflex FloorTattoo

- 3) Fugenfarbton
- 4) Untergrund



## Versiegelung – Oberfläche „Creative Design“

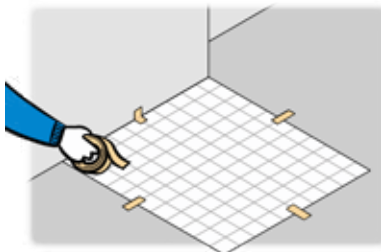
### 1 Folie ausrichten und fixieren



Ausrichten der  
**Triflex  
Design Folie.**



Mit Krepp-  
Klebeband  
fixieren.



**Profi-Tipp vom Triflex  
Anwendungstechniker**



**Mit dem Ausrichten  
der Folie möglichst  
an Türen oder  
Treppenaufgängen  
anfangen.**

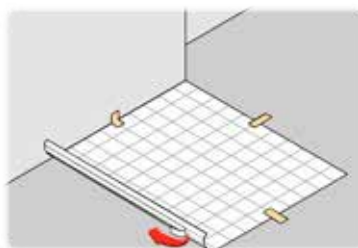
### 2 Folie befestigen



Folie am Rand  
hochklappen.



Trägerfolie an einer  
Kante ein Stück  
abziehen.



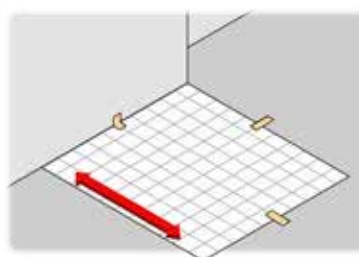
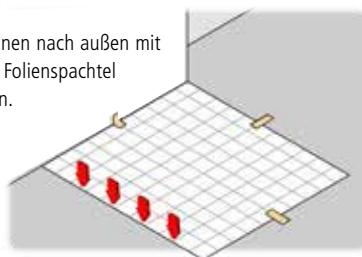
### 3 Folie andrücken



Folie vorsichtig andrücken.



Von innen nach außen mit  
einem Folienspachtel  
fixieren.





## Versiegelung – Oberfläche „Creative Design“

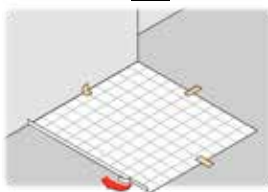
### 4 Randstreifen fixieren und ausstreichen



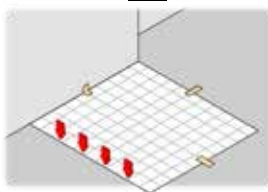
Vorgang **2** **3** mit außenliegendem Randstreifen wiederholen:



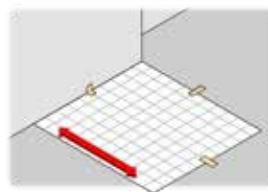
abziehen



andrücken



ausstreichen



### 5 Folie umklappen und Trägerfolie abziehen



Krepp-Klebeband lösen.



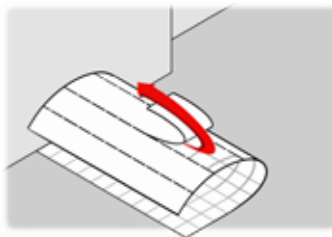
Folie über den bereits geklebten Rand umklappen.



Weiteren Streifen der unteren Trägerfolie (neben bereits geklebtem Bereich) abziehen.



Folie vorsichtig andrücken und von innen nach außen ausstreichen.



Vorgang wiederholen, bis die Folie vollständig fixiert ist.

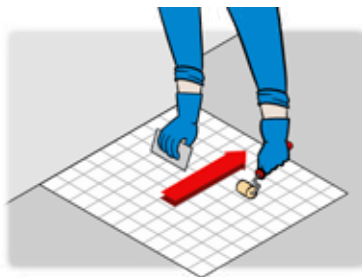


## Versiegelung – Oberfläche „Creative Design“

### 6 Folie andrücken



Andrücken aller Fugen mit einem Folienspachtel oder einer Andrückrolle.



### Profi-Tipp vom Triflex Anwendungstechniker



**Alle Fugen auf Haftung kontrollieren und mit der Andrückrolle andrücken. Lufteinschlüsse mit einem Heißluftfön nacharbeiten.**

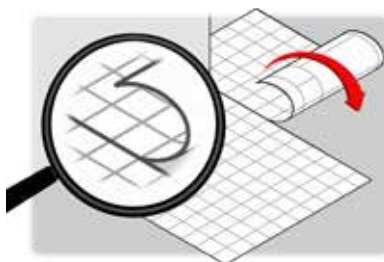
### 7 Weitere Folien anfügen



Vorgang **1** bis **6** wiederholen.



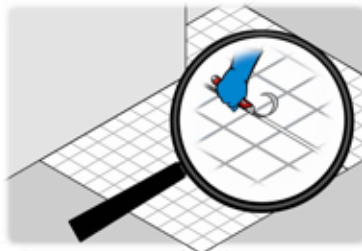
Darauf achten, dass die Folien am Stoß „Fuge-auf-Fuge“ geklebt werden.



### 8 Stöße entfernen



Bei Folienstößen „Fuge-auf-Fuge“ die obere Fuge mit einem Cuttermesser entfernen. Zuerst die Trägerfolie, anschließend das Fugenband entfernen.



**Die obere Trägerfolie sollte mit einem Cuttermesser vorsichtig in mehrere Teile geschnitten werden. Dabei ist darauf zu achten, dass die Fugen und die Klebeschicht nicht beschädigt werden!**



## Versiegelung – Oberfläche „Creative Design“

### 9 Randabschluss



Abschlüsse und Details mit **Triflex Design Tape** ausführen. Stöße immer überlappend ausführen, nicht stumpf.



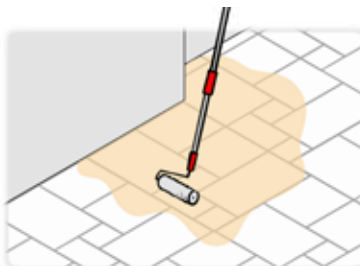
### 10 Kaschierfolie abziehen und Oberfläche versiegeln



Abziehen der oberen Trägerfolie diagonal zum Fugenmuster.



**Triflex Oberflächenversiegelung** komplett aufrollen und aushärten lassen.



**Die Oberfläche kann mit Chips Design oder Colour Design ausgeführt werden.**

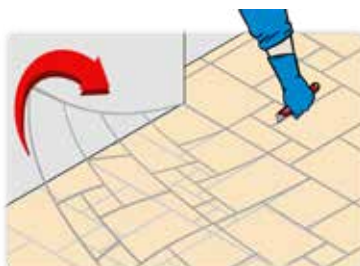
### 11 Fugen der Design Folie lösen



Fugen der **Triflex Design Folie** herauslösen.



Fugenränder mit einem Cuttermesser vorsichtig einritzen.





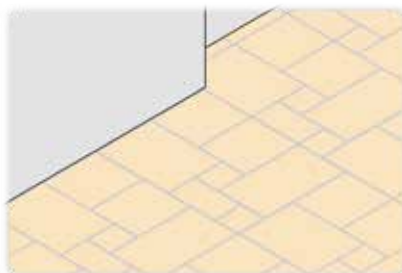


## Versiegelung – Oberfläche „Creative Design“

### 12 Folie abziehen



Foliennetz  
abziehen,  
und das  
Muster bleibt.





## Versiegelung – Oberfläche „Stone Design“



**Vorab alle Bereiche in Fläche und Details abdichten.**

### Triflex Stone Design



**Triflex Stone Design S** ist ein Naturprodukt. Zwischen einzelnen Säcken kann es zu Farbabweichungen kommen.



Die Säcke vor der Verarbeitung kontrollieren und miteinander mischen.



Zur Entwässerung über die Stirnkante wird das **Triflex Balkon Abschlussprofil Stone Design** eingesetzt.



**1**

### Schienen vorbereiten und einkleben: Stirnkante



**Triflex Balkon Abschlussprofil Stone Design** in Triflex Cryl Spachtel einsetzen.

Drainageöffnungen während der Arbeiten von außen mit einem **Fliesenfugenkreuz** verschließen.



**2**

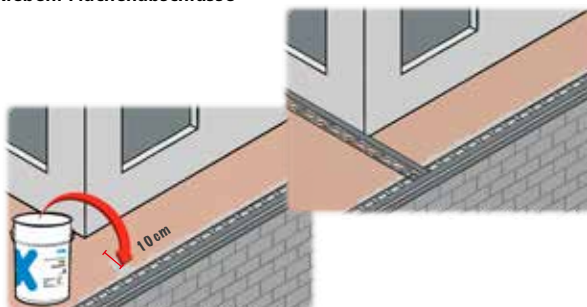
### Schienen vorbereiten und einkleben: Flächenabschlüsse



Flächenabschlüsse mit Schienen oder Leisten sicherstellen und mit **Triflex Cryl Spachtel** einkleben.



Schenkelhöhe des Profils entsprechend der Sieblinie = **8 mm**.



# Verarbeitungsanleitung



## Versiegelung – Oberfläche „Stone Design“



**Versiegelung farblich an die Farbe der Oberfläche mit Triflex Stone Design anpassen, siehe Triflex Stone Design Systembeschreibung.**

### 3 Fläche versiegeln



**Triflex Cryl Finish 205** mit einer Finishwalze gleichmäßig im Kreuzgang auftragen.



### 4 Fläche abstreuen



Die Versiegelung mit feuergetrocknetem Quarzsand, Körnung **0,2–0,6 mm** abstreuen.



Aushärtung der Versiegelung **ca. 2 Std.**



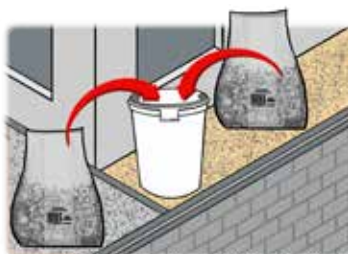
Überschuss absaugen oder fegen.



### 5 Materialien durchmengen



Die Mengen an **Triflex Stone Design S Marmorkies** bzw. **Granitsplitt** – auch chargenreine Lieferungen – miteinander vermischen.



### Profi-Tipp vom Triflex Anwendungstechniker



**Beim Granitsplitt vorher den Sack gut durchschütteln, damit sich die Feianteile gleichmäßig verteilen.**

**Beim Einmischen des Marmorkies darauf achten, den Staubanteil im unteren Teil des Sackes abzutrennen. Dieser soll nicht mit in die Mischung.**

# Verarbeitungsanleitung



## Versiegelung – Oberfläche „Stone Design“


### 6 Bindemittel zugeben

-  Erst **Triflex Stone Design S** (Marmorkies bzw. Granitsplitt)
-  in ein Blechgebinde umtopfen und dann **Triflex Stone Design R 1K** hinzugeben.



**Beim Aufführen des Granitsplitts keine Kunststoffeimer verwenden. Es können sich Kleinstteile vom Eimerrand lösen und sich unter die Masse mischen. Auf saubere und trockene Gebinde und Werkzeuge achten.**

### 7 Mischung durchmengen

-  Masse mit einem geeigneten Doppelrührwerk oder einem Zwangsmischer mischen, bis alle Steine gleichmäßig mit dem Bindemittel benetzt sind.



#### Profi-Tipp vom Triflex Anwendungstechniker



**Gemischtes Material mehrfach auführen, damit das Harz nicht zu Boden sinkt.**

**Mischung nicht auf die Fläche kippen, um punktuelle Harzanhäufungen zu vermeiden.**



## Versiegelung – Oberfläche „Stone Design“

### 8 Mischung aufbringen



Mischung mit der Kelle entnehmen und gleichmäßig mit Glättkelle aufziehen.



Steine mit sanftem Druck verdichten.



### Profi-Tipp vom Triflex Anwendungstechniker



**Glättkelle mit Geschirrspülmittel-Wasser benebeln, um Anhaftungen an der Kelle zu vermeiden.**

**Es empfiehlt sich, nicht den Verleger zwischendurch zu wechseln, um ein gleichmäßiges Verlegebild zu erzielen.**

**Mit einem Strahler lassen sich Fehlstellen oder Wellen durch den Schlagschatten leicht erkennen.**










## Ergänzungssysteme – Entkopplung mit Triflex ProDrain


### Systemkomponenten


#### **Triflex ProDrain – Balkon Entkopplungssystem**


-  Triflex ProDrain Fix+
-  Triflex Entkopplungsbahn DC-Mat
-  Triflex Cryl Primer 276




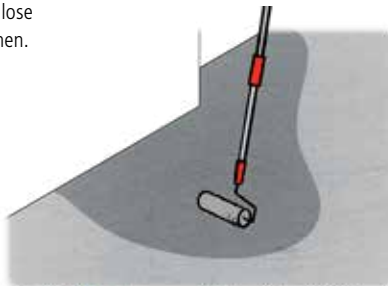
### 1 Vorbereitung und grundieren

-  Untergrund vorbereiten, Fliesenbeläge anschleifen, lose Bestandteile entfernen und Unebenheiten ausgleichen.


-  Gefälle von **mind. 1,5 %**

-  **Triflex ProDrain Primer**  
als Tiefengrund für den Kleber,  
zum Schutz vor zu schnellem Austrocknen.

-  **Triflex Entkopplungsbahn DC-Mat**  
zuschneiden, damit sich diese den  
Temperaturen anpassen kann.



### 2 Kleber anmischen und auftragen

-  **Triflex ProDrain Fix+**  
Kleber dünn vorlegen. Frisch-in-frisch  
die zweite Lage mit einer  
Zahnkelle 8 x 8 mm auftragen.

-  **+7 °C bis +30 °C**

-  Sonneneinstrahlung  
vermeiden.







## Ergänzungssysteme – Entkopplung mit Triflex ProDrain

### 3 Entkopplungsbahn aufbringen



#### Triflex Entkopplungsbahn DC-Mat

vollflächig verlegen bis zum  
Entlüftungsbereich.

Die bedruckte Seite muss oben liegen.



### 4 Entkopplungsbahn anrollen



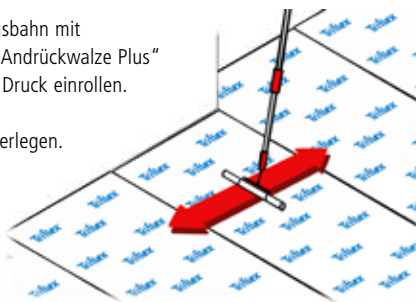
Entkopplungsbahn mit  
„Karl Dahm Andrückwalze Plus“  
und mit viel Druck einrollen.



Bahnen auf Stoß verlegen.



Entlüftungskanten  
mit Klebeband  
schließen.



Bei einer  
Entlüftung  
über den Wand-  
anschluss darf die  
Bahn nur bis max.  
1 cm an die Wand  
herangeführt werden.  
Entkopplungsmatte  
als Abstandshalter an  
der Wand fixieren.

Die Entkopplungsbahn  
während der Verarbei-  
tung möglichst nicht  
betreten und Punkt-  
lasten vermeiden.

Die Triflex Entkoppl-  
ungsbahn DC-Mat  
unbedingt vor  
Arbeitsende grun-  
dieren. Witterungs-  
einflüsse können  
die Matte  
beeinträchtigen.

### 5 Triflex Cryl Primer 276 als Lastverteilschicht auftragen



Nach **ca. 2 Std.** Triflex Cryl Primer 276  
satt mit einer Universalrolle auftragen.



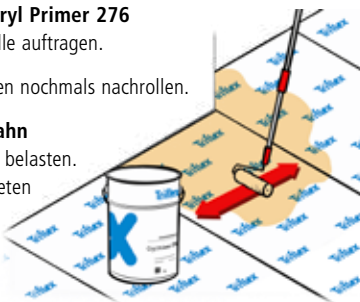
An stark saugenden Stellen nochmals nachrollen.



#### Triflex Entkopplungsbahn

DC-Mat möglichst wenig belasten.

Bei unumgänglichen Betreten  
ist eine Lastverteilschicht  
oder sind Estrichschuhe  
zu verwenden.



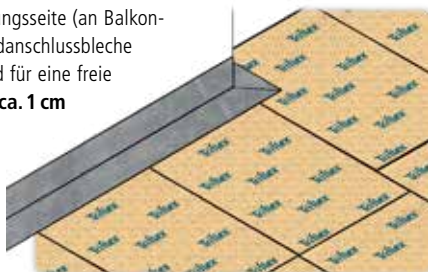


## Ergänzungssysteme – Entkopplung mit Triflex ProDrain

### 6 Wandanschlussbleche einkleben



Für die Entlüftungsseite (an Balkonbrüstung) Wandanschlussbleche vorbereiten und für eine freie Entlüftung um **ca. 1 cm** versetzt mit **Triflex Cryl Spachtel** einkleben.



**Wandanschlüsse und Details mit Triflex ProDetail, armiert mit Triflex Spezialvlies, abdichten. Dann Balkon Abdichtungssystem Triflex BTS-P aufbringen.**







**Abdichtung Traufanschluss  
siehe S. 87**



## Ergänzungssysteme – Wärmedämmung mit Triflex BIS

### Systemkomponenten

#### **Triflex BIS – Balkon Wärmedämmsystem**

-  Triflex Cryl Primer 276
-  Triflex Cryl Spachtel
-  Teroson EF TK 395
-  Holzfaser-Zementplatte



### Profi-Tipp vom Triflex Anwendungstechniker



**Der Untergrund muss tragfähig und trocken sein, damit sich kein Dampfdruck unter den Dämmplatten bilden kann.**

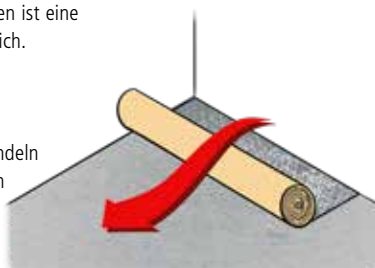
### 1 Dampfsperre aufbringen



Über beheizten Räumen ist eine Dampfsperre erforderlich.



Den Untergrund nach Herstellerangaben der Dampfsperre vorbehandeln und Dampfsperre nach Herstellervorgaben aufbringen.



### 2 Wärmedämmplatten anordnen



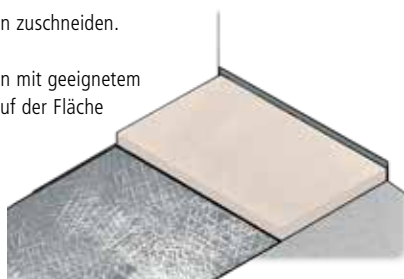
Wärmedämmplatten zuschneiden.



Wärmedämmplatten mit geeignetem Dämmstoffkleber auf der Fläche verkleben.



Aushärungszeit des Klebers nach Herstellerangaben.





## Ergänzungssysteme – Wärmedämmung mit Triflex BIS

### 3 Ränder und Nähte ausspritzen



Offene Fugen und Spalten mit geeignetem Füllschaum schließen.



**Die Dämmung muss für den Außenbereich geeignet sein (Anwendungsgebiet DAA) und eine geeignete Druckbelastbarkeit aufweisen (mindestens dh nach DIN 4108-10).**

### 4 Holzfaser-Zementplatten



Die Holzfaser-Zementplatten mit geeigneter Maschine zuschneiden.



Mit Nut und Feder zusammenfügen.



**Profi-Tipp vom Triflex Anwendungstechniker**

**Zum Zuschneiden der Holzfaser-Zementplatten eignet sich das Kreissägeblatt Fiber Cement sehr gut.**

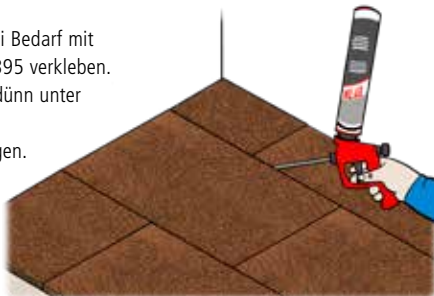
### 5 Holzfaser-Zementplatten



Plattenstöße bei Bedarf mit Teroson EF TK 395 verkleben. Diese Naht ist dünn unter der Feder der Platte aufzutragen.



Überarbeitbar nach **ca. 60 Min.**



**Plattenversätze von mehr als 3 mm Höhe egalisieren.**

**Offene Fugen und Spalten dürfen nicht auftreten.**



## Ergänzungssysteme – Wärmedämmung mit Triflex BIS

### 6 Grundieren



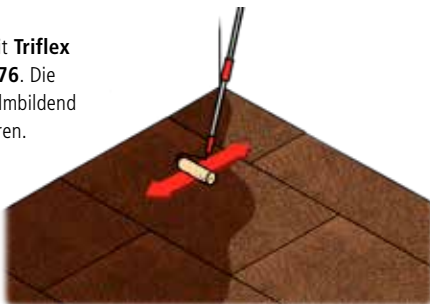
Grundierung mit **Triflex Cryl Primer 276**. Die Verlegeplatte filmbildend einmal grundieren.



Plattenstöße ggf. mit



**Triflex Cryl Spachtel** egalisieren.



### 7 Abdichtungssystem Triflex BTS-P



Im Anschluss wird das **Balkon Abdichtungssystem Triflex BTS-P** aufgetragen.



**Die Holzfaser-Zementplatten dürfen erst nach vollständiger Aushärtung des Klebers betreten werden.**

# Verarbeitungsanleitung



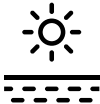



## Problembehandlung







## Problembehandlung

| Arbeitsgang   | Problem   | Ursache  | Lösung  |
|---|---|--|---|
|  <p><b>Grundierung</b></p>                             | Grundierung härtet nicht aus (ganzflächig).                           | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zu wenig oder kein Katalysator eingerührt.</li> <li>• Grundierung zu dünn aufgetragen.</li> </ul>                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Grundierung entfernen.</b></li> <li>• <b>Neue Grundierung mit Katalysator aufbringen.</b></li> <li>• <b>Verbrauchsangabe pro m² beachten!</b></li> </ul>                                    |
|   | Grundierung härtet stellenweise nicht aus (vereinzelt nasse Stellen). | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mischfehler</li> <li>• Mangelnde Untergrundvorbehandlung (Rückstände von störenden Substanzen).</li> </ul>                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Grundierung entfernen und mit Reiniger säubern, Abluftzeit des Reinigers beachten.</b></li> <li>• <b>Untergrund sorgfältig schleifen.</b></li> <li>• <b>Erneute Grundierung.</b></li> </ul> |
|   | Fehlstellen in der Grundierung (kein geschlossener Film zu erkennen). | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Grundierung nicht im Kreuzgang aufgetragen.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Fehlstellen sofort frisch in frisch nachgrundieren.</b></li> </ul>  |
|   | Grundierung schüsselt ab.   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Grundierung zu dick aufgetragen.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Entfernen aller losen Teile.</b></li> <li>• <b>Fehlstellen nachgrundieren.</b></li> </ul>   |
|   |   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Untergrund nicht tragfähig.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Grundierung entfernen.</b></li> <li>• <b>Untergrund entsprechend behandeln und Grundierung neu aufbringen.</b></li> </ul>   |
|   | Klumpenbildung in der grundierten Fläche.                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Grundierung nach Erreichen der Topfzeit aufgetragen.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Klumpen mit Spachtel oder durch Schleifen entfernen.</b></li> <li>• <b>Fehlstellen nachgrundieren.</b></li> </ul>   |
|  <p><b>Grundierung mit Quarzsandabstreuerung</b></p> | Stecknadelkopfgroße Löcher in der Grundierung (Pinholes).             | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Grundierung auf porenreichem Untergrund bei relativ hohen Temperaturen.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Grundierung bei fallenden Untergrundtemperaturen.</b></li> <li>• <b>Alternativ: Zweifache Grundierung mit Triflex Cryl Primer 280.</b></li> </ul>   |
|   | Stellenweise keine Quarzsandeinbindung.                               | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zu wenig Material vorgelegt.</li> <li>• Zu späte Quarzsandabstreuerung.</li> <li>• Zu wenig Quarzsand eingestreut.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Fehlstellen mechanisch aufrauen.</b></li> <li>• <b>Stellen erneut grundieren und absanden.</b></li> </ul>   |






## Problembehandlung

| Arbeitsgang   | Problem   | Ursache   | Lösung   |
|---|---|---|--|
| <br><b>Egalisierung Mörtel</b>   | Mörtel härtet nicht aus (ganzflächig).                            | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zu wenig oder kein Katalysator eingerührt.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Mörtel mechanisch entfernen.</b></li> <li>• <b>Fehlstellen mit Triflex Reiniger säubern, Abluftzeit beachten!</b></li> <li>• <b>Mörtel erneut aufbringen.</b></li> </ul>                     |
|   | Mörtel härtet stellenweise nicht aus (vereinzelte nasse Stellen). | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mischfehler</li> <li>• Mangelnde Untergrundvorbehandlung (Rückstände von störenden Substanzen).</li> </ul>               | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Mörtel mechanisch entfernen und mit Reiniger säubern, Abluftzeit beachten!</b></li> <li>• <b>Wenn erforderlich erneut grundieren.</b></li> <li>• <b>Mörtel erneut aufbringen.</b></li> </ul> |
|   | Ansätze oder Kellenschläge im Mörtel.                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zu spät angearbeitet.</li> <li>• Ungleichmäßig aufgetragen.</li> <li>• Nicht mit der Stachelwalze nivelliert.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Ansätze mechanisch entfernen.</b></li> <li>• <b>Ggf. zusätzliche Beschichtung aufbringen oder Unebenheiten absachteln.</b></li> </ul>  |
| <br><b>Egalisierung Spachtel</b> | Spachtel härtet nicht aus.  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zu wenig oder keinen Katalysator eingerührt.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Spachtel mechanisch entfernen.</b></li> <li>• <b>Fehlstellen mit Triflex Reiniger säubern, Abluftzeit beachten!</b></li> <li>• <b>Spachtel erneut aufbringen.</b></li> </ul>                 |




## Problembehandlung

| Arbeitsgang   | Problem                                       | Ursache   | Lösung   |
|---|---|---|--|
|  <p>Abdichtung</p> | Abdichtung härtet nicht aus.                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zu wenig oder kein Katalysator eingerührt.</li> <li>• Harzvorlage unter dem Vlies zu dünn.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Abdichtung vollständig entfernen.</b></li> <li>• <b>Fläche mit Reiniger säubern, Abluftzeit beachten!</b></li> <li>• <b>Untergrund mechanisch aufrauen.</b></li> <li>• <b>Untergrund erneut grundieren.</b></li> <li>• <b>Abdichtung neu aufbringen.</b></li> </ul>  |
|   | Blasen in der Abdichtung.                     | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Lufteinschlüsse, Vlies nicht richtig angedrückt.</li> <li>• Stellenweise zu wenig Harz vorgelegt.</li> <li>• Mischfehler</li> <li>• Fehlstellen in der Grundierung.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Blasen aufschneiden.</b></li> <li>• <b>Nicht ausreagiertes Material entfernen.</b></li> <li>• <b>Stelle mit Reiniger säubern, Abluftzeit des Reinigers beachten!</b></li> <li>• <b>Untergrund mechanisch aufrauen.</b></li> <li>• <b>Untergrund erneut grundieren.</b></li> <li>• <b>Abdichtung neu aufbringen.</b></li> </ul> |
|   | Abdichtung löst sich vom Untergrund.          | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zu wenig Harz vorgelegt.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Abdichtung und nicht ausreagiertes Material vollständig entfernen</b></li> <li>• <b>Stelle mit Reiniger säubern, Abluftzeit des Reinigers beachten!</b></li> <li>• <b>Untergrund mechanisch aufrauen.</b></li> <li>• <b>Untergrund erneut grundieren.</b></li> <li>• <b>Abdichtung neu aufbringen.</b></li> </ul>              |
|   | Abdichtung ist ausgehärtet, aber klebt stark. | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zu hohe oder zu niedrige Verarbeitungstemperaturen.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Fläche mit Reiniger säubern, Abluftzeit des Reinigers beachten!</b></li> </ul>   |




## Problembehandlung

| Arbeitsgang   | Problem  | Ursache   | Lösung  |
|---|--|---|---|
| <br><b>Nutzschicht</b> | Nutzschicht härtet nicht aus (ganzflächig).                            | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zu wenig oder kein Katalysator eingebracht.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Nutzschicht mechanisch vollständig entfernen.</b></li> <li>• <b>Fläche mit Reiniger säubern, Abluftzeit des Reinigers beachten!</b></li> <li>• <b>Nutzschicht neu aufbringen.</b></li> </ul>  |
|   | Nutzschicht härtet stellenweise nicht aus (vereinzelte nasse Stellen). | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mischfehler</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Nicht ausreagiertes Material vollständig entfernen.</b></li> <li>• <b>Fläche mit Reiniger säubern, Abluftzeit des Reinigers beachten!</b></li> <li>• <b>Nutzschicht in den Teilbereichen neu aufbringen.</b></li> </ul>   |
|   | Nutzschicht kräuselt (Unregelmäßigkeiten in der Oberfläche).           | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Abdichtung zu dünn aufgetragen.</li> <li>• Nicht störungsfrei ausgehärtet.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Abdichtung und nicht ausreagiertes Material der Nutzschicht vollständig entfernen.</b></li> <li>• <b>Fläche mit Reiniger säubern, Abluftzeit des Reinigers beachten!</b></li> <li>• <b>Untergrund mechanisch aufrauen.</b></li> <li>• <b>Untergrund erneut grundieren.</b></li> <li>• <b>Abdichtung aufbringen.</b></li> <li>• <b>Nutzschicht neu erstellen.</b></li> </ul> |
|   | Nutzschicht ist ausgehärtet, aber klebt stark.                         | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zu hohe oder zu niedrige Verarbeitungstemperaturen.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Fläche mit Reiniger säubern, Abluftzeit des Reinigers beachten!</b></li> </ul>  |
|   | Stellenweise keine Quarzsandeinbindung.                                | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quarzsand zu spät eingestreut.</li> <li>• Nutzschicht zu dünn aufgetragen.</li> <li>• Zu wenig Quarzsand eingestreut.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Aus optischen Gründen gerade laufende Felder ausschleifen.</b></li> <li>• <b>Erneut die Nutzschicht auftragen und absanden.</b></li> </ul>  |




## Problembehandlung

| Arbeitsgang   | Problem   | Ursache  | Lösung  |
|---|---|--|---|
|  <p>Beschichtung</p> | Beschichtung härtet nicht aus (ganzflächig).                            | <ul style="list-style-type: none"> <li>Zu wenig oder kein Katalysator eingerührt.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Beschichtung mechanisch vollständig entfernen.</li> <li>Fläche mit Reiniger säubern, Abluftzeit des Reinigers beachten!</li> <li>Beschichtung neu aufbringen.</li> </ul>   |
|   | Beschichtung härtet stellenweise nicht aus (vereinzelte nasse Stellen). | <ul style="list-style-type: none"> <li>Mischfehler</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Nicht ausreagiertes Material vollständig entfernen.</li> <li>Fläche mit Reiniger säubern, Abluftzeit des Reinigers beachten!</li> <li>Beschichtung in den Teilbereichen neu aufbringen.</li> </ul>   |
|   | Beschichtung kräuselt (Unregelmäßigkeiten in der Oberfläche).           | <ul style="list-style-type: none"> <li>Beschichtung zu dünn aufgetragen.</li> <li>Nicht störungsfrei ausgehärtet.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Nicht ausreagiertes Material vollständig entfernen.</li> <li>Fläche mit Reiniger säubern, Abluftzeit des Reinigers beachten!</li> <li>Untergrund mechanisch aufrauen.</li> <li>Untergrund erneut grundieren.</li> <li>Beschichtung neu erstellen.</li> </ul> |
|   | Beschichtung ist ausgehärtet, aber klebt stark.                         | <ul style="list-style-type: none"> <li>Zu hohe oder zu niedrige Verarbeitungstemperaturen.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Fläche mit Reiniger säubern, Abluftzeit des Reinigers beachten!</li> </ul>   |
|   | Ansätze oder Kellenschläge in der Beschichtung.                         | <ul style="list-style-type: none"> <li>Zu spät angearbeitet.</li> <li>Ungleichmäßig aufgetragen.</li> <li>Nicht mit der Stachelwalze nivelliert.</li> </ul>          | <ul style="list-style-type: none"> <li>Ansätze mechanisch entfernen.</li> <li>Ggf. zusätzliche Beschichtung aufbringen oder Unebenheiten abspachteln.</li> </ul>  |
|   | Stellenweise keine Quarzsandeinbindung.                                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>Quarzsand zu spät eingestreut.</li> <li>Beschichtung zu dünn aufgetragen.</li> <li>Zu wenig Quarzsand eingestreut.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Aus optischen Gründen gerade laufende Felder ausschleifen.</li> <li>Erneut die Beschichtung auftragen und absanden.</li> </ul>   |





## Problembehandlung

| Arbeitsgang   | Problem   | Ursache   | Lösung   |
|---|---|---|--|
| <br>Versiegelung | Versiegelung härtet stellenweise nicht aus (vereinzelte nasse Stellen).           | <ul style="list-style-type: none"> <li>Mischfehler</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Nicht ausreagiertes Material vollständig entfernen.</li> <li>Fläche mit Reiniger säubern, Abluftzeit des Reinigers beachten!</li> <li>Versiegelung vollflächig neu aufbringen.</li> </ul>   |
|   | Fehlstellen in der Versiegelung (vereinzelt kein geschlossener Film zu erkennen). | <ul style="list-style-type: none"> <li>Versiegelung nicht im Kreuzgang aufgetragen.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Fehlstellen nachversiegeln.</li> <li>Aus optischen Gründen muss in den meisten Fällen die gesamte Fläche neu versiegelt werden.</li> </ul>  |
|   | Versiegelung kräuselt.  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Nutzschicht nicht einwandfrei ausgehärtet.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Nicht ausreagiertes Material vollständig entfernen.</li> <li>Nutzschicht durch Schleifen entfernen.</li> <li>Fläche mit Reiniger säubern, Abluftzeit des Reinigers beachten!</li> <li>Nutzschicht sowie Versiegelung neu aufbringen.</li> </ul> |
|   | Pigmentausschwemmungen an senkrechten Bauteilen.                                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Versiegelung hat nicht genügend Standvermögen.</li> <li>Kein Stellmittel zugegeben.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Fläche mit Reiniger säubern, Abluftzeit des Reinigers beachten!</li> <li>Versiegelung, versetzt mit Triflex Stellmittel, vollflächig neu aufbringen.</li> </ul>   |
|   | Versiegelung zeigt bei der Verarbeitung Luftblasen auf.                           | <ul style="list-style-type: none"> <li>Versiegelung zu dick aufgetragen.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Versiegelung dünner ausrollen.</li> </ul>   |



## Problembehandlung

| Arbeitsgang   | Problem   | Ursache   | Lösung  |
|---|---|---|---|
| <br><b>Versiegelung Oberfläche „Chips Design“</b>  | Mikrochips stehen zu weit aus der Versiegelung (schlechte Reinigungsfähigkeit). | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Versiegelung zu dünn aufgetragen.</li> <li>• Triflex Micro Chips zu spät eingeblasen.</li> </ul>         | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Versiegelung anschleifen.</b></li> <li>• <b>Fläche mit Reiniger säubern, Abluftzeit des Reinigers beachten!</b></li> <li>• <b>Versiegelung unter Einhaltung der Verbrauchswerte auftragen.</b></li> <li>• <b>Einblasen der Triflex Micro Chips in die noch frische Versiegelung.</b></li> </ul> |
|   | Ansätze und Kanten in der Oberfläche.   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Versiegelung zu dünn aufgetragen.</li> <li>• Triflex Colour Mix zu spät eingeblasen.</li> </ul>          | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Versiegelung anschleifen.</b></li> <li>• <b>Fläche mit Reiniger säubern, Abluftzeit des Reinigers beachten!</b></li> <li>• <b>Versiegelung unter Einhaltung der Verbrauchswerte auftragen.</b></li> <li>• <b>Einblasen von Triflex Colour Mix in die noch frische Versiegelung.</b></li> </ul>  |
| <br><b>Versiegelung Oberfläche „Colour Design“</b> | Wolkenbildung in der Oberfläche.  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Aufsatz für Trichterpistole nicht benutzt.</li> <li>• Triflex Colour Mix zu spät eingeblasen.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Versiegelung anschleifen.</b></li> <li>• <b>Fläche mit Reiniger säubern, Abluftzeit des Reinigers beachten!</b></li> <li>• <b>Versiegelung unter Einhaltung der Verbrauchswerte auftragen.</b></li> <li>• <b>Einblasen von Triflex Colour Mix in die noch frische Versiegelung.</b></li> </ul>  |
|   | Streifenbildung im transparenten Finish.  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Versiegelung nicht im Kreuzgang aufgetragen.</li> <li>• Keine Finishwalze benutzt.</li> </ul>            | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Versiegelung anschleifen</b></li> <li>• <b>Fläche mit Reiniger säubern, Abluftzeit des Reinigers beachten!</b></li> <li>• <b>Oberfläche komplett neu erstellen unter Einhaltung der technischen Richtlinien.</b></li> </ul>   |









## Wissenswertes





## Entsorgung



Bleiben Restmengen übrig oder sollte es notwendig werden, Triflex Abdichtungen oder Beschichtungen wieder zu entfernen, so gelten diese in ausreagiertem Zustand als Baustellenmischabfall und können in der Regel auf der Deponie entsorgt werden.

Im Übrigen gelten die in den EG-Sicherheitsdatenblättern angegebenen EAK-Abfallschlüssel-Nummern, z. B. 170203 (Europäischer Abfall Katalog) für die regionalen Entsorger.

Triflex ist Lizenznehmer im Kreislaufsystem zur Verpackungsentsorgung der Interzero GmbH & Co. KG. Mit dieser Lizenzierung ist die Abholung von Triflex Verpackungen für unsere Kunden kostenlos. Restentleerte Verpackungen können über die Anmeldung bei Interzero bei einem der lokalen Partner entsorgt werden.



**Weitere Informationen zu Annahmestellen für die kostenlose Entgegennahme von Triflex Verpackungen im Rahmen der Lizenz sind unter [www.interzero.de](http://www.interzero.de) zu finden.**

## Umweltverträglichkeit



Bei der Verarbeitung von Triflex PMMA-Harzen kann eine Geruchsbelästigung nicht ausgeschlossen werden. Es ergeben sich bei der Sanierung je nach örtlichen Gegebenheiten und Umständen, wie Außentemperaturen und Windrichtung, auch mögliche Geruchsbelästigungen in über Entlüftungsvorrichtungen verbundenen Räumlichkeiten.

In Zusammenarbeit mit Gewässerschutzamt, Gewerbeaufsichtsamt und Gesundheitsamt wurden Messungen bei der Verarbeitung von Triflex-Harzen vorgenommen. Hausinterne Messungen werden zusätzlich ebenfalls durchgeführt. Die Ergebnisse entsprechen den gesetzlichen Bestimmungen, d. h. die Unterschreitung und damit die Einhaltung der gesetzlich festgelegten Arbeitsplatzgrenzwerte (AGW) konnte nachgewiesen werden.

Anhand der Ergebnisse aus verschiedenen Messreihen ist zu erkennen, dass Triflex PUR- und PMMA-Harze nicht nur Problemlöser in Fällen schwierigster Sanierung sind, sondern bei Beachtung der Sicherheitshinweise keine gesundheitliche Gefährdung für die verarbeitenden Personen darstellen.

Triflex empfiehlt aufgrund der sehr niedrigen Geruchsschwellenwerte der Monomere, PMMA-Harze nicht in Innenräumen einzusetzen. Ist eine Verarbeitung in geschlossenen Räumen nicht zu vermeiden, so ist für eine Zwangsentlüftung mit mindestens 7-fachem Luftaustausch pro Stunde zu sorgen. In Fällen einer Überschreitung der AGW ist Atemschutz bei der Verarbeitung anzuwenden. Im Übrigen gelten die EG-Sicherheitsdatenblätter.

Nach der vollständigen Aushärtung der Harze erhalten diese ihre endgültigen technischen Eigenschaften. Eine Geruchsbelästigung ist danach nicht mehr vorhanden.



## Wartungs- und Pflegehinweise



### Die Pflegeverfahren gelten für folgende Triflex Systeme:

Triflex BTS-P – Balkon Abdichtungssystem

Triflex BFS – Balkon Beschichtungssystem

Triflex TSS – Treppen Beschichtungssystem

Triflex Stone Design – Oberflächengestaltung



### Reinigung „Chips Design“

Benutzen Sie handelsübliche Fußbodenreinigungs- oder Pflegemittel in den angegebenen Mengen. Bei regelmäßiger Reinigung genügt eine Vorreinigung mit Besen und nassem Aufnehmer oder Wischmopp. Auch der Einsatz eines Abziehers mit Gummilippe ist möglich.

### Reinigung „Stone Design“ / „Einstreuung“

Zum Erhalt der optischen Eigenschaften sollten hochwertige Oberflächen gepflegt werden. Hierfür eignen sich Hochdruckreinigungsgeräte für Oberflächen mit „Einstreuung fein/grob“ sowie Flächenreinigungsgeräte für Triflex Stone Design mit Druckeinstellung von max. 30 bar.

### Ungeeignete Pflegemittel und -verfahren

Reinigen Sie nicht mit harten metallischen Gegenständen oder einem beliebigen Hochdruckreinigungsgerät. Ungeeignet sind auch Desinfektionsmittel oder ätzende Reinigungsmittel. Testen Sie das ausgewählte Reinigungsmittel an einer kleinen Probestelle, bevor Sie die Gesamtoberfläche bearbeiten. Die Triflex GmbH & Co. KG behält sich das Recht vor, die Reinigungsverfahren im Einsatz zu überprüfen. Reinigungsverfahren, die nicht dem Datenblatt entsprechen, können einen Gewährleistungsausschluss durch Triflex bewirken. Die anwendungstechnische Beratung über die Wartung und Pflege unserer Produkte beruht auf umfangreichen Entwicklungsarbeiten. Eine objektbezogene Prüfung auf Eignung für den jeweiligen Zweck ist notwendig.

### Textile Oberbeläge

Textile Oberflächen (Teppichboden, Rasenteppich, Fußmatten usw.) unterliegen einem Weichmacherverlust, der für die Funktionalität des Triflex-Systems unbedenklich ist, aber zu einer farblichen Veränderung führen kann.

### Blumenkübel und Pflanzgefäße

Aufgrund der notwendigen thermoplastischen Eigenschaften unserer PMMA-Produkte (Flexibilität) können Einwirkungen durch hohe Punktlasten, vor allem in Kombination mit hohen Temperaturen, zu Verformungen in der Beschichtung führen. Diese sind nach der Entlastung meist reversibel. Blumenkübel usw. sollten nicht direkt auf der Oberfläche abgestellt werden. Es empfiehlt sich, offene rostartige Holz- oder Kunststoffunterleger zu verwenden. Stuhl- und Tischbeine sollten mit den entsprechenden Schutzkappen oder Filzgleitern versehen sein.

### Pflanzen- und Blattrückstände

Pflanzen- und Blattrückstände sollten in regelmäßigen Zeiträumen vom Triflex-Oberbelag entfernt werden. Bei der Verrottung kann Gerbsäure entstehen, welche zu Oberflächenverfärbungen führen kann.

### Nass – Perleffekt

Bei der Aushärtung von Triflex-Produkten wird an der Oberfläche Paraffin freigesetzt. Dieses kann die einwandfreie Abführung von Niederschlagswasser behindern (kleine Pfützenbildung). Nach ca. 6 Monaten ist das Paraffin abgewittert und Niederschlagswasser wird bei ausreichendem Gefälle einwandfrei abgeführt.

### Winterpflege

Alle Triflex-Systeme sind tausalzbeständig. Aufgrund des Mahleffekts darf Splitt und Granulat nicht auf Triflex-Systemen verwendet werden.

### Beschädigungen

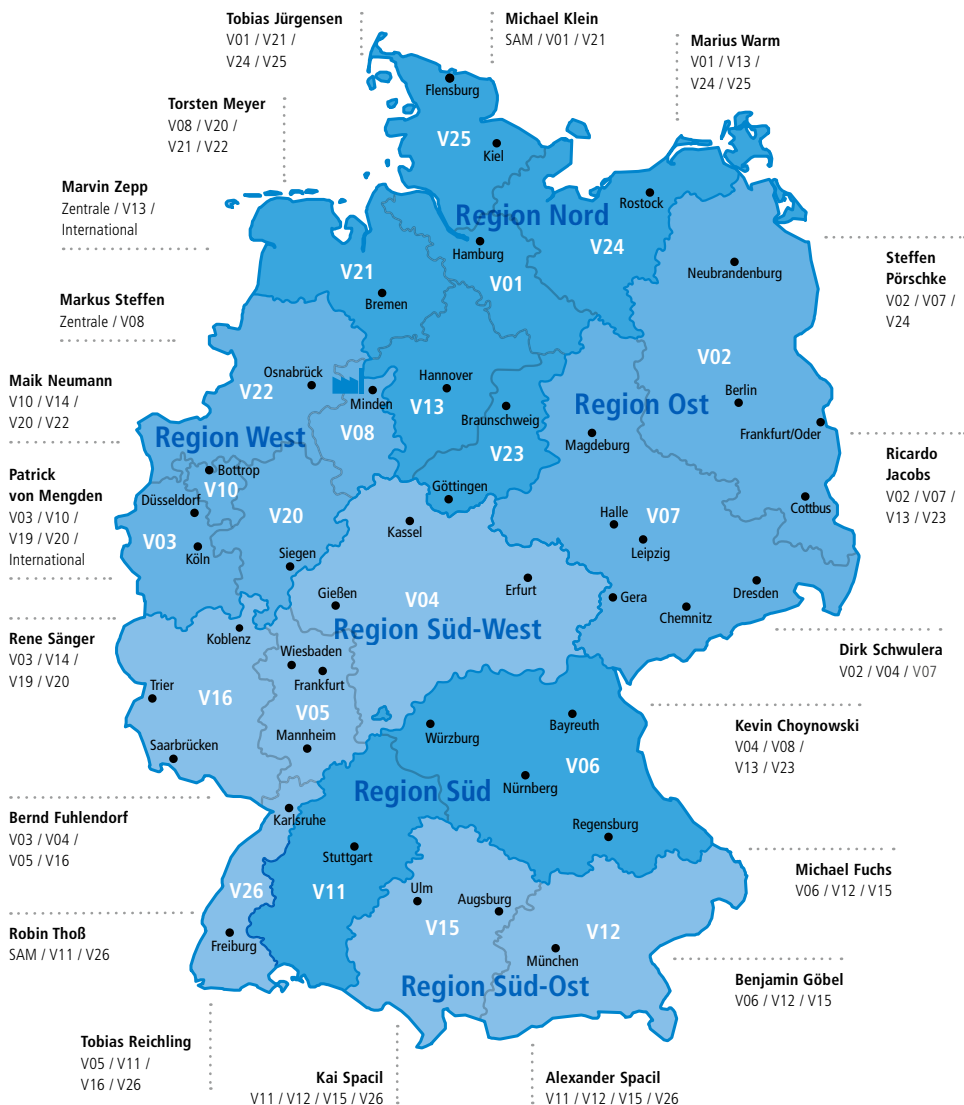
Beschädigungen durch mechanische oder thermische Einflüsse (z. B. offenes Feuer oder Glut) sind zu vermeiden, da sie die Systemaufbauten nachhaltig beeinträchtigen können. Nachträgliche Perforationen durch Kabelkanäle oder Dübel zerstören die Abdichtungsfunktion. Stuhl- und Tischbeine sollten unterseitig einen Kunststoffschutz besitzen, um Kratzspuren zu verhindern. Änderungen, die dem technischen Fortschritt oder der Verbesserung unserer Erzeugnisse dienen, bleiben vorbehalten.



## Wir sind für Sie da.

Neben ausgezeichneten Produkten hebt sich Triflex durch einen hervorragenden Service hervor. Bei uns erhalten Sie Unterstützung bei der Planung und

Beratung vor, während und nach der Ausführung Ihres Projekts. Unsere Anwendungstechniker stehen Ihnen mit Rat und Tat zur Seite. Nehmen Sie Kontakt auf!





## Deutschland

### Anwendungstechnik Zentrale



**Martin Mossau**  
Leiter Anwendungstechnik  
+49 171 5 21 25 12  
martin.mossau@triflex.de



**Tim Busse**  
Teamleiter Zentrale  
+49 172 6 34 08 84  
tim.busse@triflex.de



**Markus Steffen**  
+49 151 57 98 28 34  
markus.steffen@triflex.de



**Marvin Zepp**  
+49 160 90 64 19 69  
marvin.zepp@triflex.de

### Technische Hotline

Montag bis Donnerstag:  
8.00–17.00 Uhr  
Freitag: 8.00–15.00 Uhr

**+49 571 38780 – 750**  
**technik@triflex.de**

### Anwendungstechnik Region Nord / Ost



**Ricardo Jacobs**  
Teamleiter Nord / Ost  
+49 160 5 88 02 41  
ricardo.jacobs@triflex.de



**Michael Klein**  
+49 171 2 95 06 46  
michael.klein@triflex.de



**Marius Warm**  
+49 151 54 71 54 52  
marius.warm@triflex.de



**Kevin Choynowski**  
+49 160 90 34 92 06  
kevin.choynowski@triflex.de



**Dirk Schwulera**  
+49 175 9 94 81 56  
dirk.schwulera@triflex.de



**Steffen Pörschke**  
+49 160 1 66 69 35  
steffen.poerschke@triflex.de



**Tobias Jürgensen**  
+49 151 74 56 17 08  
tobias.juergensen@triflex.de

### Anwendungstechnik Region West



**Maik Neumann**  
Teamleiter West  
+49 172 1 58 26 18  
maik.neumann@triflex.de



**Bernd Fuhlendorf**  
+49 170 7 68 85 92  
bernd.fuhlendorf@triflex.de



**Patrick von Mengden**  
+49 175 5 88 23 70  
patrick.vonmengden@triflex.de



**Rene Sängner**  
+49 151 55 42 29 06  
rene.saenger@triflex.de



**Torsten Meyer**  
+49 151 40 41 92 64  
torsten.meyer@triflex.de

### Anwendungstechnik Region Süd



**Kai Spacil**  
Teamleiter Süd  
+49 151 59 01 53 78  
kai.spacil@triflex.de



**Tobias Reichling**  
+49 151 64 96 15 91  
tobias.reichling@triflex.de



**Benjamin Göbel**  
+49 151 17 53 35 15  
benjamin.goebel@triflex.de



**Robin Thoß**  
+49 160 94 46 97 96  
robin.thoss@triflex.de



**Michael Fuchs**  
+49 160 4 00 53 51  
michael.fuchs@triflex.de

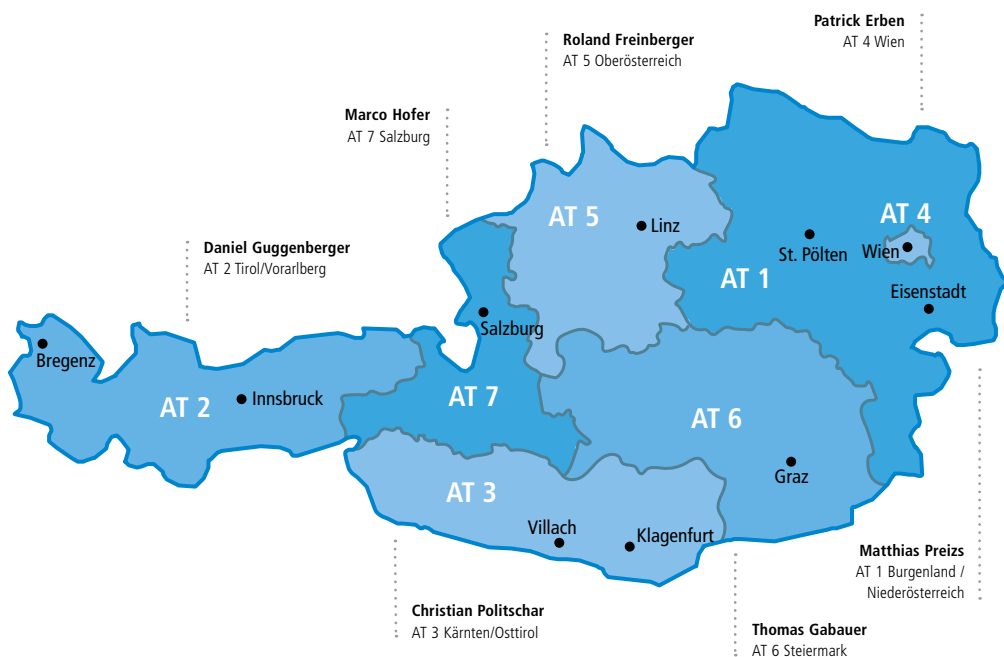


**Alexander Spacil**  
+49 160 98 19 02 23  
alexander.spacil@triflex.de



## Österreich

### Vertriebsgebiete





## Österreich

### Auftragsabwicklung, Technik, Vertrieb



**Doris Gierbl**  
Auftragsabwicklung  
+43 7667 21505-20  
doris.gierbl@triflex.at



**Ing. Norbert Hörner**  
Leitung Technik  
+43 699 133 133 54  
norbert.hoerner@triflex.at



**Martin Kastl**  
Leitung Vertrieb  
+43 699 133 133 64  
martin.kastl@triflex.at

### Technische Hotline

Montag bis Donnerstag:  
8.00–16.30 Uhr  
Freitag: 8.00–14.00 Uhr

**+43 7667 21505**  
**info@triflex.at**

### Anwendungstechnik



**Christian Hofer**  
Anwendungstechnik West  
+43 664 884 103 32  
christian.hofer@triflex.at



**Kevin Regenfelder**  
Anwendungstechnik Ost  
+43 664 884 103 28  
kevin.regenfelder@triflex.at

### Gebietsverkaufsleiter



**Matthias Preisz**  
+43 664 619 95 36  
matthias.preisz@triflex.at



**Daniel Guggenberger**  
+43 699 133 133 24  
daniel.guggenberger@triflex.at



**Christian Politschar**  
+43 664 884 103 39  
christian.politschar@triflex.at



**Patrick Erben**  
+43 664 884 103 37  
patrick.erben@triflex.at



**Roland Freinberger**  
+43 664 884 103 36  
roland.freinberger@triflex.at



**Thomas Gabauer**  
+43 664 884 103 34  
thomas.gabauer@triflex.at



**Marco Hofer**  
+43 660 276 504 1  
marco.hofer@triflex.at



Gemeinsam gelöst.

#### **Deutschland**

Triflex GmbH & Co. KG  
Karlstraße 59  
32423 Minden  
Fon +49 571 38780-0  
info@triflex.de  
www.triflex.de

#### **Schweiz**

Triflex GmbH  
Industriestrasse 18  
6252 Dagmersellen  
Fon +41 62 842 98 22  
swiss@triflex.swiss  
www.triflex.swiss

#### **Österreich**

Triflex GesmbH  
Gewerbepark 1  
4880 St. Georgen im Attergau  
Fon +43 7667 21505  
info@triflex.at  
www.triflex.at

