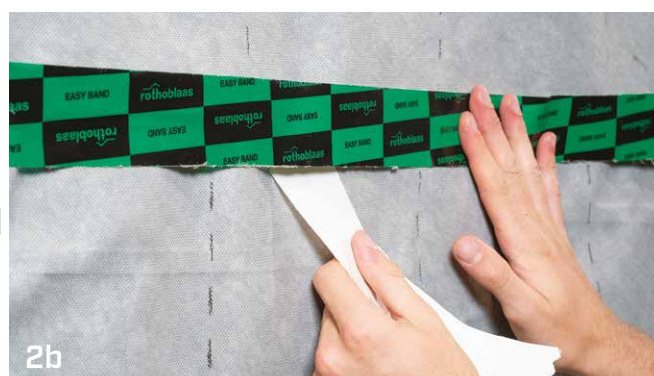
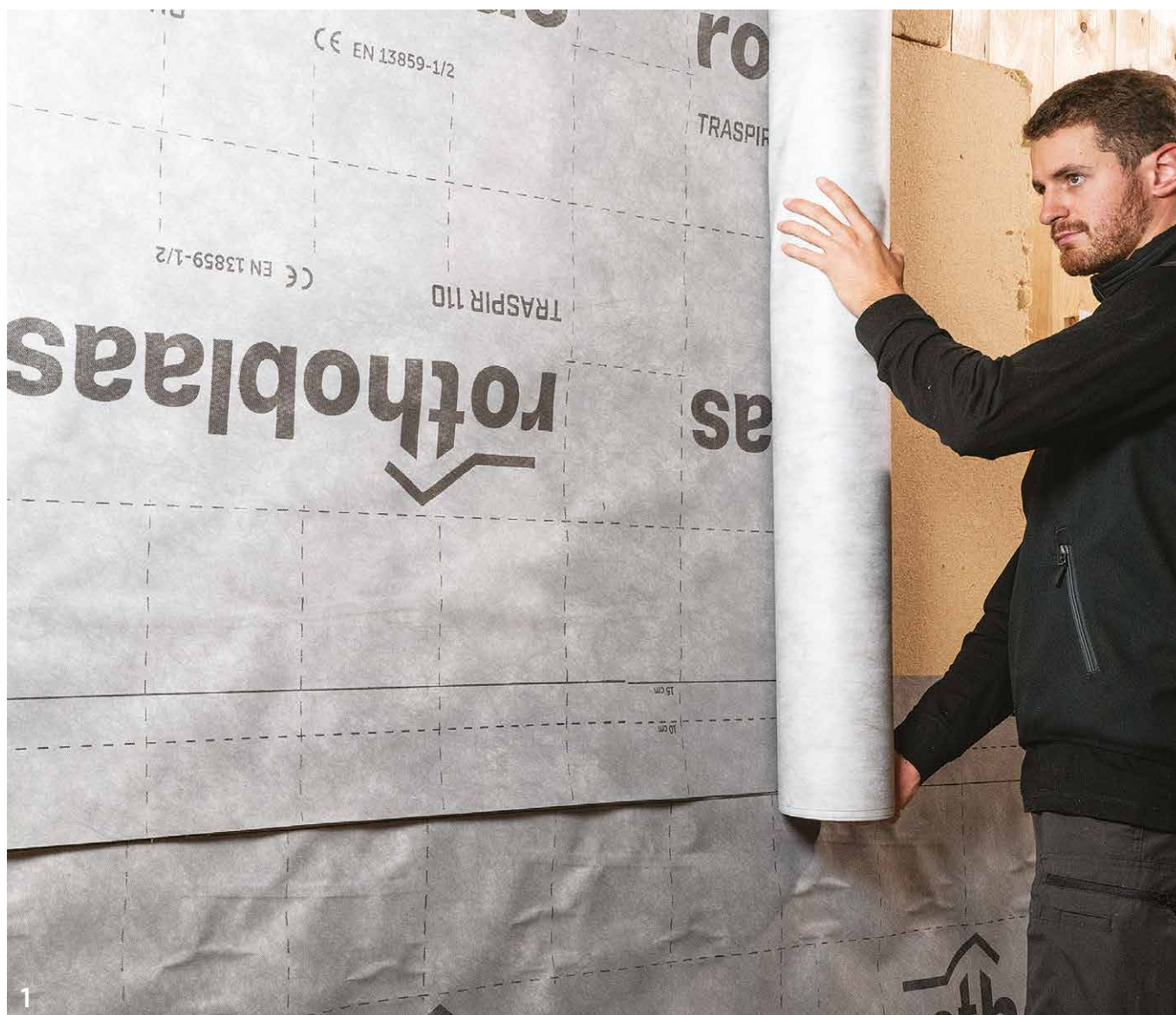


CONSEJOS DE APLICACIÓN: TRASPIR

APLICACIÓN EN PARED - LADO EXTERIOR



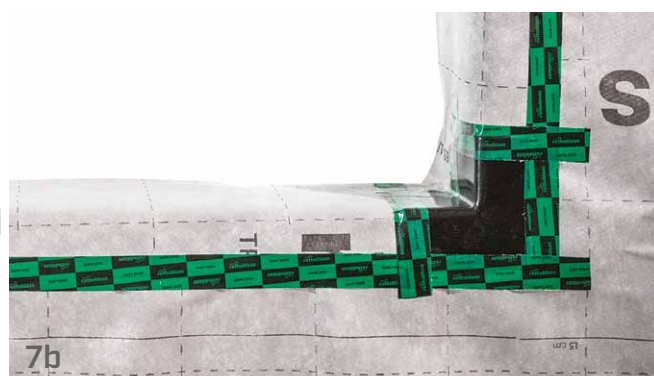
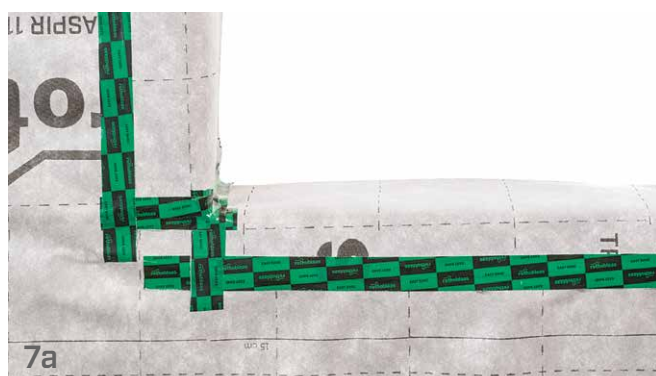
1 TRASPIR 95, TRASPIR 110, TRASPIR ALU 120, TRASPIR 135, TRASPIR 150, TRASPIR EVO 160, TRASPIR ALU FIRE A2 430

2a DOUBLE BAND, SUPRA BAND, BUTYL BAND
OUTSIDE GLUE

2b ALU BAND, EASY BAND, SPEEDY BAND, FLEXI BAND, FLEXI BAND UV, FACADE BAND, SOLID BAND, PLASTER BAND

CONSEJOS DE APLICACIÓN: TRASPIR

APLICACIÓN EN VENTANA - LADO EXTERIOR



1 TRASPIR 95, TRASPIR 110, TRASPIR SUNTEX 120, TRASPIR 135, TRASPIR 150, TRASPIR EVO 160, TRASPIR ALU FIRE A2 430

2 MARLIN, CUTTER

5 HAMMER STAPLER 47, HAMMER STAPLER 22, HAND STAPLER, STAPLES

6 EASY BAND, SPEEDY BAND, FLEXI BAND, FLEXI BAND UV, FACADE BAND, SOLID BAND, SMART BAND, PLASTER BAND ROLLER

CONSEJOS DE APLICACIÓN: TRASPIR UV

APLICACIÓN EN PARED - LÁMINA CON DOBLE TAPE



APLICACIÓN EN PARED - LÁMINA SIN DOBLE TAPE



CONSEJOS DE APLICACIÓN: TRASPIR UV

APLICACIÓN EN VENTANA - LADO EXTERIOR



1 HAMMER STAPLER 47, HAMMER STAPLER 22, HAND STAPLER, STAPLES

2 MARLIN, CUTTER

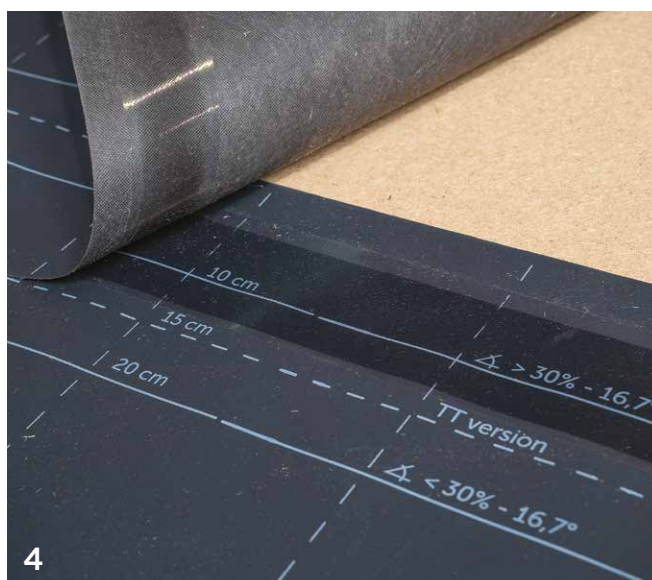
6 FACADE BAND, FRONT BAND UV

7a ALPHA

7a PLASTER BAND OUT

CONSEJOS DE APLICACIÓN: TRASPIR

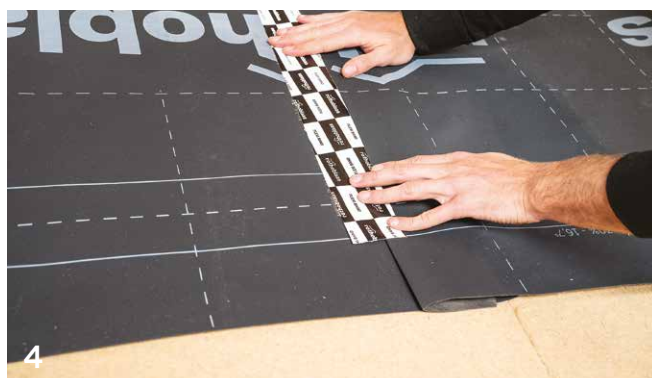
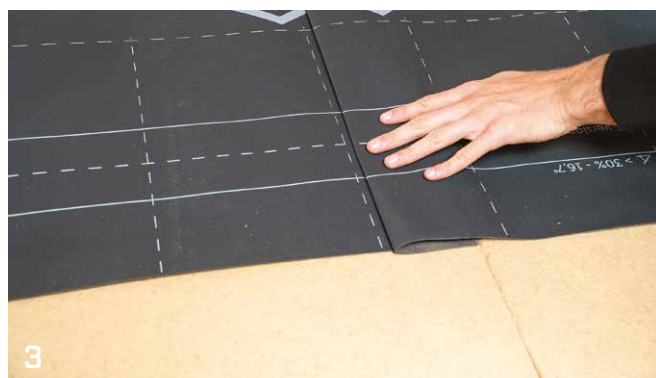
APLICACIÓN EN LA CUBIERTA - LADO EXTERIOR



- | | |
|-----------|---|
| 1 | TRASPIR 150, TRASPIR NET 160, TRASPIR EVO 160, TRASPIR 200, TRASPIR ALU 200, TRASPIR FELT UV 210, TRASPIR EVO 220, TRASPIR DOUBLE NET 270, TRASPIR EVO 300, TRASPIR DOUBLE EVO 340, TRASPIR ALU FIRE A2 430 |
| 2 | HAMMER STAPLER 47, HAMMER STAPLER 22, HAND STAPLER, STAPLES |
| 5b | EASY BAND, SPEEDY BAND, FLEXI BAND, FLEXI BAND UV, SOLID BAND, PLASTER BAND ROLLER |
| 5c | DOUBLE BAND, SUPRA BAND, BUTYL BAND OUTSIDE GLUE |

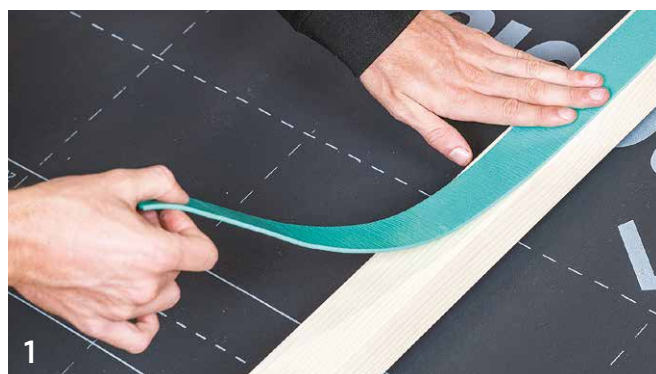
CONSEJOS DE APLICACIÓN: SELLADO DE LA CUBIERTA

SELLADO CON SUPERPOSICIÓN TRANSVERSAL DEL EXTREMO



4 EASY BAND, SPEEDY BAND, FLEXI BAND, FLEXI BAND UV, SOLID BAND, PLASTER BAND

SELLADO DE LOS SISTEMAS DE FIJACIÓN



1 GEMINI

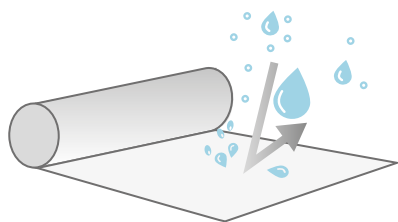


1 NAIL PLASTER, NAIL BAND

PRESTACIONES DE LAS LÁMINAS

Las láminas se someten a diversas pruebas que determinan sus prestaciones. En función de estas, es posible elegir la solución más adecuada para cada proyecto.

ESTANQUIDAD AL AGUA



Capacidad del producto de evitar temporalmente el paso del agua durante las fases de construcción y en caso de roturas y desplazamientos accidentales de la capa de cubierta.

Superar esta prueba no es suficiente para que los productos sean adecuados para sustituir la capa de estanquidad y para resistir el agua estancada durante largos períodos.

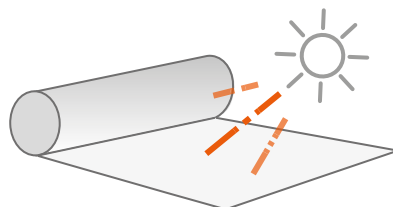
Dicha propiedad expresa la resistencia al paso del agua. La norma **EN 13859-1/2** establece la siguiente clasificación:

- **W1:** resistencia alta al paso del agua
- **W2:** resistencia media al paso del agua
- **W3:** resistencia baja al paso del agua

La norma **EN 13859-1 y 2** requiere una resistencia a una presión de agua estática de 200 mm durante 2 horas (clasificación W1).

NB: para las barreras y frenos de vapor, solo se hace referencia a la palabra "conforme" en caso de que el producto cumpla con los requisitos más exigentes de la citada prueba (presión de agua estática de 200 mm por 2 horas).

ESTABILIDAD A LOS RAYOS UV Y AL ENVEJECIMIENTO



Es un valor relativo a la radiación media anual de la franja de Europa Central formulado según EN 13859-1/2 (55 MJ/m²).

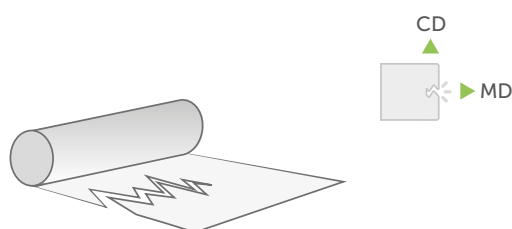
El método de prueba consiste en exponer las muestras a radiación UV continua a temperatura elevada durante 336 horas. Esto corresponde a una exposición radiante UV total de 55 MJ/m².

Para paredes que no excluyen la exposición a los rayos UV con juntas abiertas, el envejecimiento artificial mediante rayos UV debe prolongarse por un período de 5000 horas.

La resistencia a la penetración del agua, la resistencia a la tracción y el alargamiento deben determinarse después del envejecimiento artificial.

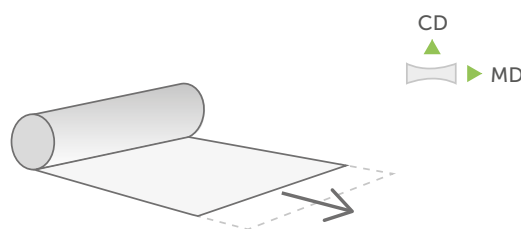
NB: las condiciones climáticas reales pueden variar y dependen del contexto de aplicación, por lo que es difícil establecer una correspondencia exacta entre la prueba de envejecimiento artificial y las condiciones reales.

RESISTENCIA A LA TRACCIÓN



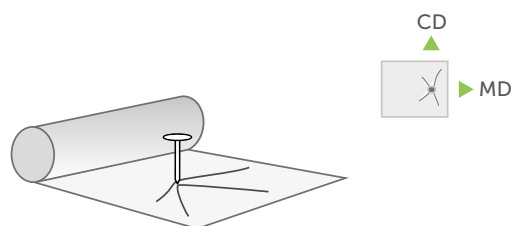
Fuerza ejercida tanto en sentido longitudinal como transversal para determinar la carga máxima expresada en N/50 mm.

ALARGAMIENTO



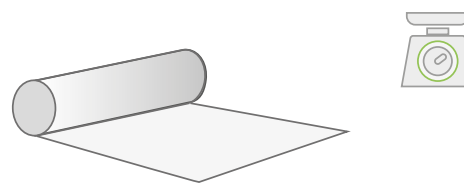
Indica el porcentaje máximo de alargamiento que sufre el producto antes de la rotura.

RESISTENCIA A DESGARRO POR CLAVO



Fuerza ejercida tanto en sentido longitudinal como transversal con la introducción del clavo para determinar la carga máxima expresada en N (Newton).

GRAMAJE



Masa por unidad de área expresada en g/m². Gramajes elevados garantizan unas óptimas prestaciones mecánicas y una resistencia superior a la abrasión.

MD / CD: valores en dirección longitudinal / transversal respecto al sentido de enrollamiento de la lámina

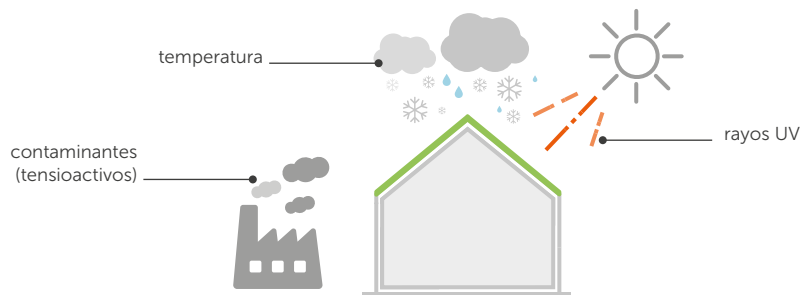
DURABILIDAD



Los polímeros con los que se realizan las láminas sintéticas se han diseñado especialmente para desempeñar de la mejor manera su función en el producto y tienen excelentes propiedades.

Algunas causas de estrés, como las radiaciones UV, las altas temperaturas y los contaminantes, afectan estas propiedades.

Por ejemplo: las propiedades mecánicas de una lámina nueva y de una lámina expuesta durante 6 meses a las radiaciones ultravioletas (UV) son diferentes. Esto se debe a que los rayos UV atacan la estructura química de algunos polímeros que, si no se protegen adecuadamente con estabilizadores a los UV, afectan las propiedades del producto acabado.



Para mantener inalteradas las propiedades del producto, es importante elegirlo teniendo en cuenta las condiciones que sufrirá a lo largo de su vida, desde las obras hasta el uso, protegiéndolo al máximo (la fase de las obras es fuente de estrés y de envejecimiento acelerado). La durabilidad se ve afectada por la suma de estas fuentes de estrés: temperatura, rayos UV y contaminantes.

CORRELACIÓN ENTRE RESULTADOS EXPERIMENTALES Y REALES

Los datos obtenidos en las pruebas de envejecimiento son datos comparativos y no absolutos. La relación entre la exposición en las pruebas y la exposición al aire libre depende de una serie de variables y, por muy sofisticada que sea la prueba de envejecimiento acelerado, no es posible encontrar un factor de conversión: en las pruebas de envejecimiento acelerado las condiciones de prueba son constantes, mientras que durante la exposición real al aire libre son variables. Por lo tanto, los datos de envejecimiento acelerado en el laboratorio se deben usar como indicaciones fiables sobre la clasificación relativa de la resistencia de un material con respecto a otros materiales.

En las obras, un producto tiende a estar sujeto a varias causas de estrés y las condiciones son imprevisibles. Cada contexto de aplicación presenta condiciones específicas con efectos que son difíciles de medir con una prueba estándar.

Para esto, es importante mantener amplios márgenes de seguridad, por ejemplo, eligiendo productos con propiedades superiores, incluso cuando no se requiera específicamente.

Considerando las condiciones meteorológicas y de radiación muy variables, el valor puede sufrir variaciones en función del país y las condiciones climáticas en la fase de aplicación.



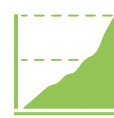
VARIACIONES ESTACIONALES



ORIENTACIÓN DEL PRODUCTO



LATITUD



ALTITUD



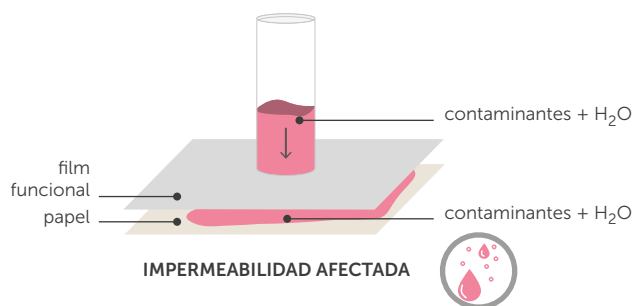
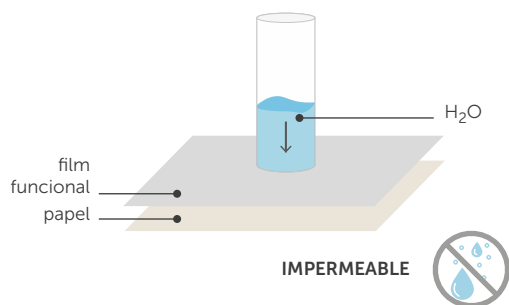
VARIACIONES ANUALES ALEATORIAS DEL TIEMPO

Los filmes **microporosos** se realizan con polímeros hidrófobos que, por sí mismos, no pueden interactuar con el agua y, en general, son más rígidos. Necesitan un procesamiento especial para que el agua pueda atravesarlos. Esto los hace más susceptibles a los contaminantes.

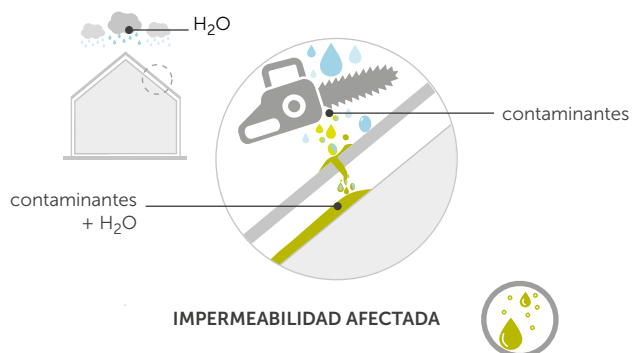
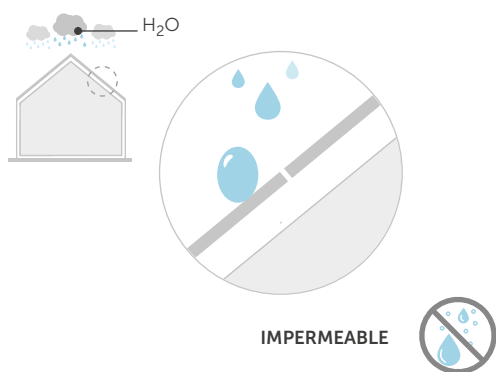
Los filmes **monolíticos** se realizan con polímeros hidrófilos, capaces de interactuar químicamente con el agua y, en general, son más elásticos.

LÁMINAS MICROPOROSAS

PRUEBA EN LABORATORIO

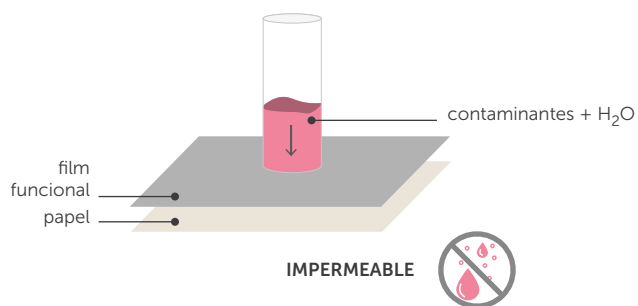
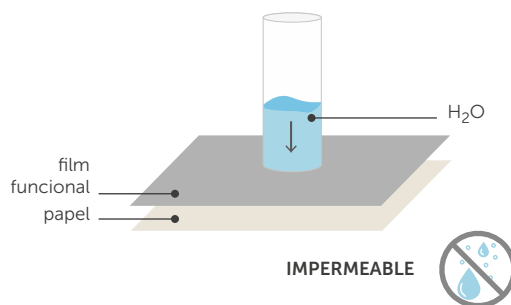


CASO EN LAS OBRAS

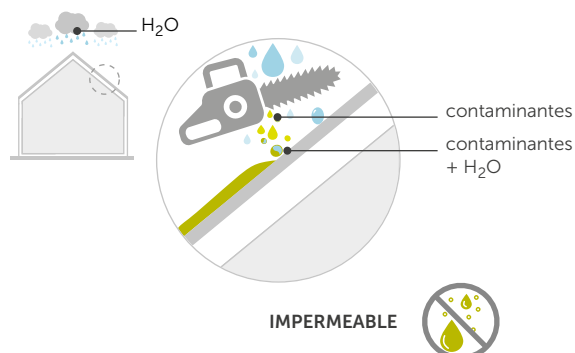
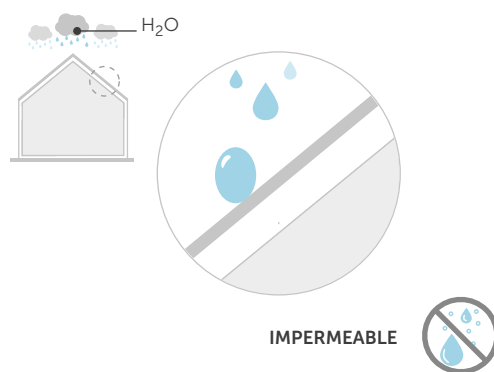


LÁMINAS MONOLÍTICAS

PRUEBA EN LABORATORIO

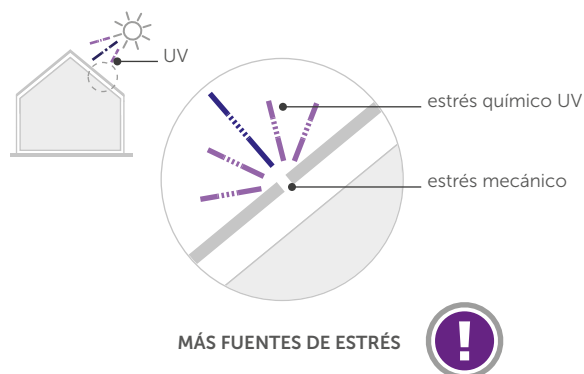


CASO EN LAS OBRAS



LÁMINAS MICROPOROSAS

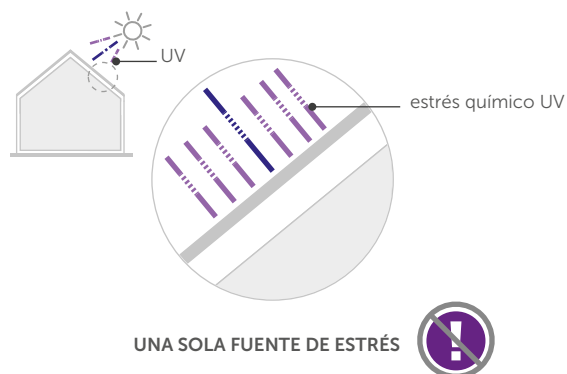
RESISTENCIA A LAS RADIACIONES ULTRAVIOLETAS



La degradación de los polímeros es mayor cuantas más fuentes de estrés actúan simultáneamente. En el proceso de producción de los filmes microporosos, estos se someten a estrés mecánico. Si una lámina microporosa se expone a radiación ultravioleta, además del estrés mecánico sufre estrés químico. Es importante respetar las indicaciones sobre la máxima exposición a los rayos UV de la lámina para no perjudicar la durabilidad del film funcional.

LÁMINAS MONOLÍTICAS

RESISTENCIA A LAS RADIACIONES ULTRAVIOLETAS



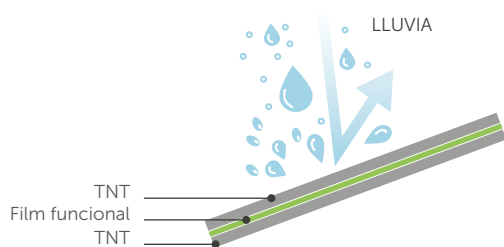
En el proceso de producción de los filmes monolíticos no se crea estrés mecánico o térmico. Por esto, cuando una lámina monolítica se expone a radiación ultravioleta, esta es la única fuente de estrés para el film funcional y la degradación es menor que la que se produce en un film microporoso.

La resistencia a los rayos UV de las láminas monolíticas es generalmente mayor. En todo caso, es importante respetar las indicaciones sobre la máxima exposición a los rayos UV de la lámina para no perjudicar la durabilidad del film funcional.

HIDRORREPELENCIA

Todas las superficies de las láminas se han diseñado para ser hidrorrepelentes.

La hidrorrepelencia se puede conferir eligiendo materiales adecuados o aprovechando la textura de la superficie. Esta es una característica importante porque ayuda a mantener seca la lámina.



HIDROFOBICIDAD

En algunos casos (TRASPIR EVO 300), las superficies se hacen hidrófobas mediante un tratamiento especial con el fin de reducir aún más la interacción con el agua (el mecanismo de no interacción con el agua es similar al de la hidrorrepelencia, pero es aún más acentuado).

