

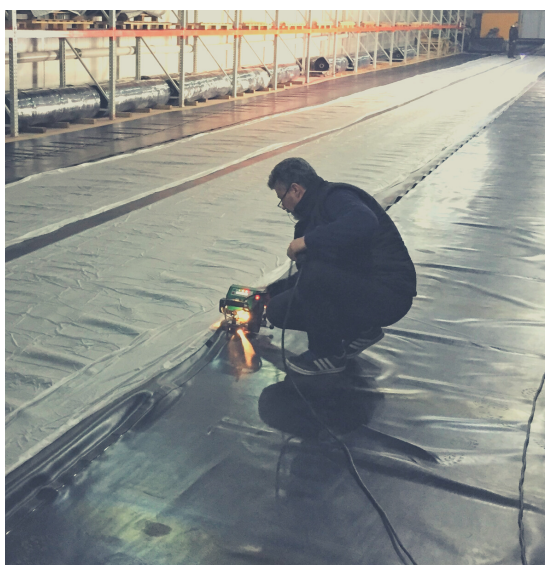
МЕМБРАНА ЕПДМ З ТЕРМОСТРІЧКОЮ!

ТЕХНОЛОГІЯ ЗВАРЮВАННЯ МЕМБРАН ГАРЯЧИМ ПОВІТРЯМ



ПЕРЕВАГИ ЕПДМ LINEFLEX:

ЕКОНОМІЯ ЧАСУ,
КОШТІВ ТА
МАТЕРІАЛІВ



Відмінні Характеристики

*АТМОСФЕРНА ВИТРИВАЛІСТЬ. ФІЗИЧНІ ТА МЕХАНІЧНІ
ВЛАСТИВОСТІ*

ЕПДМ Lineflex - це мембрана нового покоління! Перевагою мембрани ЕПДМ Lineflex є наявність термострічки на краях мембрани, що дозволяє істотно заощадити на комплектуючих і часу монтажу. Відсутність клею і розчинників в процесі з'єднання частин матеріалу підвищує надійність шва. Краї ЕПДМ зварюються спеціальним апаратом клиновий зварювання або зварювальним феном.

Завдяки структурі еластомерів і полімерів демонструє чудову стійкість до атмосферного озону і до старіння, викликаного УФ променями. Зберігає свої властивості навіть при різких перепадах температури від - 40 °С до + 120 °С. Матеріал стійкий проти коренів рослин, солі і багатьох інших хімічних речовин, які можуть знаходитися в ґрунті і воді. ЕПДМ мембрана, призначена для різних географічних умов, не втрачає своєї гнучкості навіть в умовах дуже холодної погоди при температурах - 40 °С. Відсоток розтягування мембрани - понад 300%. Продовжує служити багато років, не вимагаючи будь - яких додаткових заходів по ремонту гідроізоляції, з урахуванням сезонного розширення бетонних поверхонь.



Сертифікація

Мембрана EPDM Lineflex має сертифікат CE і відповідає європейським стандартам TS EN 13956, TS EN 13859, TS EN 13967, TS EN 13361, TS EN 13362, TS EN 13491, TS EN 13492, TS EN 13493, TS EN 15382.

Автономне, довговічне і економічне рішення для гідроізоляції.

При випробуваннях в різних умовах було доведено, що тривалість експлуатації без погіршення якості гідроізоляційного покриття перевищує 30 років.

Асортимент продукції та сфери застосування

EPDM мембрани Lineflex виробляються і продаються в рулонах по 25 м і 50м. Товщиною від 0.50 мм до 3 мм і шириною 1,8 м. За запитом, в рамках проекту, рулони можуть бути зроблені рулони більшої ширини, що дозволить заощадити час монтажу за рахунок зменшення кількості швів.

EPDM мембрани Lineflex застосовуються для гідроізоляції:

На терасах та дахах складної геометричної форми;

З укладанням під плитку;

На металеві дахи;

На експлуатованих покрівлях;

Для ізоляції фундаментів;

На вертикальних стінах;

Тунельних споруд;

Як підстави для ставків, в ландшафтному дизайні і декоративних водоймах;

У конструкціях, що працюють на розтяг;

Як одношарове покриття в очисних спорудах.



Характеристики EPDM мембрани Lineflex			
Найменування показника	Фактичне значення	Метод випробувань	Нормативне значення
Водонепроникність	W1	EN1928	Герметичність від 2Кра до 60 Кра
Стійкість до статичного навантаження	20 кг	EN 12730	мін.15,0 кг
Механічні властивості при розтягуванні			
Неармовані листи	7,01 МПа	EN 12311-2	мін. 6,00 МПа
Армовані листи	8,62 МПа	PrEN 13859 -1	мін. 6,00 МПа
Видовження	509,71	EN 12311-2	мін.300%
Міцність водонепроникності при старінні	Не виявлено жодного витoku при тиску 10 КПа	EN 1296, EN 1928	Герметичність від 2Кра до 60 Кра
Стійкість до впливу для щільності 1,00 мм і вище	Метод А = 300 мм - не виявлено витoku Метод В = 1000 мм - не виявлено витoku	EN 12691 (при висоті Н = 300mm)	Метод А = 300 mm Метод В = 1000 mm
Стійкість до розриву			
Неармовані листи	82,72 N/mm	EN 12310-1	мін. 50,0 N/mm
Армовані листи	426,11 N/mm	PrEN 13859 -1	мін.200 N/mm
Реакція на вогонь	E	EN 13501-1	
Стійкість до розшарування	5,74 N/mm	EN 12317 -2	мін. 3,50 N/mm
Загальний межа міцності при зсуві	3,70 N/mm	EN 12316 -2	мін. 2,00 N/mm
Паропроникність	0,516 g/(m2.d)	EN1931/ Din EN ISO 12 572	мін. 0,459 g/(m2.d)
Використання при низькій температурі	можливо	TSE EN 495-5/TS 4709	
Стійкість до озону	стійкий	EN 1844/ ISO 1431 1 / TS 2680	стійкий
Стійкість до лугів	Не виявлено жодного витoku при тиску 10 КПа	EN 1847, Afterwards to 1928	можливо

Зварювання при низьких температурах

Коли зварювальні роботи проводяться при температурі від +5 +10 С, параметри зварювання повинні бути відрегульовані відповідно до погодних умов. При низьких температурах, температура зварювання повинна бути вищою за норму, а також швидкість зварювання повинна бути знижена.

Ручне зварювання

Ручна зварювальна машина повинна бути включена, і температура повинна бути виставлена між 420 С - 470 С. Нахлести повинні накладатися правильно з мінімальною шириною 4 см. Машина для ручного зварювання та ручний ролик повинні використовуватися в балансі та в рівній мірі для досягнення найбільш вдалої температури зварювання, а також найбільш оптимальне нажимне зусилля для ручного зварювання.

Зварювання за допомогою апарату

Увімкніть зварювальну машину і виставте температуру між 420 С - 470 С. Виставте швидкість зварювання на машині 2м/хв. Проведіть контрольне зварювання.

Латки та ремонт

Навіть по закінченню тривалого часу можливе нанесення латок на EPDM, а також ремонт або додавання деталей. Для досягнення найоптимальнішої герметичності, робоча поверхня мембрани повинна бути ретельно очищена та відшліфована.

www.budprokatmech.com budprokatm@gmail.com
+380 95 242 04 88 +380 44 586 40 76