

МЕМБРАНА ЭПДМ С ТЕРМОЛЕНТОЙ!

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ МЕМБРАН ГОРЯЧИМ ВОЗДУХОМ



ПРЕИМУЩЕСТВА ЭПДМ LINEFLEX:

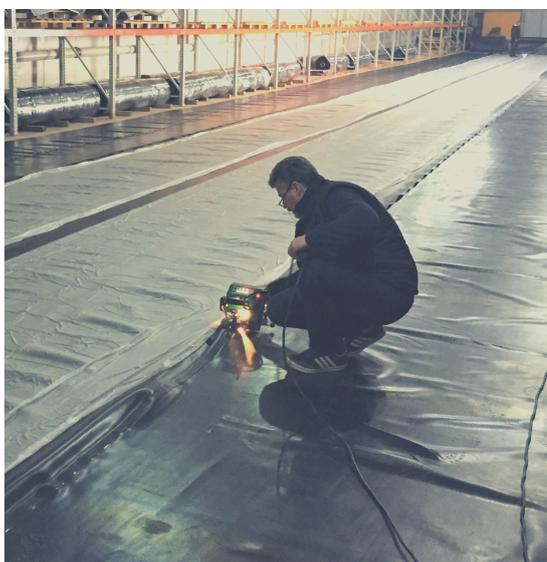
*ЭКОНОМИЯ ВРЕМЕНИ,
ДЕНЕГ И МАТЕРИАЛОВ*

Превосходные Характеристики

АТМОСФЕРНАЯ ВЫНОСЛИВОСТЬ. ФИЗИЧЕСКИЕ И МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Преимуществом мембраны ЭПДМ Lineflex является наличие термоленты на краях мембраны, что позволяет существенно экономить на комплектующих и времени монтажа. Отсутствие клея и растворителей в процессе соединения частей материала повышает надёжность шва. Края ЭПДМ свариваются специальным аппаратом клиновой сварки или сварочным феном.

Благодаря структуре эластомеров и полимеров демонстрирует превосходную стойкость к атмосферному озону и к старению, вызванному УФ лучами. Сохраняет свои свойства даже при резких перепадах температуры от -40°C и $+120^{\circ}\text{C}$. Материал устойчив против корней растений, соли и многих других химических веществ, которые могут находиться в почве и воде. ЭПДМ мембрана, предназначена для различных географических условий, не теряет своей гибкости даже: условиях очень холодной погоды при температурах -40°C . Процент растяжения мембраны - более 300%. Продолжает служить много лет, не требуя каких-либо дополнительных мер по ремонту гидроизоляции, с учетом сезонного расширения бетонных поверхностей.



Сертификация

Мембрана ЭПДМ Lineflex имеет сертификат CE и соответствует европейским 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.

Автономное, долговечное и экономичное решение для гидроизоляции.

При испытаниях в различных условиях было доказано, что продолжительность эксплуатации без ухудшения качества гидроизоляционного покрытия превышает 30 лет.

Ассортимент продукции и области применения

ЭПДМ мембраны Lineflex производятся и продаются в рулонах по 25 м и 50м. Толщиной от 0.50 мм до 3 мм и шириной 1,8 м. По запросу, в рамках проекта, рулоны могут быть произведены большей ширины, что позволит сэкономить время монтажа за счет уменьшения количества швов. ЭПДМ мембраны Lineflex применяются для гидроизоляции:

- На террасах и крышах сложной геометрической формы;
- С укладкой под плитку;
- На металлические крыши;
- На эксплуатируемых кровлях;
- Для изоляции фундаментов;
- На вертикальных стенах;
- Тоннельных сооружений;
- Как основания для прудов, в ландшафтном дизайне и декоративных водоемах;
- В конструкциях, работающих на растяжение;
- Как однослойное покрытие в очистных сооружениях.



Характеристики ЭПДМ мембраны Lineflex			
Наименование показателя	Фактическое значение	Метод испытаний	Нормативное значение
Водонепроницаемость	W1	EN1928	Герметичность от 2Кра до 60 Кра
Устойчивость к статической нагрузке	20 кг	EN 12730	мин.15,0 кг
Механические свойства при растяжении			
Неармированные листы	7,01 Мпа	EN 12311-2	мин. 6,00 МПа
Армированные листы	8,62 МПа	PrEN 13859 -1	мин. 6,00 Мпа
Удлинение	509,71	EN 12311-2	мин.300%
Прочности водонепроницаемости при старении	Не обнаружено никакой утечки при давлении 10 КПа	EN 1296, EN 1928	Герметичность от 2Кра до 60 Кра
Устойчивость к воздействию для плотности 1,00мм и выше	Метод А = 300 мм – не обнаружено утечки Метод В = 1000 мм – не обнаружено утечки	EN 12691 (при высоте Н = 300мм)	Метод А = 300 мм Метод В = 1000 мм
Устойчивость к разрыву			
Неармированные листы	82,72 N/mm	EN 12310-1	мин. 50,0 N/mm
Армированные листы	426,11 N/mm	PrEN 13859 -1	мин.200 N/mm
Реакция на огонь	Е	EN 13501-1	
Устойчивость к расслаиванию	5,74 N/mm	EN 12317 -2	мин. 3,50 N/mm
Общий предел прочности при сдвиге	3,70 N/mm	EN 12316 -2	мин. 2,00 N/mm
Паропроницаемость	0,516 g/(m ² .d)	EN1931/ Din EN ISO 12 572	мин. 0,459 g/(m ² .d)
Использование при низкой температуре	возможно	TSE EN 495-5/TS 4709	
Устойчивость к озону	устойчив	EN 1844/ ISO 1431 1 / TS 2680	устойчив
Устойчивость к щелочам	Не обнаружено никакой утечки при давлении 10 КПа	EN 1847, Afterwards to 1928	возможно

Сварка при низких температурах

Когда сварочные работы проводятся при температуре от +5 +10 С. параметры сварки должны быть отрегулированы в соответствии с погодными условиями. При низких температурах, температура сварки должна быть выше нормы, а также скорость сварки должна быть понижена.

Ручная сварка

Ручная сварочная машина должна быть включена, и температура должна быть выставлена между 420 С - 470 С. Нахлесты должны накладываться правильно с минимальной шириной 4 см. Машина для ручной сварки и ручной ролик должны использоваться в балансе и в равной степени для достижения самой подходящей температуры сварки, а также наиболее оптимальное нажимное усилие для ручной сварки.

Сварка при помощи сварочного аппарата

Включите сварочную машину и выставите температуру между 420 С - 470 С. Выставьте скорость сварки на машине 2м/мин. И проведите контрольную сварку.

Заплаты и ремонт

Даже по истечению продолжительного времени возможно нанесение заплат на ЭПДМ, а также ремонт или добавление деталей. Для достижения самой оптимальной герметичности, рабочая поверхность мембраны должна быть тщательно очищена и отшлифована.