

MOGAT

PRODUKTÜBERSICHT

11/2009

I. HIGH-QUALITY
II. QUALITÄTS-PROGRAMM

Wir arbeiten
mit System für Ihr Dach.

II. Qualitäts-Programm		Zeile	Artikel	Anwendungsbereich	Zeile	Verarbeitung	Einlage (g/m ²)	Lösliches (g/m ²)	Bestreuung	Dicke (mm)	Kaltbiegeverhalten (° C)	Erweichungspunkt (° C)	Wärmestandfestigkeit (° C)	Kraft l/q (N)	Dehnung l/q (%)	Rollenlänge/breite (m/m)	Rollen-gewicht (kg)	Rollen/Palette (Stck.)	Fläche/Palette (m ²)	Paletten-gewicht (kg)	Eigenschafts-klasse
FLACHDACH	Elastomerbitumen-Schweißbahnen	1	MOGAPLAN PYE PV 200 S5 talk	I.Abdichtungslage	1	Schweißverfahren	PV 250	–	Talkum	5,0	–25	>126	100	800/800	40/40	5/1	30	24	120	720	DU / E1
		2	MOGAPLAN PYE PV 200 S5 grün	Oberlage	2	Schweißverfahren	PV 250	–	Schiefer	5,2	–25	>126	100	800/800	40/40	5/1	31	24	120	745	DO / E1
		3	MOGAPLAN PYE G 200 S4	I.Abdichtungslage	3	Schweißverfahren	G 200	–	Talkum	4,0	–25	>126	100	1000/1000	2/2	5/1	28	30	150	840	DU / E1
		4	MOGAPLAN PYE PV 200 DD besandet	I.Abdichtungslage	4	Gießverfahren	PV 250	2100	Sand	–	–25	>126	100	800/800	40/40	7,5/1	25	24	180	600	DU / E1
	Elastomerbitumen-Dampfsperren	5	MOGAPLAN GAL	Dampfsperre	5	Schweißverfahren	Al/G 200	–	Talkum	4,0	–25	>126	100	1000/1000	2/2	5/1	28	30	150	840	–
		6	MOGAPLAN VAL	Dampfsperre	6	Schweißverfahren	Al/GV	–	Talkum	3,5	–25	>126	100	450/350	2/2	7,5/1	28	24	180	670	–
	Schweißbahnen	7	BÄRENHAUT®V 60 S4	zusätzliche Abdichtungslage	7	Schweißverfahren	GV 60	–	Talkum	4,0	0	>100	70	400/300	2/2	5/1	27	30	150	810	DU / E4
		8	BÄRENHAUT®V 60 S4 grün	Oberlage untergeordnete Bauteile	8	Schweißverfahren	GV 60	–	Schiefer	4,2	0	>100	70	400/300	2/2	5/1	28	30	150	840	E4
		9	BÄRENHAUT®V 60 S5	zusätzliche Abdichtungslage	9	Schweißverfahren	GV 60	–	Talkum	5,0	0	>100	70	400/300	2/2	5/1	30	24	120	720	DU / E4
		10	BÄRENHAUT® G 200 S4	I.Abdichtungslage	10	Schweißverfahren	G 200	–	Talkum	4,0	0	>100	70	1000/1000	2/2	5/1	27	30	150	810	E2
		11	BÄRENHAUT® G 200 S4 grün	Oberlage untergeordnete Bauteile	11	Schweißverfahren	G 200	–	Schiefer	4,2	0	>100	70	1000/1000	2/2	5/1	28	30	150	840	E2
		12	BÄRENHAUT® G 200 S5	I.Abdichtungslage	12	Schweißverfahren	G 200	–	Talkum	5,0	0	>100	70	1000/1000	2/2	5/1	30	24	120	720	E2
	Dampfsperren	13	BÄRENHAUT® G 200 + Al S4	Dampfsperre	13	Schweißverfahren	Al/G 200	–	Talkum	4,0	0	>100	70	1000/1000	2/2	5/1	26	30	150	780	DS
		14	BÄRENHAUT® G 200 + Al S5	Dampfsperre	14	Schweißverfahren	Al/G 200	–	Talkum	5,0	0	>100	70	1000/1000	2/2	5/1	32	24	120	770	DS
	Glasvlies-Bitumen-Dachbahnen	15	BÄRENHAUT®V 60 + Al S4	Dampfsperre	15	Schweißverfahren	Al/GV	–	Talkum	4,0	0	>100	70	450/350	2/2	5/1	26	30	150	780	DS
		16	MOGAT-V 13 besandet	Zwischenlage	16	nageln, kleben	GV 60	1300	Sand	–	0	>90	70	400/300	2/2	10/1	26	28	280	780	E4
		17	MOGAT-V 13 Lochbahn	Ausgleichslage	17	lose Verlegung	LV	1300	Kies	–	0	>90	70	400/300	2/2	15/1	30	20	300	600	E4
	Dampfsperren	18	MOGAT-V 13 TSK	Ausgleichslage	18	lose Verlegung	GV 60	1200	Kies	–	0	>90	70	400/300	2/2	10/1	24	24	240	580	E4
19		MOGAT-Al beidseitig besandet	Dampfsperre	19	Gießverfahren	Al	1300	Sand	–	0	>90	70	–	–	10/1	27	28	280	755	-	
Dach-Dichtungsbahnen	20	MOGAT-G 200 DD besandet	Zwischenlage	20	Gießverfahren	G 200	1600	Sand	–	0	>100	70	1000/1000	2/2	10/1	34	24	240	860	E2	
STEILDACH	Steildachbahnen	21	SCHALFIX-Elastomer-Schalungsbahn	Steildach	21	verdeckt nageln	GV/verstärkt	–	Talkum	–	–25	>100	100	450/300	2/2	25/1	23	24	600	550	–
		22	SCHALFIX-Elastomer-Schalungsbahn SKN	Steildach	22	verdeckt nageln mit selbstklebendem Nahtstreifen	GV/verstärkt	–	Talkum	–	–25	>100	100	450/300	2/2	25/1	23	24	600	550	–
		23	MOGASPANN-Elastomer-Unterspannbahn	Steildach	23	verdeckt nageln	PV 100	–	Sand	1,2	–25	>100	100	400/350	40/40	40/1	24	24	960	575	–
Dachschindeln	24	MOGAT-Rechteckschindeln	Steildach	24	verdeckt nageln	GV	–	KB	–	0	–	70	–	–	3,05 m ²	32 Pk.	52 Pk.	158,60	1664	–	
	25	MOGAT-Biberschindeln	Steildach	25	verdeckt nageln	GV 125	–	KB	–	0	–	70	1000/800	2/2	3,05 m ²	32 Pk.	52 Pk.	158,60	1664	–	
Bitumenbahnen	26	MOGAT-R 500 besandet	–	26	nageln, kleben	R 500	1250	Sand	–	0	>90	70	300/200	2/2	10/1	27	24	240	650	–	
	27	MOGAT-R 333 besandet	–	27	nageln, kleben	R 333	900	Sand	–	0	>90	70	250/150	2/2	10/1	21	30	300	630	–	
	28	MOGAT-Mauersperrbahn MSB SUPERFIX	Mauerwerksabdichtung	28	lose Verlegung	G 200	>1600	Sand	-	–5	>100	>70	1000/1000	2/2	10 x 36,50,54	–	-	–	-	–	
	29	MOGAT-Mauersperrbahn R 500	Mauerwerksabdichtung	29	lose Verlegung	R 500	1250	Sand	–	0	>90	70	300/200	2/2	10 / individuelle Breite	–	–	–	–	–	
	30	MOGAT-Mauersperrbahn G 200 DD	Mauerwerksabdichtung	30	lose Verlegung	G 200	1600	Sand	–	0	>100	70	1000/1000	2/2	10 / individuelle Breite	–	–	–	–	–	
	Bitumenpappen nackt	31	MOGAT-R 500 N	–	31	Gießverfahren	R 500	500	–	–	0	>90	–	350/200	1,5/1,5	20/1	20	28	560	560	–
32		MOGAT-R 333 N	–	32	Gießverfahren	R 333	360	–	–	0	>90	–	300/150	1,5/1,5	20/1	14	42	840	590	–	
Bauwerks-Abdichtung	33	MOGATHENE	Mauerwerksabdichtung	33	Kaltselbstklebverfahren	G 200	–	–	ca. 3,0	–30	>110	100	1000/1000	2/2	10/1	32	20	200	640	–	
	34	MOGAFIX KSK-E 40	Abdichtung	34	lose Verlegung / Estrichbahn	GV/Al	–	Folie	ca. 1 mm	–30	>110	100	450/350	2/2	40/1	ca. 35	20	800	700	Prüf-Nr. P-S1007/a/02	

I. High-Quality

FLACHDACH

	Zeile	Artikel	Anwendungsbereich	Zeile	Verarbeitung	Einlage (g/m ²)	Lösliches (g/m ²)	Bestreuung	Dicke (mm)	Kaltbiegeverhalten (° C)	Erweichungspunkt (° C)	Wärmestandfestigkeit (° C)	Kraft I/q (N)	Dehnung I/q (%)	Rollenlänge/breite (m/m)	Rollen-gewicht (kg)	Rollen/Palette (Stck.)	Fläche/Palette (m ²)	Paletten-gewicht (kg)	Eigenschafts-klasse
TOP-Elastomer-Schweißbahnen	1	APOLLO OS T	Oberlage	1	Schweißverfahren	Kombiträger KTP 300	–	Schiefer	ca. 5,5	≤37	–	150	1300/1300	>50/>50	5/1	33	24	120	792	DO / EI
	2	ALLIGATORHAUT AS5	Oberlage	2	Schweißverfahren	Spunbond 250	–	Schiefer	>5,2	–37	>135	120	>1000/1000	>45/45	5/1	32	24	120	768	DO / EI
	3	ALLIGATORHAUTE ASS	Oberlage	3	Schweißverfahren / mech.Fix.	Kombiträger KTP 250	–	Schiefer	>5,2	–37	>135	120	>1000/1000	>45/45	5/1,08	34	24	130	830	DE / EI
Elastomerbitumen-Schweißbahnen	4	MOGAPLAN-Plus PV5 talk	I. Abdichtungslage	4	Schweißverfahren	PV 250	–	Talkum	5,0	–30	>130	115	1000/1000	40/40	5/1	30	24	120	720	DU / EI
	5	MOGAPLAN-Plus PV5 grün	Oberlage	5	Schweißverfahren	PV 250	–	Schiefer	5,2	–30	>130	115	1000/1000	40/40	5/1	31	24	120	745	DO / EI
	6	MOGAPLAN-Plus G4	I. Abdichtungslage	6	Schweißverfahren	G 200	–	Talkum	4,0	–30	>130	115	1000/1000	2/2	5/1	28	30	150	840	DU / EI
Elastomerbitumen-Dampfsperren	7	MOGAPLAN-Plus VAL 4	Dampfsperre	7	Schweißverfahren	AI / GV	–	Talkum	4,0	–30	>130	115	500/400	3/3	5/1	27	30	150	810	in Anlehnung DS / EI
	8	MOGAPLAN-Plus GAL 4	Dampfsperre	8	Schweißverfahren	AI / G 200	–	Talkum	4,0	–30	>130	115	1000/1000	2/2	5/1	28	30	150	840	in Anlehnung DS / EI
Kaltselbstklebebahnen	9	MOGAFIX KSK-O	Oberlage	9	Kaltselbstklebeverfahren	PV 250	–	Schiefer	4,0	–30	>110	100	800/800	40/40	5/1	27	24	120	650	DO / EI
	10	MOGAFIX KSK-U	Unterlagsbahn auf EPS	10	Kaltselbstklebeverfahren	G 200	–	–	ca. 3,0	–30	>110	100	1100/1100	5/5	10/1	32	20	200	640	EI / FMFA
	11	MOGAFIX KSK-U Vent	Dampfdruck-Ausgleichsbahn Ventilations-Streifen	11	Kaltselbstklebeverfahren	G 200	–	–	ca. 3,0	–30	>110	100	1000/1000	2/2	10/1	32	20	200	640	EI / FMFA
	12	MOGAFIX KSK-U Multi 2	Trenn- und I. Abdichtungslage	12	Kaltselbstklebeverfahren	G 200	–	–	ca. 3,0	–30	>110	100	1100/1100	5/5	10/1	32	20	200	630	EI / FMFA
	13	MOGAFIX KSK-D	Dampfsperre Trapezprofile	13	Kaltselbstklebeverfahren	AI / GV	–	–	1,5	–30	>110	100	400/300	2/2	10/1	27	24	240	650	EI
	14	MOGAFIX KSK-D Plus	Dampfsperre Einflammen von EPS	14	Kaltselbstklebeverfahren	AI / GV	–	–	2,5	–30	>110	100	400/300	2/2	10/1	30	24	240	720	EI
	15	MOGAFIX KSK-D IDF	Dampfsperre Brandlast reduziert	15	Kaltselbstklebeverfahren	AI / Verbund	–	–	ca. 0,8	≤30	>110	100	>900/900	2/2	30/1	26	20	600	520	EI
	16	MOGAFIX KSK-D Multi 2	Dampfsperre u. Trennlage auf Holz	16	Kaltselbstklebeverfahren	AI / GV	–	–	2,0	–30	>110	100	400/300	2/2	10/1	28,5	20	200	570	EI
Sanierungsbahnen	17	PrimoSan 65	Oberlage mit definierter Ventilationsfläche	17	Schweißverfahren	270	–	Schiefer	5,2	–30	>130	115	1000/1000	ca. 50/50	5/1	31	24	120	745	EI / FMFA
	18	CombiSan SL 4	I. Abdichtungslage mit definierter Ventilationsfläche	18	Schweißverfahren	G 200	–	Talkum	4,0	–30	>130	115	1000/1000	2/2	5/1	28	30	150	840	DU / EI
GRÜNDACH	19	MOGAPLAN Wurzelstoppbahn FLL	wurzelfeste Oberlage Gründach	19	Schweißverfahren	Cu	–	Talkum	5,0	–25	>126	100	–	–	5/1	32	24	120	770	DO / E2 als Oberlage nur unter Dachbegrünung
	20	MOGAT RUTEX 3103 FLL	wurzelfeste Oberlage Gründach	20	Schweißverfahren	PV 250	–	Talkum *)	5,0	–25	>126	100	800/800	40/40	5/1	33	24	120	792	DO / EI
APP-Polymer-Bitumen-Schweißbahnen in Spitzenqualität	21	MOGAPLAST PYP PV 200 S5	I. Abdichtungslage/Oberlage	21	Schweißverfahren	PV 250	–	Talkum	5,0	–20	>153	150	800/800	40/40	5/1	30	24	120	720	DO / EI
	22	MOGAPLAST PYP PV 200 S5 grün	Oberlage	22	Schweißverfahren	PV 250	–	Schiefer	5,2	–20	>153	150	800/800	40/40	5/1	31	24	120	745	DO / EI

*) auch beschiefert lieferbar (Dicke 5,2 mm)

Erläuterungen

- Die Bahnen erfüllen die Anforderungen der Bauregelleiste und werden kontinuierlich eigenüberwacht. Die aufgeführten Produkte sind CE zertifiziert.
 - Die Angaben zu den Palettenparametern beziehen sich auf das Werk Mainz. In den Zweigwerken können geringfügige Abweichungen auftreten (andere Sandtypen, abweichende Anzahl Rollen/Palette).
 - Zu den güteüberwachten Bahnen liegen die Prüfzeugnisse vor.
 - Abkürzungen:
 KTP - Kombinationsträger mit überwiegend Polyester
 GV - Glasvlies
 G - Glasgewebe
 PV - Polyestervlies
 R - Rohpappe
 V - Verbundeinlage
 Al - Aluminium
 Cu - Kupfer
 KB - Keramische Bestreuung
- Bei der Bestreuung sind Sonderfarben auf Anfrage möglich.

Unsere technischen Angaben und Empfehlungen entsprechen dem derzeitigen Stand der Forschung und Praxis. Veränderungen, die einen technischen Fortschritt bedeuten, behalten wir uns vor. Eine Gewährleistung für die Güte und die richtige und erfolgreiche Verarbeitung unserer Erzeugnisse kann nur im Rahmen der Anwendungsvorschriften, nicht aber für die Folgen unsachgemäßer Verarbeitung übernommen werden.



Mainz | Essen | Nentershausen | Seefeld/Berlin

MOGAT Werke
 Adolf Böving GmbH
 Hauptverwaltung

55120 Mainz
 Gaßnerallee 15
 Telefon (0 61 31) 9 60 08-0
 Telefax (0 61 31) 9 60 08-99

E-mail: info@mogat-werke.de
 Internet: www.mogat-werke.de

Produktionsstätten

55120 Mainz
 Gaßnerallee 15
 Telefon (0 61 31) 9 60 08-0
 Telefax (0 61 31) 9 60 08-99
 E-mail: info@mogat-werke.de

45356 Essen-Bergeborbeck
 Carolus-Magnus-Straße 35-47
 Telefon (02 01) 8 61 75-0
 Telefax (02 01) 8 61 75-99
 E-mail: essen@mogat-werke.de

56412 Nentershausen/Ww.
 Lahnstraße 24
 Telefon (0 64 85) 91 41-0
 Telefax (0 64 85) 91 41-99
 E-mail: nentershausen@mogat-werke.de

Seefeld/Berlin - 16356 Werneuchen
 Gewerbestraße 18
 Telefon (03 33 98) 8 25-0
 Telefax (03 33 98) 8 25-99
 E-mail: seefeld@mogat-werke.de



MOGAT-Erzeugnisse zu beziehen beim Fachgroßhandel