

TRASPIR WELD EVO 360

LÁMINA TRANSPIRABLE MONOLÍTICA SOLDABLE

MONOLÍTICA

La estructura monolítica de la lámina garantiza una excelente durabilidad en el tiempo gracias a los polímeros especiales empleados.

DOBLE PROTECCIÓN

Excelente estanquidad al agua; la doble capa externa de PU garantiza los niveles de seguridad más elevados y una durabilidad excepcional.

PENDIENTES REDUCIDAS

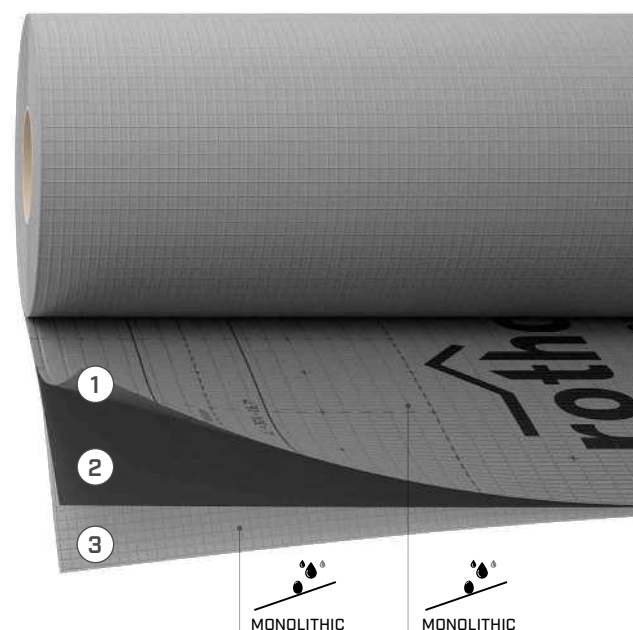
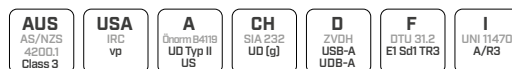
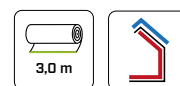
Gracias a su gramaje, la lámina también se puede colocar con eficacia en cubiertas con pendientes de hasta 5°.

COMPOSICIÓN

- 1 capa superior: film transpirable monolítico de PU
- 2 capa intermedia: tejido en PL
- 3 capa inferior: film transpirable monolítico de PU

CÓDIGOS Y DIMENSIONES

CÓDIGO	descripción	tape	H [m]	L [m]	A [m²]	H [ft]	L [ft]	A [ft²]	
TEVO360	TRASPIR WELD EVO 360	-	1,5	25	37,5	5	82	404	24
TEVO36030	TRASPIR WELD EVO 360 3,0 m	-	3	25	75	10	82	807	24
WELDSTRIPE300	WELDING STRIPE	-	0,30	20	6	1	66	66	5



SISTEMA COMPLETO

Impermeabilizar con TRASPIR WELD EVO 360 significa realizar un sistema seguro, eficaz y completo con manguitos y sellado de los ras-
treles mediante soldadura.

SOLDADURA DEL FILM FUNCIONAL

La lámina permite soldar los dos filmes funcio-
nales de TPU tanto con aire caliente como qui-
micamente, en los bordes externos, y, así, evitar
la absorción de humedad.

DATOS TÉCNICOS

Propiedad	normativa	valor	USC units
Gramaje	EN 1849-2	360 g/m ²	1.18 oz/ft ²
Espesor	EN 1849-2	1 mm	39 mil
Transmisión de vapor de agua (Sd)	EN 1931	0,2 m	17US Perm
Resistencia a la tracción MD/CD	EN 12311-1	420/490 N/50 mm	48/56 lbf/in
Alargamiento MD/CD	EN 12311-1	50/65 %	-
Resistencia a desgarro por clavo MD/CD	EN 12310-1	310/280 N	70/63 lbf
Estanquidad al agua	EN 1928	clase W1	-
Después de envejecimiento artificial:			
- estanquidad al agua a 120 °C	EN 1297/EN 1928	clase W1	-
- resistencia a la tracción MD/CD	EN 1297/EN 12311-1	400/470 N/50 mm	46/54 lbf/in
- alargamiento	EN 1297/EN 12311-1	50/65 %	-
Reacción al fuego	EN 13501-1	clase E	-
Resistencia al paso del aire	EN 12114	< 0,02 m ³ /(m ² h50Pa)	< 0.001 cfm/ft ² at 50Pa
Flexibilidad a bajas temperaturas	EN 1109	-30 °C	-22 °F
Resistencia a la temperatura	-	-40/120 °C	-40/248 °F
Estabilidad a los rayos UV ⁽¹⁾	EN 13859-1/2	1000h (8 meses)	-
Conductividad térmica (λ)	-	0,4 W/(m·K)	0.23 BTU/h·ft·°F
Calor específico	-	1800 J/(kg·K)	-
Densidad	-	aprox. 360 kg/m ³	aprox. 22 lbm/ft ³
Factor de resistencia al vapor de agua (μ)	-	aprox. 200	aprox. 1 MNs/g
Resistencia de las uniones	EN 12317-2	> 490 N/50 mm	> 56 lbf/in
Columna de agua	ISO 811	> 300 cm	> 118 in
Prueba de lluvia batiente	TU Berlin	superado	-
Temperatura de aplicación de WELD LIQUID	-	10/25 °C	50/77 °F
Temperatura de almacenamiento WELD LIQUID ⁽²⁾	-	5/25 °C	41/77 °C
Rendimiento de 1 litro de WELD LIQUID	-	aprox. 150-180 m ²	-

(1) Los datos de las pruebas de envejecimiento en laboratorio no logran reproducir las causas de degradación imprevisibles del producto ni tener en cuenta el estrés al que estará sometido durante su vida útil. Para garantizar la integridad, como precaución se recomienda limitar la exposición a los agentes atmosféricos en la obra a un máximo de 12 semanas.

(2) Conservar el producto en un lugar seco y cubierto, lejos de fuentes de calor, llamas abiertas u otras fuentes de ignición. Controlar la fecha de producción indicada en el envase.

Clasificación del residuo (2014/955/EU): 17 02 03.

EXPOSICIÓN REAL

La doble capa de PU de TRASPIR WELD EVO 360 garantiza una durabilidad excepcional y mantiene la estanquidad de la lámina incluso durante la exposición prolongada a la intemperie en la fase de construcción. Gracias a la elevada resistencia al envejecimiento del PU, la capa inferior, protegida de la exposición directa, permanece perfectamente intacta incluso en las condiciones más extremas.

Después de 12 meses de exposición en la obra sin protección en un clima centroeuropeo*

estanquidad al agua

conforme

*La prueba demuestra la elevada durabilidad de TRASPIR WELD EVO 360 incluso en caso de exposición prolongada. Sin embargo, Rothoblaas recomienda limitar la exposición a los agentes atmosféricos durante la fase de construcción a un máximo de 12 semanas.

PRODUCTOS RELACIONADOS



WELDING BOTTLE BRUSH
 WELDBOTBRUSH
 contenido: 0,5 l
 unid/cajas 1



WELDING BRUSH
 WELDBRUSH
 medidas: 4 cm
 unid/cajas 1



WELDING LIQUID
 WELDLIQUID
 contenido: 1,0 l
 unid/cajas 1



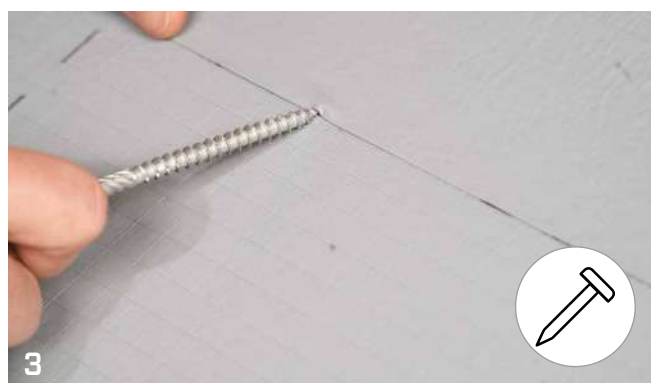
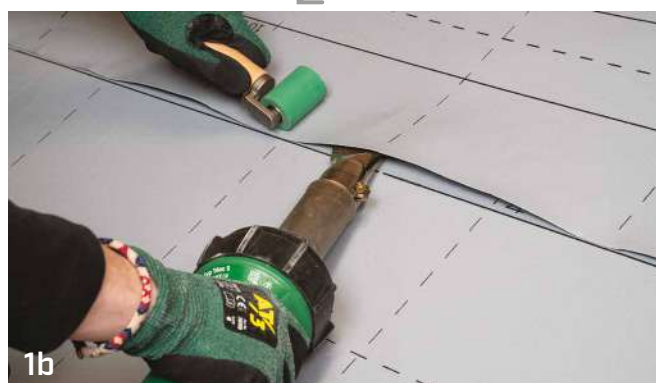
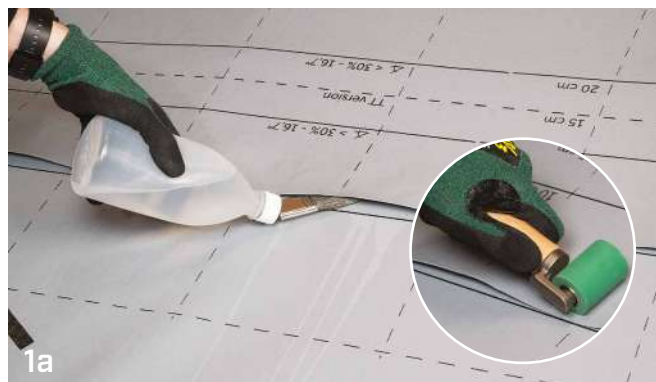
WELDING PIPE SLEEVE
 WELDPIPE
 diámetro: 80 -125 mm
 unid/cajas 4



MANICA FLEX - TPU
 MANFTPU300
 MANFTPU430

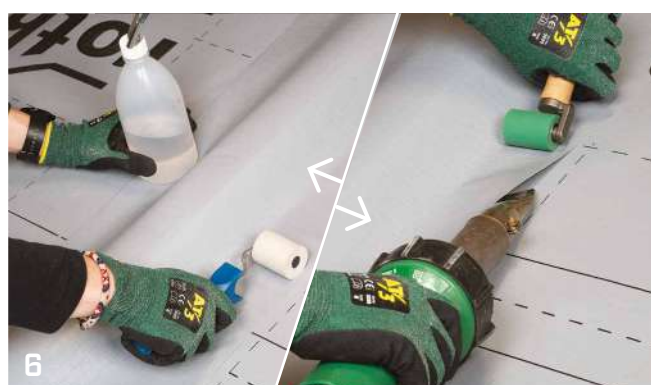
CONSEJOS DE APLICACIÓN

SELLADO DE LÁMINAS



1 WELDBOTHBRUSH, WELDBRUSH, WELDLIQUID

SOLUCIÓN A: SELLADO RASTREL CON WELD STRIPE



5 WELDSTRIPE300

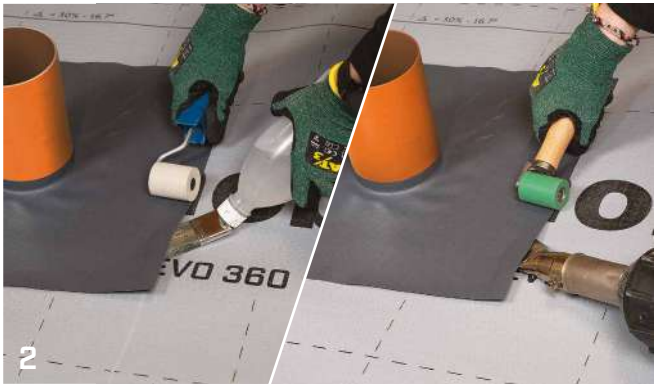
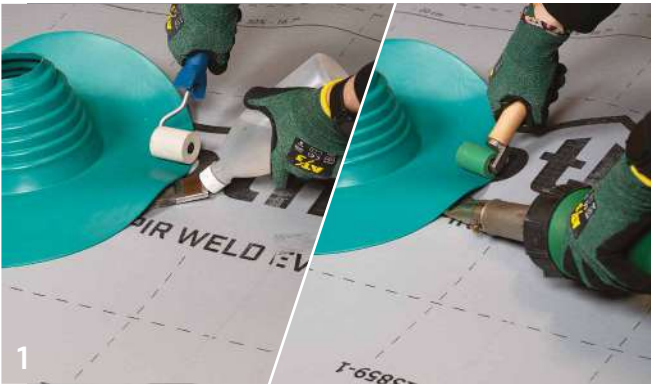
6 WELDBOTHBRUSH, WELDBRUSH, WELDLIQUID, HOT GUN

SOLUCIÓN B: SELLADO RASTREL CON CINTA PUNTO CLAVO



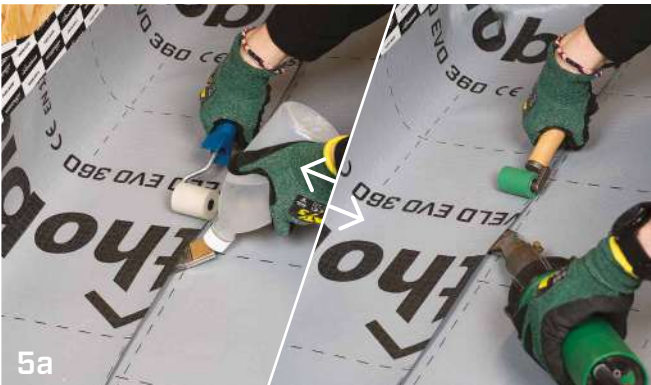
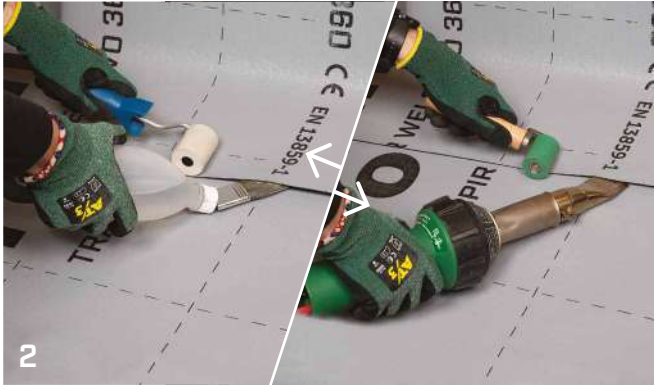
7 NAIL PLASTER

SELLADO DE MANGUITO



2 MANFTPU300, MANFTPU430
WELOBOTHBRUSH, WELOBRUSH, WELOLIQUID

SELLADO DE CHIMENEAS



2 WELOBOTHBRUSH, WELOBRUSH, WELOLIQUID

3 ROTHOBLAAS TAPE

5a WELOBOTHBRUSH, WELOBRUSH, WELOLIQUID, HOT GUN

5b ROTHOBLAAS TAPE