MEMBRANA H 0.8 NEGRA

Lâmina sintética à base de PVC plastificado.

MEMBRANA H 0.8 NEGRA es una lámina sintética à base de PVC plastificado, sin armadura, de color Negro. Esta lámina NO es resistente a la intemperie, ni a los rayos U.V.

Apresentação

- Comprimento (cm): 2000
- Norma de medição de longitude: EN 1848-2
- Largura (cm): 150
- Norma de medição de largura: EN 1848-2
- Espessura (mm): 0.8
- Superfície (m²): 30
- Cor: Preto
- Código de produto: 210008

Dados técnicos

Conceito	Valor	Norma
Massa nominal (kg/m²)	1.08	-
Densidade (kg/m³)	1350	-
Alongamento à força máxima longitudinal (%)	> 200	EN 12311-2 Método A
Alongamento à força máxima transversal (%)	> 200	EN 12311-2 Método A
Estabilidade dimensional longitudinal e transversal	< 3.0	EN 1107-2
Fator de resistência à humidade (μ)	20.000 ± 30%	EN 1931
Permeabilidade ao vapor de água (μ)	20.000 ± 30%	EN 1931

Conceito	Valor	Norma
Flexibilidade a baixa temperatura (ºC)	< -30	EN 495-5
Reação ao fogo	E	EN 13501-1
Resistência à penetração de raízes	Pasa	EN 13948
Resistência ao rasgamento longitudinal (N)	> 60	EN 12310-2
Resistência ao rasgamento transversal (N)	> 50	EN 12310-2
Resistência das sobreposições (Corte das sobreposições) (N/50mm)	> 300	EN 12317-2
Resistência das sobreposições (Pelagem da sobreposição) (N/50mm)	> 40	EN 12316-2

Dados Técnicos Adicionais

Conceito	Valor	Norma
Defeitos visíveis	Pasa	EN 1850-2
Espessura mínima nominal	0.8 (-5; +10%)	EN 1849-2
Massa (kg/m²)	1.08 (-5%; +10%)	EN 1849-2
Perda de alongamento à ruptura (UV 5000 h) (%)	< 10< 10	EN 1297, EN 12311-2EN 1297, EN 12311-2
Perda de plastificantes (variação de massa em 30 dias) (%)	< 4.5	EN ISO 177
Nivelamento (mm)	< 10	EN 1848-2
Retidão (mm)	< 50	EN 1848-2

Informação ambiental

Conceito	Valor	Norma
Conteúdo reciclado posterior ao consumidor (%)	NDP	-
Conteúdo reciclado prévio ao consumidor (%)	NDP	-
Local de fabricação	Fontanar - Guadalajara (España)	-

Campo de aplicação

- Impermeabilização temporária.
- Membrana de proteção.
- Proteção dos alicerces.
- Proteção contra a capilaridade.

Modo de Aplicação

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

- 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. r
- 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.

Indicações e Recomendações Importantes

- A soldabilidade e a qualidade da solda dependem das condições atmosféricas (temperatura, humidade), das condições de soldadura (temperatura, velocidade, pressão, limpeza anterior) e do estado da superfície da membrana (limpeza, humidade). Razão pela qual, a máquina de ar quente deve ser ajustada para obter uma montagem correta.
- Efetuar um controle rigoroso das soldaduras, após a superfície ficar fria através de um punção. Caso seja detectada alguma irregularidade numa soldadura com ar quente, é necessário repará-la através do mesmo procedimento descrito acima.
- Devem ser tomadas as medidas de segurança adequadas, pois durante os trabalho de soldadura ocorre a liberação de vapores que podem ser irritantes.
- Evitar a projeção de espuma de poliuretano diretamente na impermeabilização, sem utilizar uma camada separadora adequada (geotêxteis, camadas de argamassa, filme de polietileno, etc.).
- Se houver previsão de alguma dilatação que possa afetar a membrana, utilizar uma camada separadora de geotêxtil DANOFELT PY 300 ou superior.

Manuseamento, armazenamento e conservação

- O produto deve ser armazenado em local seco e protegido da chuva, sol, calor e baixas temperaturas.
- Deve utilizar o produto por ordem de chegada.
- Este produto não é tóxico ou inflamável.
- Corte fácil para adaptar-se às dimensões da obra.
- Nenhum trabalho de soldadura deve ser executado se a temperatura ambiente for inferior a -5ºC para soldaduras com ar quente, nem inferior a + 5ºC para soldadura com THF ou Adesivos.
- Deve ser conservado na sua embalagem original, na posição horizontal e com todos os rolos paralelos (nunca cruzados), sobre um suporte plano e liso.
- Devem ser respeitadas as normas de segurança e de higiene no trabalho, bem como as normas de

boas práticas na construção.

Aviso

- As informações contidas neste documento e qualquer outro conselho dado tem por base o conhecimento e experiência dos produtos da Danosa sempre e quando sejam devidamente armazenados, tratados e aplicados, em situações normais e de acordo com as recomendações da Danosa . A informação aplica-se unicamente ao (s) campo (s) de aplicação e ao (s) produto (s) expressamente identificados. No caso de alterações nos parâmetros ou pressupostos relativos à aplicação, ou no caso de um campo de aplicação diferente ao identificado, consulte o Departamento Técnico da Danosa antes de usar os produtos Danosa . As informações aqui contidas não liberam a responsabilidade dos agentes de construção de testar os produtos para a aplicação e uso previsto, bem como da sua correta aplicação de acordo com a regulamentação legal vigente. As imagens dos produtos utilizadas nas comunicações são indicativas e podem diferir ligeiramente na cor e na aparência estética em relação ao produto final.As encomendas serão aceitas de acordo com os termos das nossas Condições gerais de venda. A Danosa reserva-se ao direito de modificar, sem aviso prévio, os dados refletidos nesta documentação.
  Website: **www.danosa.com** Email: **portugal@danosa.com** Telefone: **(+351) 236 029 465***