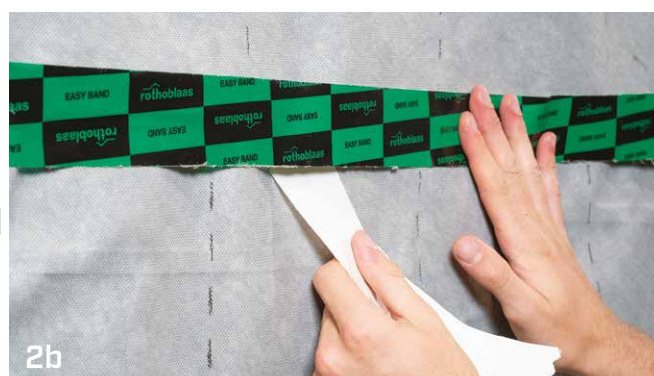
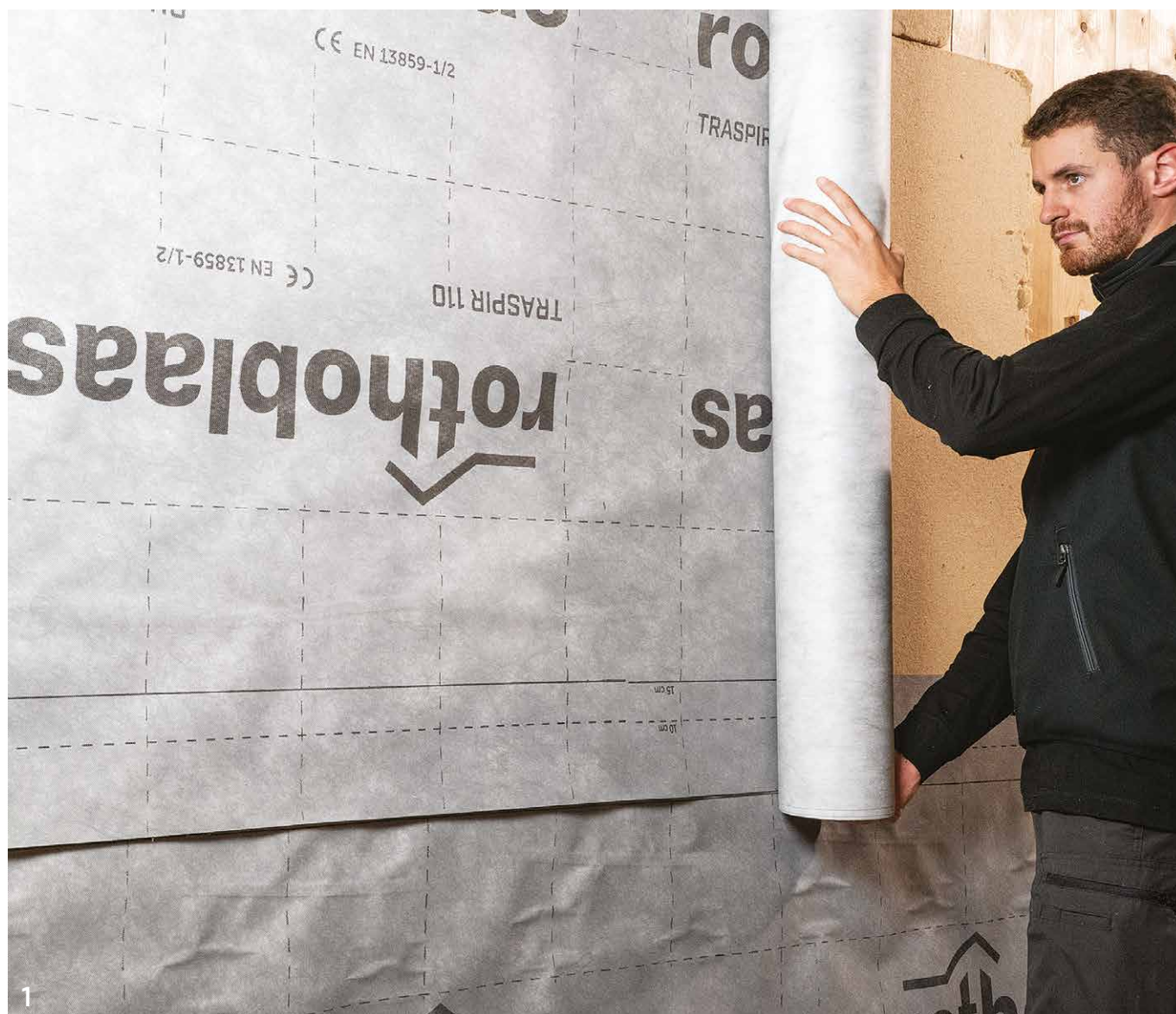


CONSEILS DE POSE : TRASPIR

APPLICATION MURALE - CÔTÉ EXTERNE



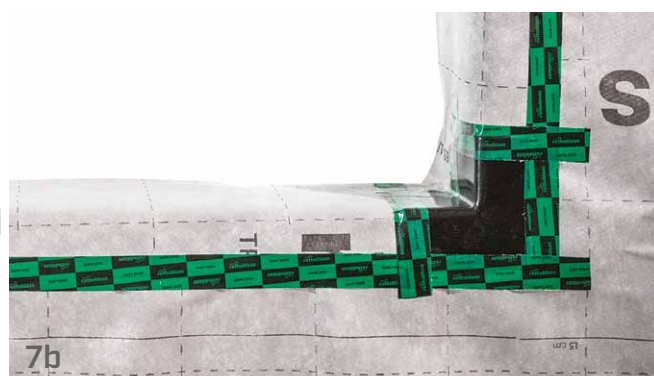
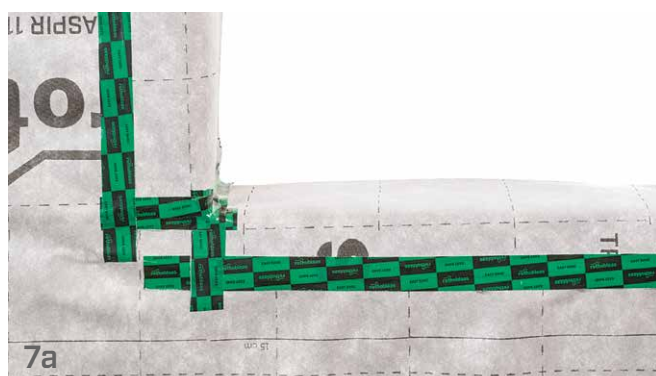
1 TRASPIR 95, TRASPIR 110, TRASPIR ALU 120, TRASPIR 135, TRASPIR 150, TRASPIR EVO 160, TRASPIR ALU FIRE A2 430

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

CONSEILS DE POSE : TRASPIR

APPLICATION SUR FENÊTRE - CÔTÉ EXTERNE



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

CONSEILS DE POSE : TRASPIR UV

APPLICATION MURALE - MEMBRANE AVEC DOUBLE RUBAN



APPLICATION MURALE - MEMBRANE SANS DOUBLE RUBAN



CONSEILS DE POSE : TRASPIR UV

APPLICATION SUR FENÊTRE - CÔTÉ EXTERNE



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

2 MARLIN, CUTTER

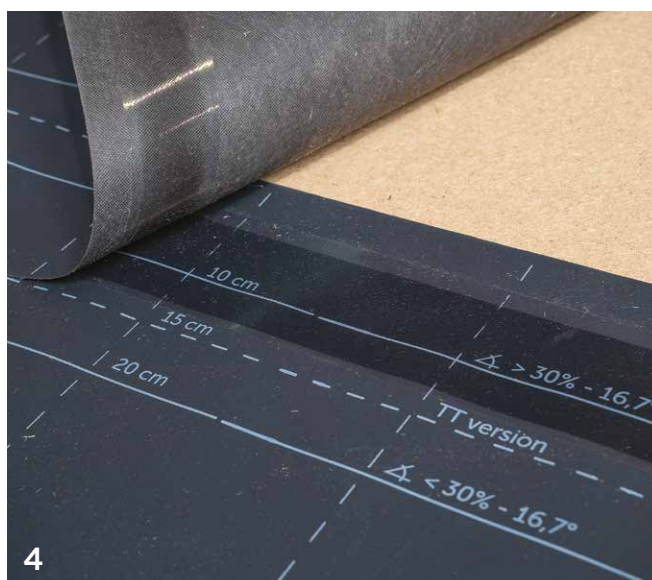
6 FACADE BAND, FRONT BAND UV

7a ALPHA

7a PLASTER BAND OUT

CONSEILS DE POSE : TRASPIR

APPLICATION SUR TOITURE - CÔTÉ EXTERNE



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

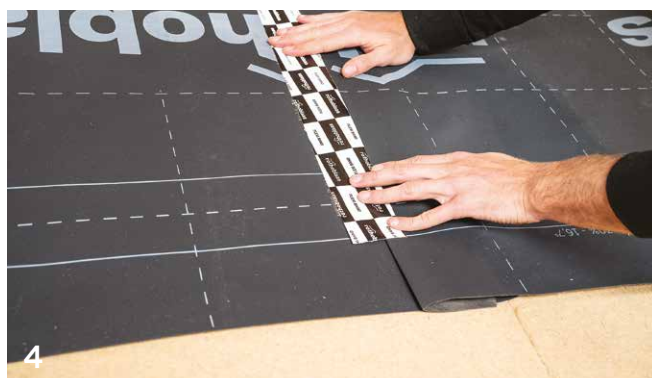
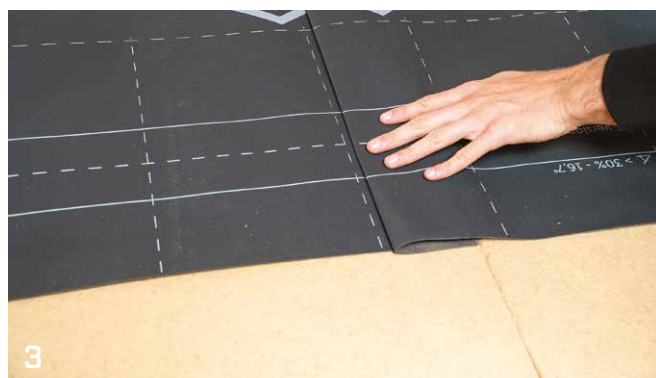
2 HAMMER STAPLER 47, HAMMER STAPLER 22, HAND STAPLER, STAPLES

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

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

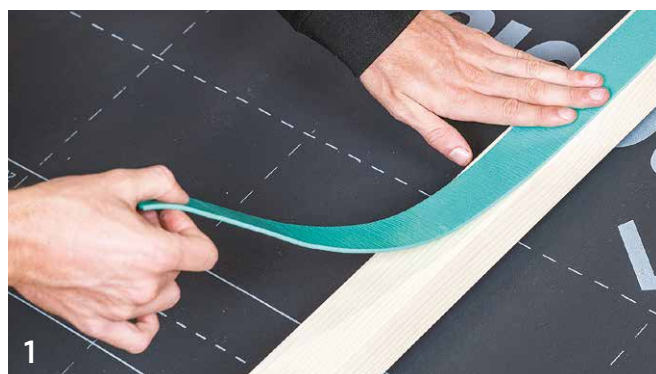
CONSEILS DE POSE : SCCELLEMENT TOITURE

SCCELLEMENT CHEVAUCHEMENT TRANSVERSAL DE TÊTE



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

SCCELLEMENT DE SYSTÈMES DE FIXATION



1 GEMINI

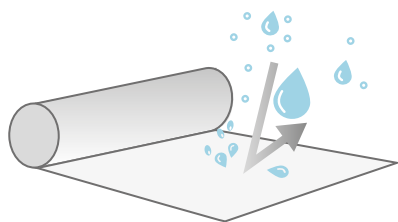


1 NAIL PLASTER, NAIL BAND

■ PERFORMANCES DES MEMBRANES

Les membranes sont soumises à différents tests qui déterminent leurs performances. Sur cette base, il est possible de choisir la solution la plus adaptée au projet.

ÉTANCHÉITÉ À L'EAU



Capacité du produit à empêcher temporairement le passage de l'eau pendant les phases de construction et en cas de ruptures et dislocations accidentelles du revêtement de la toiture. Réussir ce test ne suffit pas pour rendre les produits aptes à remplacer la couche d'étanchéité et à résister à l'eau stagnante pendant de longues périodes.

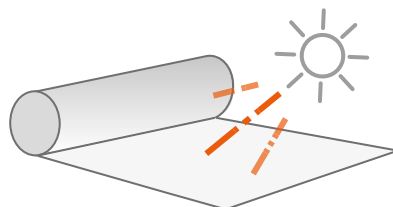
Cette propriété exprime la résistance au passage de l'eau. La norme **EN 13859-1/2** prévoit la classification suivante :

- **W1**: haute résistance au passage de l'eau
- **W2** : résistance moyenne au passage de l'eau
- **W3**: basse résistance au passage de l'eau

La norme **EN 13859-1** et **2** demande que une résistance à la pression d'eau statique de 200 mm pendant 2 heures (classification W1).

NB : pour les écrans et les frein-vapeur, il est fait seulement référence au mot « conforme » si le produit satisfait les conditions les plus sévères requises par le test précité (pression d'eau statique d'eau de 200 mm pendant 2 heures).

STABILITÉ AUX UV ET VIEILLISSEMENT



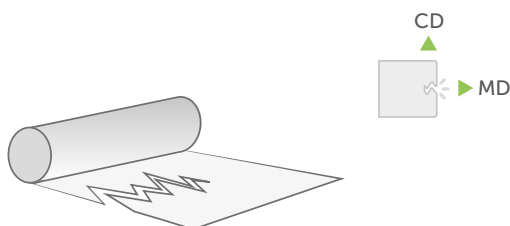
C'est une valeur relative à l'ensoleillement moyen annuel dans la zone de l'Europe centrale, formulée selon EN 13859-1/2 (55 MJ/m²).

La méthode d'essai consiste à exposer les éprouvettes à un rayonnement UV continu à haute température pendant 336 heures. Cela correspond à une exposition totale aux rayons UV de 55 MJ/m². Pour les murs qui n'excluent pas l'exposition aux UV à joints ouverts, le vieillissement artificiel par UV doit être prolongé d'une durée de 5000 heures.

La résistance à la pénétration de l'eau, la résistance à la traction et l'allongement doivent être déterminées après le vieillissement artificiel.

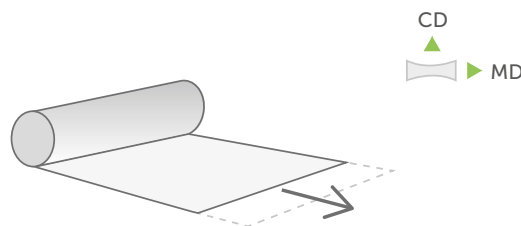
NB : les conditions climatiques réelles sont variables et dépendent du contexte d'application, il est donc difficile d'établir une correspondance exacte entre le test de vieillissement artificiel et les conditions réelles.

RÉSISTANCE À LA TRACTION



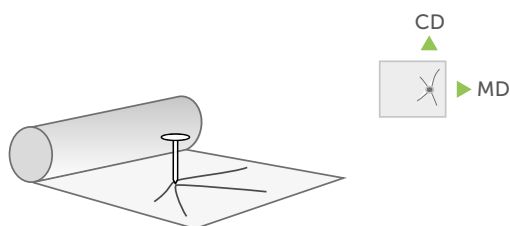
Force exercée longitudinalement et transversalement pour déterminer la charge maximale exprimée en N/50 mm.

ALLONGEMENT



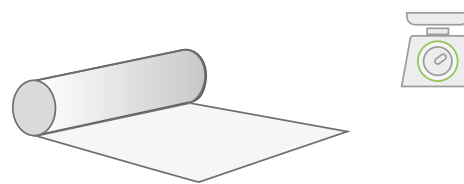
Indique le pourcentage maximal d'allongement que le produit subit avant la rupture.

RÉSISTANCE À LA DÉCHIRURE



Force exercée longitudinalement et transversalement avec l'insertion d'un pointe pour déterminer la charge maximale exprimée en N (Newton).

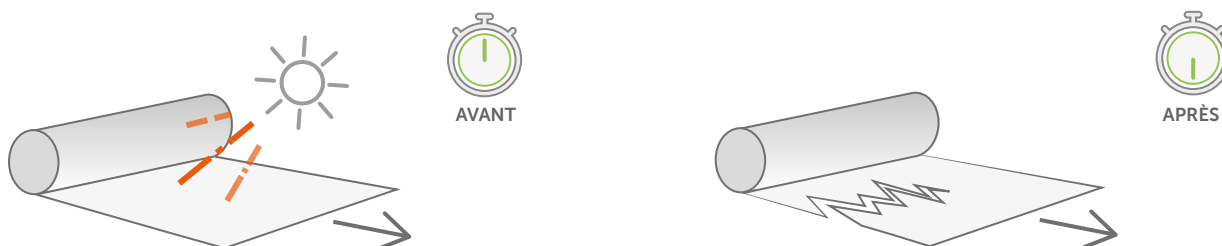
MASSE PAR UNITÉ DE SURFACE



Masse par unité de surface exprimée en g/m². Des masses par unité de surface élevées garantissent d'excellentes performances mécaniques et une résistance supérieure à l'abrasion.

MD / CD : valeurs dans la direction longitudinale / transversale par rapport au sens de roulement de la membrane

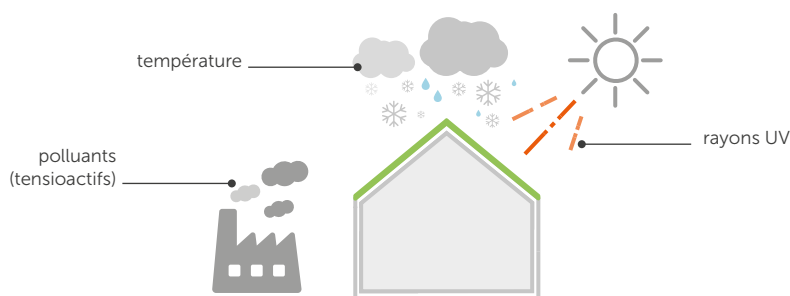
DURABILITÉ



Les polymères avec lesquels les membranes synthétiques sont fabriquées ont été spécialement mis au point pour remplir au mieux leur fonction dans le produit et possèdent d'excellentes propriétés.

Certaines causes de stress telles que les rayonnements UV, les températures élevées et les agents polluants affectent ces propriétés.

Par exemple : les propriétés mécaniques d'une membrane neuve et d'une membrane exposée pendant 6 mois aux rayons ultraviolets (UV) sont différentes. En effet, les UV attaquent la structure chimique de certains polymères qui, s'ils ne sont pas correctement protégés par des stabilisants UV, affectent les propriétés du produit fini.



Pour garder les propriétés du produit inchangées, il est important de le choisir en tenant compte des conditions auxquelles il sera confronté tout au long de sa vie, du chantier à l'exploitation, en le protégeant le plus possible (la phase de construction est source de stress et de vieillissement accéléré).

La durabilité est affectée par la somme de ces sources de stress : température, UV et polluants.

CORRÉLATION ENTRE RÉSULTATS EXPÉRIMENTAUX ET RÉELS

Les données obtenues à partir des tests de vieillissement sont des données comparatives et non absolues. La relation entre l'exposition au test et l'exposition à l'air libre dépend d'un certain nombre de variables et, aussi sophistiqué que soit le test de vieillissement accéléré, il n'est pas possible de trouver un facteur de conversion : dans les tests de vieillissement, les conditions d'essai sont constantes, tandis que lors de l'exposition réelle à l'air libre, elles sont variables. Le maximum que l'on peut obtenir à partir des données de vieillissement accéléré en laboratoire sont des indications fiables sur la classification relative de la résistance d'un matériau par rapport à d'autres matériaux.

Dans la réalité du chantier, un produit a tendance à être soumis à plus d'une cause de stress et les conditions sont imprévisibles. Chaque contexte d'application a des conditions spécifiques, avec des effets difficiles à mesurer à travers un test standard.

Pour cela, il est important de maintenir de grandes marges de sécurité, par exemple en choisissant des produits avec de meilleures propriétés même lorsqu'ils ne sont pas spécifiquement requis.

En raison des conditions météorologiques et d'ensoleillement très variables, la valeur peut subir des variations en fonction du pays et des conditions climatiques lors de l'application.



VARIATIONS
SAISONNIÈRES



ORIENTATION
DU PRODUIT



LATITUDE



ALTITUDE

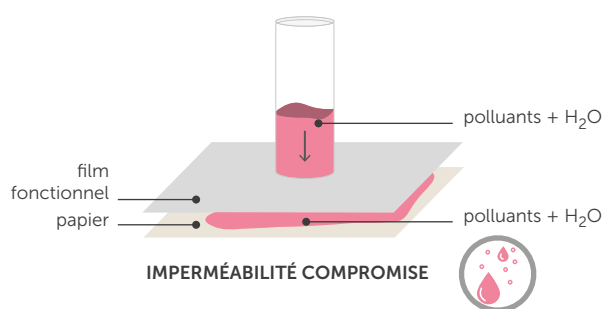
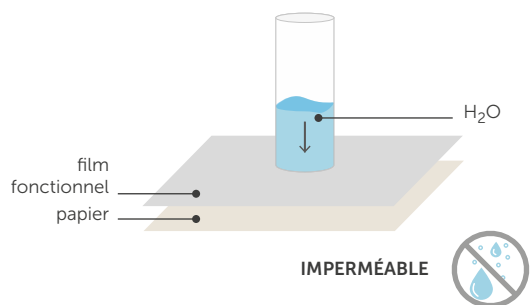


VARIATION DU TEMPS
ANNUELLES ALÉATOIRES

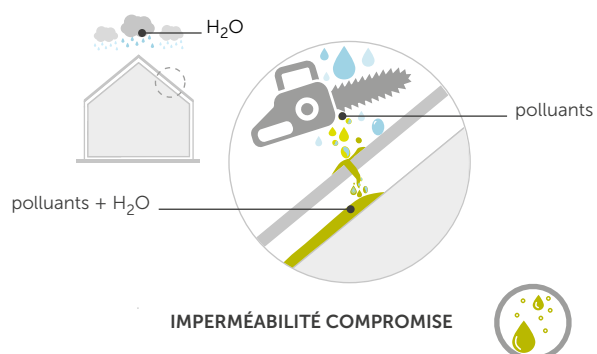
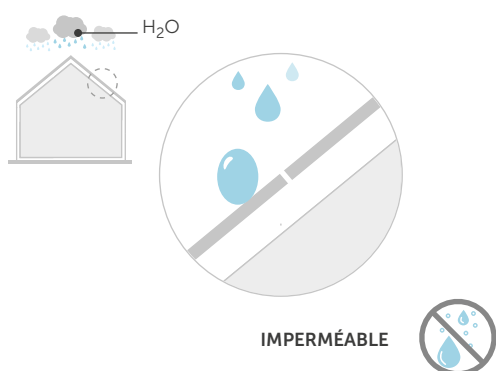
Les films **microporeux** sont réalisés avec des polymères hydrophobes, eux-mêmes incapables d'interagir avec l'eau et sont généralement plus rigides. Ils nécessitent de traitements spéciaux afin que l'eau puisse les traverser. Cela les rend plus sensibles aux polluants.

MEMBRANES MICROPOREUSES

TEST EN LABORATOIRE



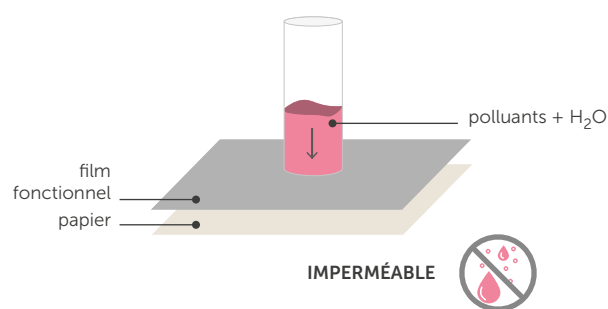
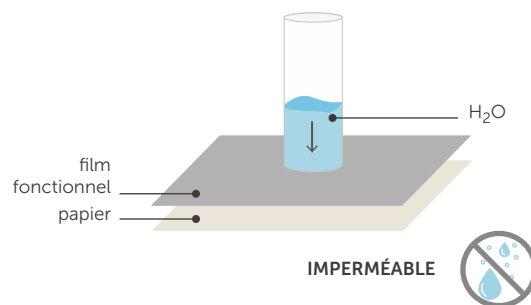
CAS SUR CHANTIER



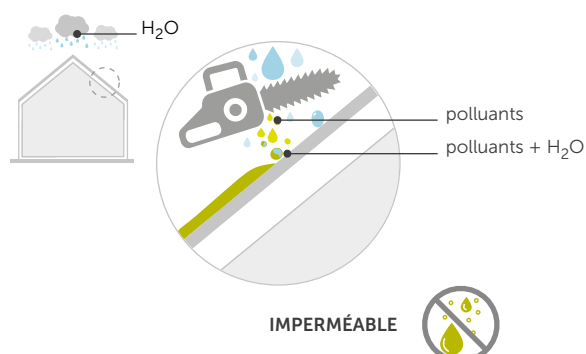
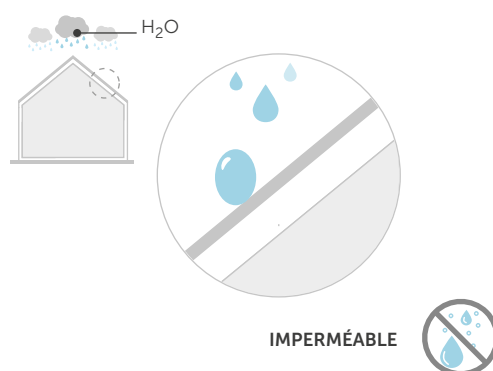
Les films **monolithiques** sont réalisés avec des polymères hydrophiles, capables d'interagir chimiquement avec l'eau et sont généralement plus élastiques.

MEMBRANES MONOLITHIQUES

TEST EN LABORATOIRE

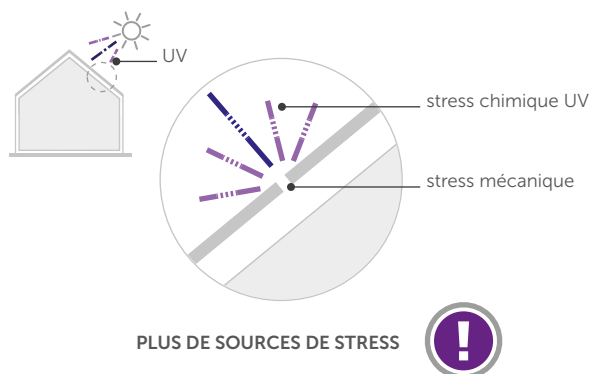


CAS SUR CHANTIER



MEMBRANES MICROPOREUSES

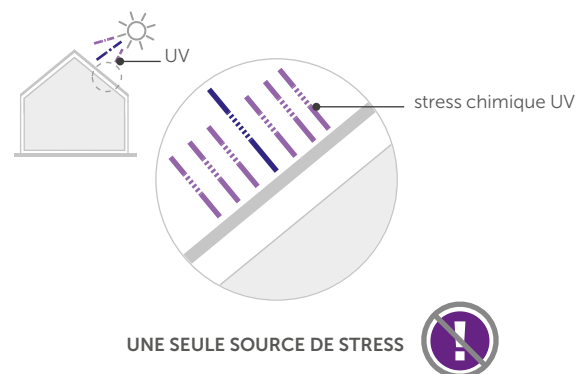
RÉSISTANCE AU RAYONNEMENT ULTRAVIOLET



La dégradation des polymères est d'autant plus grande que les sources de stress agissent simultanément. Dans le processus de production de films microporeux, ceux-ci sont soumis à un stress mécanique. Si une membrane microporeuse est exposée au rayonnement ultraviolet, un stress chimique s'ajoute outre celui mécanique. Le respect des indications sur l'exposition UV maximale de la membrane est important afin de ne pas compromettre la durabilité du film fonctionnel.

MEMBRANES MONOLITHIQUES

RÉSISTANCE AU RAYONNEMENT ULTRAVIOLET

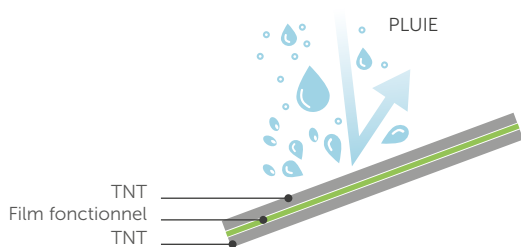


Aucun stress mécanique ou thermique n'est créé dans le processus de production de films monolithiques. Pour cette raison, lorsqu'une membrane monolithique est exposée au rayonnement ultraviolet, c'est la seule source de stress pour le film fonctionnel et la dégradation est moindre par rapport à celle que créerait un film microporeux. La résistance aux UV des membranes monolithiques est généralement plus élevée. Le respect des indications sur l'exposition UV maximale de la membrane est toutefois important pour ne pas compromettre la durabilité du film fonctionnel.

DÉPERLANCE

Toutes les surfaces de la membrane sont conçues pour être hydrofuges.

La déperlance peut être obtenue par le choix des matériaux ou en exploitant la texture de la surface. C'est une caractéristique importante car elle permet de garder la membrane sèche.



HYDROPHOBICITÉ

Dans certains cas (TRASPIR EVO 300), les surfaces sont rendues hydrophobes avec un traitement spécial, afin de réduire davantage l'interaction avec l'eau (le mécanisme de non-interaction avec l'eau est similaire à celui de la déperlance mais est encore plus accentué).

