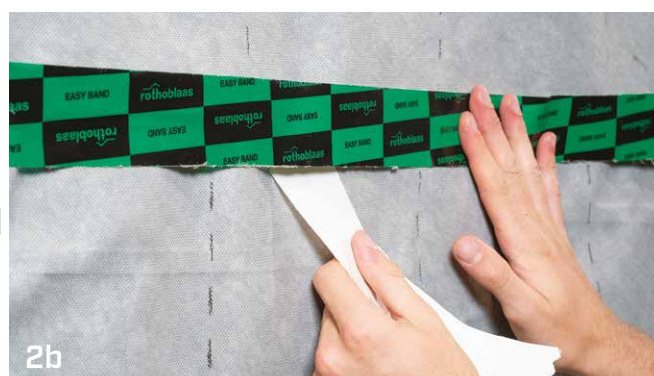
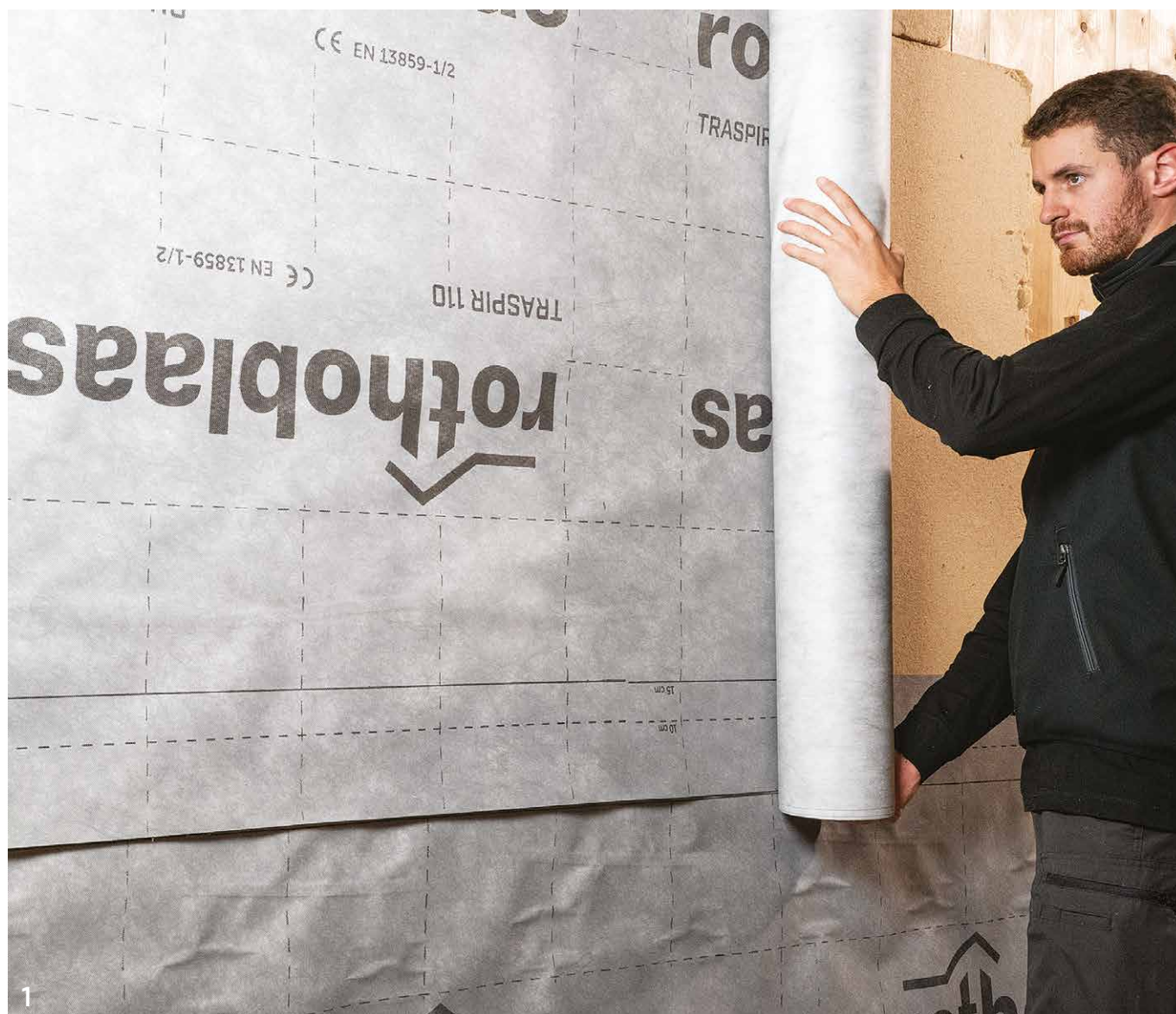


CONSIGLI DI POSA: TRASPIR

APPLICAZIONE SU PARETE - LATO ESTERNO



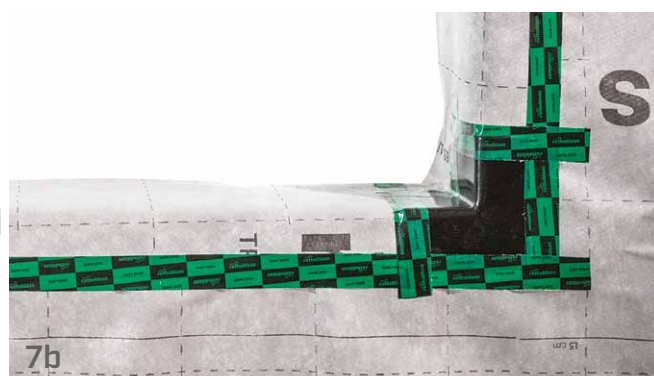
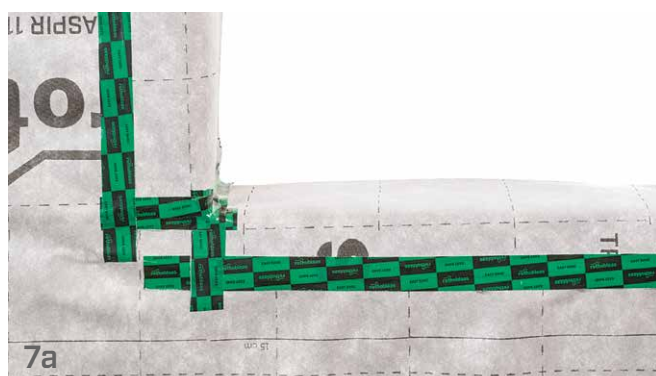
1 TRASPIR 95, TRASPIR 110, TRASPIR ALU 120, TRASPIR 135, TRASPIR 150, TRASPIR EVO 160, TRASPIR ALU FIRE A2 430

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

CONSIGLI DI POSA: TRASPIR

APPLICAZIONE SU FINESTRA - LATO ESTERNO



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

CONSIGLI DI POSA: TRASPIR UV

APPLICAZIONE SU PARETE - MEMBRANA CON DOPPIO TAPE



APPLICAZIONE SU PARETE - MEMBRANA SENZA DOPPIO TAPE



CONSIGLI DI POSA: TRASPIR UV

APPLICAZIONE SU FINESTRA - LATO ESTERNO



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

2 MARLIN, CUTTER

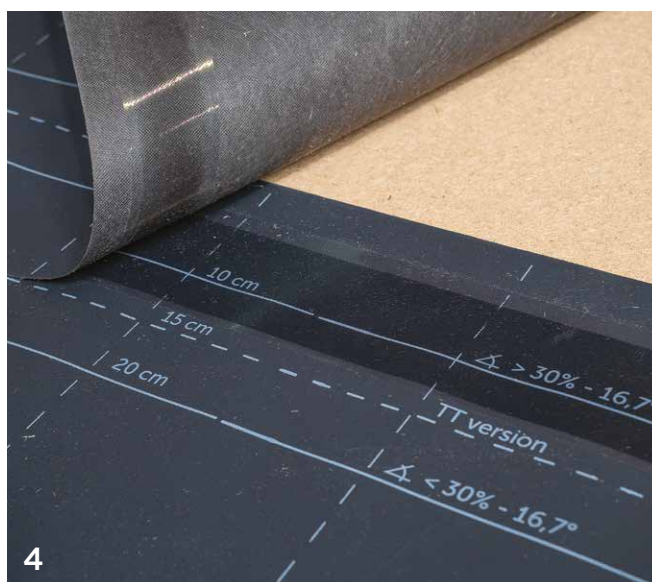
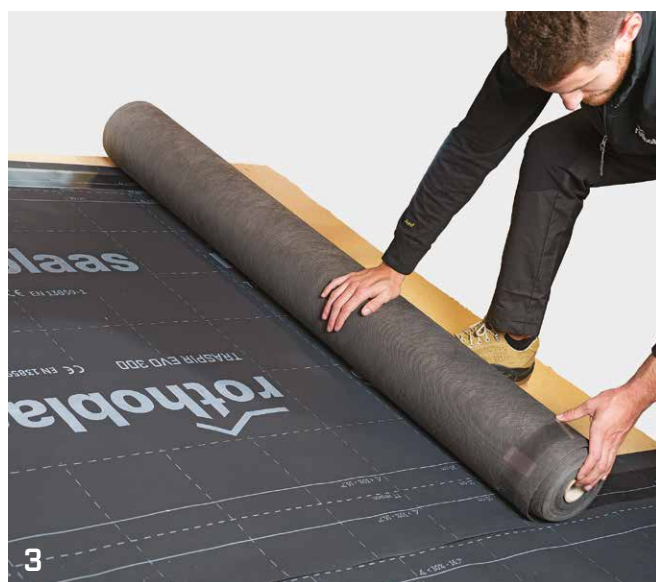
6 FACADE BAND, FRONT BAND UV

7a ALPHA

7a PLASTER BAND OUT

CONSIGLI DI POSA: TRASPIR

APPLICAZIONE SU TETTO - LATO ESTERNO



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

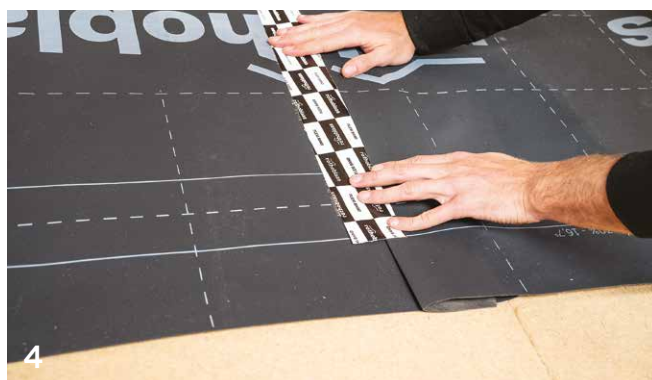
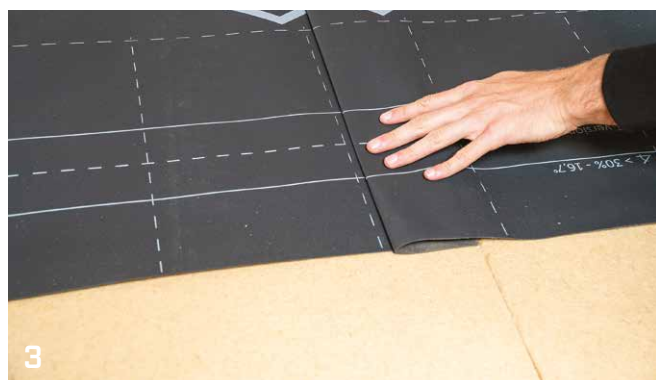
2 HAMMER STAPLER 47, HAMMER STAPLER 22, HAND STAPLER, STAPLES

5b EASY BAND, SPEEDY BAND, FLEXI BAND, FLEXI BAND UV, SOLID BAND, PLASTER BAND ROLLER

5c DOUBLE BAND, SUPRA BAND, BUTYL BAND OUTSIDE GLUE

CONSIGLI DI POSA: SIGILLATURA TETTO

SIGILLATURA SOVRAPPOSIZIONE TRASVERSALE DI TESTA



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

SIGILLATURA SISTEMI DI FISSAGGIO



1 GEMINI

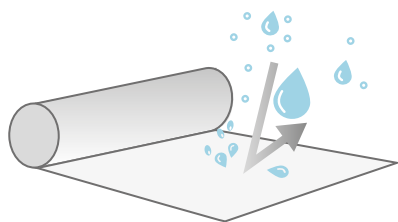


1 NAIL PLASTER, NAIL BAND

PRESTAZIONI DELLE MEMBRANE

Le membrane vengono sottoposte a diversi test che ne determinano le prestazioni. In base a queste, è possibile scegliere la soluzione più adatta per il proprio progetto.

IMPERMEABILITÀ ALL'ACQUA



Capacità del prodotto di impedire temporaneamente il passaggio di acqua durante le fasi di costruzione e in caso di rotture e dislocazioni accidentali del manto di copertura.

Superare questo test non è sufficiente a rendere i prodotti adatti a sostituire lo strato di tenuta e a sopportare acqua stagnante per lunghi periodi.

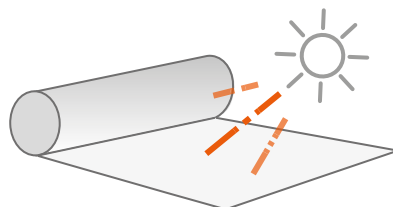
Tale proprietà esprime la resistenza al passaggio dell'acqua. La norma **EN 13859-1/2** prevede la seguente classificazione:

- **W1**: alta resistenza al passaggio dell'acqua
- **W2**: media resistenza al passaggio dell'acqua
- **W3**: bassa resistenza al passaggio dell'acqua

La norma **EN 13859-1 e 2** richiede un requisito di resistenza ad una pressione d'acqua statica di 200 mm per 2 ore (classificazione W1).

NB: per gli schermi e freni al vapore, si fa riferimento solo alla parola "conforme" qualora il prodotto soddisfi i requisiti più severi richiesti dal test sopracitato (pressione d'acqua statica di 200 mm per 2 ore).

STABILITÀ UV E INVECCHIAMENTO



È un valore relativo all'irraggiamento medio annuo nella fascia dell'Europa Centrale formulato secondo EN 13859-1/2 (55 MJ/m²).

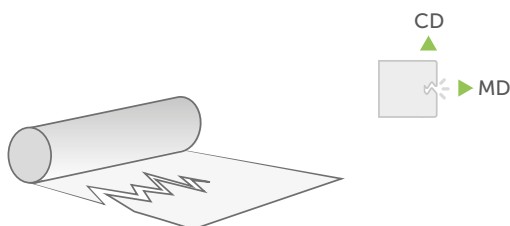
Il metodo di prova consiste nell'esporre i provini a un'irradiazione UV continua a temperatura elevata per 336 ore. Ciò corrisponde a un'esposizione radiante UV totale di 55 MJ/m².

Per le pareti che non escludono l'esposizione UV con giunti aperti, l'invecchiamento artificiale mediante UV deve essere esteso per un periodo di 5000 ore.

La resistenza alla penetrazione dell'acqua, la resistenza a trazione e l'allungamento devono essere determinati dopo l'invecchiamento artificiale.

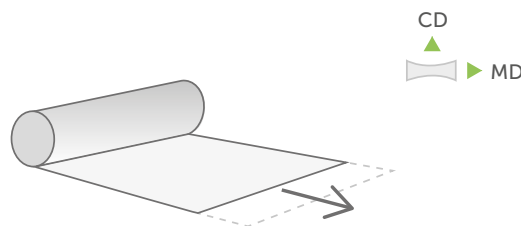
NB: le condizioni climatiche reali sono variabili e dipendono dal contesto applicativo, per questo è difficile stabilire un'esatta corrispondenza fra test d'invecchiamento artificiale e condizioni reali.

RESISTENZA ALLA TRAZIONE



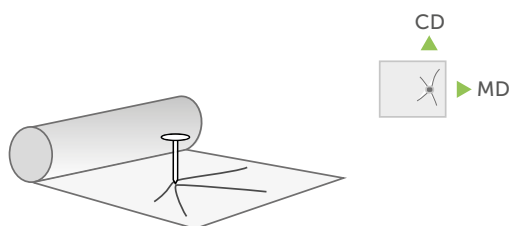
Forza esercitata in senso sia longitudinale che trasversale per determinare il carico massimo espresso in N/50 mm.

ALLUNGAMENTO



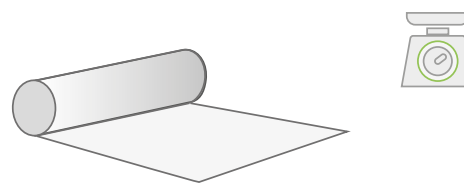
Indica la percentuale massima di allungamento che subisce il prodotto prima della rottura.

RESISTENZA A LACERAZIONE CHIODO



Forza esercitata in senso sia longitudinale che trasversale con l'inserimento del chiodo per determinare il carico massimo espresso in N (Newton).

GRAMMATURA



Massa per unità di superficie espressa in g/m². Grammature elevate garantiscono ottime prestazioni meccaniche e resistenza all'abrasione superiore.

MD / CD: valori in direzione longitudinale / trasversale rispetto al senso di arrotolamento della membrana

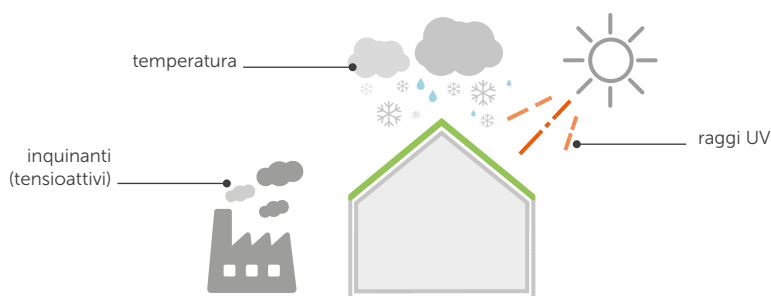
DURABILITÀ



I polimeri con cui sono realizzate le membrane sintetiche sono stati appositamente ingegnerizzati per svolgere al meglio la loro funzione nel prodotto e hanno eccellenti proprietà.

Alcune cause di stress come le radiazioni UV, le alte temperature e gli agenti inquinanti influenzano queste proprietà.

Per esempio: le proprietà meccaniche di una membrana nuova e di una membrana esposta per 6 mesi alle radiazioni ultraviolette (UV) sono differenti. Questo perché l'UV attacca la struttura chimica di alcuni polimeri che, se non adeguatamente protetti da stabilizzanti agli UV, influenzano le proprietà del prodotto finito.



Per mantenere invariate le proprietà del prodotto è importante sceglierlo tenendo in considerazione le condizioni che affronterà durante tutta la vita, dal cantiere all'esercizio, proteggendolo il più possibile (la fase di cantiere è fonte di stress ed invecchiamento accelerato).

La durabilità è influenzata dalla somma di queste fonti di stress: temperatura, UV e inquinanti.

CORRELAZIONE TRA RISULTATI SPERIMENTALI E REALI

I dati ottenuti dai test di invecchiamento sono dati comparativi e non assoluti. La relazione tra l'esposizione dei test e l'esposizione all'aria aperta dipende da una serie di variabili e per quanto sofisticato possa essere il test d'invecchiamento accelerato, non è possibile trovare un fattore di conversione: nei test d'invecchiamento accelerato le condizioni di prova sono costanti, mentre durante la reale esposizione all'aria aperta sono variabili. Il massimo che si può chiedere dai dati d'invecchiamento accelerato in laboratorio sono delle indicazioni attendibili sulla classifica relativa della resistenza di un materiale rispetto ad altri materiali.

Nella realtà di cantiere un prodotto è tendenzialmente soggetto a più di una causa di stress e le condizioni sono imprevedibili. Ogni contesto applicativo ha condizioni specifiche, con effetti difficilmente misurabili con un test standard.

Per questo, è importante mantenere ampi margini di sicurezza, per esempio scegliendo prodotti con proprietà migliori anche laddove non specificatamente richiesto.

Date le condizioni meteo e di irraggiamento molto variabili, il valore può subire variazioni in funzione del paese e delle condizioni climatiche in fase di applicazione.



**VARIAZIONI
STAGIONALI**



**ORIENTAMENTO
DEL PRODOTTO**



LATITUDINE



ALTITUDINE

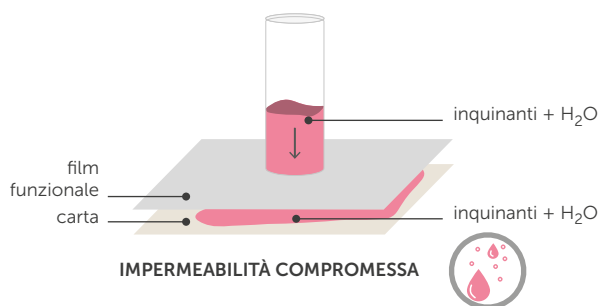
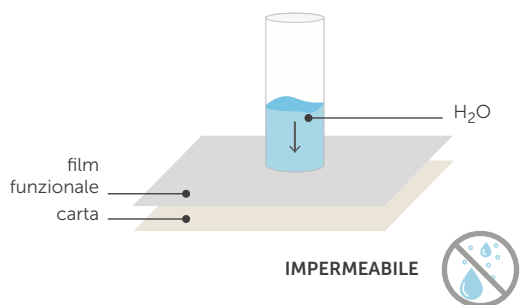


**VARIAZIONI ANNUALI
CASUALI DEL TEMPO**

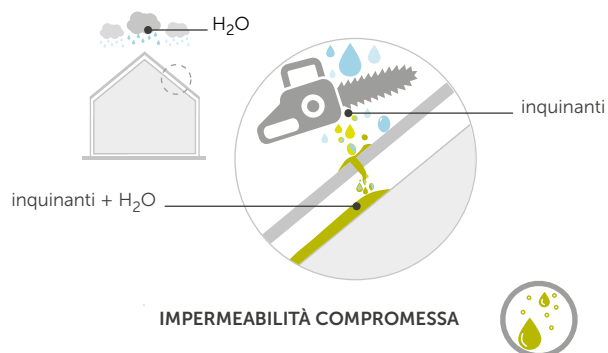
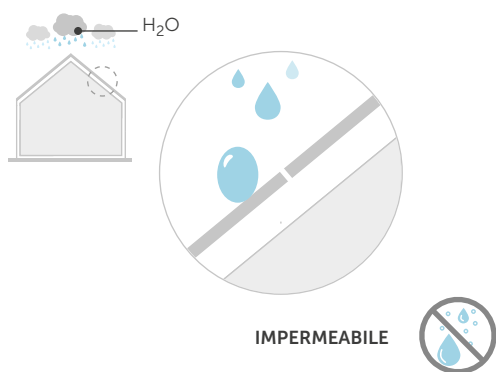
I film **microporosi** sono realizzati con polimeri idrofobici, di per sé incapaci di interagire con l'acqua e sono generalmente più rigidi. Necessitano di speciali lavorazioni perché l'acqua possa attraversarli. Questo li rende più suscettibili agli inquinanti.

MEMBRANE MICROPOROSE

PROVA IN LABORATORIO



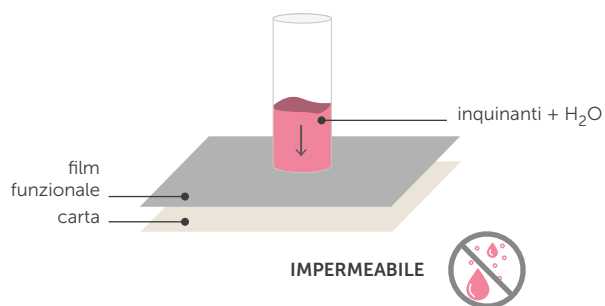
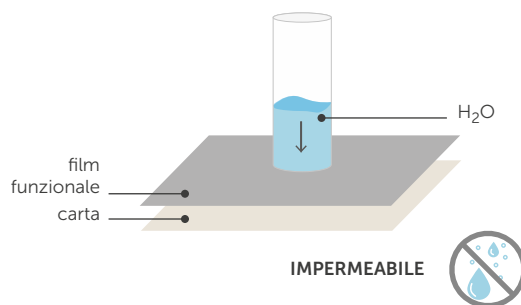
CASO IN CANTIERE



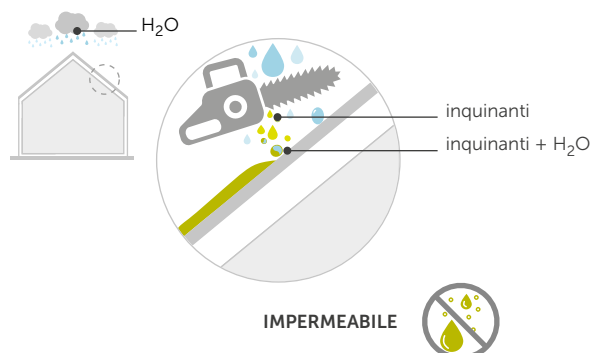
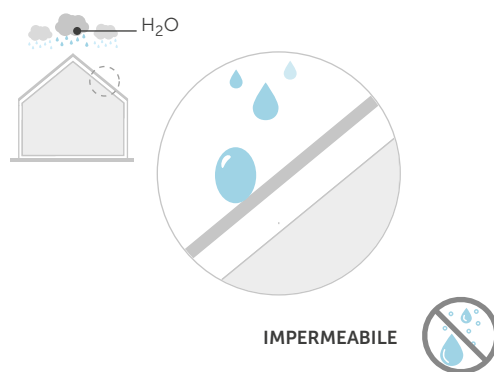
I film **monolitici** sono realizzati con polimeri idrofilici, capaci di interagire chimicamente con l'acqua e sono generalmente più elastici.

MEMBRANE MONOLITICHE

PROVA IN LABORATORIO

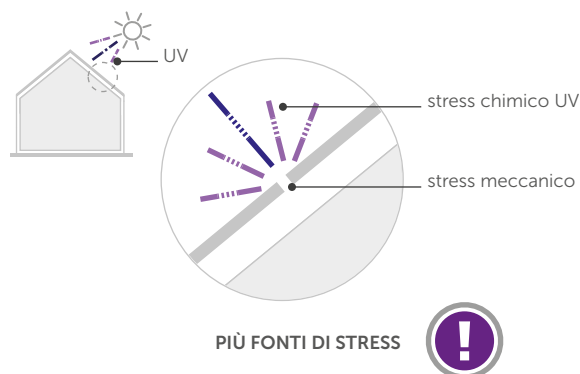


CASO IN CANTIERE



MEMBRANE MICROPOROSE

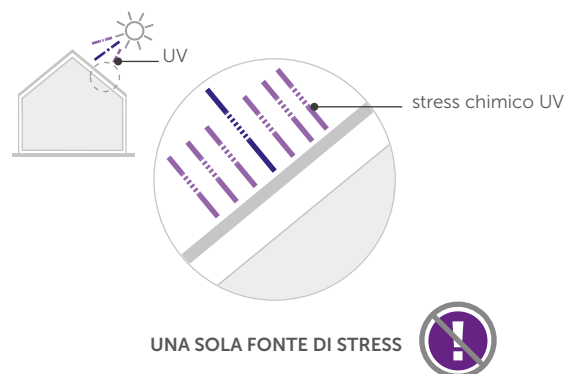
RESISTENZA ALLA RADIAZIONE ULTRAVIOLETTA



Il degrado dei polimeri è tanto maggiore quante più fonti di stress agiscono contemporaneamente. Nel processo di produzione dei film microporosi, questi vengono sottoposti a uno stress meccanico. Se una membrana microporosa viene esposta alla radiazione ultravioletta, oltre allo stress meccanico si aggiunge quello chimico. Rispettare le indicazioni sulla massima esposizione agli UV della membrana è importante per non compromettere la durabilità del film funzionale.

MEMBRANE MONOLITICHE

RESISTENZA ALLA RADIAZIONE ULTRAVIOLETTA



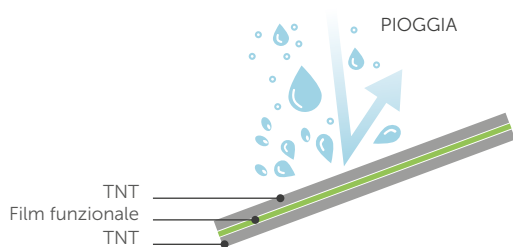
Nel processo di produzione dei film monolitici non si creano stress meccanici o termici. Per questo quando una membrana monolitica viene esposta alla radiazione ultravioletta, questa è l'unica fonte di stress per il film funzionale e il degrado è minore rispetto a quello che accadrebbe a un film microporoso.

La resistenza all'UV delle membrane monolitiche è generalmente maggiore. Rispettare le indicazioni sulla massima esposizione agli UV della membrana è comunque importante per non compromettere la durabilità del film funzionale.

IDROREPELLENZA

Tutte le superfici delle membrane sono progettate per essere idrorepellenti.

L'idrorepellenza può essere conferita tramite la scelta dei materiali o sfruttando la texture della superficie. È una caratteristica importante perché contribuisce a tenere asciutta la membrana.



IDROFOBICITÀ

In alcuni casi (TRASPIR EVO 300), le superfici vengono rese idrofobiche con uno speciale trattamento, per ridurre ulteriormente l'interazione con l'acqua (il meccanismo di non interazione con l'acqua è simile a quello dell'idrorepellenza ma è ancora più accentuato).

