

## MEMBRANE TRASPIRANTI ALTAMENTE PERFORMANTI



**Membrana traspirante composta da 2 strati monolitici e armatura in PET per l'applicazione diretta sul lato freddo del coibente termico. Membrana saldabile a caldo e chimicamente.**

PROPRIETÀ		NORMATIVA	UNITÀ DI MISURA	VALORE
Grammatura		EN 1849-2	g/m <sup>2</sup>	360
Spessore		EN 1849-2	mm	1
Rettilinearità		EN 1849-2	-	conforme
Proprietà di trasmissione del vapore d'acqua (Sd)		EN 1931/EN ISO 12572	m	0,2
Resistenza a trazione	MD/CD	EN 12311-1	N/50 mm	420 / 490
Allungamento	MD/CD	EN 12311-1	%	50 / 65
Resistenza a lacerazione chiodo	MD/CD	EN 12310-1	N	310 / 280
Impermeabilità all'acqua		EN 1928	classe	W1
Stabilità UV		-	mesi	4
Resistenza termica		-	°C	- 40 / +80
Reazione al fuoco		EN 13501-1	classe	E
Resistenza al passaggio dell'aria		EN 12114	m <sup>3</sup> /m <sup>2</sup> h 50Pa	0
Resistenza a trazione dopo invecchiamento artificiale	MD/CD	EN 13859-1	N/50 mm	400 / 470
Impermeabilità all'acqua dopo invecchiamento artificiale		EN 13859-1	classe	W1
Allungamento dopo invecchiamento artificiale	MD/CD	EN 13859-1	%	50 / 65
Flessibilità a basse temperature		EN 1109	°C	- 30
Stabilità dimensionale		EN 1107-2	%	< 1
Conduttività termica (λ)		-	W/mK	0,4
Calore specifico		-	J/kgK	1800
Pendenza minima installazione		-	°	> 5
Classe massa areica e resistenza a trazione (Italia)		UNI 11470	classe	A/R3
Classificazione Önorm B4119 (Austria)		Önorm B4119	-	UD do-s für Unterdächer mit erhöhter Regensichereit
Classificazione SIA 232/1 (Svizzera)		SIA 232/1	-	UD für ausserordentliche Beanspruchung

MD: longitudinale CD: trasversale

VOLUME DI CONSEGNA	
Larghezza rotolo	1,5 / 3,0 / 3,0 m
Lunghezza rotolo	25 / 25 / 400 m
Superficie rotolo	37,5 / 75 / 1200 m <sup>2</sup>
Peso prodotto	13,8 / 27,6 / 435 kg
Pezzi/bancale	24 / 24 / 1
Dimensioni bancale	1,5 / 3,0 / 3,0 x 1,2 x 1,2 m

COMPOSIZIONE	
Strato superiore	film monolitico traspirante
Strato intermedio	armatura in PET
Strato inferiore	film monolitico traspirante

## STOCCAGGIO PRODOTTO

Si consiglia di tenere i rotoli in un ambiente asciutto, lontano da fonti di calore e raggi diretti del sole. Si consiglia inoltre di evitare la sovrapposizione dei bancali. Queste azioni sono necessarie per preservare le caratteristiche originali del prodotto.

## INDICAZIONI DI POSA

La membrana traspirante TRASPIR 360 TOTAL WELD si pone parallelamente alla linea di gronda, a partire dal bordo inferiore del tetto. Il secondo strato deve essere sovrapposto almeno 10-20 centimetri al precedente (in base alla pendenza della copertura), come viene indicato sul layout secondo la normativa UNI 11470:2013. Ogni strato deve essere fissato al supporto con un dispositivo di fissaggio meccanico (es: HAMMER STAPLER - HAND STAPLER - PNEU STAPLER). Il telo deve essere applicato sopra l'isolamento o su supporto continuo, come un tavolato in legno.

Una volta giunti in sommità della copertura, è consigliabile che la membrana sporga oltre la linea di colmo per almeno 30 centimetri favorendo una perfetta sovrapposizione con gli strati di telo che si sovrapporranno sull'altra falda della copertura. Si raccomanda inoltre di sovrapporre i teli di almeno 30 centimetri anche nelle giunzioni di testa.

Per ottenere una corretta sigillatura all'aria e all'acqua si raccomanda l'utilizzo di DOUBLE BAND, SUPRA BAND, FLEXI BAND, FROST BAND o WELD LIQUID.

## SALDATURA AD ARIA CALDA CON HOT GUN

Prima di procedere con la saldatura a caldo è necessario rimuovere la polvere, le particelle grossolane e i residui di lavorazione. La saldatura deve essere eseguita con telo perfettamente asciutto in quanto la presenza di umidità abbassa la temperatura di saldatura e di conseguenza la garanzia di tenuta. Dovranno essere rimossi anche accumuli di acqua piovana, rugiada, ghiaccio, ecc.

Per ottenere una saldatura efficace si consiglia la seguente procedura:

- Saldare a piccoli punti ogni 60-70 cm ad una profondità di circa 10 cm dal bordo esterno per fissare la membrana e mantenerla tesa durante la saldatura;
- infilare il beccuccio del saldatore per circa 5 cm e fare un primo cordone di saldatura largo circa 2 cm pressando la parte riscaldata con il rullo;

c. Completare la saldatura fino al bordo continuando a pressare con il rullo. In questo modo si ottiene una fascia saldata di circa 7 cm;

d. Lo stesso procedimento è da utilizzare nel caso di saldatura anche sui sormonti verticali o su giunti particolari (compluvi, corpi emergenti, ecc).

Prescrizioni: la temperatura di saldatura deve essere attorno ai 190-230° e si consiglia l'utilizzo di saldatori industriali tipo HOT GUN con regolatore di temperatura. Fare attenzione al fatto che in presenza di vento la temperatura del saldatore potrebbe essere più bassa quindi si consiglia sempre un test di tenuta su un campione prima di realizzare la saldatura effettiva e ogni saldatura deve essere verificata utilizzando una matita o un oggetto appuntito.

## SALDATURA CHIMICA CON WELD LIQUID

Prima di procedere con la saldatura a caldo è necessario rimuovere la polvere, le particelle grossolane e i residui di lavorazione. Dovranno essere rimossi anche accumuli di acqua piovana, rugiada, ghiaccio, ecc.

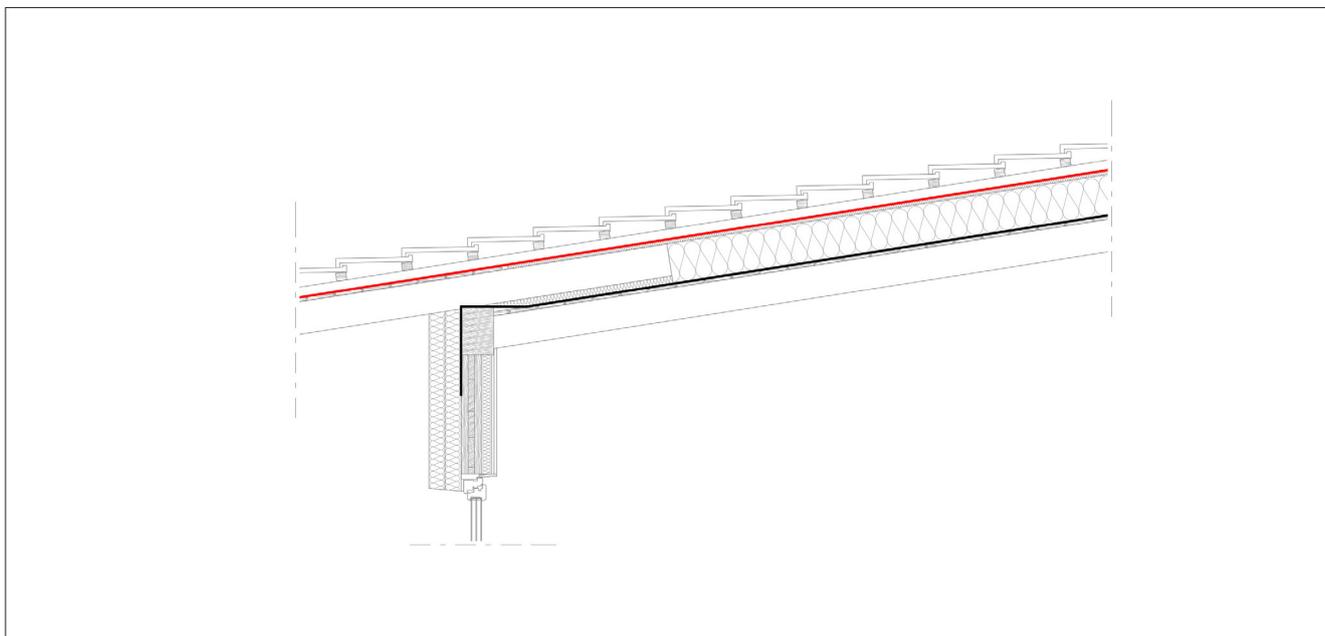
Per ottenere una saldatura efficace si consiglia la seguente procedura:

- Saldare a piccoli punti ogni 60-70 cm ad una profondità di circa 10 cm dal bordo esterno per fissare la membrana e mantenerla tesa durante la saldatura;
- Infilare il pennello WELDING BRUSH della WELDING BRUSH BOTTLE per circa 10 cm e stendere una mano di WELD LIQUID largo circa 4 cm pressando la parte saldata con il rullo ROLLER;

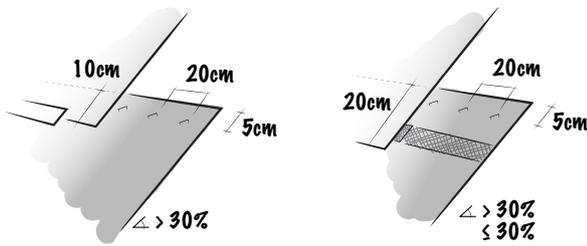
- Lo stesso procedimento è da utilizzare nel caso di saldatura anche sui sormonti verticali o su giunti particolari (compluvi, corpi emergenti, ecc). Per tali particolari si consiglia l'utilizzo della WELDING STRIPE.

Prescrizioni: la temperatura ottimale del liquido saldante deve essere attorno ai 18-20° e sarebbe opportuno non saldare sopra ai 25°C temperatura ambiente, per evitare un asciugatura del liquido eccessivamente veloce. Si consiglia sempre un test di tenuta su un campione prima di realizzare la saldatura effettiva e ogni saldatura deve essere verificata utilizzando una matita o un oggetto appuntito.

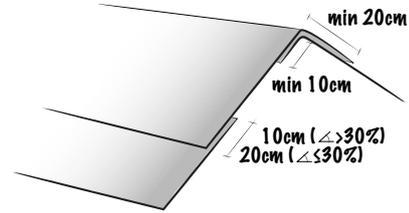
## DETTAGLIO



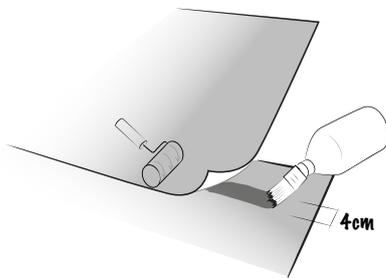
## DETTAGLIO



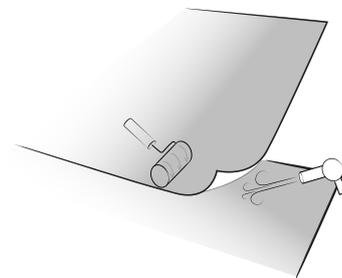
Corretto sormonto in funzione della pendenza



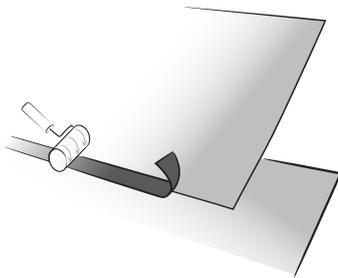
Corretto posizionamento sul colmo



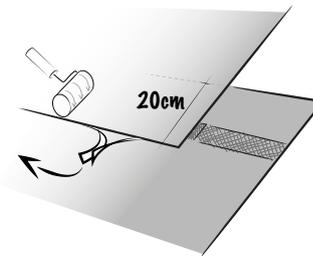
Sigillatura chimica con WELD LIQUID  
Pressare la linea di sigillatura appena realizzata con ROLLER



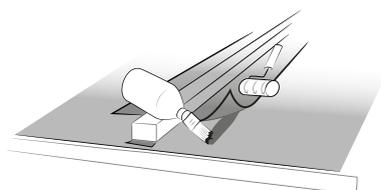
Sigillatura ad aria calda con HOT GUN  
Pressare la linea di sigillatura appena realizzata con ROLLER



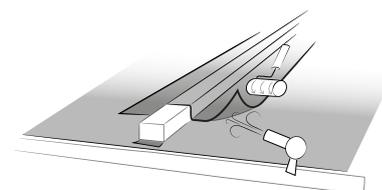
Sigillatura con FLEXI BAND o FROST BAND  
Pressare la linea di sigillatura appena realizzata con ROLLER



Sigillatura con DOUBLE BAND  
Pressare la linea di sigillatura appena realizzata con ROLLER



Sigillatura chimica su listello con WELD LIQUID



Sigillatura ad aria calda su listello con HOT GUN