

MEMBRANA H 1.2 NEGRA

Lámina sintética a base de PVC plastificado, sin armadura no resistente a la intemperie



MEMBRANA H 1.2 NEGRA es una lámina sintética a base de PVC plastificado, sin armadura, de color Negro. Esta lámina NO es resistente a la intemperie, ni a los rayos U.V.

Presentación

- Largo (cm): 2000
- Norma medición longitud: EN 1848-2
- Ancho (cm): 150
- Norma medición ancho: EN 1848-2
- Color: Negro
- Espesor (mm): 1.2
- Código de producto: 210048

Datos Técnicos

Concepto	Valor	Norma
Estabilidad dimensional longitudinal y transversal (%)	< 3.0	EN 1107-2
Factor de resistencia a la humedad (μ)	20.000 \pm 30%	EN 1931
Permeabilidad al vapor de agua (m)	20.000 \pm 30%	EN 1931
Plegabilidad a baja temperatura ($^{\circ}$ C)	< -30	EN 495-5
Reacción al fuego	E	EN 13501-1
Resistencia a la penetración de raíces	Pasa	EN 13948
Resistencia al desgarro longitudinal (N)	> 60	EN 12310-2

Concepto	Valor	Norma
Resistencia al desgarro transversal (N)	> 50	EN 12310-2
Resistencia de los solapes (Cizallamiento de los solapes) (N/50mm)	> 300	EN 12317-2
Resistencia de los solapes (Pelado del solape) (N/50mm)	> 40	EN 12316-2
Resistencia a la penetración de raíces	Pasa	EN 13948

Datos Técnicos Adicionales

Concepto	Valor	Norma
Defectos visibles	Pasa	EN 1850-2
Rectitud (mm)	< 50	EN 1848-2

Información Medioambiental

Concepto	Valor	Norma
Contenido reciclado posterior al consumidor (%)	NDP	-
Contenido reciclado previo al consumidor (%)	NDP	-
Lugar de fabricación	Fontanar - Guadalajara (España)	-

Campo de Aplicación

- Impermeabilizaciones provisionales
- Membrana de protección.
- Protección de cimentaciones
- Protección frente a capilaridad

Modo de empleo

Preparación del soporte:

- La superficie del soporte base deberá ser resistente, uniforme, lisa, estar limpia, seca y carecer de cuerpos extraños.
- Como capa separadora o de protección se usarán geotextiles de poliéster, tipo Danofelt PY 300 o superior.

Colocación de la lámina impermeabilizante:

- La unión entre láminas, se realizará mediante soldadura termoplástica, con soldador de aire caliente. Los solapes serán como mínimo de 5 cm. y la soldadura de la lámina inferior con la superior será al menos de 4 cm. Inmediatamente después de la soldadura se presionará la unión con un rodillo, garantizando así una unión homogénea. Para verificar las uniones se hará un control físico utilizando una aguja metálica roma (con punta redondeada con un radio entre 1mm y 3 mm), pasándola a lo largo del canto de la unión.

- En el caso de utilizarse soldadura química mediante un disolvente a base de THF, se aplicará simultáneamente con una brocha una capa de disolvente y posteriormente se presionará la zona de unión con un saco relleno de arena durante unos segundos.
- En el caso de utilizar un adhesivo tipo GLUE-DAN PVC, se aplicará una capa uniforme de adhesivo en ambas caras del solapo, dejándolo secar (tiempo de aireación) hasta que se evapore el disolvente. Una vez transcurrido este tiempo, unir las dos superficies.

Indicaciones Importantes y Recomendaciones

- La soldabilidad y calidad de la soldadura dependen de las condiciones atmosféricas (temperatura, humedad), condiciones de soldadura (temperatura, velocidad, presión, limpieza previa) y por el estado superficial de la membrana (limpieza, humedad). Por ello deberá ajustarse la máquina de aire caliente para obtener un correcto ensamblamiento.
- Se deberá hacer un control riguroso de las soldaduras, una vez haya enfriado la superficie por medio de un punzón. En el caso de detectar alguna irregularidad en una soldadura de aire caliente, deberá repasarse con el mismo procedimiento antes descrito.
- Se deberán tomar las medidas de seguridad oportunas ya que durante los trabajos de soldadura se produce el desprendimiento de vapores que pueden llegar a ser irritantes.
- Se evitará proyectar espuma de poliuretano directamente encima de la impermeabilización sin la utilización de una capa separadora adecuada (geotextiles, capas de mortero, film de polietileno, etc...).
- Si se prevén dilataciones que pudieran afectar a la lámina, se utilizará una capa separadora geotextil DANOFELT PY 300 o superior.

Manipulación, Almacenaje y Conservación

- El producto debe almacenarse en un lugar seco y protegido de la lluvia, el sol, el calor y las bajas temperaturas.
- El producto se utilizará por orden de llegada a la obra.
- Este producto no es tóxico ni inflamable.
- Fácil de cortar para adaptar las dimensiones a la obra.
- No deben realizarse trabajos de soldadura cuando la temperatura ambiente sea menor que -5°C para soldadura con aire caliente, ni menor que $+5^{\circ}\text{C}$ para soldadura con THF ó con Adhesivos.
- Se conservará en su embalaje original, en posición horizontal y todos los rollos paralelos (nunca cruzados), sobre un soporte plano y liso.
- En todos los casos, deberán tenerse en cuenta las normas de Seguridad e Higiene en el trabajo, así como las normas de buena práctica de la construcción.

Aviso

- Las informaciones contenidas en este documento y en cualquier otro asesoramiento proporcionado, están dadas de buena fe, basadas en el conocimiento actual y la experiencia de DANOSA cuando los productos son correctamente almacenados, manejados y aplicados, en situaciones normales y de acuerdo a las recomendaciones de DANOSA. La información se aplica únicamente a la (s) aplicación (es) y al (los) producto (s) a los que se hace expresamente referencia. En caso de cambios en los parámetros de la aplicación, o en caso de una aplicación diferente, consulte el Servicio Técnico de DANOSA previamente a la utilización de los productos DANOSA. La información aquí contenida no exonera la responsabilidad de los agentes de la edificación de ensayar los productos para la aplicación y uso previsto, así como de su correcta aplicación conforme a la normativa legal vigente. Los pedidos son aceptados en conformidad con los términos de nuestras vigentes Condiciones Generales de Venta. DANOSA se reserva el derecho de modificar, sin previo aviso, los datos

reflejados en la presente documentación. Página web: www.danosa.com E-mail: info@danosa.com Teléfono: **+34 949 88 82 10**