

## Prüfbericht

A4405-03



---

Auftraggeber	GYSO AG 8302 Kloten
Auftrag erteilt durch	Auftraggeber
Bauwerk/Bauteil	Unterdachbahnen, GYSO-TopWeld 520
Gegenstand/Zweck	Bestimmung der Wasserdichtheit

---

## Auftrags-, Prüfungs- und Probedaten

Auftragserteilung	01.10.2014 durch Herrn Voegele / Firma GYSO AG
Unterlagen/Angaben	Keine
Probenanlieferung	01. / 16. Okt., 19. Dez. 2014 und 19. Jan. 2015 durch Auftraggeber
Bezeichnung	GYSO-TopWeld 520, keine Fügenaht GYSO-TopWeld 520, Fügenaht GYSO-WeldSeal GYSO-TopWeld 520, Fügenaht GYSO-Polyflex 444 GYSO-TopWeld 520, Fügenaht Heissluft
Wareneingangs-Nr.	20158, 20538, 20547
Prüfverfahren	Bestimmung der Wasserdichtheit, EN 1928, Verfahren A, akkreditierte Prüfung
Bemerkungen	Keine

		Seite
Prüfergebnisse	Bestimmung der Wasserdichtheit, EN 1928	2-5
	Fotodokumentation	6-7

Sachbearbeiter Hans Peter Sommer

Leiter Prüfstelle Aldo Rancati

Auftrag vom 01.10.2014  
Berichtsdatum 06.02.2015

*H.P.S.*  
*A. Rancati*

Dieser Bericht ist elektronisch abgefasst und verteilt worden. Rechtliche Gültigkeit besitzt ausschliesslich das Berichtoriginal auf Papier.

Der Prüfbericht enthält 7 Seiten. Alle Ergebnisse beziehen sich ausschliesslich auf die oben erwähnten Proben. Ohne schriftliche Genehmigung der Tecnotest AG darf der vorliegende Bericht nicht auszugsweise veröffentlicht werden.

**Bestimmung der Wasserdichtheit**Grundlage: EN 1928 - A:2000, Modifikation EN 13859-1  
Tecnotest Prüfanweisung PA015Ergebnisblatt  
Auftrag: A4405-01  
Wareneingang: 20158Produktname: Top Weld 520  
Produkt: Kunststoffdichtungsbahn  
Prüftemperatur: 23 °C  
Prüfdruck: 200 mm Wassersäule  
Prüfdauer: 2 h  
Prüfdatum: 10.10.2014

<b>Prüfkörper</b>	<b>Dichtigkeit</b>	<b>Aufwölbungen</b>	<b>Bemerkungen</b>
1	dicht	ja	keine
2	dicht	ja	keine
3	dicht	ja	keine

**Bestimmung der Wasserdichtheit**Grundlage: EN 1928 - A:2000, Modifikation EN 13859-1  
Tecnotest Prüfanweisung PA015Ergebnisblatt  
Auftrag: A4405-01  
Wareneingang: 20158Produktname: Top Weld 520 mit WeldSeal Naht  
Produkt: Kunststoffdichtungsbahn  
Prüftemperatur: 23 °C  
Prüfdruck: 200 mm Wassersäule  
Prüfdauer: 2 h  
Prüfdatum: 17.10.2014

<b>Prüfkörper</b>	<b>Dichtigkeit</b>	<b>Aufwölbungen</b>	<b>Bemerkungen</b>
1	dicht	ja	keine
2	dicht	ja	keine
3	dicht	ja	keine

## Bestimmung der Wasserdichtheit

Grundlage: EN 1928 - A:2000, Modifikation EN 13859-1  
Tecnotest Prüfanweisung PA015

Ergebnisblatt  
Auftrag: A4405-03  
Wareneingang: 20538

Produktname: Gyso TopWeld 520, Naht Klebung GYSO-Polyflex 444  
Produkt: Kunststoffdichtungsbahn  
Prüftemperatur: 23 °C  
Prüfdruck: 200 mm Wassersäule  
Prüfdauer: 2 h  
Prüfdatum: 22.12.2014

Prüfkörper	Dichtigkeit	Aufwölbungen	Bemerkungen
1	dicht	ja	keine
2	dicht	ja	keine
3	dicht	ja	keine

## Bestimmung der Wasserdichtheit

Grundlage: EN 1928 - A:2000, Modifikation EN 13859-1  
Tecnotest Prüfanweisung PA015

Ergebnisblatt  
Auftrag: A4405-03  
Wareneingang: 20547

Produktname: Top Weld 520 mit Heissluft verschweist  
Produkt: Kunststoffdichtungsbahn  
Prüftemperatur: 23 °C  
Prüfdruck: 200 mm Wassersäule  
Prüfdauer: 2 h  
Prüfdatum: 23.01.2015

<b>Prüfkörper</b>	<b>Dichtigkeit</b>	<b>Aufwölbungen</b>	<b>Bemerkungen</b>
1	dicht	ja	keine
2	dicht	ja	keine
3	dicht	ja	keine

## Fotodokumentation

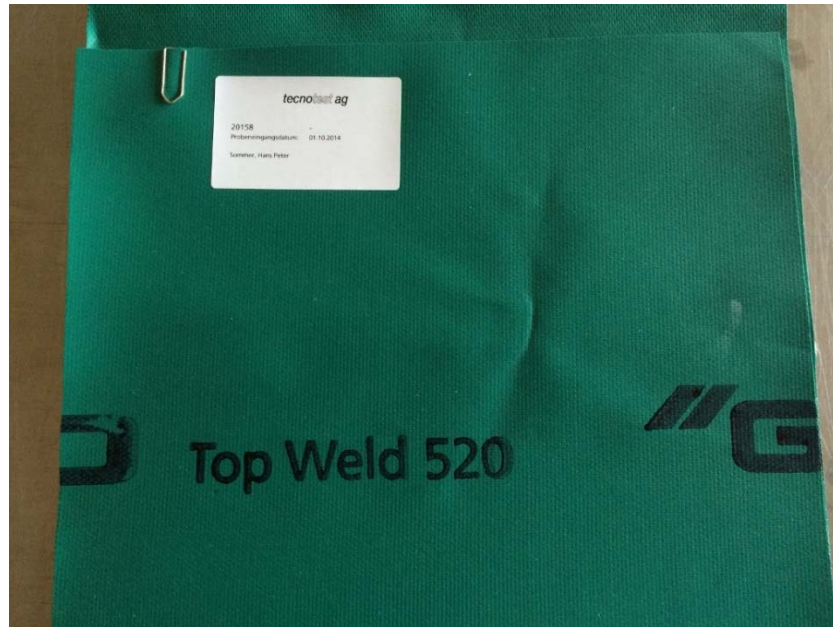


Bild 1

GYSO-TopWeld 520, Prüfmaterial Nr.20158



Bild 2

GYSO-TopWeld 520, Fügenaht Heissluft geschweisst

## Fotodokumentation

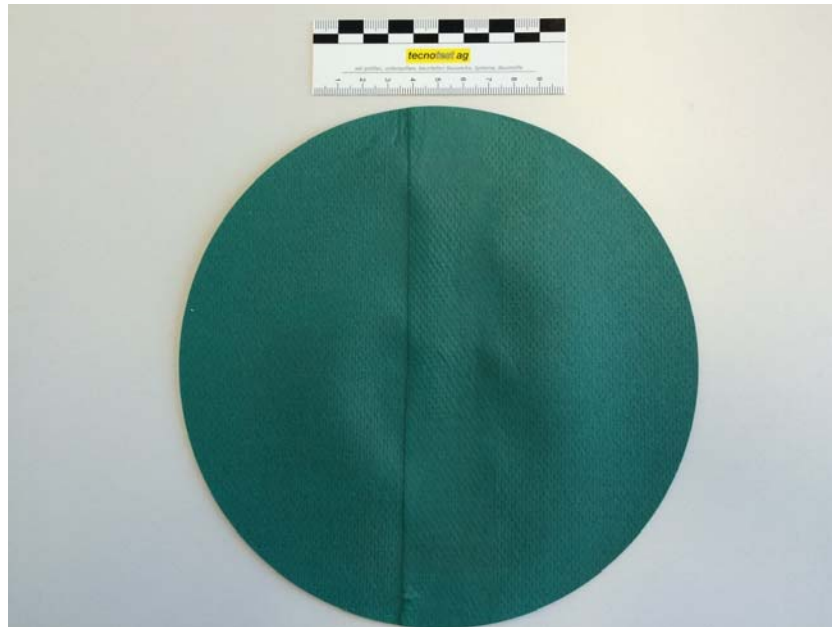


Bild 3

GYSO-TopWeld 520, Fügenaht Heissluft geschweisst