

Fisa tehnica

Descriere

- Membrana bituminoasa plastomerică, din bitum distilat modificat cu APP, cu flexibilitate la rece minim -5°C, având minim 4.5 kg/m², cu strat suport din fibre de poliester stabilizat dimensional, finisată pe fața superioară cu granule de ardezie iar pe cea inferioară cu folie din polietilena termofuzibilă.

Domenii de utilizare

- strat superior în sistemele hidroizolante multistrat sau termo-hidroizolante pe terase plane sau cu inclinație de max.50°;
- sisteme de hidroizolații de mica/medie anvergura pe structuri portante stabile;
- strat de egalizare în cazuri de rugozități și deformații considerabile ale structurilor portante;

Criteriu	Caracteristica	Valoare
Structura straturilor	Finisaj fața superioară	Ardezie granulată
	Masa impermeabilizantă	Bitum modificat
	Strat suport	Poliester stabilizat
	Finisaj fața inferioară	Film HDPE
Caracteristici fizico - mecanice	Grosime (mm)±5%	2.8
	Flexibilitate la rece (°C)	<-5
	Stabilitate la cald (°C)	>100
	Punct de înmuiere (°C)	>140
	Stabilitate dimensională L/T (%)	±0.1/±0.1
	Rezistența la tracțiune L/T (N/5 cm)±20%	450/350
	Alungire la rupere L/T (%)	25/25+15
	Rezistența la poansonare statică (kg)	≤5
	Impermeabilitate la apă (kPa)	>60
Forma de prezentare	Dimensiune rolă LxI (m)	10x1
	Nr. role / palet	20

Avantaje

- Produs cu proprietăți apropiate maselor plastice caracterizate prin flexibilitate și elasticitate ridicate la cald și temperaturi scăzute -5°C.
- Membrană cu elasticitate ridicată solicitărilor de structură și termice conferită de proprietăți mecanice net superioare față de suportul din fibră de sticlă. Foarte bună rezistență la perforații statice și dinamice.
- Prezintă rezistență ridicată la intemperii (grindina, îngheț, radiații UV) și aspect estetic.
- Răcirea masticului depus pe membrană. Spre deosebire de metoda răcirii cu trecerea prin tamburi prin această metodă nu se acționează mecanic deci nu se produc microfisuri. Astfel, suportul de armare rămâne corect poziționat în interiorul produsului și nu suferă tensionări.
- Poziționarea suportului de armare se execută la 2/3 distanță din grosimea membranei față de fața inferioară și permite o ancorare optimă a membranei la aplicarea pe suport.

Punerea în opera

- Se realizează prin termosudare cu arzător cu flacără pe stratul suport amorsat și pe care s-a aplicat în prealabil stratul de difuzie a vaporilor. Foile alăturate se suprapun pe o lățime de 10 cm lateral și 15 cm la capăt. Straturile succesive se vor decala cu 1/2 sau 1/3 din lățimea rolei.
- Temperatura mediului ambiant trebuie să fie mai mare de +5°C.
- La punerea în operă se va ține cont de normativele NP-121-06, GP 114-06 precum și de recomandările producătorului.

Transport și depozitare

- Rolele se transportă și se depozitează exclusiv în poziție verticală.
- Se va avea grijă ca acestea să nu fie întepate sau sfâșiate pe parcursul transportării și/sau depozitării.
- Depozitarea se va face în locuri de preferință închise, ferite de expunerea la soare sau la temperaturi extreme. Intervalul optim pentru temperatura de depozitare este 5-25°C.

Certificări

- Produsul este certificat în conformitate cu cerințele sistem IV ale standardului EN13707/2005. Proiectarea, execuția, încercările și verificările produsului se desfășoară în regim de asigurarea calității.
- Sistemul este certificat IQNET serie 4006.

Termene de garanție

- Garanția este de 7 ani de la data fabricației în condițiile respectării recomandărilor privind transportul și depozitarea;
- Producătorul nu este răspunzător pentru eventualele soluții tehnice greșit alese de executant și/sau beneficiar sau pentru incorecta punere în operă a membranei.