

MEMBRANES TRANSPIRANTES A HAUTE PERFORMANCE



Ecran de sous-toiture perméable à la vapeur d'eau composée de 2 couches monolithiques en TPEE et double revêtement anti-dérapiage en PET pour l'application directe sur le côté froid du matériau d'isolation thermique.

PROPRIÉTÉ		NORME	U/M	VALEUR
Masse par unité de surface		EN 1849-2	g/m ²	340
Épaisseur		EN 1849-2	mm	0,6
Rectitude		EN 1848-2	-	conforme
Transmission de la vapeur d'eau (Sd)		EN 1931/EN ISO 12572	m	0,19
Force de la traction	MD/CD	EN 12311-1	N/50 mm	675/370
Allongement	MD/CD	EN 12311-1	%	18/83
Résistance à la déchirure	MD/CD	EN 12310-1	N	137/194
Étanchéité à l'eau		EN 1928	classe	W1
Résistance aux rayons UV		-	mois	4
Résistance à la température		-	°C	-40/+80
Réaction au feu		EN 13501-1	classe	E
Étanchéité à l'air		EN 12114	m ³ /m ² h 50Pa	0
Force de la traction après vieillissement artificiel	MD/CD	EN 13859-1	N/50 mm	670/360
Étanchéité à l'eau après vieillissement artificiel		EN 13859-1	classe	W1
Allongement après vieillissement artificiel	MD/CD	EN 13859-1	%	19/66
Flexibilité à basse température		EN 1109	°C	-40
Stabilité dimensionnelle		EN 1107-2	%	-0,1/0,0
Conductivité thermique (λ)		-	W/mK	0,4
Chaleur spécifique		-	J/kgK	1800
Pente minimale d'installation		-	°	> 5
Classe masse surfacique et résistance à la traction (Italie)		UNI 11470	classe	A/R1
BKZ - SWISSI Process Safety GmbH (Suisse)		-	BKZ	5.1
Classification Önorm B4119 (Autriche)		Önorm B4119	-	UD-k für regensichere Unterdächer
Classification SIA 232/1 (Suisse)		SIA 232/1	-	Sous-couverture résistant aux sollicitations élevées

MD: longitudinal CD: transversal

VOLUME DE LIVRAISON	
Hauteur du produit	1,5 m
Longueur du produit	50 m
Surface du produit	75 m ²
Poids du produit	25,8 kg
Pièces/palette	20
Dimensions palette	1,5 x 1,2 x 1,2 m

COMPOSITION	
Couche supérieure	tissu non tissé en PP (couche antiderapante)
Couche intermédiaire	film respirant monolithique en TPEE
Armature	tissu non tissé en PET
Couche inférieure	film respirant monolithique en TPEE

STOCKAGE

Il est conseillé de conserver les rouleaux dans un environnement sec, à l'abri de sources de chaleur et de rayons du soleil directs. Il est également conseillé d'éviter de superposer des palettes. Ces actions sont nécessaires pour préserver les caractéristiques d'origine du produit.

INDICATIONS POUR LA POSE

L'écran TRASPIR 340 HOT SEAL se pose parallèlement à l'avant-toit, à partir du bord inférieur du toit. La deuxième couche doit chevaucher la précédente sur au moins 10-20 centimètres, comme indiqué sur la présentation de la toile. Chaque couche doit être fixée au support avec un dispositif de fixation mécanique (par ex : HAMMER STAPLER - HAND STAPLER - PNEU STAPLER). La toile doit être appliquée sous le matériau d'isolation thermique sur le support continu, comme une planche en bois. Une fois au sommet de la couverture, il est conseillé que la membrane dépasse sur au moins 30 centimètres de la ligne de faîte, favorisant un chevauchement parfait avec les couches de toile qui se superposent sur l'autre versant de la couverture. Il est également recommandé faire chevaucher les toiles sur au moins 30 centimètres même dans les jonctions de tête. Pour obtenir un scellage correct à l'air et à l'eau, il est recommandé d'utiliser DOUBLE BAND, MEMBRANE GLUE, FLEXI BAND ou FROST BAND.

Soudage à air chaud

Avant de procéder au soudage à chaud il est nécessaire d'enlever la poussière, les particules grossières et les résidus d'usinage éventuels. Le soudage doit être exécuté avec toile parfaitement sèche puisque la présence d'humidité baisse la température de soudage et par

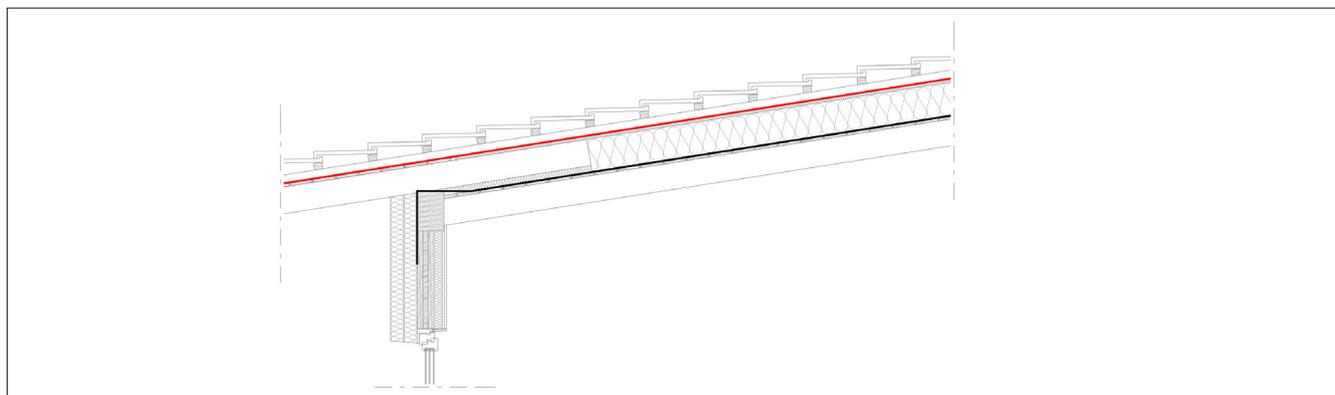
conséquent la garantie de tenue. Même les accumulations d'eau de pluie, rosée, givrage, etc. devront être enlevés.

Pour obtenir une soudure efficace on conseille la procédure suivante:

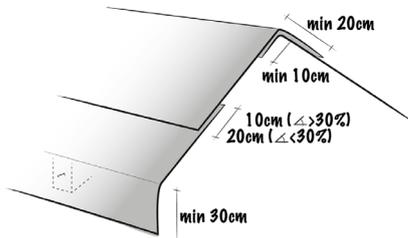
- Souder en petits points tous les 60-70 cm à une profondeur d'environ 10 cm du bord extérieur pour fixer la membrane et la maintenir tendue pendant le soudage;
- Insérer le bec de la soudeuse pour 5 cm environ et faire un premier cordon de soudure environ 2 cm de largeur en pressant la partie réchauffée à l'aide du rouleau;
- Compléter le soudage jusqu'au bord en continuant à presser avec le rouleau. De cette façon on obtient une bande soudée de 7 cm environ;
- La même procédure doit être utilisée en cas de soudage même sur les chevauchements verticaux ou sur joints particuliers (noues, corps émergents, etc.).

Prescriptions: la température de soudage doit être d'environ 300° et on conseille l'utilisation de soudeuses industrielles de type HOT GUN avec le régulateur de température. Faire attention au fait qu'en présence de vent la température de la soudeuse peut être plus basse donc on conseille toujours un test de tenue sur un échantillon avant de réaliser le soudage proprement dit et chaque soudage doit être vérifié en utilisant un crayon ou un objet pointu.

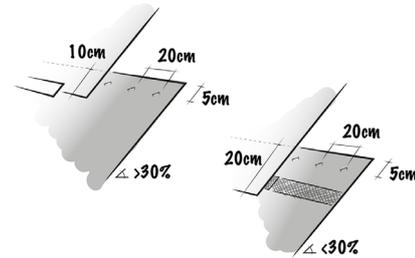
DÉTAIL



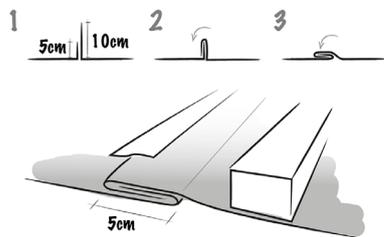
DÉTAIL



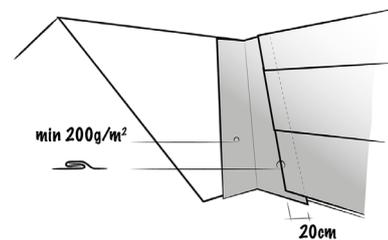
Mise en œuvre correcte au niveau égout et faitage



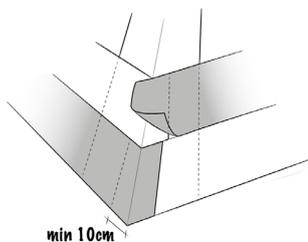
Recouvrement correct suivant l'inclinaison



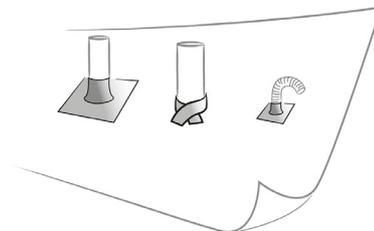
Jonction verticale correcte avec double revers



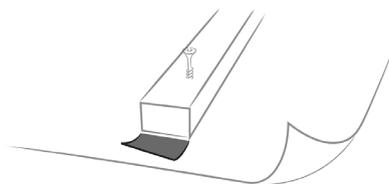
200 gr/m2 minimum suggéré, jonction double revers



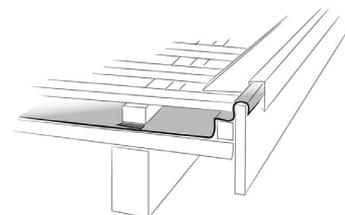
Arêtier : recouvrement minimum 10 cm du côté opposé



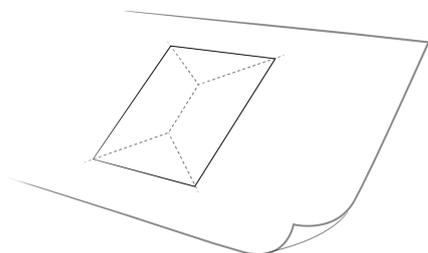
Scellement des pénétrations par manchons/accessoires



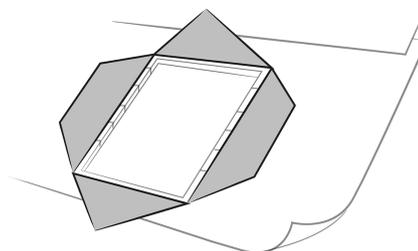
Scellement point clou sur liteaux éventuels



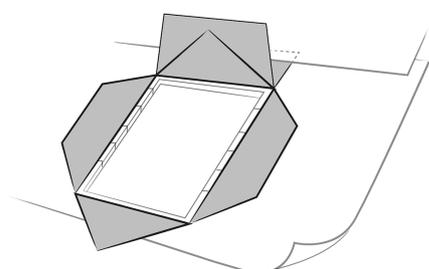
Raccord de tête sous solin en tôle



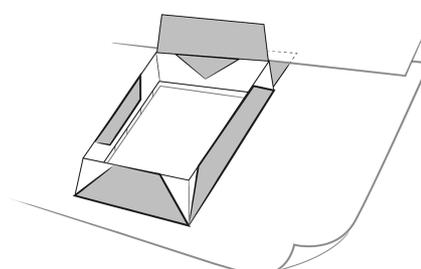
Coupe sortie fenêtre de toit



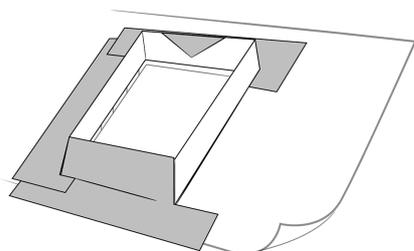
Ouverture des revers



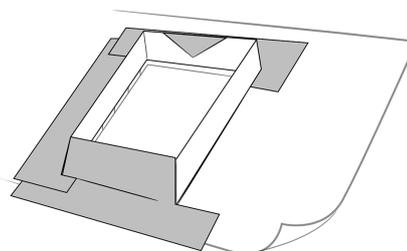
Mise en œuvre protection au-dessous dernier recouvrement



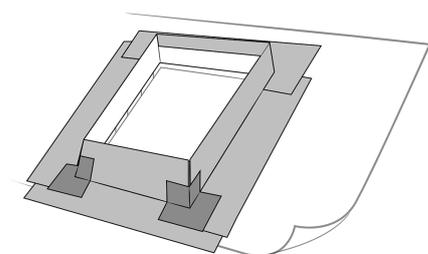
Rabaissement des revers



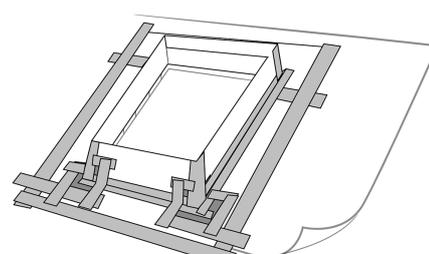
Protection inférieure et latérale du coffrage



Renforcement par des angles en LDPE



Protection des angles par des éléments en LDPE



Pose rubans d'étanchéité sur toutes les jonctions