

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges
Eigentum

Internationales Büro

(43) Internationales
Veröffentlichungsdatum
21. Juni 2012 (21.06.2012)



(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2012/080353 A1

(51) Internationale Patentklassifikation:

E04D 5/14 (2006.01) *B32B 27/32* (2006.01)
B32B 27/08 (2006.01) *E04B 1/66* (2006.01)

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2011/072793

(22) Internationales Anmeldedatum:
14. Dezember 2011 (14.12.2011)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
10195793.4 17. Dezember 2010 (17.12.2010) EP

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme
von US): **SIKA TECHNOLOGY AG** [CH/CH];
Zugerstrasse 50, CH-6340 Baar (CH).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **LINNENBRINK,
Martin** [DE/DE]; Herbstweg 14, 21641 Apensen (DE).
JANKE, Doreen [DE/DE]; Lütt Koppel 8, 25486
Alveslohe (DE).

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,

AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY,
BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM,
DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT,
HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP,
KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD,
ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI,
NO, NZ, OM, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW,
SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM,
TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM,
ZW.

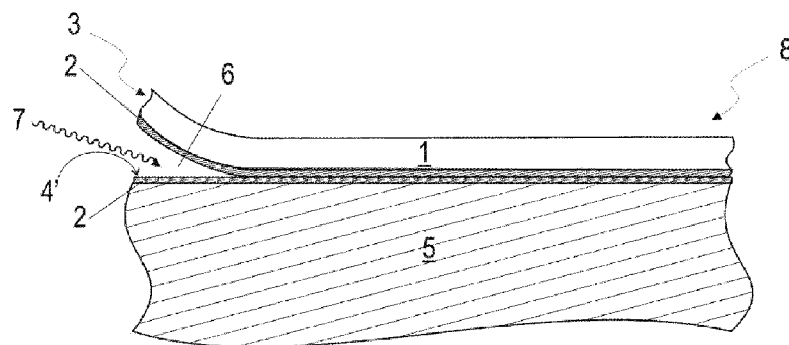
(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW,
GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, SZ,
TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ,
MD, RU, TJ, TM), europäisches (AL, AT, BE, BG, CH,
CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE,
IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO,
RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM,
GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht (Artikel 21 Absatz
3)

(54) Title: USE OF POLYOLEFIN SEALING FILMS COATED WITH NON-REACTIVE HOT-MELT ADHESIVE FOR
SEALING

(54) Bezeichnung : VERWENDUNG NICHT-REAKTIVEN HEISSSCHMELZKLEBSTOFF-BESCHICHTETER POLYOLEFIN-
ABDICHTUNGSFOLIEN ZUM ABDICHTEN



Figur 4

(57) Abstract: The invention relates to a method for sealing an above-ground or underground construction. In particular, the method comprises the use of non-reactive hot-melt adhesives and flexible polyolefin films. In particular, said method has the advantages that good, long-lasting adhesion can be quickly achieved and that sealing strips that are tack-free at room temperature and that can be processed and glued easily at the construction site are obtained in a simple manner, in particular by using polyolefin strips that are coated with non-reactive hot-melt adhesives.

(57) Zusammenfassung: Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zum Abdichten eines Bauwerkes des Tiefbaus oder Hochbaus. Es beinhaltet insbesondere die Verwendung von nicht-reaktiven Heisserschmelzklebstoffen und flexiblen Polyolefinfolien. Dieses Verfahren weist insbesondere die Vorteile auf, dass schnell eine gute und lang anhaltende Haftung erreicht werden kann und dass insbesondere durch Verwendung von Polyolefinbahnen, welche mit nicht reaktiven Heisserschmelzklebstoffen beschichtet sind, auf einfache Art und Weise Abdichtungsbahnen erhalten werden, welche bei Raumtemperatur klebfrei sind und einfach auf der Baustelle verarbeitet und verklebt werden können.



WO 2012/080353 A1

VERWENDUNG NICHT-REAKTIVEN HEISSSCHMELZKLEBSTOFF- BESCHICHTETER POLYOLEFIN-ABDICHTUNGSFOLIEN ZUM ABDICHTEN

Technisches Gebiet

- 5 Die Erfindung betrifft das Gebiet der Abdichtungen von Bauwerken des Tiefbaus oder Hochbaus sowie das Gebiet der Heisserschmelzklebstoffe.

Stand der Technik

- Polyolefin-Abdichtungsfolien sind seit längerem bekannt. Sie werden
10 auch seit langem für das Abdichten von Dächern und Dachstrukturen verwendet. Traditionell werden derartige Folien als Abdichtungsbahnen auf dem Dach verlegt und miteinander verschweisst. Für das Befestigen derartiger Bahnen kommen bisher primär mechanische Verankerungen, z. B. Nägel, zum Einsatz. Hierbei ist natürlich die Gewährleistung der Dichtheit ein grosses
15 Problem.

- Polyolefin-Abdichtungsfolien lassen sich jedoch sehr schwierig verkleben. Bestehende Systeme sind sehr aufwendig und deshalb vielfach nachteilig. Für das Kaschieren von Polyolefinen werden bisher reaktive Heisserschmelzklebstoffe eingesetzt, wie es in WO 2009/133093 A offenbart wird, wo
20 bisher reaktive Heisserschmelzklebstoffe basierend auf silangefropften Poly- α -olefinen hierfür eingesetzt werden. Diese Klebstoffe sind jedoch sehr teuer.

Darstellung der Erfindung

- 25 Die Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es, ein Verfahren zur Verfügung zu stellen, welches es erlaubt, ein Bauwerk des Tiefbaus oder Hochbaus verlässlich und kosteneffizient abzudichten.

- Überraschenderweise wurde gefunden, dass ein Verfahren gemäss Anspruch 1 diese Aufgabe zu lösen vermag. Insbesondere erlaubt es dieses
30 Verfahren auf sehr einfache Art und Weise einen bisher lang gehegten Wunsch, nämlich eine vollflächige und langfristige Verklebung einer flexiblen Polyolefin-Bahn mit einem Substrat, insbesondere einem Dach oder einer Dachstruktur, zu realisieren und damit eine optimale Abdichtung zu erreichen.

- Es wurde überraschenderweise gefunden, dass nicht-reaktive Heisssschmelzklebstoffzusammensetzungen, bestens für die Lösung dieses Problems geeignet sind. Als besonders vorteilhaft hat sich gezeigt, dass mit derartigen nicht-reaktiven Heisssschmelzklebstoffzusammensetzungen
- 5 beschichtete flexible Polyolefin-Folien klebfrei sind und deshalb auch über längerer Zeit gelagert, insbesondere in Form von Rollen, werden können. Bei Bedarf lassen sie sich beim Kontaktieren mit dem abzudichtenden Substrat über das Zuführen von Wärme und anschliessendem Abkühlen mit dem Substrat verbinden, so dass ein Schichtverbundkörper gebildet werden kann.
- 10 Es hat sich gezeigt, dass dieses Verfahren äusserst schnell zu einem Klebverbund führt, so dass nach einigen Minuten bereits hohe Kräfte zwischen Polyolefinbahn und dem damit verklebten Substrat übertragen werden können. Dieser schnelle Festigkeitsaufbau ist dahingehend vorteilhaft, dass für die Verklebung keine mechanischen Fixierungsmittel wie Klemmen oder
- 15 dergleichen benötigt werden. Zudem sind diese für die vorliegenden Erfindung geeigneten nicht-reaktiven Heisssschmelzklebstoffzusammensetzungen bedeutend kostengünstiger als die reaktiven Heisssschmelzklebstoff, welche für das Verkleben von Polyolefinen bisher im Stand der Technik eingesetzt wurden.

- Die in diesem Dokument offenbarten Abdichtungsfolien lassen sich
- 20 einfach produzieren, sind über längere Zeiträume lager- und transportfähig und lassen sich auf äusserst einfache Art und Weise verlegen und verkleben. Insbesondere werden für das Verlegen und Fixieren keinen mechanischen Befestigungsmittel, wie Nägel oder dergleichen, benötigt. Dies reduziert die Anfälligkeiten für Folien für Verletzungen. Demzufolge sind Quellen einer
- 25 Undichtheit massiv vermindert.

Weitere Aspekte der Erfindung sind Gegenstand weiterer unabhängiger Ansprüche. Besonders bevorzugte Ausführungsformen der Erfindung sind Gegenstand der abhängigen Ansprüche.

Wege zur Ausführung der Erfindung

Die vorliegende Erfindung betrifft in einem ersten Aspekt ein Verfahren zum Abdichten eines Bauwerkes des Tiefbaus oder Hochbaus. Dieses Verfahren umfasst die Schritte

- 5 a) Beschichten einer flexiblen Polyolefin-Abdichtungsfolie mit einer nicht-reaktiven Heisserschmelzklebstoffzusammensetzung unter Bildung einer Heisserschmelzklebstoff-beschichteten Polyolefin-Abdichtungsfolie, welche bei 25 °C klebfrei ist;
- b) Auflegen der Heisserschmelzklebstoff-beschichteten Polyolefin-
10 Abdichtungsfolie auf die Oberfläche eines Bauwerkes des Tiefbaus oder Hochbaus;
- c) Zuführen von Wärme unter Anschmelzen der nicht-reaktiven Heisserschmelzklebstoffzusammensetzung;
- d) Abkühlen der nicht-reaktiven Heisserschmelzklebstoffzusammensetzung unter Bildung eines Klebverbundes zwischen flexibler Poly-
15 olefin-Abdichtungsfolie und der Oberfläche des Bauwerkes.

Als „Abdichtungsfolie“ werden in diesem Dokument flexible, d.h. biegsame, flächige Kunststoffe insbesondere in einer Dicke von 0.05 Millimeter
20 bis 5 Millimeter verstanden, die sich aufrollen lassen. Somit werden neben Folien im strengen Sinn von Dicken unter 1 mm, auch, und zwar vorzugsweise, Abdichtungsbahnen, wie sie typischerweise zum Abdichten von Tunneln, Dächern oder Schwimmbädern in einer Dicke von typischerweise 1 bis 3 mm, in Spezialfällen sogar in einer Dicke bis maximal 5 mm, verwendet werden,
25 verstanden. Derartige Folien werden üblicherweise durch Streichen, Giessen, Kalandrieren oder Extrusion hergestellt und sind typischerweise in Rollen kommerziell erhältlich oder werden vor Ort hergestellt. Sie können einschichtig oder mehrschichtig aufgebaut sein. Es ist dem Fachmann klar, dass auch Folien noch andere Zusatzstoffe und Verarbeitungsmittel, wie Füllstoffe, UV-
30 und Hitzestabilisatoren, Weichmacher, Gleitmittel, Biozide, Flammenschutzmittel, Antioxidantien, Pigmente wie z.B. Titandioxid oder Russ, und Farbstoffe enthalten können. Das heisst, es werden in diesem Dokument auch derartige

Folien als Polyolefin-Folien bezeichnet, welche nicht zu 100% aus Polyolefin bestehen.

Als flexible Polyolefin-Abdichtungsfolie oder -Abdichtungsfolie ist insbesondere eine für das Gebiet der Abdichtung von Gebäuden übliche Polyolefin-Abdichtungsfolie geeignet. Derartige Polyolefin-Folien enthalten insbesondere Weichmacher.

Die flexiblen Polyolefin-Abdichtungsfolien basieren auf flexiblen Polyolefinen, dem Fachmann auch als „FPO“ bekannt. Derartige flexible Polyolefine sind Homo- oder Copolymere von Olefinen, insbesondere von Ethylen und Propylen. Um als Abdichtungsfolie im Praxis eingesetzt werden zu können, ist es wichtig, dass diese Polyolefine flexible sind. Die Verwendung von starren Polyolefinen würde dazu führen, dass beim Biegen bzw. Umbiegen der Folie, wie sie beim Aufbringen der Folie aber auch im Gebrauch, beispielsweise durch Temperaturschwankungen, mechanische Belastungen, wie z.B. beim Begehen oder Befahren der Folie, erfolgen, brechen oder zumindest einreißen würden, wodurch die Abdichtfunktion nicht gewährleistet werden könnte. Zudem ist es in der Praxis fast unumgänglich, dass die Abdichtungsfolie in Rollenform auf die Baustelle geliefert werden muss. Ein starres Polyolefin kann jedoch nicht gerollt werden.

20

Um die Mechanik der flexiblen Polyolefin-Abdichtungsfolie zu optimieren, ist es vorteilhaft, wenn die Abdichtungsfolie durch Fasern verstärkt ist. Es ist besonders vorteilhaft, wenn die Polyolefin-Abdichtungsfolie durch Fasern verstärkt ist. Die Verstärkung durch Fasern kann in Form von losen Fasern oder –bevorzugt– durch flächige Faserngebilde, erfolgen. Vorzugsweise erfolgt die Verstärkung durch Fasern so, dass die PVC-Abdichtungsfolie mit einer Fasermatte, einem Fasergelege, einem Faservlies, einem Fasergittergelege oder einem Fasergewebe verstärkt ist.

Es ist bevorzugt, dass die flexible Polyolefin-Abdichtungsfolie mit einem Gewebe verstärkt ist.

Als Fasern sind insbesondere Glas-, Kohlenstoff-, Zellulose-, Baumwoll- oder synthetische Kunststofffasern, bevorzugt Fasern aus Polyester

oder aus einem Homo- oder Copolymeren von Ethylen und/oder Propylen oder aus Viskose geeignet. Je nach Ausgestaltungsform können die Fasern als Kurzfasern oder Langfasern, oder in Form von gesponnenen, gewobenen oder ungewobenen Faserwerkstoffen zum Einsatz kommen. Die Verwendung von Fasern ist insbesondere zur Verbesserung der mechanischen Verstärkung von Vorteil, insbesondere dann, wenn zumindest ein Teil der Fasern aus zugfesten oder hochzugfesten Fasern, insbesondere aus Glas oder Aramide, bestehen. Als Fasern sind meist bevorzugt Glasfasern oder Polyesterfasern.

10 Besonders bevorzugt sind flexible Polyolefin-Abdichtungsfolien, welche mit einem Glasvlies und/oder Glas- oder Polyester-Gittergelege verstärkt sind.

 Besonders geeignete flexible Polyolefin-Abdichtungsfolie sind die von Sika Sarnafil AG, Schweiz, angebotenen Produktelinien Sarnafil® TG und Sarnafil® TS, insbesondere Sarnafil® TS 77-15, TS 77-18 und TS-20, sowie
15 der Produktelinien Sikaplan® WT.

 Als Bauwerk des Tiefbaus oder Hochbaus gelten insbesondere Gebäude, Häuser, Stützwände, Dächer, Tunnels oder Brücken. Besonders bevorzugt als Bauwerk des Tiefbaus oder Hochbaus sind Dächer,
20 insbesondere Flachdächer.

 Als „nichtreaktive“ Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung gilt in diesem Dokument eine Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung, welche keine Polymere aufweist, die chemisch miteinander weder bei Raum-
25 temperatur noch bei der Schmelztemperatur reagieren und zu höher molekularen Spezies führen würden. Derartige nichtreaktive Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung weisen insbesondere keine Isocyanat- oder Alkoxysilan- oder Epoxid- oder (Meth)acrylat-Gruppen aufweisende Polymere auf.

30 Die nichtreaktive Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung enthält somit keine Epoxidharze, insbesondere keine Epoxidfestharze.

 Als „Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung“ gilt in diesem Dokument eine Zusammensetzung, welche bei 25 °C fest ist, beim Erhitzen auf die

Schmelztemperatur schmilzt und somit fließfähig wird. Eine derartige Heiss-schmelzklebstoffzusammensetzung ist in der Lage bei einer Applikations-temperatur, welche über dem Schmelzpunkt der Heiss-schmelzklebstoffzusammensetzung liegt auf ein Substrat appliziert zu werden und sich beim Abkühlen
5 wieder zu verfestigen und dadurch eine Haftkraft mit dem Substrat aufzubauen. Aufgrund der Tatsache, dass es sich bei der vorliegenden Erfindung bei der Heiss-schmelzklebstoffzusammensetzung um eine nichtreaktive Heiss-schmelzklebstoffzusammensetzung handelt, schmilzt der Heiss-schmelzklebstoffzusammensetzung beim Erhitzen auf die Schmelztemperatur wieder auf,
10 wodurch der Klebverbund sich wieder lösen lässt.

Als „Raumtemperatur“ wird im vorliegenden Dokument eine Temperatur von 25 °C verstanden.

15 Unter dem „Schmelzpunkt“ wird im vorliegenden Dokument der Erweichungspunkt gemessen nach der Ring & Kugel-Methode gemäss DIN EN 1238, verstanden.

Unter „anschmelzen“ bzw. „Anschmelzen“ wird im vorliegenden Dokument das Erwärmen der Heiss-schmelzklebstoffzusammensetzung auf
20 eine Temperatur, welche über der sogenannten Crossover-Temperatur („ $T_{crossover}$ “) liegt und welche unter dem Erweichungspunkt, gemessen nach der Ring & Kugel-Methode gemäss DIN EN 1238, liegt.

Die Crossover-Temperatur, vielfach auch als Fließgrenze bezeichnet, stellt diejenige Temperatur dar, bei der sich die Kurven des Verlustmoduls und
25 Speichermodul, gemessen mittels DTMA (Dynamisch-Mechanisch-Thermische Analyse) schneiden. Im Rahmen dieser Erfindung wird für die Bestimmung der Crossover-Temperatur mittels DTMA Messungen die folgenden DTMA-Messparameter verwendet:

Gerät : Anton Paar MCR 300 SN 616966
30 Software US V2.3
Stempel: 25 mm Platte (glatte Oberfläche)
Messspalt: (Probendicke) 1 mm
Temperatur-Rampe: 200 °C – 90 °C mit -1 °C/min

Frequenz der Oszillation: 1 Hz

Amplituden gamma: 1% (entspricht 0.8 mrad)

Das Anschmelzen erfolgt typischerweise bei einer Temperatur, die
5 wesentlich, d.h. mindestens 20 °C, insbesondere mindestens 30 °C, bevorzugt
mindestens 40 °C, unterhalb des Erweichungspunktes liegt.

In Schritt a) des Verfahrens wird eine flexible Polyolefin-Abdichtungs-
folie mit einer nicht-reaktiven Heisserschmelzklebstoffzusammensetzung
10 beschichtet.

Hierfür wird nicht-reaktive Heisserschmelzklebstoffzusammensetzung
über die Schmelztemperatur aufgeheizt, so dass sich die Heisserschmelzkleb-
stoffzusammensetzung verflüssigt und bei der Applikationstemperatur auf die
flexible Polyolefin-Abdichtungsfolie aufgetragen.

15 Die Schmelztemperatur der Heisserschmelzklebstoffzusammensetzung
sollte möglichst so hoch sein, dass sie mindestens über die im Gebrauch der
Abdichtungsfolie auftretenden Temperaturen liegt. Für das Abdichten eines
Bauwerkes des Tiefbaus oder Hochbaus ist es somit bevorzugt, dass die
Schmelztemperatur der nicht-reaktiven Heisserschmelzklebstoff-
20 zusammensetzung zwischen 80 und 200 °C, insbesondere zwischen 130 und
180 °C liegt.

Die Applikationstemperatur wird typischerweise so gewählt, dass die
Viskosität der geschmolzenen Heisserschmelzklebstoffzusammensetzung eine
gute Applikation mit bei Heisserschmelzklebstoffen üblicherweise verwendeten
25 Applikationsgeräten erfolgt. Somit wird die Applikationstemperatur so gewählt,
dass die Viskosität vorzugsweise zwischen 1'500 – 40'000 mPa•s, gemessen
nach Brookfield Thermosel, liegt. Wird eine zu hohe Applikationstemperatur
verwendet, wird der Klebstoff oder die flexible Polyolefin-Abdichtungsfolie
thermisch in einem nicht akzeptierbaren Ausmass geschädigt. Somit liegt die
30 Applikationstemperatur vorzugsweise unter 200 °C, vorzugsweise unter 190 °C.

Die Applikation der aufgeschmolzenen nicht-reaktiven Heisserschmelz-
klebstoffzusammensetzung auf die flexible Polyolefin-Abdichtungsfolie erfolgt
bei der oben beschriebenen Applikationstemperatur vorzugsweise durch

Aufrakeln, Besprühen, Bestreichen, Aufstempeln, Aufwalzen, Aufgiessen, Aufpinseln, Aufrollen, Eintauchen oder Aufextrudieren.

Der Auftrag der aufgeschmolzenen nicht-reaktiven Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung auf die flexible Polyolefin-Abdichtungsfolie muss nicht zwangsläufig auf eine bereits vorgängig hergestellte flexible Polyolefin-Abdichtungsfolie erfolgen, sondern kann auch direkt beim Herstellen der flexiblen Polyolefin-Abdichtungsfolie erfolgen, beispielsweise durch ein Koextrudieren von flexiblem Polyolefin und nicht-reaktiver Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung. Somit wird auch ein derartiges Koextrudieren von flexiblem Polyolefin und nicht-reaktiver Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung als „Beschichten einer flexiblen Polyolefin-Abdichtungsfolie“ im Sinne der vorliegenden Erfindung verstanden.

Das Auftragen der nicht-reaktiver Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung kann vollflächig, rastermässig oder mit einem speziellen Muster erfolgen.

15

Durch das Auftragen der nicht-reaktiver Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung wird eine Heisssschmelzklebstoff-beschichtete Polyolefin-Abdichtungsfolie gebildet, welche bei 25 °C klebfrei ist.

Um die schnelle Abkühlung auf Raumtemperatur zu beschleunigen, kann die applizierte nicht-reaktiver Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung mit einem Abkühlmittel, wie beispielsweise durch Anblasen mit kalter Luft oder durch ein Kühlen der Folie durch Auflegen der Folie auf einen vorgekühlten oder aktiv bekühlten Kühlkörper Kontaktieren abgekühlt werden.

Die derart hergestellte Heisssschmelzklebstoff-beschichtete Polyolefin-Abdichtungsfolie kann nun je nach Bedarf abgelängt, abgeschnitten, aufgerollt oder direkt weiter verarbeitet werden. Die Rollen mit den beschichteten Kunststoff-Folien können nun je nach Bedarf gelagert oder transportiert werden.

30

Der Schritte a) erfolgt vorzugsweise in einem industriellen Prozess in einem Folienwerk und die Heisssschmelzklebstoff-beschichtete Polyolefin-Abdichtungsfolie gelangt auf der Baustelle vorzugsweise in Form von

Heisssschmelzklebstoff-beschichtete Polyolefin-Abdichtungsfolie ab einer Rolle zum Einsatz. Die ist dahingehend vorteilhaft, als das Aufbringen der nicht-reaktiven Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung nicht auf der Baustelle erfolgen muss, was auf Grund der hohen Applikationstemperaturen und der damit verbundenen Gefahr von Feuer und Verbrennungen arbeits- und sicherheitstechnisch sehr vorteilhaft ist. Zudem muss auf den Baustellen nicht gewartet werden, bis der Heisssschmelzklebstoff aufgebracht und abgekühlt ist und erlaubt somit ein stark beschleunigtes Arbeiten auf der Baustelle. Aufgrund der Eigenschaft, dass die Heisssschmelzklebstoff-beschichtete Polyolefin-Abdichtungsfolie klebfrei ist, lässt sich die beschichtete Folie einfach aufrollen und so als Rolle platzsparend lagern und transportieren und bei Bedarf wieder abrollen. Vorzugsweise verkleben einzelne Schichten auf der Rolle nicht miteinander, d.h. vorzugsweise entsteht bei der, vor allem langen, Lagerung kein Blocken der Rolle. In gewissen –nicht bevorzugten- Fällen kann es jedoch angezeigt sein, das Blocken durch ein Auflegen eines Trennpapieres, insbesondere eines silikonisierten Trennpapieres, auf die beschichtete Folie vor dem Rollen, vollständig zu verhindern.

Nicht-reaktive Heisssschmelzklebstoffzusammensetzungen sind bei Raumtemperatur fest und schmelzen bei Erhitzung über den Schmelzpunkt auf und werden flüssig. Genaugenommen kann man bei einem Polymer jedoch nicht von einem „Schmelzpunkt“ reden. Deshalb wird in diesem Dokument der unter „Schmelzpunkt“ der Erweichungspunkt gemessen nach der Ring & Kugel-Methode gemäss DIN EN 1238, verstanden. Die geschmolzene Heisssschmelzklebstoffzusammensetzungen wird typischerweise bei einer Temperatur, welche höher, typischerweise mindestens 20 °C höher, als der Erweichungspunkt ist, appliziert. Diese als „Applikationstemperatur“ bezeichnete Temperatur liegt typischerweise zwischen 140 bis 200°, zwischen 150 bis 180 °C. Bei der Applikationstemperatur verfügt der Klebstoff über eine Viskosität, welche eine einfache Applikation ermöglicht. Die Viskosität, bestimmt nach Brookfield Thermosel, beträgt vorzugsweise in diesem Temperaturbereich 1'500 – 50'000 mPa•s. Ist sie wesentlich höher, ist die Applikation sehr schwierig. Ist sie wesentlich tiefer, ist der Klebstoff so

dünnflüssig, so dass er bei der Applikation von der zu verklebenden Werkstoffoberfläche wegläuft, bevor er aufgrund des Abkühlens sich verfestigt. Insbesondere bevorzugt beträgt die Viskosität, bestimmt nach Brookfield Thermosel, im Temperaturbereich von 150 bis 180 °C 2'500 – 20'000 mPa•s.

5

Nicht geeignet als nicht-reaktive Heisserschmelzklebstoffzusammensetzungen sind solche, welche bei 25°C klebrig sind. Ob ein Heisserschmelzklebstoffzusammensetzung klebrig ist oder nicht kann einerseits leicht mit einem Antippen der Oberfläche mit einem Finger festgestellt werden. In Zweifelsfällen kann Kreidepulver auf die Oberfläche eines 25°C warmen nicht-reaktiven Heisserschmelzklebstoffes aufgestreut werden, anschliessend die Oberfläche gekippt werden, so dass das Kreidepulver abfällt. Falls an der Oberfläche noch restliches Kreidepulver visuell sichtbar haften bleibt, gilt der Klebstoff als klebrig.

15

Als Heisserschmelzklebstoffzusammensetzung geeignet sind in einer bevorzugten Ausführungsform solche, welche ein bei 25°C festes thermoplastisches Poly- α -olefin, bevorzugt ein ataktisches Poly- α -olefin (APAO), ist, insbesondere in einer Menge von mehr als 50 Gew.-%, bevorzugt von mehr als 60 Gew.-%, bezogen auf die Menge der nicht-reaktiven Heisserschmelzklebstoffzusammensetzung, aufweisen.

Unter einem „ α -Olefin“ wird in diesem Dokument in üblicher Definition ein Alken der Summenformel C_xH_{2x} (x entspricht der Anzahl Kohlenstoffatome) verstanden, welches eine C-C-Doppelbindung am ersten Kohlenstoffatom (α -Kohlenstoff) aufweist. Beispiele für α -Olefine sind Ethylen, Propylen, 1-Buten, 1-Penten, 1-Hexen, 1-Hepten und 1-Octen. Somit stellen beispielsweise weder 1,3-Butadien noch 2-Buten oder Styrol α -Olefine im Sinne dieses Dokumentes dar.

Unter „Poly- α -olefinen“ werden in diesem Dokument in üblicher Definition Homopolymere aus α -Olefinen und Copolymere aus mehreren verschiedenen α -Olefinen verstanden. Ataktische Poly- α -olefine (APAO Sie

weisen im Vergleich zu anderen Polyolefinen eine amorphe Struktur auf. Bevorzugt weisen diese ataktischen Poly- α -olefine einen Erweichungspunkt von über 90°C, insbesondere zwischen 90°C und 130°C auf. Das Molekulargewicht M_n beträgt insbesondere zwischen 7'000 und 25'000 g/mol.

- 5 Besonders bevorzugte ataktische Poly- α -olefine sind unter dem Handelsnamen Vestoplast® von Degussa erhältlich.

Besonders bevorzugt sind Propylen-reiche ataktisches Poly- α -olefine sowie teilkristalline Propylene-Ethylen-Butylen-Terpolymere.

- 10 In einer weiteren Ausführungsform enthält die nicht-reaktive Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung ein bei 25°C festes Copolymer, welches aus der radikalischen Polymerisation von mindestens zwei Monomeren mit mindestens einer, vorzugsweise einer, ungesättigten C=C-Doppelbindung erhalten wird, bevorzugt ein Ethylen/Vinylacetat-Copolymer,
15 enthält, insbesondere in einer Menge von mehr als 50 Gew.-%, bevorzugt von mehr als 60 Gew.-%, bezogen auf die Menge der nicht-reaktiven Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung.

- Bevorzugt haben sich Ethylen/Vinylacetat-Copolymere (EVA) erwiesen, insbesondere solche mit einem Vinylacetat-Anteil von unter 50%,
20 insbesondere mit einem Vinylacetat-Anteil zwischen 10 und 40%, bevorzugt 15 bis 30 %.

- Die nicht-reaktive Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung enthält weiterhin vorteilhaft Polyolefine, bei 23°C feste Kohlenwasserstoffharze,
25 Weichharze sowie Maleinsäure-gepfropfte Polyolefine sowie UV- und/oder Wärmestabilisatoren.

- Ein bei 23°C festes Kohlenwasserstoffharz weist vorzugsweise einen
30 Erweichungspunkt von 100 bis 140°C, insbesondere zwischen 110 und 130°C, auf. Es hat sich als besonders günstig erwiesen, wenn der Anteil aller bei 23°C festen Kohlenwasserstoffharzen maximal 20 Gew.-%, insbesondere maximal

16 Gew.-%, bevorzugt zwischen 10 und 16 Gew.-%, beträgt, bezogen auf die Heisserschmelzklebstoffzusammensetzung.

Ein Weichharz weist einen Erweichungspunkt zwischen -10°C und
5 40°C auf. Aufgrund der Tatsache, dass sich das Weichharz (**WH**) bei Raumtemperatur (23°C) sehr nahe am Schmelz- oder Erweichungspunkt befindet, ist es bei Raumtemperatur entweder bereits flüssig oder sehr weich. Ein Weichharz kann ein natürliches Harz oder synthetisches Harz sein. Insbesondere sind derartige Weichharze mittel- bis höhermolekulare
10 Verbindungen aus den Klassen der Parafin-, Kohlenwasserstoffharze, Polyolefine, Polyester, Polyether, Polyacrylate oder Aminoharze. Das Weichharz weist vorzugsweise einen Schmelzpunkt oder Erweichungspunkt zwischen 0°C und 25°C, insbesondere 10°C und 25°C, auf. Die Weichharze werden nur in geringen Mengen eingesetzt. Bevorzugt ist der Anteil aller Weichharze
15 maximal 20 Gew.-%, bezogen auf die Heisserschmelzklebstoffzusammensetzung.

Maleinsäure-gepfropfte Polyolefine sind besonders bevorzugt, da sie vorteilhaft in Bezug auf die Haftung sind. Es hat sich als besonders vorteilhaft
20 gezeigt, dass derartige Maleinsäure-gepfropfte Polyolefine Maleinsäure-gepfropfte Polypropylene sind, insbesondere mit einem Molekulargewicht zwischen 7'000 und 14'000 g/mol. Es hat sich als besonders günstig erwiesen, wenn der Anteil aller Maleinsäure-gepfropften Polyolefine maximal 20 Gew.-%, insbesondere maximal 15 Gew.-%, bevorzugt weniger als 10 Gew.-%, beträgt,
25 bezogen auf die Heisserschmelzklebstoffzusammensetzung.

Weiterhin kann die nicht-reaktive Heisserschmelzklebstoffzusammensetzung weitere Bestandteile aufweisen. Als weitere Bestandteile geeignet sind insbesondere Bestandteile, welche ausgewählt sind aus der Gruppe umfassend Weichmacher, Haftvermittler, UV-Absorptionsmittel, UV- und
30 Wärmestabilisatoren, optische Aufheller, Fungizide, Pigmente, Farbstoffe, Füllstoffe und Trocknungsmittel.

Die nicht-reaktive Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung weist vorzugsweise einen Schmelzpunkt von 80 bis 200 °C, insbesondere von 130 bis 180 °C, auf, gemessen als Erweichungspunkt nach der Ring & Kugel-Methode gemäss DIN EN 1238.

5

Die der in Schritt a) aufgetragenen Menge an nicht-reaktiver Heiss-schmelzklebstoffzusammensetzung beträgt typischerweise zwischen 50 bis 300 g/m², insbesondere von 100 bis 200 g/m², vorzugsweise 100 bis 150 g/m². Die Schichtdicke der nicht-reaktiven Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung beträgt vorzugsweise zwischen 50 und 500 Mikrometer, insbesondere zwischen 50 und 100 Mikrometer, beträgt.

10

Im vorliegenden Verfahren wird in einem dem Schritt a) nachgelagerten Schritt b) die Heisssschmelzklebstoff-beschichtete Polyolefin-Abdichtungsfolie auf die Oberfläche eines Bauwerkes des Tiefbaus oder Hochbaus aufgelegt. Das Auflegen der beschichteten Folie erfolgt derart, dass die nicht-reaktiven Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung zwischen flexible Polyolefin-Abdichtungsfolie und Oberfläche des Bauwerks angeordnet wird.

20

Die Folie ist auf der Oberfläche aufgrund der Klebfreiheit der Heisssschmelzklebstoff-beschichteten Polyolefin-Abdichtungsfolie verschiebbar. Aufgrund des Eigengewichtes der mit Klebstoff beschichteten Polyolefin-Abdichtungsfolie wird jedoch für dieses Verschieben einer gewisse Mindestkraft benötigt. Dies ist deshalb von Vorteil, weil dadurch ein nicht gewolltes Verschieben verhindert werden kann. Somit wird zum Beispiel bei abschüssigen Oberflächen ein nichtgewolltes Abrutschen oder ein Wegwinden durch geringe Winde weitgehend verhindert. Die für ein Verschieben notwendige Mindestkraft kann einerseits mit der Wahl der Zusatzstoffe (z.B. Füllstoffe) oder der Foliendicke eingestellt werden oder andererseits kann die Oberflächenstruktur der Heisssschmelzklebstoff-beschichteten Polyolefin-Abdichtungsfolie die Haftreibung massgebend beeinflusst werden. So lässt sich beispielsweise die Haftreibung vergrössern durch eine raue

25

30

Klebstoffoberfläche, welche zum Beispiel das Resultat eines ungleichmässigen Klebstoffauftrages oder eines rastermässigen Klebstoffauftrages ist.

Die Oberfläche des Bauwerks kann aus verschiedenen Materialien bestehen. Insbesondere sind die derartige Oberflächenmaterialien Baumaterialien, wie Beton, Gips, Stein, Backstein, Mörtel, Faserzemente und Natursteine wie Granit oder Marmor; Metalle oder Legierungen wie Aluminium, Stahl, Buntmetalle, verzinkte Metalle; Holz, Isolationsschäume, Polyisocyanuratharze (PIR); beschichtete Substrate wie beschichtete Metalle oder Legierungen; sowie Farben und Lacke. Insbesondere bevorzugt sind Materialien, wie sie als Dachuntergrund zum Einsatz kommen.

Die Substrate können bei Bedarf vor dem Applizieren des Klebstoffes oder Dichtstoffes vorbehandelt werden. Derartige Vorbehandlungen umfassen insbesondere physikalische und/oder chemische Reinigungsverfahren, beispielsweise Schleifen, Sandstrahlen, Bürsten oder dergleichen, oder Behandeln mit Reinigern oder Lösemitteln oder das Aufbringen eines Haftvermittlers, einer Haftvermittlerlösung oder eines Primers.

In einer Ausführungsform der Erfindung wird die im beschriebenen Verfahren ist die Oberfläche 4 eines Bauwerkes 5 des Tiefbaus oder Hochbaus eine mit Heisserschmelzklebstoff beschichtete beschichteten Oberfläche 4', wie sie über den zusätzlichen Schritt a') erhalten wurde:

a') Auftragen einer nicht-reaktiven Heisserschmelzklebstoffzusammensetzung 2 auf Oberfläche 4 eines Bauwerkes 5 des Tiefbaus oder Hochbaus.

Es gilt hierbei jedoch die Massgabe, dass der Schritt a') zeitlich vor dem Schritt b) erfolgt.

In einem weiteren Schritt c) des Verfahrens wird Wärme zugeführt, so dass die nicht-reaktive Heisserschmelzklebstoffzusammensetzung anschmilzt.

Das Zuführen von Wärme in Schritt c) erfolgt vorzugsweise derart, dass die Temperatur der Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung eine Temperatur nicht überschreitet, welche mindestens 30 °C, vorzugsweise mindestens 40 °C, unter dem Schmelzpunkt, d.h. unter dem Erweichungspunkt, der Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung liegt.

Das Zuführen der Wärme kann vorzugsweise in Schritt c) während des Auflegens der Heisssschmelzklebstoff-beschichteten Polyolefin-Abdichtungsfolie 3 in Schritt b), insbesondere in den während des Auflegens zwischen Heisssschmelzklebstoff-beschichteten Polyolefin-Abdichtungsfolie 3 und der Oberfläche 4 eines Bauwerkes 5 gebildeten Spalt 6, erfolgen.

In einer weiteren Ausführungsform erfolgt das Zuführen von Wärme in Schritt c) auf der der Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung 2 entgegen gesetzten Seite der Polyolefin-Abdichtungsfolie 1 und wird über die Polyolefin-Abdichtungsfolie 1 (hindurch) auf die Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung 2 übertragen.

Das Zuführen von Wärme kann durch Heissluft, Flamme, Induktion oder dielektrischer Erwärmung erfolgen. Das Zuführen der Wärme erfolgt vorzugsweise derart, dass die Wärme die Folie, der Klebstoff oder das Material der Oberfläche des Bauwerks thermisch nicht zu stark negativ belastet oder gar zerstört.

Dadurch, dass die Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung anschmilzt, wird die Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung zumindest teilweise fließfähig, wodurch ein inniger Kontakt zur Oberfläche des Bauwerks gewährleistet wird.

Die Erwärmung des Klebstoffs erfolgt dabei insbesondere auf eine Klebstofftemperatur von 70 bis 130 °C.

30

In einem dem Schritt c) nachgelagerten Schritt d) wird die Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung 2 unter Bildung eines Klebverbundes zwischen flexibler Polyolefin-Abdichtungsfolie 1 und der Oberfläche des

Bauwerkes 5 abgekühlt. Dieses Abkühlen erfolgt typischerweise ohne weitere Hilfsmittel. In gewissen Fällen, kann es jedoch angebracht und von Vorteil sein, wenn zum Beispiel der Folie nach kurzer Zeit bereits belastet oder begangen werden soll, das Abkühlen zu beschleunigen. Dies kann beispielsweise
5 erfolgen, indem durch ein Abkühlmittel, beispielsweise durch ein Gebläse, insbesondere ein Luftgebläse, die Folie oder das Bauwerk gekühlt wird.

Durch dieses beschriebene Verfahren wird das Bauwerk des Tiefbaus oder Hochbaus abgedichtet. Diese Abdichtung ist insbesondere eine Abdich-
10 tung gegen Wasser, insbesondere gegen Regenwasser oder Bauwasser. Es lassen sich mit diesem Verfahren Bauwerke über längere Zeiträume, typischerweise mehrere Jahre, insbesondere mehr als 10 oder 20 Jahre, verlässlich abdichten.

15 Somit stellt die Verwendung einer mit einer nicht-reaktiven Heisssschmelzklebstoff-beschichteten flexiblen Polyolefin-Abdichtungsfolie 3, welche bei 25°C klebfrei ist; zum Abdichten eines Bauwerkes des Tiefbaus oder Hochbaus ein weiterer Aspekt der vorliegenden Erfindung dar.

20 Schliesslich stellt ein Schichtverbundkörper 8 ein weiterer Aspekt der vorliegenden Erfindung dar.

Dieser Schichtverbundkörper 8 weist eine

- i) Schicht einer Polyolefin-Abdichtungsfolie 1
- ii) Schicht einer Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung 2
- 25 iii) ein Bauwerk des Tiefbaus oder Hochbaus 5

auf. Die Schicht der Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung 2 ist hierbei zwischen der Schicht der Polyolefin-Abdichtungsfolie 1 und des Bauwerks des Tiefbaus oder Hochbaus 5 angeordnet.

30 Insbesondere ist hierbei das Bauwerk 5 des Tiefbaus oder Hochbaus ein Dach.

Kurze Beschreibung der Zeichnungen

Im Folgenden wird die Erfindung anhand von bevorzugten Ausführungsbeispielen mit Hilfe der Figuren näher beschrieben, wobei darauf hingewiesen wird, dass nur die für das unmittelbare Verständnis der Erfindung wesentlichen Elemente gezeigt sind. Gleiche Elemente sind in den verschiedenen Figuren mit gleichen Bezugszeichen gekennzeichnet. Weiterhin wird darauf hingewiesen, dass es sich bei den hier gezeigten Figuren um schematische Darstellungen ohne Grössenbezüge handelt.

10 Es zeigen:

- Fig. 1 einen schematischen Querschnitt durch eine flexible Polyolefin-
Abdichtungsfolie bzw. -Abdichtungsbahn, auf welcher eine nicht-
reaktiven Heisserschmelzklebstoffzusammensetzung aufgebracht ist;
- 15 Fig. 2 eine schematische Darstellung eines Herstellungsverfahrens einer
Heisserschmelzklebstoff-beschichteten Polyolefin-Abdichtungsfolie:
Querschnitt durch eine zu einer Rolle aufgerollten Heisserschmelz-
klebstoff-beschichteten Polyolefin-Abdichtungsfolie;
- Fig. 3 einen schematischen Querschnitt durch einen Schichtverbundkörper
20 bei seiner Herstellung in einer ersten Ausführungsform;
- Fig. 4 einen schematischen Querschnitt durch einen Schichtverbundkörper
bei seiner Herstellung in einer zweiten Ausführungsform;
- Fig. 5 einen schematischen Querschnitt durch einen Schichtverbundkörper
bei seiner Herstellung in einer dritten Ausführungsform.

25

Die folgenden Figuren zeigen schematisch einzelne Stufen eines Verfahrens zum Abdichten eines Bauwerkes des Tiefbaus oder Hochbaus:

Figur 1 zeigt eine flexible Polyolefin-Abdichtungsfolie 1, auf welche in einem Schritt a) einer flexiblen Polyolefin-Abdichtungsfolie 1 mit einer nicht-
30 reaktiven Heisserschmelzklebstoffzusammensetzung 2 aufgetragen wurde
beschichtet unter Bildung einer Heisserschmelzklebstoff-beschichteten
Polyolefin-Abdichtungsfolie 3, welche bei 25 °C klebfrei ist. Durch die
Klebfreiheit bedingt, ist die der Klebstoff, bzw. die Folie, problemlos rollbar, wie

in Fig. 2 beschrieben wird. Ausserdem ist die Folie frei verschiebbar und
verklebt nicht ungewollt mit einem Untergrund und ist sehr vorteilhaft darin,
dass Staub oder andere kleine Partikel nicht auf der Oberfläche kleben bleiben
und die Folienoberfläche so mit verschmutzen bzw. optisch nachteilig
5 beeinflussen würden.

Figur 2 zeigt, dass die Heisserschmelzklebstoff-beschichtete Polyolefin-
Abdichtungsfolie 3, bzw. -Abdichtungsbahn 3, zu einer Rolle 9 aufgerollt
werden können. In der hier gezeigten schematischen Darstellung wird die
10 Heisserschmelzklebstoffzusammensetzung 2 aufgeschmolzen und mittels eines
Auftraggerätes 10, zum Beispiel einer Breitschlitzdüse, auf die flexiblen
Polyolefin-Abdichtungsfolie 1 aufgetragen. Hierbei wird die Polyolefin-
Abdichtungsfolie unter dem Auftraggerätes 10 bewegt. Typischerweise wird die
Polyolefin-Abdichtungsfolie von einer Rolle (nicht gezeigt) abgewickelt. Um
15 eine schnelle Abkühlung auf Raumtemperatur zu gewährleisten wird in der hier
gezeigten Ausführungsform anschliessend an den Auftrag mittels Abkühlmittel
11 (beispielsweise ein Luftgebläse) abgekühlt. Figur 2 zeigt weiterhin, dass so
hergestellte Heisserschmelzklebstoff-beschichteten Polyolefin-Abdichtungsfolie 3
aufgerollt wird. Weiterhin ist in Figur 2 im unteren Teil ein vergrösserter
20 schematischer Ausschnitt einer Rolle 9 mit aufgerollter Heisserschmelzklebstoff-
beschichteten Polyolefin-Abdichtungsfolie 3 gezeigt. Durch das Aufrollen der
beschichteten Abdichtungsfolie sind die einzelnen Lagen der aufgerollten
Heisserschmelzklebstoff-beschichteten Polyolefin-Abdichtungsfolie 3 in direktem
Kontakt miteinander und weisen insbesondere keine Zwischenlagen eines
25 Trennpapiers auf. Die Heisserschmelzklebstoff-beschichteten Polyolefin-Abdich-
tungsfolie 3 kann bei Bedarf ohne Blocken, auch nach längerer Lagerungs-
oder Transportzeit von der Rolle 9 abgewickelt werden. Die Rolle 9 kann
platzsparend über längere Zeitabschnitte gelagert und transportiert werden, bei
Bedarf im Folienwerk oder auf der Baustelle abgerollt und allenfalls in die
30 gewünschte Bahnlänge abgelängt werden.

In der hier gezeigten Ausführungsform erfolgt das Rollen ohne die
Verwendung von einem silikonisierten Trennpapieren, welche beim Aufrollen auf

den Klebstoff aufgelegt würden und dann das Verkleben von einzelnen Lagen in der Rolle verhindern würden.

Die Figuren 3 und 4 zeigen die Schritte b) und c) des Verfahrens.

5 In Figur 3 ist eine erste Ausführungsform dargestellt. Hier wird im Schritt b) die Heisssschmelzklebstoff-beschichteten Polyolefin-Abdichtungsfolie 3 auf die Oberfläche 4 eines Bauwerkes 5 des Tiefbaus oder Hochbaus aufgelegt. Aufgrund der Klebfreiheit der Folie kann diese sich auf der Oberfläche 4 bewegt werden, wodurch beispielsweise eine Endpositionierung der Folie

10 ermöglicht wird. Durch das Gewicht der Folie bedingt, ist jedoch eine gewisse Trägheit der Folie vorhanden und verhindert insbesondere weitgehend das ungewollte Verschieben, zum Beispiel durch Abrutschen oder Windeinfluss. Weiterhin zeigt Figur 3 eine Variante des Schrittes c). Hier erfolgt das Zuführen von Wärme in Schritt c) während des Auflegens der Heisssschmelzklebstoff-

15 beschichteten Polyolefin-Abdichtungsfolie 3 in Schritt b) in den während des Auflegens zwischen Heisssschmelzklebstoff-beschichteten Polyolefin-Abdichtungsfolie 3 und der Oberfläche 4 eines Bauwerkes 5 gebildeten Spalt 6. Durch die Wärme bedingt erfolgt ein Anschmelzen der Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung 2. Dadurch wird die Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung

20 weich bzw. leicht klebrig kann sich die Oberfläche 4 des Bauwerks kontaktieren. Im anschliessenden Schritt d) wird die Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung 2 wieder abgekühlt, wodurch ein Klebverbund zwischen flexibler Polyolefin-Abdichtungsfolie 1 und der Oberfläche des Bauwerkes 5 erfolgt und sich als Resultat ein Schichtverbundkörper 8 bildet. Dieser Schichtverbundkörper 8

25 weist eine Schicht einer Polyolefin-Abdichtungsfolie 1, eine Schicht einer Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung 2 sowie ein Bauwerk des Tiefbaus oder Hochbaus 5, auf. Die Schicht der Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung 2 ist hierbei zwischen der Schicht der Polyolefin-Abdichtungsfolie 1 und des Bauwerks des Tiefbaus oder Hochbaus 5 angeordnet.

30

Figur 4 stellt eine zweite Ausführungsform dar. Diese entspricht im Wesentliche der Figur 3, ausser das die Oberfläche 4 des Bauwerks eine mit Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung 2 beschichteten Oberfläche 4' darstellt. Eine derartige Oberfläche 4' wird vor dem Auflegen über den

zusätzlichen Schritt a') erhalten. Im Schritt a') wurde eine nicht-reaktiven Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung 2 auf Oberfläche 4 eines Bauwerkes 5 des Tiefbaus oder Hochbaus aufgetragen und anschliessend wurde der Schritt b) durchgeführt.

5

Figur 5 stellt eine dritte Ausführungsform dar. Hierbei wird die Wärme mittels einer Wärmequelle 7 in Schritt c) auf der der Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung 2 entgegen gesetzten Seite der Polyolefin-Abdichtungsfolie 1 zugeführt und wird über die Polyolefin-Abdichtungsfolie 1 auf die Heiss-
10 schmelzklebstoffzusammensetzung 2 übertragen. Durch die Wärme bedingt erfolgt ein Anschmelzen der Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung 2. Dadurch wird die Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung zumindest teilweise fliessend und kann sich die Oberfläche 4 des Bauwerks kontaktieren. Im anschliessenden Schritt d) wird die Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung 2
15 wieder abgekühlt, wodurch ein Klebverbund zwischen flexibler Polyolefin-Abdichtungsfolie 1 und der Oberfläche des Bauwerkes 5 erfolgt und sich als Resultat, wie in Figur 4 beschrieben, einen Schichtverbundkörper 8 bildet.

Beispiele

20 Im Folgenden wird die Erfindung auch noch anhand von Beispielen illustriert.

Eine mit Polyester-Gittergelege verstärkte flexible Polyolefin-Abdichtungsfolie Sarnafil® TS 77-18, erhältlich von Sika Sarnafil AG, Schweiz, der Dicke von 1.8 mm, wurde mittels Rakel der durch Erhitzen auf 180 °C
25 geschmolzene, nicht-reaktive Heisssschmelzklebstoff SikaMelt®-9171, erhältlich bei Sika Automotive GmbH, Deutschland, in einer Menge von 150g/m² appliziert. Nach dem Abkühlen auf Raumtemperatur wurde die so beschichtete Klebstoff-beschichtete flexible Polyolefin-Folie wurden in 5 x 20 cm grosse Streifen geschnitten.

30 Die so hergestellte Klebstoff-beschichtete flexible Polyolefin-Folie war bei 23 °C klebfrei, wie durch Aufstreuen von Kreidepulver festgestellt wurde. Beim Aufstellen der Folie fiel das gesamte Kreidepulver von der Oberfläche des Klebstoffs weg, so dass visuell keine Kreide mehr an der Oberfläche entdeckt werden konnte.

Die so hergestellten Klebstoff-beschichtete flexible Polyolefin-Folienstreifen wurden auf eine Beton-Gartenwegplatte, beziehungsweise auf ein Zinkblech, gelegt, so dass die Klebstoffbeschichtete Seite in Kontakt mit dem zu verklebenden Substrat gelangte. Der Streifen wurde angehoben und

5 mittels Heissluftföhn bzw. Flamme heisse Luft in den Spalt geblasen, so dass die im Klebstoff gemessene Temperatur zwischen 115 °C und 135 °C betrug und und mit einer 5 kg Rolle verpresst. Sofort nach dem Abkühlen des Verbundes auf Raumtemperatur wurde mit einer Zugprüfmaschine die Schälfestigkeit gemessen (Winkel 90°, Vorschubgeschwindigkeit 100 mm/min)

10 und in Tabelle 1 angegeben.

SikaMelt®-9171 weist einen Erweichungspunkt, gemessen nach der Ring & Kugel-Methode gemäss DIN EN 1238, von 160 °C auf und eine Crossover-Temperatur, bestimmt über DTMA, nach der Methode, wie sie vorgängig beschrieben wurde, von 109 °C.

	Heissluftföhn		Flamme	
	Beton	Zn-Blech	Beton	Zn-Blech
Schälfestigkeit [N/5cm]	90	366	> 100	413

Tabelle 1. Schälfestigkeiten von verklebten Substraten

15

Bezugszeichenliste

- 1 flexiblen Polyolefin-Abdichtungsfolie bzw. -Abdichtungsbahn
- 2 nicht-reaktive Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung
- 3 Heisssschmelzklebstoff-beschichteten Polyolefin-Abdichtungsfolie
- 20 4 Oberfläche
- 4' mit Heisssschmelzklebstoff 2 beschichtete Oberfläche
- 5 Bauwerk des Tiefbaus oder Hochbaus
- 6 Spalt
- 7 Wärmequelle
- 25 8 Schichtverbundkörper
- 9 Rolle
- 10 Auftragsgerät
- 11 Abkühlmittel

Patentansprüche

1. Verfahren zum Abdichten eines Bauwerkes des Tiefbaus oder Hochbaus umfassend die Schritte
- 5 a) Beschichten einer flexiblen Polyolefin-Abdichtungsfolie (1) mit einer nicht-reaktiven Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung (2) unter Bildung einer Heisssschmelzklebstoff-beschichteten Polyolefin-Abdichtungsfolie (3), welche bei 25 °C klebfrei ist;
- 10 b) Auflegen der Heisssschmelzklebstoff-beschichteten Polyolefin-Abdichtungsfolie (3) auf die Oberfläche (4) eines Bauwerkes (5) des Tiefbaus oder Hochbaus;
- c) Zuführen von Wärme unter Anschmelzen der nicht-reaktiven Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung (2);
- 15 d) Abkühlen der nicht-reaktiven Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung (2) unter Bildung eines Klebverbundes zwischen flexibler Polyolefin-Abdichtungsfolie (1) und der Oberfläche des Bauwerkes (5)
- dadurch gekennzeichnet, dass die nicht-reaktive Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung frei von Epoxidharz ist.
- 20 2. Verfahren gemäss Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der nicht-reaktive Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung ein bei 25 °C festes thermoplastisches Poly- α -olefin, bevorzugt ein ataktisches Poly- α -olefin (APAO), ist, insbesondere in einer Menge von mehr als 50 Gew.-%, bevorzugt von mehr als 60 Gew.-%, bezogen auf die Menge der nicht-
- 25 reaktiven Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung.
3. Verfahren gemäss Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der nicht-reaktive Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung ein bei 25 °C festes Copolymer enthält, welches aus der radikalischen Polymerisation von
- 30 mindestens zwei Monomeren mit mindestens einer, vorzugsweise einer, ungesättigten C=C-Doppelbindung erhalten wird, bevorzugt ein Ethylen/Vinylacetat-Copolymer, enthält, insbesondere in einer Menge von

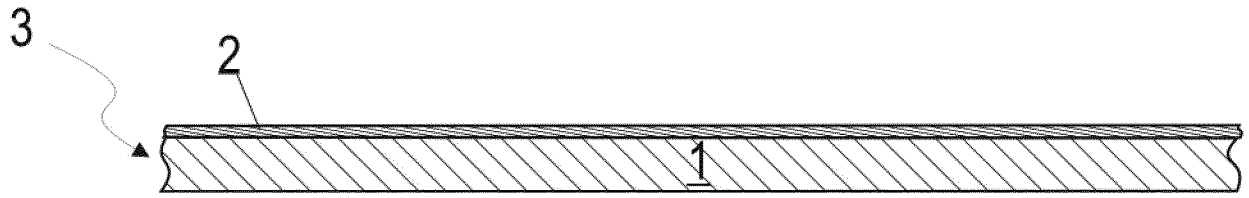
mehr als 50 Gew.-%, bevorzugt von mehr als 60 Gew.-%, bezogen auf die Menge der nicht-reaktiven Heisserschmelzklebstoffzusammensetzung.

4. Verfahren gemäss einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch
5 gekennzeichnet, dass die nicht-reaktive Heisserschmelzklebstoff-
zusammensetzung einen Schmelzpunkt von 80 bis 200 °C, insbesondere
von 130 bis 180 °C, aufweist.
5. Verfahren gemäss einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch
10 gekennzeichnet, dass die nicht-reaktive Heisserschmelzklebstoff-
zusammensetzung (2) in Schritt a) in einer Menge von 50 bis 300 g/m²,
insbesondere von 100 bis 200 g/m², aufgetragen wird.
6. Verfahren gemäss einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch
15 gekennzeichnet, dass die Oberfläche (4) eines Bauwerkes (5) des
Tiefbaus oder Hochbaus eine mit Heisserschmelzklebstoff beschichtete
Oberfläche (4') ist, wie sie über den zusätzlichen Schritt a') erhalten
wurden
a') Auftragen einer nicht-reaktiven Heisserschmelzklebstoffzusammen-
20 setzung (2) auf Oberfläche (4) eines Bauwerkes (5) des Tiefbaus
oder Hochbaus;
mit der Massgabe, dass der Schritt a') zeitlich vor dem Schritt b) erfolgt.
7. Verfahren gemäss einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch ge-
25 kennzeichnet, dass das Zuführen von Wärme in Schritt c) während des
Auflegens der Heisserschmelzklebstoff-beschichteten Polyolefin-Abdich-
tungsfolie (3) in Schritt b), insbesondere in den während des Auflegens
zwischen Heisserschmelzklebstoff-beschichteten Polyolefin-Abdichtungs-
folie (3) und der Oberfläche (4) eines Bauwerkes (5) gebildeten Spalt (6),
30 erfolgt.
8. Verfahren gemäss einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch ge-
kennzeichnet, dass das Zuführen von Wärme in Schritt c) auf der der

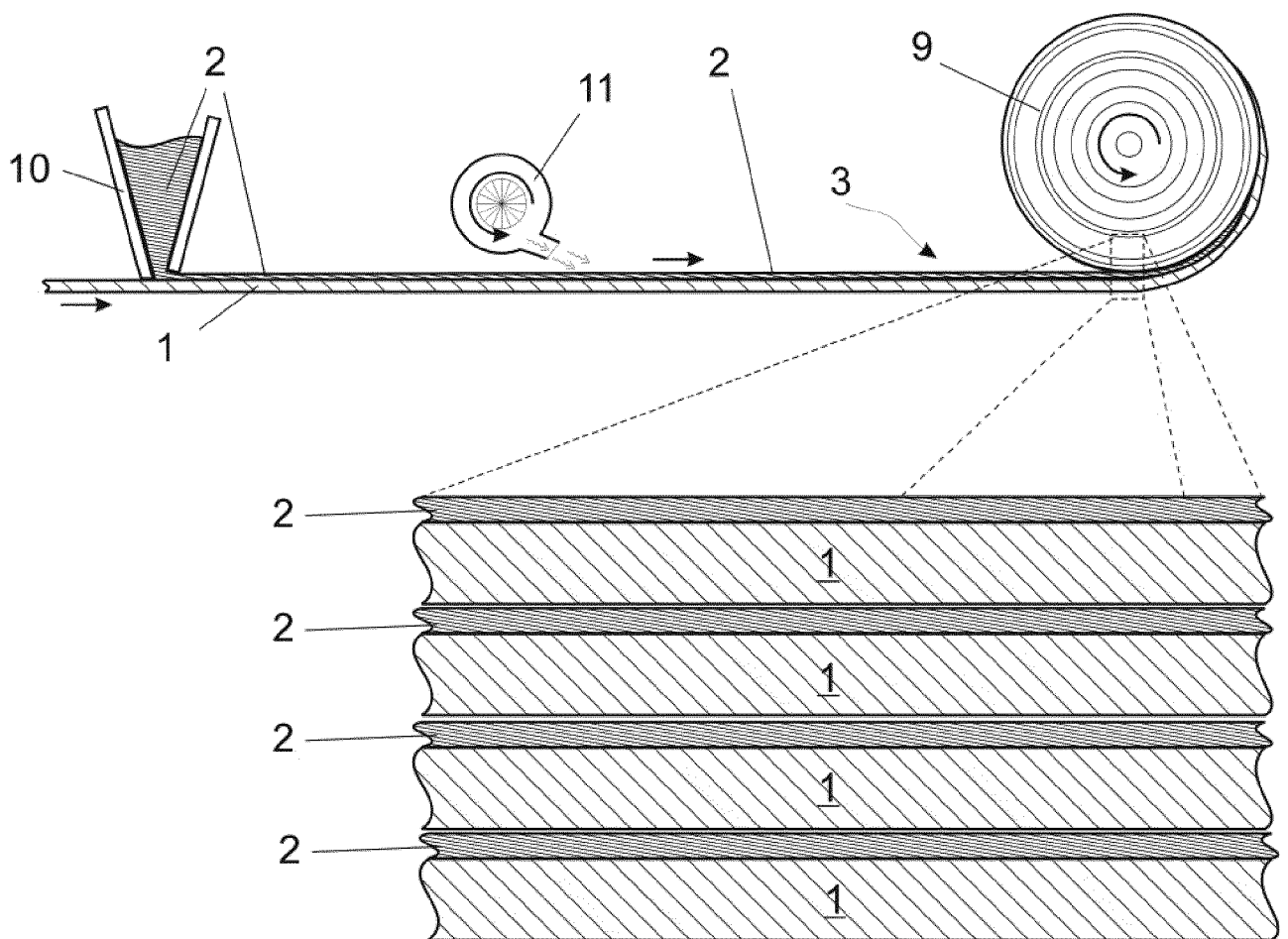
Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung (2) entgegen gesetzten Seite der Polyolefin-Abdichtungsfolie (1) erfolgt und über die Polyolefin-Abdichtungsfolie (1) auf die Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung (2) übertragen wird.

5

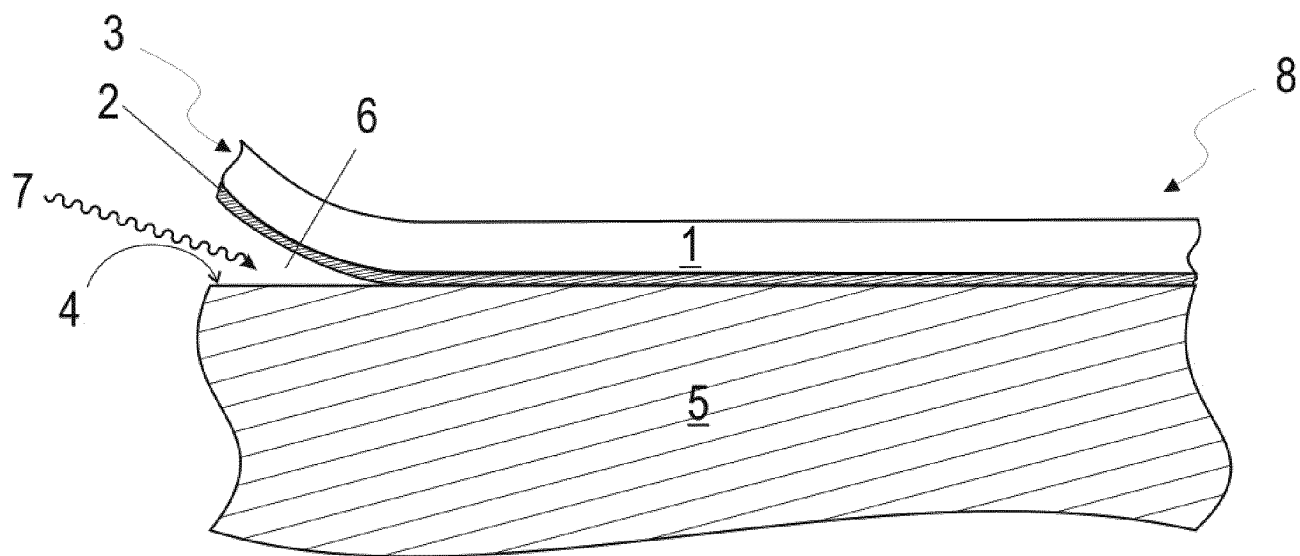
9. Verfahren gemäss einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Zuführen von Wärme in Schritt c) derart erfolgt, dass die Temperatur der Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung eine Temperatur nicht überschreitet, welche mindestens 30 °C, vorzugsweise mindestens 40 °C, unter dem Schmelzpunkt der Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung (2) liegt.
10
10. Verfahren gemäss einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die flexible Polyolefin-Abdichtungsfolie (1) mit einem Gewebe verstärkt, ist.
15
11. Verwendung einer mit einer nicht-reaktiven Heisssschmelzklebstoffbeschichteten flexiblen Polyolefin-Abdichtungsfolie (3), welche bei 25 °C klebfrei ist, zum Abdichten eines Bauwerkes des Tiefbaus oder Hochbaus.
20
12. Schichtverbundkörper (8), welcher eine
 - i) Schicht einer Polyolefin-Abdichtungsfolie (1)
 - ii) Schicht einer Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung (2)
 - 25 iii) ein Bauwerk des Tiefbaus oder Hochbaus (5)aufweist, wobei die Schicht der Heisssschmelzklebstoffzusammensetzung (2) zwischen der Schicht der Polyolefin-Abdichtungsfolie (1) und des Bauwerkes des Tiefbaus oder Hochbaus (5) angeordnet ist.
- 30 13. Schichtverbundkörper (8) gemäss Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, dass, das Bauwerk (5) des Tiefbaus oder Hochbaus ein Dach ist.



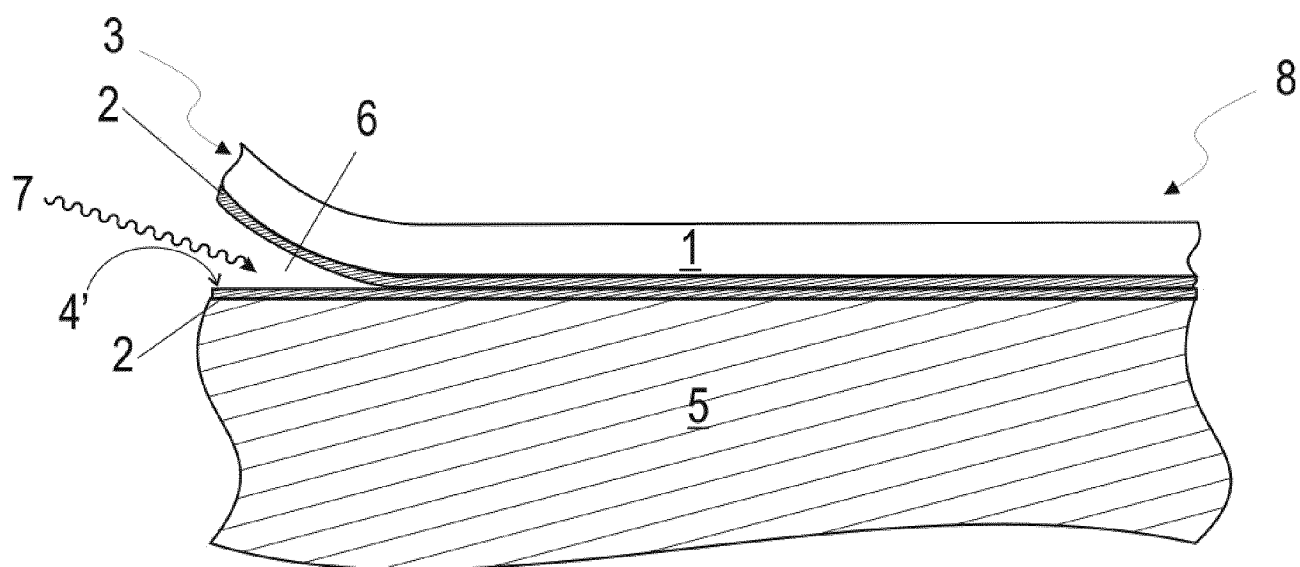
Figur 1



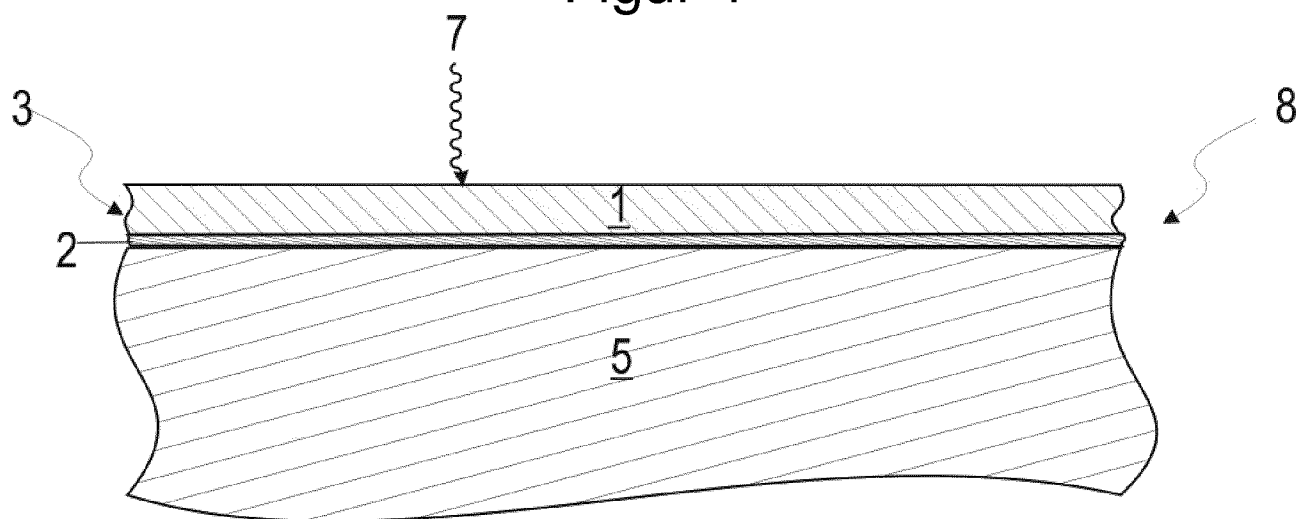
Figur 2



Figur 3



Figur 4



Figur 5

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No
PCT/EP2011/072793

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

INV. E04D5/14 B32B27/08 B32B27/32 E04B1/66
ADD.

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

E04D E04B B32B C09J

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, WPI Data

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	EP 2 145 907 A (SIKA TECHNOLOGY) 20 January 2010 (2010-01-20)	12, 13
Y	paragraph [0055] - paragraph [0065] -----	11
Y	EP 2 075 297 A (SIKA TECHNOLOGY) 1 July 2009 (2009-07-01)	11
A	paragraph [0018] - paragraph [0019] paragraph [0031] - paragraph [0034] paragraph [0039]; figure 1 -----	12
A	EP 1 728 807 A (SIKA TECHNOLOGY) 6 December 2006 (2006-12-06) paragraph [0002] paragraph [0060] - paragraph [0061] -----	1



Further documents are listed in the continuation of Box C.



See patent family annex.

* Special categories of cited documents :

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
"E" earlier document but published on or after the international filing date
"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

16 January 2012

Date of mailing of the international search report

24/01/2012

Name and mailing address of the ISA/

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Righetti, Roberto

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application No

PCT/EP2011/072793

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
EP 2145907	A	20-01-2010	AT 492577 T	15-01-2011
			CN 101628966 A	20-01-2010
			EP 2145907 A1	20-01-2010
			JP 2010018804 A	28-01-2010
			US 2010006221 A1	14-01-2010

EP 2075297	A	01-07-2009	AT 458792 T	15-03-2010
			BR PI0805233 A2	15-09-2009
			CN 101469256 A	01-07-2009
			EP 2075297 A1	01-07-2009
			ES 2340331 T3	01-06-2010
			JP 2009138196 A	25-06-2009
			KR 20090058469 A	09-06-2009
			RU 2008147758 A	10-06-2010
			US 2009142610 A1	04-06-2009

EP 1728807	A	06-12-2006	EP 1728807 A1	06-12-2006
			WO 2006128883 A1	07-12-2006

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
 INV. E04D5/14 B32B27/08 B32B27/32 E04B1/66
 ADD.

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPC) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPC

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)
 E04D E04B B32B C09J

Recherchierte, aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal, WPI Data

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	EP 2 145 907 A (SIKA TECHNOLOGY) 20. Januar 2010 (2010-01-20)	12, 13
Y	Absatz [0055] - Absatz [0065] -----	11
Y	EP 2 075 297 A (SIKA TECHNOLOGY) 1. Juli 2009 (2009-07-01)	11
A	Absatz [0018] - Absatz [0019] Absatz [0031] - Absatz [0034] Absatz [0039]; Abbildung 1 -----	12
A	EP 1 728 807 A (SIKA TECHNOLOGY) 6. Dezember 2006 (2006-12-06) Absatz [0002] Absatz [0060] - Absatz [0061] -----	1



Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen



Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

"A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

"E" älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

"L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

"O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

"P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

"T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

"X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

"Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

"&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

16. Januar 2012

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

24/01/2012

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde

Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
 NL - 2280 HV Rijswijk
 Tel. (+31-70) 340-2040,
 Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Righetti, Roberto

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2011/072793

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
EP 2145907	A	20-01-2010	AT	492577 T	15-01-2011
			CN	101628966 A	20-01-2010
			EP	2145907 A1	20-01-2010
			JP	2010018804 A	28-01-2010
			US	2010006221 A1	14-01-2010

EP 2075297	A	01-07-2009	AT	458792 T	15-03-2010
			BR	PI0805233 A2	15-09-2009
			CN	101469256 A	01-07-2009
			EP	2075297 A1	01-07-2009
			ES	2340331 T3	01-06-2010
			JP	2009138196 A	25-06-2009
			KR	20090058469 A	09-06-2009
			RU	2008147758 A	10-06-2010
			US	2009142610 A1	04-06-2009

EP 1728807	A	06-12-2006	EP	1728807 A1	06-12-2006
			WO	2006128883 A1	07-12-2006
