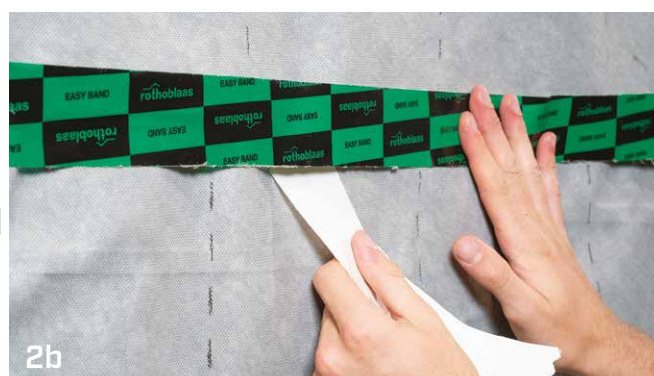
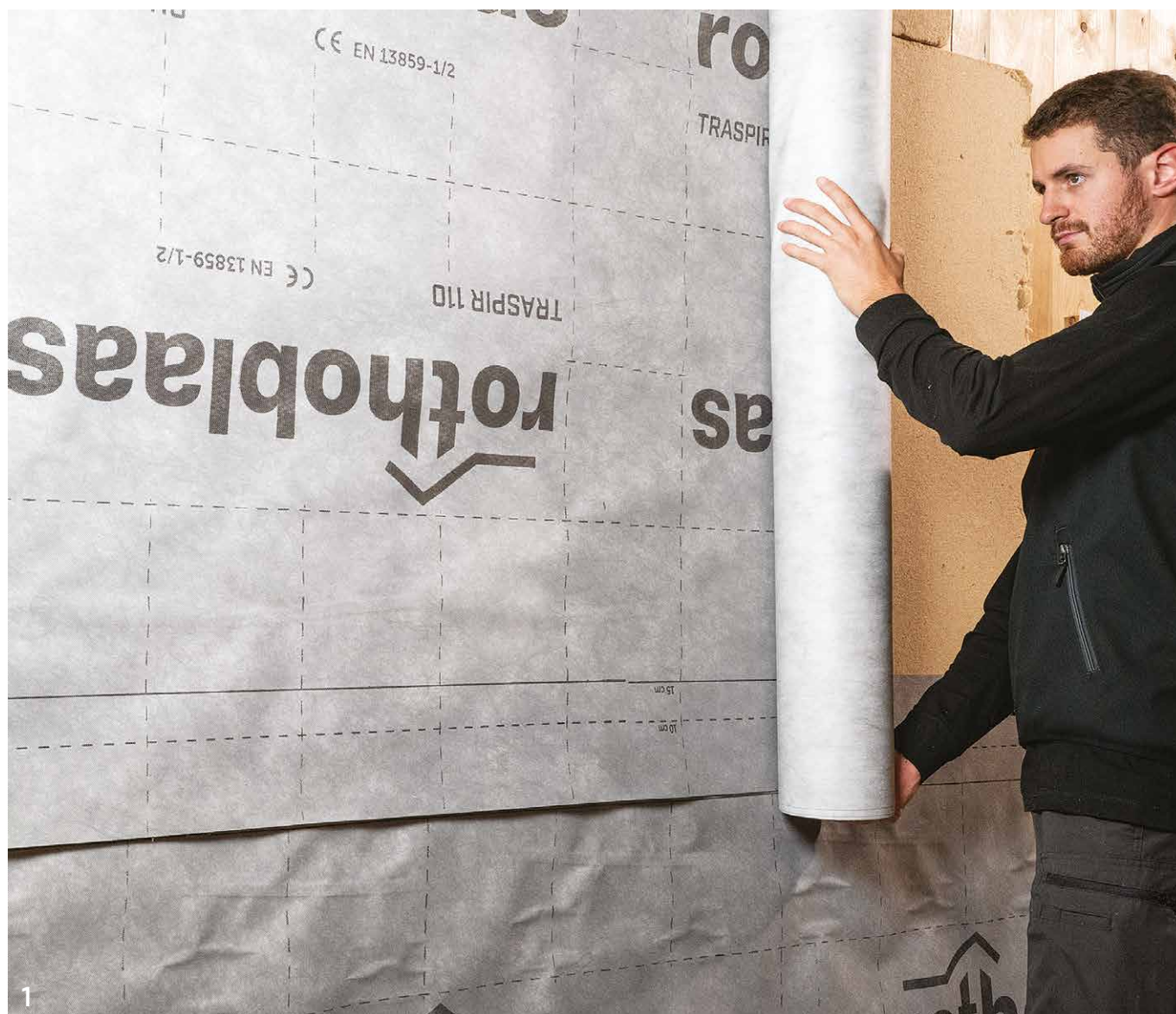


WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE MONTAŻU: TRASPIR

NAKLADANIE NA ŚCIANIE - STRONA ZEWNĘTRZNA



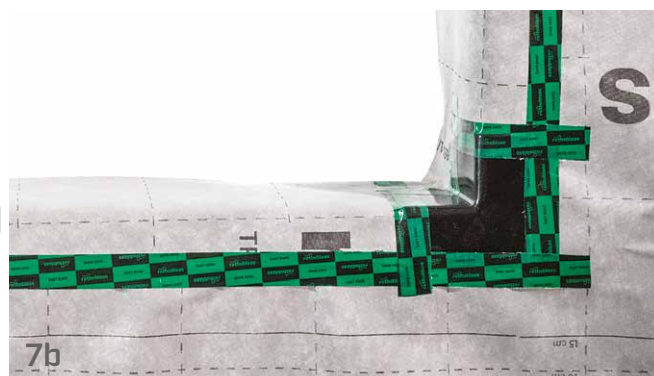
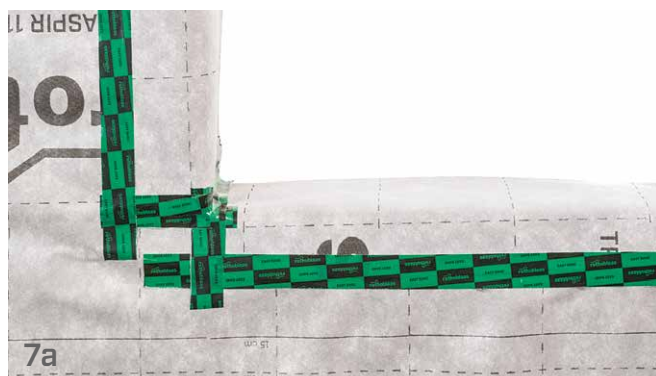
1 TRASPIR 95, TRASPIR 110, TRASPIR ALU 120, TRASPIR 135, TRASPIR 150, TRASPIR EVO 160, TRASPIR ALU FIRE A2 430

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

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE MONTAŻU: TRASPIR

NAKŁADANIE NA OKNIE - STRONA ZEWNĘTRZNA



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

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE MONTAŻU: TRASPIR UV

NAKLADANIE NA ŚCIANIE - MEMBRANA Z TAŚMĄ PODWÓJNĄ



NAKLADANIE NA ŚCIANIE - MEMBRANA BEZ TAŚMY PODWÓJNEJ



WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE MONTAŻU: TRASPIR UV

NAKŁADANIE NA OKNIE - STRONA ZEWNĘTRZNA



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

2 MARLIN, CUTTER

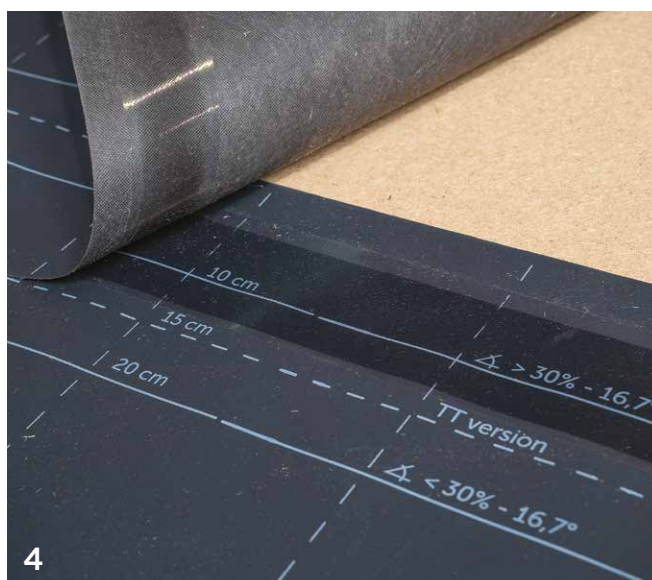
6 FACADE BAND, FRONT BAND UV

7a ALPHA

7a PLASTER BAND OUT

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE MONTAŻU: TRASPIR

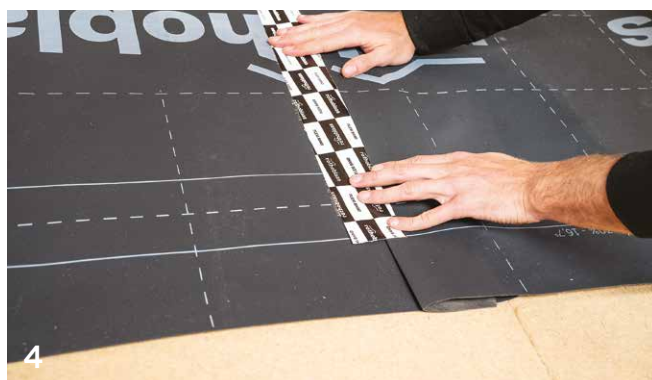
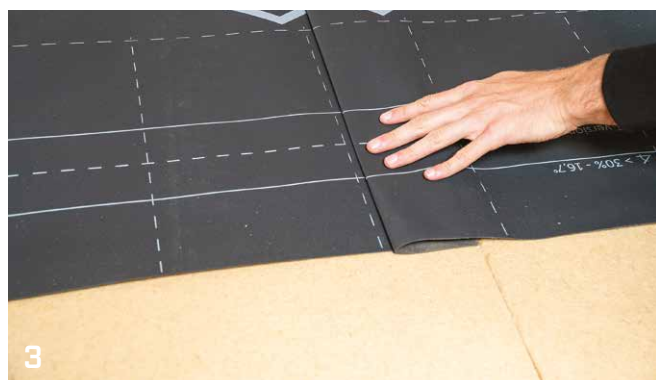
NAKLADANIE NA DACHU - STRONA ZEWNĘTRZNA



- | | |
|-----------|---|
| 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 |

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE MONTAŻU: USZCZELNIANIE DACHU

USZCZELNIANIE ZAKŁADEK POPRZECZNYCH KRAWĘDZI



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

USZCZELNIANIE SYSTEMÓW MOCUJĄCYCH



1 GEMINI

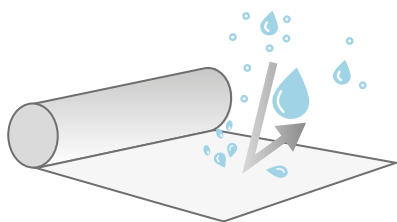


1 NAIL PLASTER, NAIL BAND

WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWE MEMBRAN

Membrany są poddawane różnym testom w celu określenia ich właściwości użytkowych. Na ich podstawie można wybrać najbardziej odpowiednie rozwiązanie dla swojego projektu.

WODOSZCZELNOŚĆ



Zdolność wyrobu do czasowego uniemożliwienia przenikania wody w fazach budowy oraz w przypadku przypadkowego uszkodzenia i przesunięcia pokrycia dachowego.

Zaliczenie tego testu nie jest wystarczające do zapewnienia, aby produkty nadawały się do zastąpienia warstwy uszczelniającej i wytrzymały przez długi czas działania wody stojącej.

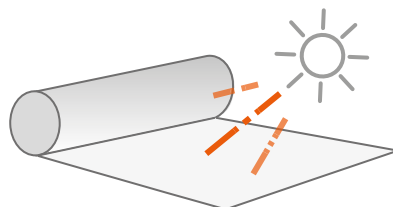
Właściwość ta oznacza odporność na przenikanie wody. Norma **EN 13859-1/2** przewiduje poniższą klasyfikację:

- **W1:** wysoka odporność na przenikanie wody
- **W2:** średnia odporność na przenikanie wody
- **W3:** niska odporność na przenikanie wody

Norma **EN 13859-1 i 2** wymaga spełnienia warunku odporności na statyczne ciśnienie wody rzędu 200 mm na 2 godziny (klasyfikacja W1).

NB: w przypadku ekranów i warstw paroizolacyjnych odwołuje się wyłącznie do określenia „spełnia wymagania” tylko dla produktów spełniających najsurowsze wymogi wyżej opisanego testu (ciśnienie wody statycznej 200 mm przez 2 godziny).

STABILNOŚĆ UV I STARZENIE



Jest to względna wartość średniego rocznego promieniowania w obszarze Europy Środkowej określona według EN 13859-1/2 (55 MJ/m²).

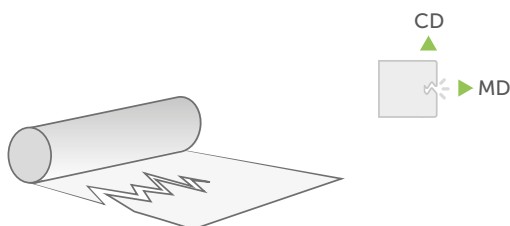
Metoda badania polega na poddaniu próbek ciągłemu działaniu promieniowania UV w podwyższonej temperaturze przez 336 godzin. Odpowiada to całkowitej ekspozycji na promieniowanie UV równej 55 MJ/m².

W przypadku ścian, które nie wykluczają ekspozycji na promieniowanie UV przy otwartych złączach, sztuczne starzenie przez promieniowanie UV powinno być przedłużone na okres 5000 godzin.

Odporność na przenikanie wody, wytrzymałość na rozciąganie i rozciąganie należy określić po sztucznym starzeniu.

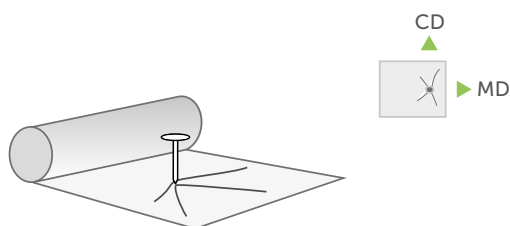
Uwaga: rzeczywiste warunki klimatyczne są zmienne i zależą od kontekstu zastosowania, dlatego też trudno jest ustalić dokładną zgodność między badaniami dotyczącymi sztucznego starzenia a warunkami rzeczywistymi.

WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE



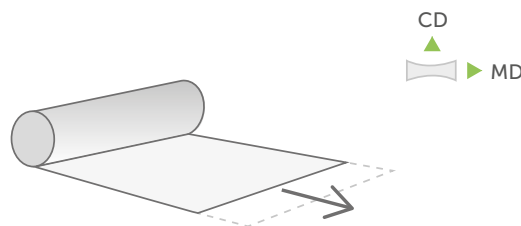
Siła wywierana zarówno w kierunku wzdłużnym, jak i w kierunku poprzecznym, celem określenia maksymalnego obciążenia wyrażonego w N/50 mm.

ODPORNOŚĆ NA ROZERWANIE NA GWOŹDZIU



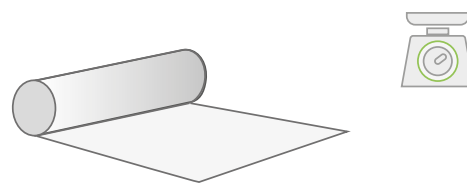
Siła wywierana zarówno w kierunku wzdłużnym, jak i w kierunku poprzecznym w momencie wprowadzenia gwoździa, celem określenia maksymalnego obciążenia wyrażonego w N (Newton).

ROZCIĄGANIE



Oznacza maksymalną wartość procentową rozciągnięcia, któremu ulega produkt przed rozerwaniem.

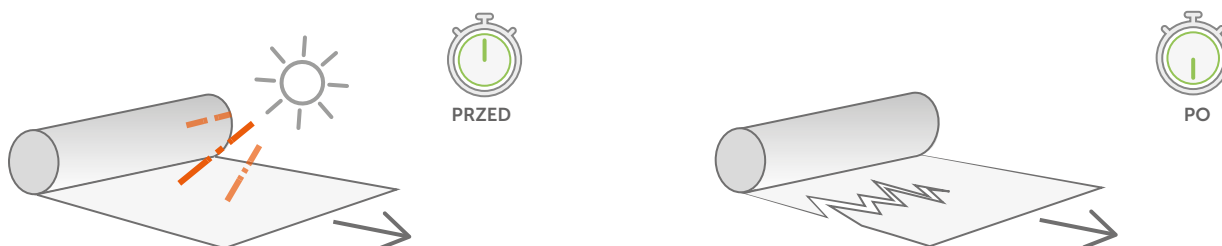
GRAMATURA



Masa na jednostkę powierzchni wyrażona w g/m². Wysokie gramatury gwarantują doskonałą wydajność mechaniczną i większą odporność na ścieranie.

MD / CD: wzdłuż/w poprzek włókien: wartości w kierunku wzdłużnym/poprzecznym względem kierunku zwoju membrany

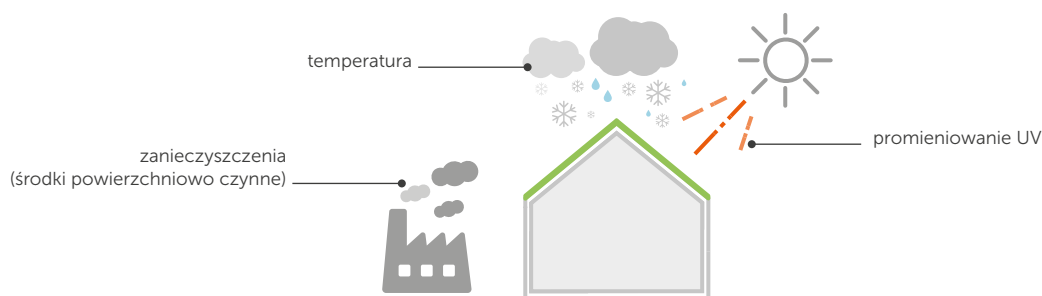
TRWAŁOŚĆ



Polimery, z których wykonane są syntetyczne membrany, zostały specjalnie zaprojektowane, aby spełniały swoją funkcję w produkcji i zapewniały doskonałe właściwości.

Na te właściwości wpływają niektóre czynniki obciążające, takie jak promieniowanie UV, wysokie temperatury i zanieczyszczenia.

Na przykład: właściwości mechaniczne nowej membrany i membrany wystawionej na działanie promieniowania ultrafioletowego (UV) przez 6 miesięcy są różne. Dzieje się tak dlatego, że promieniowanie UV atakuje strukturę chemiczną niektórych polimerów, które, jeśli nie będą odpowiednio chronione przez stabilizatory UV, wpłyną na właściwości gotowego produktu.



W celu zachowania niezmiennych właściwości produktu, należy wybrać go z uwzględnieniem warunków, w jakich będzie się znajdował przez cały okres użytkowania, od budowy do eksploatacji, chroniąc go w jak największym stopniu (faza budowy jest źródłem naprężeń i przyspieszonego starzenia).

Na trwałość wpływa suma tych źródeł stresu: temperatury, UV i zanieczyszczeń.

KORELACJA MIĘDZY WYNIKAMI EKSPERYMENTALNYMI A RZECZYWISTYMI

Dane uzyskane z badań starzenia są danymi porównawczymi, a nie bezwzględnymi. Zależność między ekspozycją badaną a ekspozycją na warunki zewnętrzne zależy od wielu zmiennych. Niezależnie od tego, jak zaawansowane może być badanie przyspieszonego starzenia, nie jest możliwe znalezienie współczynnika konwersji. W badaniach przyspieszonego starzenia warunki badania są stałe, podczas gdy podczas rzeczywistego narażenia zewnętrznego są zmienne. To, czego można spodziewać się po danych dotyczących przyspieszonego starzenia się materiału w laboratorium, jest wiarygodne wskazanie klasyfikacji wytrzymałości względnej danego materiału w porównaniu z innymi materiałami.

W rzeczywistych warunkach produkt jest zwykle narażony na więcej niż jedną przyczynę stresu, a warunki są nieprzewidywalne. Każdy kontekst zastosowania cechuje się określonymi warunkami, dającymi efekty trudne do zmierzenia za pomocą standardowego testu.

Dlatego ważne jest utrzymanie dużych marginesów bezpieczeństwa, na przykład poprzez wybór produktów o lepszych właściwościach, nawet jeśli nie są one specjalnie wymagane.

W zależności od warunków pogodowych i zmiennego promieniowania, wartość ta może być różna w zależności od kraju i warunków klimatycznych podczas montażu.



ZMIANY
SEZONOWE



ZORIENTOWANIE
PRODUKTU



SZEROKOŚĆ GEO-
GRAFICZNA



WYSOKOŚĆ N.P.M.



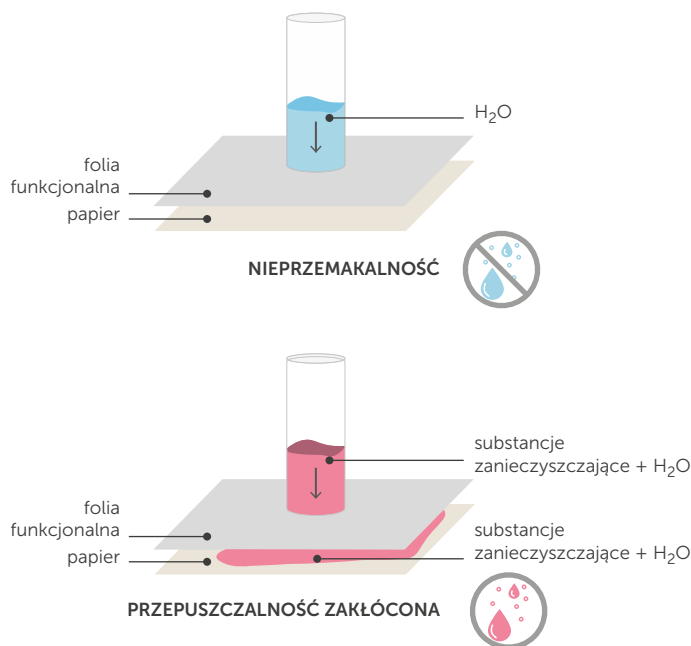
PRZYPADKOWE
ROCZNE ZMIANY
POGODY

Folie **mikroporowate** wytwarzane są z polimerów hydrofobowych, które same w sobie nie są zdolne do interakcji z wodą i są z reguły bardziej sztywne. Wymagają specjalnej obróbki, aby mogła przez nie przenikać woda. To czyni je bardziej podatnymi na zanieczyszczenia.

Folie **monolityczne** wytwarzane są z polimerów hydrofobowych, które są zdolne do chemicznej interakcji z wodą i są z reguły bardziej elastyczne.

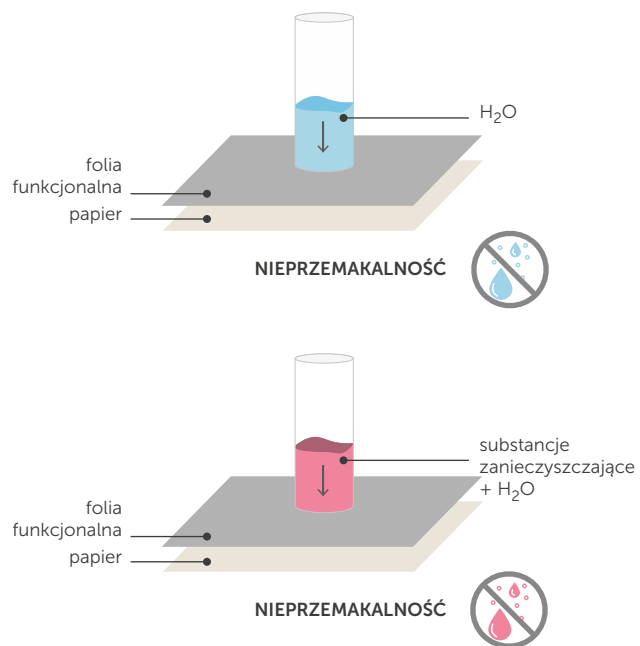
MEMBRANY MIKROPOROWATE

BADANIE W LABORATORIUM

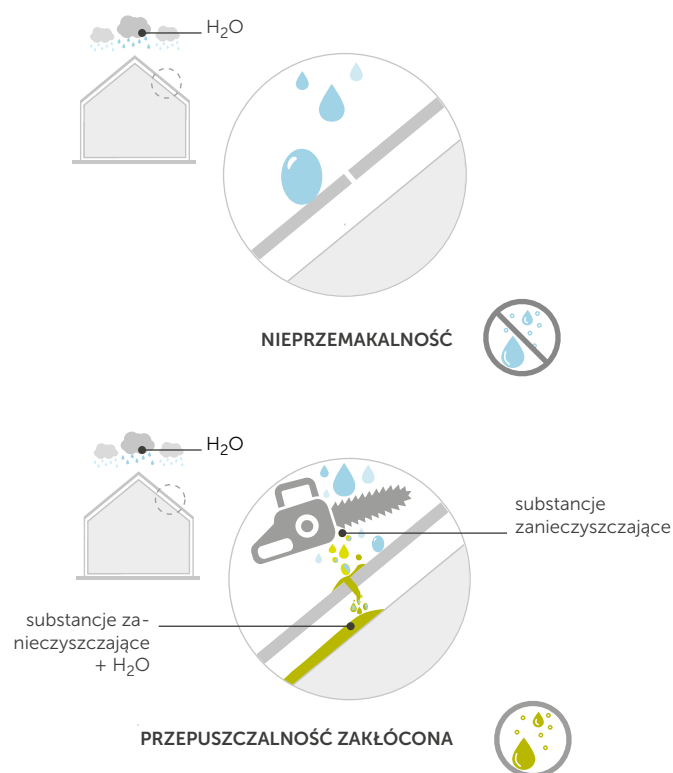


MEMBRANY MONOLITYCZNE

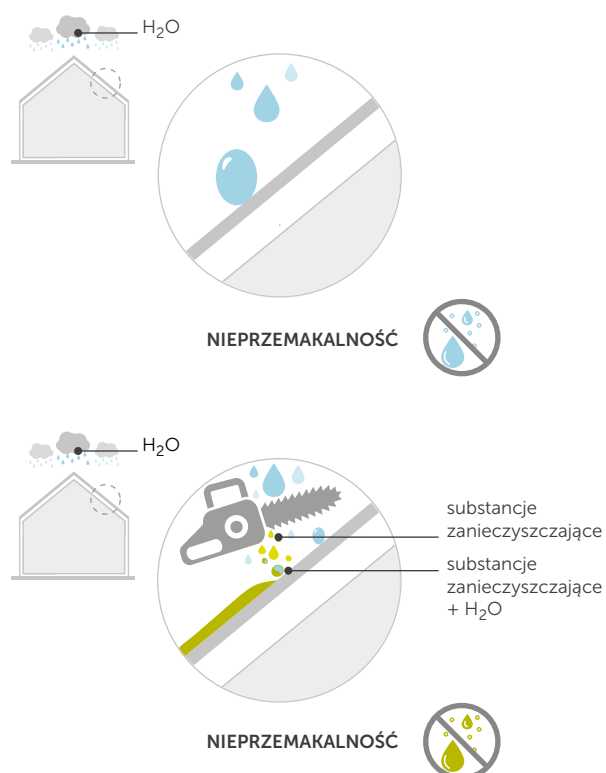
BADANIE W LABORATORIUM



PRZYPADK NA PLACU BUDOWY

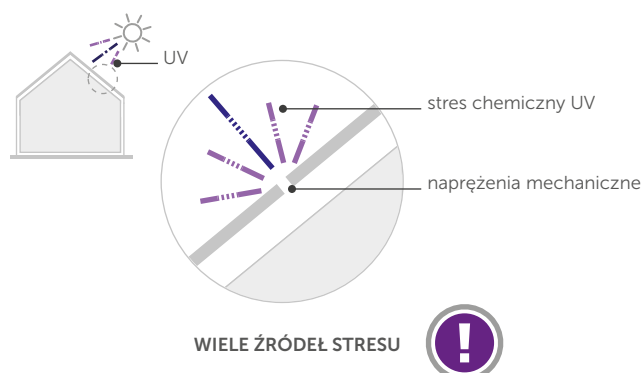


PRZYPADK NA PLACU BUDOWY



MEMBRANY MIKROPOROWATE

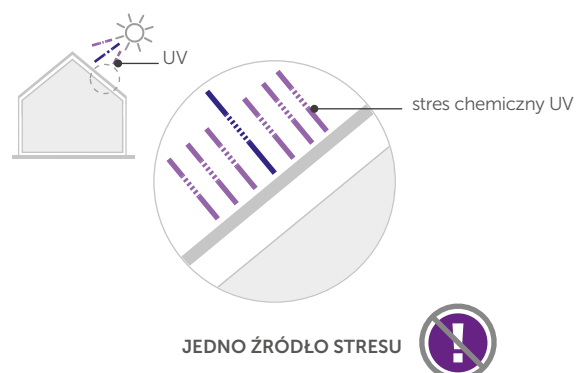
ODPORNOŚĆ NA PROMIENIOWANIE ULTRAFIOLETOWE



Degradacja polimerów jest tym większa, im więcej źródeł stresu działa jednocześnie. W procesie wytwarzania folii mikroporowatych poddawane są one naprężeniom mechanicznym. Jeśli membrana mikroporowata wystawiona jest na działanie promieniowania ultrafioletowego, oprócz naprężeń mechanicznych występuje również stres chemiczny. Ważne jest, aby przestrzegać zaleceń dotyczących maksymalnej ekspozycji membrany na promieniowanie UV, aby nie pogorszyć trwałości folii funkcjonalnej.

MEMBRANY MONOLITYCZNE

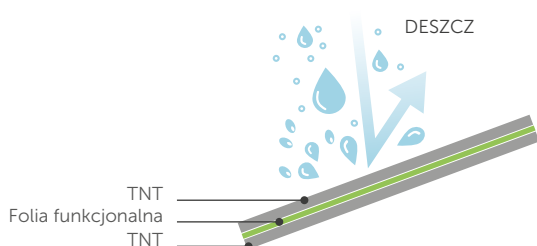
ODPORNOŚĆ NA PROMIENIOWANIE ULTRAFIOLETOWE



W procesie produkcji folii monolitycznych nie powstają żadne naprężenia mechaniczne ani termiczne. Dlatego też, gdy membrana monolityczna zostaje wystawiona na działanie promieniowania ultrafioletowego, jest to jedyne źródło naprężeń dla warstwy funkcjonalnej i degradacja jest mniejsza niż w przypadku warstwy mikroporowatej. Odporność membran monolitycznych na promieniowanie UV jest generalnie wyższa. Ważne jest jednak, aby przestrzegać zaleceń dotyczących maksymalnej ekspozycji membrany na promieniowanie UV, aby nie pogorszyć trwałości folii funkcjonalnej.

NIEZWILŻALNOŚĆ WODĄ

Wszystkie powierzchnie membran są tak zaprojektowane, aby zapewniały niezwilżalność. Niezwilżalność może być zapewniona poprzez dobór materiałów lub wykorzystanie faktury powierzchni. Jest to ważna cecha, ponieważ pomaga utrzymać suchą membranę.



HYDROFOBOWOŚĆ

W niektórych przypadkach (TRASPIR EVO 300) powierzchnie stają się hydrofobowe dzięki specjalnej obróbce, aby jeszcze bardziej ograniczyć interakcję z wodą (mechanizm braku interakcji z wodą jest podobny do mechanizmu niezwilżalności wodą, ale jest jeszcze bardziej wyraźny).

