

Ruban d'étanchéité

ruban

Application

Par exemple pour l'expansion externe et l'imperméabilisation des joints de construction. Pour l'installation avec des adhésifs et des produits d'étanchéité adaptés à diverses surfaces de construction dans des zones critiques avec des mouvements importants et/ou fréquents.



Données techniques

Couleur de l'eau	Gris
Résistance à la température : min. / max.	- 30 °C /+ 90 °C

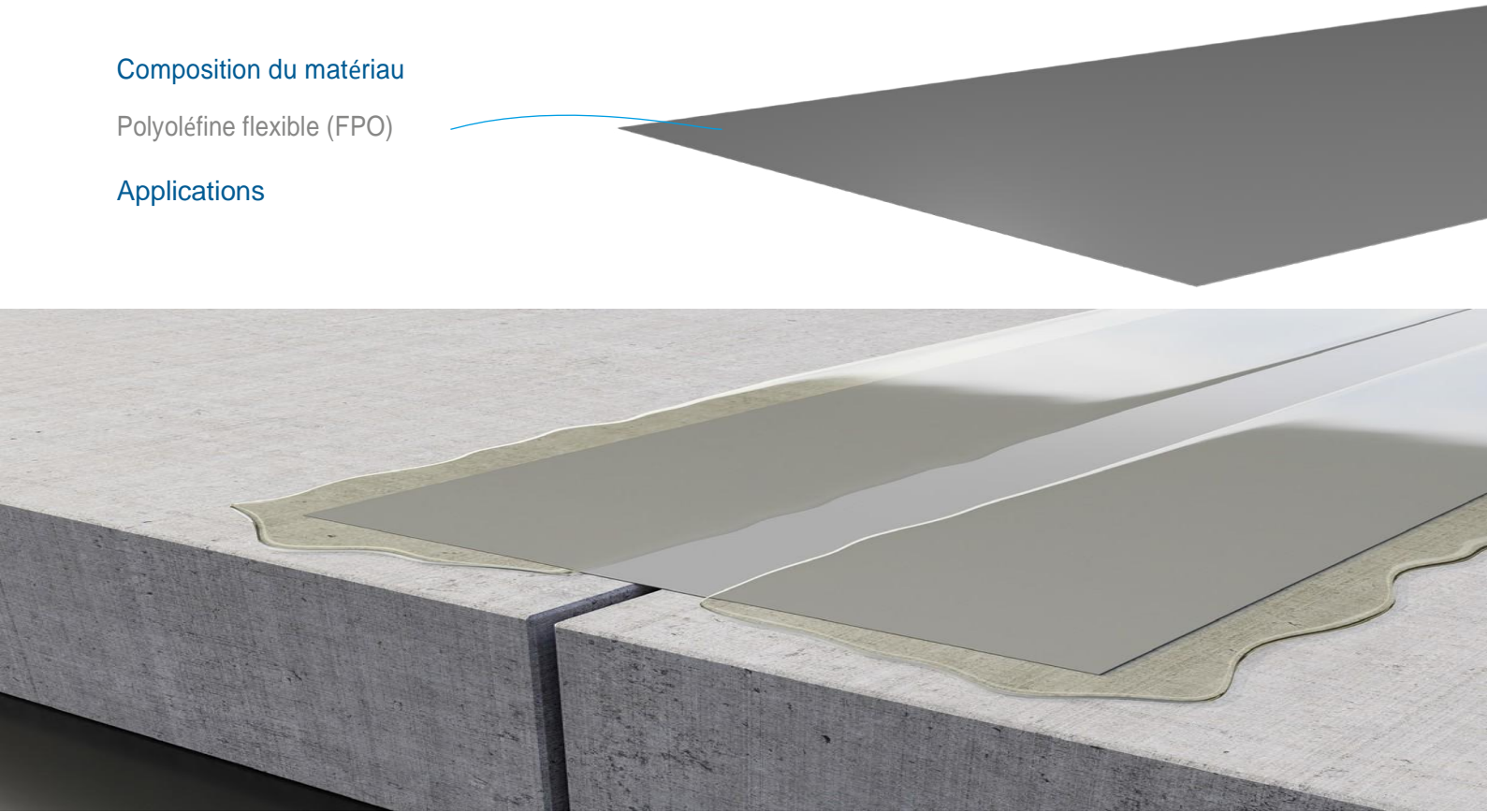
Propriétés physiques :	DIN	Valeu	Tolérance
Largeurs disponibles	Interne	150, 200, 250, 500 mm (largeurs de 100 mm à 1000 mm sur demande)	+/- 3 mm
Epaisseur	Interne	1,0 mm	+/- 0,1 mm
Poids total	Interne	1020 g/m ²	+/- 60 g/m ²
Longueur par rouleau	Interne	20 mètres (Autres formats sur demande)	- 0,0 m /+ %1
Résistance à la déchirure - longitudinale	DIN EN 12311-2 (Version B)	13,2 N/mm ² ≥ 10,5 N/mm ² (version B)	
		≥ 10,5 N/mm ² Résistance à la déchirure - diagonale	DIN EN
12311-2 (Version B)		8,8 N/mm ² ≥ 7 N/mm ² Elliot ≥ 7 N/mm ² Allongement à la rupture -	
longitudinal	DIN EN 12311-2 (Version B)	980 %	≥ 600 %
Allongement à la rupture - transversal	DIN EN 12311-2 (Version B)	800 %	≥ 600 %
Résistance à la déchirure (tige du clou) - longitudinale		DIN EN 12310-1	265 N ≥ 220 N
Résistance à la déchirure (tige du clou) - transversale		DIN EN 12310-1	275 N ≥ 220 N
Perméabilité à la vapeur d'eau	DIN EN 1931 (version B)	98 m	≥ 50 m
Résistance aux UV	DIN EN ISO 4892-3	≥ 6500 h	
Dureté Shore A	interne	env. 87	
Force d'adhérence	DIN EN 1348	≥ 3,0 N/mm ² *	
Essai de pelage sur le support en bois	Interne	≥ 100 N *	
Résistance à l'eau	DIN EN 1928-A- 60 kPa/24 Std. DIN EN 1928-B-400 kPa/72 Std.	impermeable à l'eau impermeable à l'eau	
Pression d'éclatement	Interne	≥ 3,6	
bar			
Réaction au feu	DIN ISO 11925-2 EN 13501-1	Classe	* En fonction de l'adhésif utilisé

Résistance chimique	Acide chlorhydrique, acide sulfurique, acide citrique, acide lactique, hydroxyde de potassium, hypochlorite de sodium, sérum
Homologation	Marque CE conformément à la norme DIN EN 13967 Certificat n° 0761-CPR-0849 Approbation des matériaux WRAS selon BS 6920-1:2000 Numéro d'approbation 1808558
Garantie	Garantie de 10 ans pour les qualités garanties du produit
Stockage	maximum 12 mois - il est essentiel que les produits soient conservés dans leur emballage d'origine, au frais et au sec, à l'abri de la lumière du soleil. Si le film d'emballage a été ouvert, appliquer le matériau dans les 2 mois.
Attention	Pour des raisons techniques, la couleur du matériau ou l'impression peuvent varier légèrement d'un lot à l'autre.
Fusibilité	Le produit peut être fondu avec des sècheurs à air chaud standard (recommandation ≥ 1500 watts / 340°C). Il est important de choisir une température basse pour que seule la surface du ruban soit fondue, afin de ne pas affecter l'étanchéité du produit. Les pièces à souder doivent être rendues rugueuses ou poncées. Veuillez suivre nos instructions de procédé

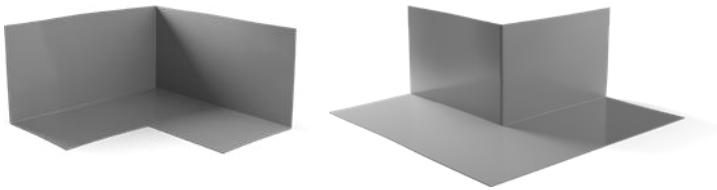
Composition du matériau

Polyoléfine flexible (FPO)

Applications



Composants du système



VARLIK MINERAL GEOTHERMAL ENERGY MINING CONSTRUCTION TRADING CO.

CENTRE : Beştepe Mah.No:1/113 Yenimahalle/Ankara

USINE D'ANTALYA : Çıplaklı Mah. 22171 Cd. No:14 Döşemaltı/Antalya

E-MAIL info@kraftbau.com.tr

TEL : 444 6 190

Kraftbau.com.tr

Coin intérieur

Coin extérieur

VARLIK MINERAL GEOTHERMAL ENERGY MINING CONSTRUCTION TRADING CO.

CENTRE : Beştepe Mah.No:1/113 Yenimahalle/Ankara

USINE D'ANTALYA : Çıplaklı Mah. 22171 Cd. No:14 Döşemaltı/Antalya

E-MAIL info@kraftbau.com.tr

TEL : 444 6 190

Kraftbau.com.tr

Application

Appliquer un adhésif approprié (en fonction de l'application) sur le substrat à l'aide d'un pinceau ou d'un rouleau.
La zone de tension ne doit pas être recouverte de colle.



Insérer et presser la bande d'étanchéité dans l'adhésif conformément aux instructions du fabricant. Il faut éviter les plis.
Pousser la colle hors du joint central.



Rendre les chevauchements rugueux avec du papier de verre (grain 80). Dans la zone de chevauchement (10 cm), utiliser une soufflerie d'air chaud appropriée pour souder soigneusement les deux bandes sans espace.



Pressez les bandes soudées fortement et sans espace.
Éviter les poches d'air et les plis. Si aucun revêtement de surface n'a été appliqué, sceller la bande
Collez la bande avec de la colle pour la protéger des influences extérieures.
Une zone de 20 à 30 mm doit être laissée au-dessus de la zone d'expansion (joint).



La fiche technique est un document de qualité dont les valeurs et les tolérances ont été déterminées à partir d'une ou plusieurs productions pilotes représentatives. La durée de validité de ce document est d'au moins 12 mois et varie en fonction des informations obtenues pendant cette période.
Les informations techniques et les instructions d'application sont basées sur notre expérience et les connaissances existantes. Cependant, il est de la responsabilité de chaque utilisateur d'effectuer des essais avec des substrats originaux pour vérifier l'adéquation de nos produits à l'usage prévu, en tenant compte de tous les paramètres pertinents pour l'application.

N'hésitez pas à nous contacter si vous avez d'autres questions. Fabriqué en Europe.

VARLIK MINERAL GEOTHERMAL ENERGY MINING CONSTRUCTION TRADING CO.

CENTRE : Beştepe Mah.No:1/113 Yenimahalle/Ankara

USINE D'ANTALYA : Çıplaklı Mah. 22171 Cd. No:14 Döşemaltı/Antalya

E-MAIL info@kraftbau.com.tr

TEL : 444 6 190

Kraftbau.com.tr