

Опис

URDIN AP - це неармована мембрана виготовлена з полівінілхлориду (ПВХ).

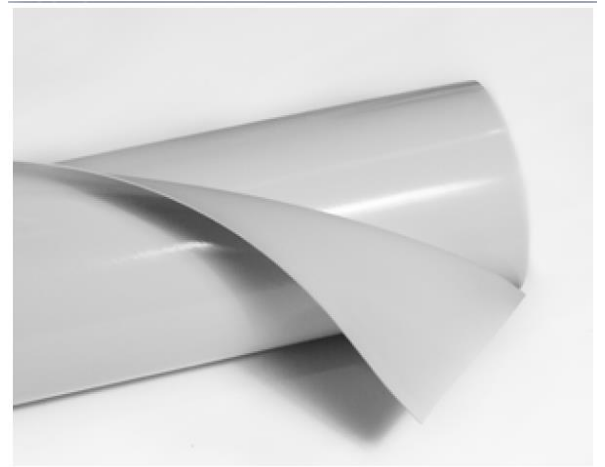
Стійка до УФ-випромінювання.

Продукт виготовлений відповідно до EN 13967.

Матеріал, придатний для контакту (зберігання) з питною водою.

Колір – сірий

Розміри - 2,0 x 20м (40 м² /рулон)



Застосування

- Резервуари з питною водою.
- Невеликі озера в житлових будинках, водосховища і канали.
- Для гідроізоляції підземних конструкцій.
- В якості бар'єру, для зберігання рідких відходів у вигляді звалищ

Характеристики

- Мембрана, виготовлена виключно з первинного полівінілхлориду.
- Підходить для зберігання питної води.
- Надзвичайно довговічна.
- Високий рівень гідроізоляції навіть при постійній деформації.
- Стійка до проколювання.
- Стійка до проростання коренів відповідно до CEN/TS 14416.
- Стійка до УФ-випромінювання.
- Відмінні механічні властивості.
- Легко зварюється гарячим повітрям навіть через кілька років після монтажу.
- Підлягає вторинній переробці.
- Відмінна еластичність при низьких температурах.

Монтаж і зварювання

Поверхня, на яку проводиться влаштування мембрани, повинна бути рівною, гладкою, без гострих елементів і т.д.

При монтажі уникати прямого контакту з бітумом, жиром, нафтопродуктами, пінополістиролом (EPS), екструдованим полістиролом (XPS), поліуретаном (PUR),



поліізоціаноратам (PIR). Мембрана повинна бути відокремлена від усіх несумісних шарів розділяючим шаром геотекстильного полотна (щільністю мінімум 300г/м²), окрім того шар геотекстилю запобігає процесам прискореного старіння мембрани.

Монтаж і зварювання мембран URDIN AP повинно виконуватися досвідченим і кваліфікованим персоналом. Температура монтажу і зварювання - від -10 до +40 С. Мембрана зварюється електричним зварним обладнанням, таким як ручні зварні апарати гарячого повітря і автоматичні з контрольованою температурою нагріву повітря до 600 °С.

Перед початком зварювальних робіт, безпосередньо на будмайданчику, необхідно визначити, адаптувати та проконтролювати: параметри зварювання, включаючи температуру; швидкість; тиск повітря; прижимне зусилля. Ефективна ширина зварного шва має бути не менше 20 мм.

Контроль якості

Зварні шви повинні бути перевірені кернером (викруткою) з плоским накінецьником уздовж всього шва. У разі подвійного зварювання перевірка проводиться за допомогою тиску повітря. Всі виявлені дефекти мають бути усунені методом зварювання та вирівнювання гарячим повітрям.

Характеристики	Норми	Од. Виміру		Значення	
Товщина	EN 1850-2	мм	1,2 (±0,1)	1,5 (±0,15)	2,0 (±0,15)
Довжина	EN 1848-2	мм		≤ 50	
Межа міцності	EN 12311-2 (A)	N/50мм	≥ 720	≥ 820	≥ 1000
Видовження при розтягуванні	EN 12311-2 (A)	%	≥ 300		
Міцність кріплення	EN 12317-2	N/50мм	≥ 550	≥ 650	≥ 860
Міцність на розрив	EN 12310-1	N	≥ 200	≥ 240	≥ 320
Стійкість до статичного навантаження	EN 12730 (B)	кг		20	
Стійкість до гідростатичного тиску, 400 кПа	EN 1928(B)	.	Відповідає		
Ударостійкість	EN 12691-A	мм	≥ 600		
	EN 12691-B	мм	≥ 1750		
Довговічність водонепроникності при штучному старінні	EN 1296 EN 1928	.	60 КПа		
Довговічність водонепроникності при впливі хімічних речовин, (Ca(OH) ₂ ; 10% NaCl)	EN 1847 EN 1928	.	60 КПа		
Характеристики пари	EN 1931	μ	31000 ± 6000		
Стійкість до проростання коренів	CEN/TS 14416	.	Відповідає		
Реакція на вогонь	EN 13501-1	.	E		