

### Descriere

- Membrana bituminoasa plastomerică, din bitum distilat modificat cu APP, cu flexibilitate la rece minim -5°C, având minim 4 kg/m<sup>2</sup>, cu strat suport din impaslitura de fibra de sticla, finisata pe fata superioara cu nisip iar pe cea inferioara cu folie din poietilena termofuzibila.

### Domenii de utilizare

- strat inferior in sistemele hidroizolante multistrat sau termo-hidroizolante pe terase plane sau cu inclinatie de max.50°;
- strat inferior in sistemele de hidroizolatie de mica/medie anvergura pe structuri portante stabile;
- strat de egalizare in cazuri de rugozitati si deformatii considerabile ale structurilor portante;
- ecran de vapori in sisteme de termoizolatie.

Criteriu	Caracteristica	Valoare
Structura straturilor	Finisaj fata superioara	Antiaderent natural
	Masa impermealizanta	Bitum modificat
	Strat suport	Impaslitura fibra de sticla
	Finisaj fata inferioara	Film HDPE
Caracteristici fizico - mecanice	Grosime (mm)±5%	3.2
	Flexibilitate la rece (°C)	<-5
	Stabilitate la cald (°C)	>100
	Punct de inmuiere (°C)	>140
	Stabilitate dimensionala L/T (%)	0
	Rezistenta la tractiune L/T (N/5 cm)±20%	300/230
	Alungire la rupere L/T (%)	3/3±0.5
	Rezistenta la poansonare statica (kg)	≤5
	Impermeabilitate la apa (kPa)	>60
Forma de prezentare	Dimensiune rola 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 stabilitate dimensională excelentă și foarte bună rezistență la îmbătrânire.
- Permite realizarea detaliilor de montaj cu o mai mare ușurință și siguranță, asigurând totodată o masă impermeabilizantă cantitativ superioară produselor echivalente ale căror suprafețe sunt acoperite cu ardezii.
- 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 in 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 si 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.

### Certificari

- 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 garantie

- 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.