

Technický list

EXPANDRIT®-PLUS



Vrchní natavovací pás z SBS modifikovaného asfaltu

DOVOZCE A VÝROBCE

Dovozce:

Icopal Vedag CZ s.r.o.
Prosecká 855/68
190 00 Praha 9

Výrobce a výrobní závod:

Icopal GmbH
Capeller Straße 150
59368 Werne, Německo

POPIS VÝROBKU

Horní povrch

břidličný posyp: zelený, světle šedý
podélný přesah 8 cm krytý separační spalnou fólií s velmi jemnými řezy v separační fólii, systém CUT-LINES
END LAP příčný přesah 10 cm krytý separační spalnou fólií
SBS modifikovaná asfaltová směs
polyesterová rohož zesílená skleněnými vlákny 250 g/m²
SBS modifikovaná asfaltová směs, profilace spodního povrchu
SPEED PROFILE
separační spalná fólie

Horní asfaltová směs

Nosná vložka

Spodní asfaltová směs

Spodní povrch

OBLAST POUŽITÍ

Používá se zejména jako vrchní pás do hydroizolačních systémů plochých střech. Pás je vhodný pro nové střechy i sanace plochých střech i pro méně stabilní konstrukce, které jsou zatíženy kmitáním, průhybem nebo chvěním.

HLAVNÍ PŘEDNOSTI VÝROBKU

- Spodní povrch pásu je opatřen systémem SPEED PROFILE, který zajišťuje rychlou pokládku, úsporu plynu při natavování a kontrolu správného natavení
- Příčný spoj bez posypu END LAP krytý spalnou fólií zajišťující bezpečné provedení příčného spoje, šířka 10 cm
- Zvýšená požární odolnost při použití v systémové skladbě
- Kartonové jádro omezuje deformaci pásu v roli

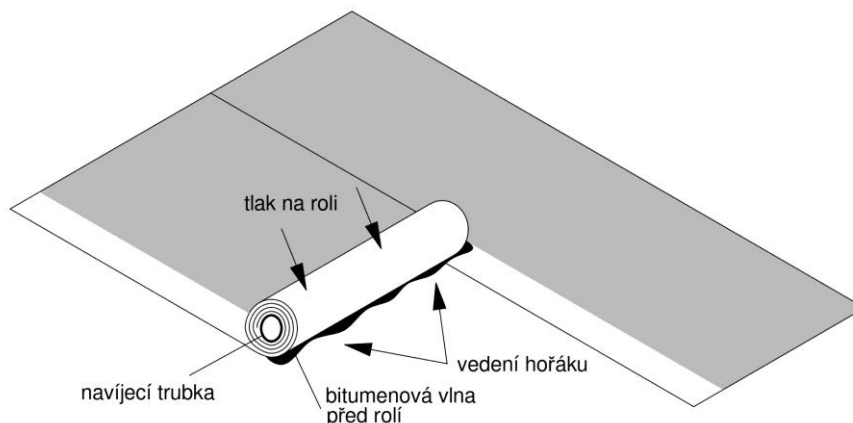
ZPŮSOB POKLÁDKY

Pokládka se provádí plnoplošným natavením na předem položený systémový podkladní pás. Podélné překrytí pásů se provádí v šířce 8 cm, příčné překrytí pásů se provádí v šířce 10 cm.

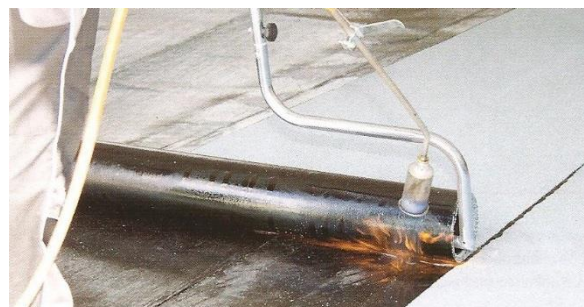
Pro spolehlivé dosažení plnoplošného natavení se role natavuje najednou, kontinuálně bez přerušení, v celé její šířce a v jednom nepřerušovaném pracovním postupu po její celé délce, nebo ve dvou etapách, tj. od poloviny délky, na každou stranu! Tlak na natavovaný pás se nejlépe vytvoří přišlápnutím na roli, do které se vloží tuhá kovová navíjecí trubka Ø cca 7 cm. Variantně

Ize připustit použití tzv. rozbalovače rolí, s tím, že plnoplošné natavení, vzhledem k menšímu tlaku na roli, bude průběžně kontrolováno. V případě pochybností o plnoplošném natavení nutno přejít na metodu s přišlápnutím na roli. Viz schéma a foto na str. 2 – dle směrnice „abc der Bitumenbahnen“.

Plnoplošné natavení asfaltových pásů v technologii ICOPAL VEDAG



Natavování s navijecím válečkem



Variantní natavování rozbalovačem rolí

SKLADOVÁNÍ

Skladuje se ve svislé poloze, pod přístřeškem, mimo zdroje tepla. V chladných ročních obdobích se role dopravují na staveniště ze zatepleného meziskladu až bezprostředně před zpracováním. Výrobce doporučuje zpracovávat dodané hydroizolační materiály do 90 dnů od data expedice. Prodávající neručí za vady vzniklé dlouhým nebo neodborným skladováním, popřípadě zpracováním materiálu v rozporu s návody a pokyny výrobce.

ZPRACOVÁNÍ ODPADU

Zbytky nezpracovaných rolí a pásy po skončení životnosti je nutno předat oprávněné osobě k likvidaci odpadu dle zákona č. 185/2001 Sb. Jedná se o odpad č. 170302 – Asfaltové směsi neuvedené pod č. 170301.

ZÁRUKA

Výrobce poskytuje prodlouženou záruku na hydroizolační funkci asfaltových pásů při dodržení záručních podmínek. Více informací naleznete v záručních podmínkách společnosti Icopal Vedag CZ s.r.o.

TECHNICKÉ PARAMETRY

Vlastnosti dle ČSN EN 13707	Zkušební postup	Jednotka	Výsledek
Zjevné vady	ČSN EN 1850 - 1	-	bez zjevných vad
Délka	ČSN EN 1848 - 1	m	5,0
Šířka	ČSN EN 1848 - 1	m	1,0
Přímost	ČSN EN 1848 - 1	-	vyhovuje
Tloušťka	ČSN EN 1849 - 1	mm	5,2 ± 0,1
Chování při vnějším požáru	ČSN EN 13501-5	-	B _{ROOF(t1)} * B _{ROOF(t3)} *
Reakce na oheň	ČSN EN 13501-1	-	třída E
Vodotěsnost, metoda B	ČSN EN 1928	kPa	200
Tahové vlastnosti: Největší tahová síla podélná/příčná	ČSN EN 12311-1	N/50 mm	1000 / 1000
Tahové vlastnosti: Protážení podélné/příčné	ČSN EN 12311-1	%	40 / 40
Odolnost proti statickému zatížení, metoda A	ČSN EN 12730	kg	20
Ohebnost za nízkých teplot	ČSN EN 1109	°C	-30
Odolnost proti stékání při zvýšené teplotě	ČSN EN 1110	°C	+120
Vliv umělého stárnutí na ohebnost za nízkých teplot	ČSN EN 1296 ČSN EN 1109	°C	- 26
Vliv umělého stárnutí na odolnost proti stékání při zvýšené teplotě	ČSN EN 1296 ČSN EN 1110	°C	+ 110
Přilnavost posypu	ČSN EN 12039	%	10
<p>Číselné hodnoty, jsou nominální hodnoty, které podléhají statistickým kolísáním. Uvedené technické hodnoty jsou stanoveny v době výroby. Technické změny jsou vyhrazeny. Díky povětrnostním vlivům dochází k přirozenému stárnutí, změnám povrchu, barvy i technických hodnot. Tyto změny nemají vliv na funkci výrobku (vodotěsnost). Je povinností zpracovatele posoudit vhodnost produktu pro daný účel a zajistit si, aby měl k dispozici platnou verzi tohoto technického listu.</p> <p>* při použití v systémové skladbě</p>			