



**RICHTLINIE FÜR EINEN  
FACHBETRIEB VON  
KUNSTSTOFFABDICHTUNGEN  
ZUR VERLEGUNG NACH  
DVS 2225 TEIL 1-3**

der

AGAS e.V.

April 2008

RICHTLINIE FÜR EINEN FACHBETRIEB VON  
KUNSTSTOFFABDICHTUNGEN ZUR VERLEGUNG NACH  
DVS 2225 TEIL 1- 3  
DER AGAS E.V.

Stand: 07.04.2008



## EINLEITUNG

Diese Richtlinie der AGAS e.V. entspricht den Anforderungen des DIBT und den Richtlinien der Arbeitsgruppe „Fügen von Kunststoffen“ im Ausschuss für Technik des Deutschen Verbandes für Schweißen und verwandte Verfahren e.V., Düsseldorf (DVS).

Es wurden Kriterien für einen Fachbetrieb zur Verarbeitung von Kunststoffabdichtungen nach DVS 2225 Teil 1-3 geschaffen.

Um eine Qualität auszuführen, zu dokumentieren und zu gewährleisten, sind für einen Fachbetrieb bestimmte Voraussetzungen zu erfüllen, die nachfolgend beschrieben sind.

Oberstes Prinzip für eine hohe Qualität ist die Nachvollziehbarkeit der Materialien und der Ausführung.



## ANWENDUNGSBEREICH

Für den fachgerechten Einbau von Kunststoffdichtungsbahnen (KDB) entsprechend den Zulassungsgrundsätzen für Kunststoffdichtungsbahnen (ZG Kunststoffe) für Anlagen mit DIBT-Zulassung ist in erster Linie der Zulassungsbescheid maßgebend. Die Beschreibung des Untergrundes und die Bestimmung für die Ausführung sind in dieser beschrieben. Hinzu kommen die Verlegeanleitungen der Hersteller und der neueste anerkannte Stand der Technik.

Für das Schweißen bzw. Fügen von Dichtungsbahnen ist die DVS Richtlinie 2225 Teil 1-3 in ihrer neuesten Fassung maßgebend. Die einzelne Vorschrift ist in der jeweiligen Zulassung beschrieben.

Die Herstellung von Schutzschichten der Dichtungsbahn ist nach dem neuesten anerkannten Stand der Technik zu beachten.

Der fachgerechte Einbau einer Dichtungsbahn in Anlagen ohne DIBT-Zulassung erfolgt entsprechend sonstiger behördlicher oder bauherrenseitiger Vorgaben oder gemäß den Vorgaben der Dichtungsbahnhersteller in Anlehnung an diese Vorschriften.



## ANFORDERUNG AN DIE FIRMEN

### 1. Allgemeine Anforderungen

Der Verlegebetrieb muss Mitglied des AGAS e.V. sein und weiterhin eine gültige Fachbetriebszulassung nach WHG 19 I besitzen.

### 2. Personelle Anforderungen

Der Fachbetrieb muss in der Lage sein, seine Arbeiten fachmännisch und qualitätsbewusst auszuführen. Hierfür ist es zwingend erforderlich ein entsprechend geschultes Personal im eigenen Bestand vorzuhalten. Dazu gehören insbesondere mindestens ein Fachbauleiter, ein Qualitätsbeauftragter und 2 Schweißer.

Die Qualifikation und regelmäßige Weiterbildung muss gewährleistet und dokumentiert werden.

- a) Der Fachbauleiter muss mindestens 2 Jahre Berufserfahrung mit Kunststoffabdichtungssystemen nachweisen. Des Weiteren hat er eine Ausbildung als Fachmann für Kunststoffschweißen gemäß DVS 2213 nachzuweisen. Er muss planungstechnisch in der Lage sein, die beschriebene Leistung auf Ausführbarkeit zu beurteilen. Er ist dafür verantwortlich, dass die ausgeführten Arbeiten fachlich und technisch richtig ausgeführt werden.



- b) Die Schweißer müssen ein gültiges Schweißerzeugnis gemäß DVS 2212 Teil 3 nachzuweisen. Sie müssen in der Lage sein, die gesamte Protokollierung und Eigenprüfung auf der Baustelle durchzuführen. Dazu gehören auch die Fortschreibung der Bestandspläne sowie das Führen der Bautagesberichte.

Bei Abweichungen zu (a) oder (b) ist durch geeignete Maßnahmen nachzuweisen, dass kein Qualitätsverlust eintritt.



## ANFORDERUNG AN MASCHINEN UND GERÄTE

Der Betrieb muss dafür Sorge tragen, dass die eingesetzten Geräte und Maschinen in einem funktional einwandfreien Zustand auf der Baustelle zum Einsatz kommen. Hierfür ist notwendig, die Maschinen und Messmittel in regelmäßigen Abständen (mindestens einmal jährlich) zu überprüfen. Die Wartungen und ggf. nötige Kalibrierung sind nachvollziehbar zu dokumentieren. Ein Fachbetrieb für Kunststoffabdichtungen hat folgende Mindestausrüstung vorzuhalten:

### - Nahtvorbereitung

Reinigungszubehör und ggf. geeignete Geräte zum Abarbeiten von strukturierten Dichtungsbahnen

### - Fügen von Dichtungsbahnen

- a) Mindestens 2 Schweißgeräte (mech. Schweißverfahren HH bzw. WU mit Doppelnaht)
- b) Mindestens 2 Warmgasextrusionsschweißgeräte (Schweißverfahren WE)
- c) Mindestens 2 Warmgasschweißgeräte (zum Heften)



Die Geräte müssen den jeweils geforderten Anforderungen der Baustelle entsprechen (DIBT-Zulassung, Behörden- oder Bauherrenvorgaben, Vorgaben der Dichtungsbahnhersteller). Die fachgerechte Wahl und der Einsatz dieser Geräte sind für die jeweiligen Baustellen und Abschnitte zu dokumentieren.

- für die Eigenüberwachung

Temperaturmessgeräte, Feuchtemessgeräte, Taupunktabelle, Messband, Messschieber, Dickenmessuhr (Taster)

- für die Nahtprüfung:

Vakuumprüfgeräte mit verschiedenen Prüfglocken, Vorrichtung für Schälversuche (auf der Baustelle)

Druckluftprüfgeräte mit Messeinrichtung (Manometer)