



Hochflexibler, schnell reagie-  
render 2K-Flüssigkunststoff  
mit Höchstwerten in allen  
Leistungsstufen nach EAD

11/2025

## ALSAN 770 TX

Detailabdichtung für Profis



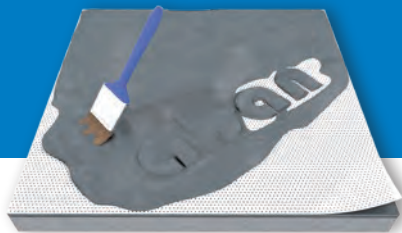
Wurzelfest  
geprüft im System  
mit SOPREMA  
Bitumen- und  
Kunststoffbahnen



# ALSAN 770 TX

Verlegetipps

## An-/Abschlüsse und Details



Basisinformationen zu ALSAN 770 TX



ALSAN 770 TX ist ein zweikomponentiges, hochflexibles PMMA-Harz zur Ausführung von abdichtenden, flammlosen Details und Anschlüssen zwischen Bodenflächen und aufgehenden Bauteilen gemäß EAD 030350-00-0402 mit der höchsten Beanspruchungsklasse.

Reaktionszeit bei 23 °C			Verarbeitungs- temperatur, in °C
regenfest	begehbar / überarbeitbar	ausgehärtet	
ca. 30 Minuten	min. 45 Minuten	180 Minuten	0°C bis max. +35 °C



In wenigen Schritten zur sicheren Abdichtung: Arbeitsschritte ALSAN 770 TX

- 1. Untergrundvorbehandlung
- 2. Je nach Untergrund gemäß Untergrundtabelle grundieren
- 3. Erste Lage ALSAN 770 TX ca. 1,5 kg/m² vorlegen
- 4. Einbetten von ALSAN Fleece 110P
- 5. Zweite Lage ALSAN 770 TX ca. 1,0 kg/m² nass in nass nachlegen

GUT ZU WISSEN



Praktisch: Neben der Angabe der RAL-Farbe gelangen Sie durch einscannen der QR-Codes zur Produktinformation und zum Verlegefilm.



Zur Produktinformation



Zum Verarbeitungsvideo

Die Viskosität lässt sich durch Zugabe von Stellmittel (ALSAN 071) beliebig anpassen. Das Material muss grundsätzlich vor der Verarbeitung und bei der Zugabe des Katalysators mittels Quirl gründlich aufgerührt werden.



Untergrundvorbereitung



**1. Anschleifen**  
Benötigte Anschlusshöhe markieren. Beton mit PKD anschleifen, um haftvermindernde Stoffe wie z. B. Schlämme zu entfernen.

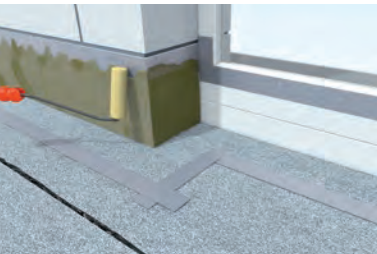


**2. Verunreinigungen entfernen**  
Verunreinigungen sowie lose Schieferschuppen der Bitumenbahn mittels Drahtbürste entfernen.

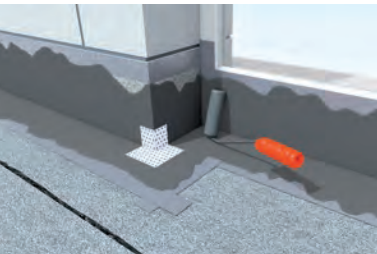


**3. Abkleben und Reinigen**  
Den abzudichtenden Bereich mit einem PE-beschichteten Abdeckband abkleben. Abdeckband auch zur Entkopplung von Fugen oder Materialübergängen verwenden. Vor Beginn der Abdichtungsarbeiten, Kunststoff- und Metallprofile mit ALSAN 076 reinigen (Abluftzeit beachten), entfetten und anschleifen.

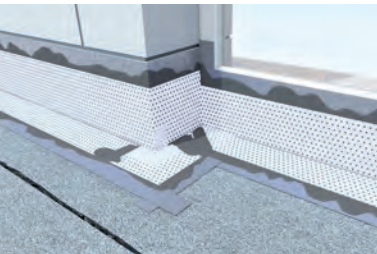
Abdichtungsarbeiten



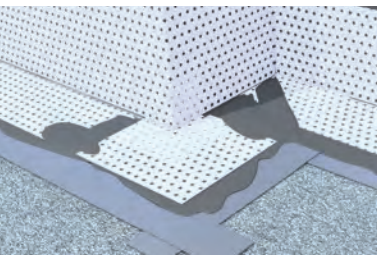
**4. Grundieren**  
Die vorbehandelte Fläche im Bedarfsfall gemäß Untergrundtabelle grundieren. Beschieferte Bahnen müssen nicht grundiert werden. Grundierung mittels Roller oder Pinsel auftragen. Verbrauch: je nach Rauigkeit ca. 0,5 kg/ m²



**5. Vorlegen**  
Einbettschicht auftragen. Vor allem bei Materialübergängen, im Eckbereich oder bei vertikalen Flächen ausreichend Material vorlegen (ca. 1,5 kg/m²). Zu viel Material wird beim Einbetten automatisch nach außen oder nach oben gedrückt.



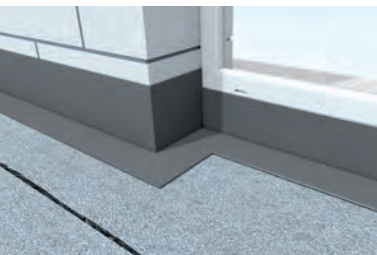
**6. Vlies einarbeiten**  
Das Vlies in die frische Einbettschicht einlegen. Sofort mit der Rolle blasenfrei einarbeiten. Wenn beim Zurückklappen des Vlieses noch helle Stellen vorhanden sind, wurde zu wenig Material vorgelegt.



Bei Vliesüberlappungen muss zwingend auch zwischen den Vliesen Material vorgelegt werden.

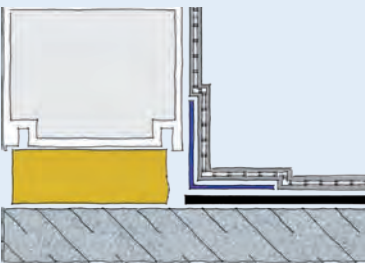


**7. Vlies überarbeiten**  
Ohne Wartezeit kann dann direkt das Vlies mit einer weiteren Schicht überdeckt werden. Verbrauch: ca. 1,0 kg/m². Auch im Randbereich entlang der Abklebung genügend Material aufbringen.



**8. Fertiger Anschluss**  
Wird eine andere Oberfläche benötigt (Granulat, Schieferschuppen etc.), ist eine zusätzliche Einstreuschicht von ca. 1,0 kg/m² aufzubringen. Den Oberflächenschutz in die frische Schicht einstreuen.

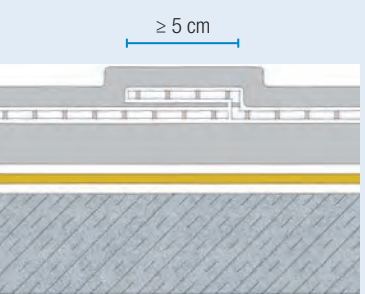
Ableben / Entkoppeln



Um zu verhindern, dass ALSAN 770 TX z. B. in Türanschlüsse oder Dämmstofflagen eindringt, sind die Übergangsbereiche mit einem Steinband zu entkoppeln.



Der abzudichtende Bereich ist immer mit einem Klebeband einzugrenzen. Dies führt zu einem sauberen Arbeitsergebnis und ermöglicht die Kontrolle einer gleichmäßigen Schichtstärke. Hierbei sollte jeweils am Ende der Abdichtung ein vliesfreier Bereich von 5-10 mm eingehalten werden. (Zu weites Arbeiten über die Vliesarmierung hinaus oder eine zu hohe Schichtstärke kann dazu führen, dass sich der nicht armierte Bereich ablöst.)



Bei der Applikation (nass in nass) ist bei den Überlappungsbereichen der Vliese eine Überlappung von mind. 5,0 cm einzuhalten.

Katalysatordosierung

ALSAN 770 TX ist ein 2K-Flüssigkunststoff der unter Zugabe von Katalysator reagiert.



Katalysatormenge einfach mit dem ALSAN Cup entsprechend der folgenden Tabelle dosieren.

Alsant 770 TX -> 10 kg		
Temperatur +35 +0 °C	Alsant 070 Alsant CAT -> %	Alsant 070 Alsant CAT -> g
0	6 %	600 g
5	4 %	400 g
10	4 %	400 g
15	2 %	200 g
20	2 %	200 g
25	2 %	200 g
35	1,5 %	150 g



So geht die richtige Katalysator-Dosierung



Untergrundtabelle

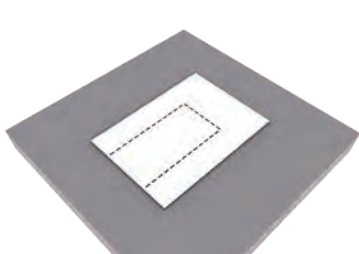
UNTERGRÜNDE	VORBEHANDLUNG	FOLGESCHICHTEN	BEMERKUNGEN
METALLE			
Unbehandeltes Kupfer	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger, Anschleifen mit ZEC-Scheibe oder Schleifgerät (40er- bis 60er-Korn).	Keine Grundierung notwendig	
Unbehandeltes Aluminium			
Eloxiertes Aluminium			
Beschichtetes Aluminium			
Lackiertes Aluminium (EBL)			
Unbehandelter Stahl		ALSAN 104 / ALSAN 104 Spray	Achtung: Zink dient als Korrosionsschutzschicht, daher darf nur der abzudichtende Bereich angeschliffen werden.
Zink			
Verzinkter Stahl			
Edelstahl			
Unbehandeltes Blei			
Gusseisen			
BITUMEN-ABDICHTUNGSBAHNEN			
Talkumierte Polymerbitumenbahnen (auf SBS-Basis), Elastomerbitumenbahnen	Reinigen mit Drahtbürste oder Hochdruckreinger	Keine Grundierung notwendig. Bei besonderen Anforderungen wie stehendem Wasser wird die Grundierung ALSAN 171 /172 empfohlen.	Achtung: Bei starker Talkumierung intensives Reinigen notwendig. Bei besonderen Anforderungen wie stehendem Wasser wird die Grundierung ALSAN 171 empfohlen.  Lose Schieferschuppen müssen entfernt werden. Bei besonderen Anforderungen wie stehendem Wasser wird die Grundierung ALSAN 171 empfohlen.  Bei besonderen Anforderungen wie stehendem Wasser wird die Grundierung ALSAN 171 empfohlen.
Beschieferte Polymerbitumenbahnen (auf SBS-Basis), Elastomerbitumenbahnen	Reinigen mit Drahtbürste oder Hochdruckreinger		
Bitumen-Oberflächen der SOPRALENE Flam Bahnen (mit PP-/PE-Folien)	Folie vollständig entfernen		
Bituminen-Oberflächen der SOPRALENE Flam Bahnen (mit Vlies)	Vlies vollständig entfernen		
Beschieferte Polymerbitumenbahnen (auf APP-Basis)	Reinigen mit Drahtbürste oder Hochdruckreinger		
Bitumenklebemasse (auf Basis von Oxidationsbitumen)	Mit beschieferter Systembitumenbahn überschweißen		Bei besonderen Anforderungen wie stehendem Wasser wird die Grundierung ALSAN 171 empfohlen.
SOPRALENE EP 5 Performa	Entfernen von losen Bestandteilen / loser Bestreuung	ALSAN 172	
MINERALISCHE UNTERGRÜNDE			
Beton	Schleifen mit PKD-Technik	ALSAN 170 / 171	Zementhaut muss entfernt werden, Haftzugfestigkeit 1,5 N/mm².
WU-Beton			
Zementgebundene Estriche		ALSAN 171 / 172	Bei neuem Gussasphalt wird eine Wartezeit von mindestens einem Monat bis zur Beschichtung empfohlen.
Zementmörtel			
Bitumengebundene Estriche (z. B. Gussasphalt)			
Feinsteinzeugplatten		Auf Anfrage	
HOLZ / HOLZWERKSTOFFE			
Unbehandeltes Holz	Anschleifen mit Schleifgerät (40er- bis 60er-Korn)	ALSAN 170 / 171 / 172	Keine Flächenbeschichtung Behandeltes Holz empfohlen
Behandeltes Holz			
Grobspanplatte (OSB)			
Siebdruckplatte		Auf Anfrage	
KUNSTSTOFFE			
Kunststoffabdichtungsbahn auf PVC-Basis (Basis FLAGON)	Reinigen und Entfetten mit ALSAN Systemreiniger Anschleifen mit ZEC-Scheibe oder Schleifgerät (40er- bis 60er-Korn).	Keine Grundierung notwendig	Grundierungsempfehlungen auf Kunststoffabdichtungsbahnen beruhen auf bereits ermittelten Haftzugsergebnissen und können variieren. Wenden Sie sich hierzu bitte an unsere Anwendungstechnik. Gegebenenfalls sind Haftzugtests unter den vorliegenden Baustellenbedingungen durchzuführen.
Kunststoffabdichtungsbahn auf FPO-Basis (Basis FLAGON)		ALSAN 103	
Kunststoffabdichtungsbahn auf EPDM-Basis			
Kunststoffabdichtungsbahn auf EVA-Basis			
Kunststoffabdichtungsbahn auf PIB-Basis			
Formteile auf Hart PVC-Basis		Keine Grundierung notwendig	
Formteile auf GFK-Basis			

Haftzugtest bei unbekannten Untergründen

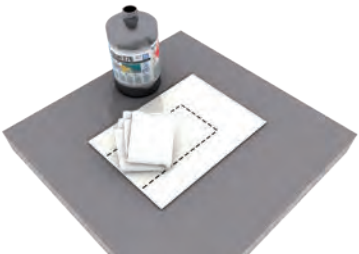
Ausreichende Haftung?

Bei der Entscheidung über ausreichende Haftung ist die persönliche, gewissenhafte Wahrnehmung ausschlaggebend. In keinem Fall dürfen sich die Materialien durch bloßes Abscheren lösen lassen. Kann eine Trennung durch hohe Krafteinwirkung im Scherverfahren erwirkt werden, ist die Haftung ausreichend. Ideal ist ein Abriss des applizierten Materials.

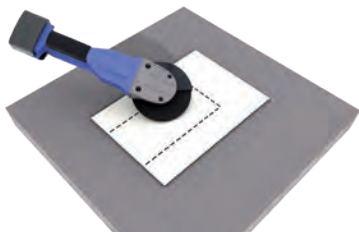
Eine verbindliche Aussage über die Funktionalität seitens der SOPREMA GmbH kann ausschließlich nach der Einsendung von Probematerial und anschließendem Laborversuch erfolgen. Hierzu werden zwei Probestücke im Format A4 benötigt.



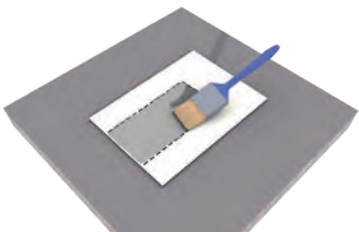
1. Haftzugfläche markieren (20 x 10 cm)



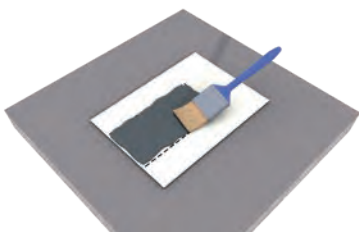
2. Haftzugfläche reinigen (ALSAN 076) und ablüften lassen



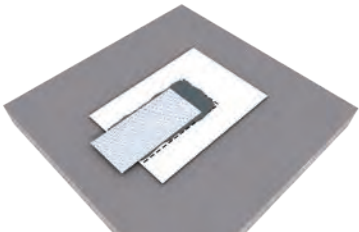
3. Anschleifen z. B. mit ZEC-Scheibe



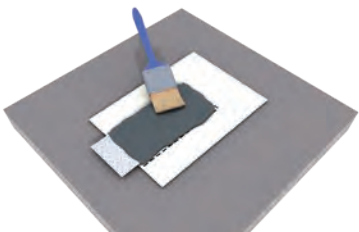
4. Grundieren wenn nötig



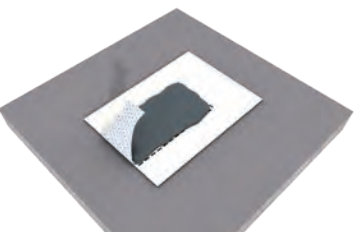
5. Erste Lage ALSAN 770 TX auftragen (2/3 der benötigten Harzmenge)



6. ALSAN Fleece 110P in die erste Lage ALSAN 770 TX einlegen

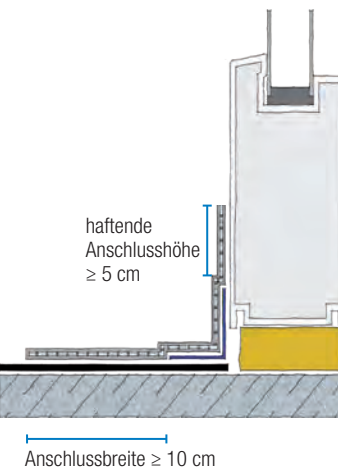
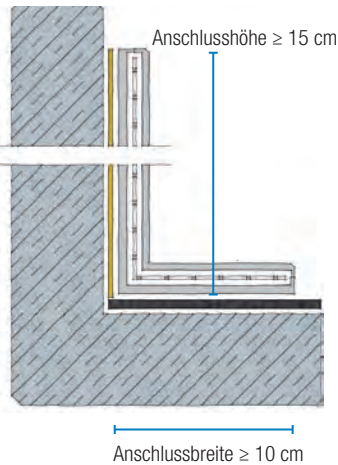


7. Nass in nass überarbeiten



Nach der Durchhärtung (min. 180 Minuten) den Schälversuch starten; im Idealfall mit Federwaage Wert dokumentieren

Hinweise zu Überlappungen und Anschlusshöhen



Mindestüberlappungen/-fügebreite:

- 10 cm auf bahnenförmigen Abdichtungen
- 10 cm auf Einbauteilen wie z. B. Traufbleche/Lichtkuppeln
- 5 cm auf Tür- und Fensterelementen
- Vliesüberdeckung 5 cm innerhalb der Abdichtung

Anschlusshöhen:

- 15 cm Mindestanschlusshöhe über OK-Belag
- 5 cm Mindestanschlusshöhe bei Tür- und Fensterelementen

Zu beachten im Umgang mit Flüssigkunststoffen: Arbeitssicherheit



Weitere Informationen gemäß Sicherheitsdatenblätter

Lagerung

- Gebinde trocken und frostfrei an einem kühlen, gut gelüfteten Ort aufbewahren.
- Vor direkter Sonneneinstrahlung & Hitze schützen.
- Lagerstabilität beachten.
- Im Winter das Gebinde vor der Verarbeitung möglichst bei Raumtemperatur lagern.

Transport

- Die Ladung muss ausreichend gesichert transportiert werden.
- Der Transport muss gemäß den allgemein gültigen ADR-Transportbestimmungen erfolgen.
- Die Palette und die Gebinde jederzeit vor direkter Sonneneinstrahlung und Hitze schützen.



## **Ein Film sagt mehr als viele Worte: ALSAN Tutorials**

Die 2-Minuten-Kurzfilme vermitteln schnell und kompakt Verarbeitungswissen zu einzelnen Produkten bzw. Systemkomponenten.

**Alle ALSAN Tutorials finden Sie hier:**

