

Technický list

VEDASPRINT® TOP COMBI



Vrchní natavovací pás z SBS modifikovaného asfaltu se spřaženou nosnou vložkou

VÝROBCE

Sídlo:

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

Výrobní závod:

Icopal Vedag CZ s.r.o.
Záluží 1
436 70 Litvínov

POPIS VÝROBKU

Horní povrch

břidličný posyp

Horní asfaltová směs

podélný přesah 80 mm krytý separační spalnou fólií

Nosná vložka

SBS modifikovaná asfaltová směs

Spodní asfaltová směs

spřažená, netkaná polyesterová rohož + skleněná mřížka

Spodní povrch

SBS modifikovaná asfaltová směs

separační spalná fólie

OBLAST POUŽITÍ

Vrchní vrstva do hydroizolačních systémů plochých střeš i pro méně stabilní podklady. Pás je vhodný pro nové střešní pláště i pro rekonstrukce stávajících střešních pláštů.

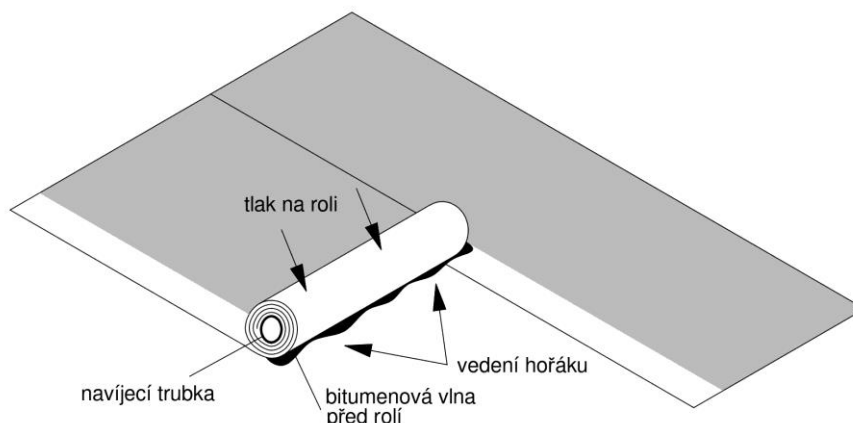
HLAVNÍ PŘEDNOSTI VÝROBKU

- Teplotní stálost
- Ohyb za studena, vysoká pružnost i za silných mrazů a při střídavém zatížení
- Vysoká rozměrová stabilita

ZPŮSOB POKLÁDKY

Pokládka se provádí plnoplošným natavením na předem položený systémový podkladní pás, např. **ICOLEP L 30**, **VEDATOP TM**, **VEDATECT PYE G 200 S4 mineral**. 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 \varnothing cca 7 cm. Variantně lze 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 navíječem rolí



Variantsní 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	≥ 7,5
Šířka	ČSN EN 1848 - 1	m	≥ 1,0
Přímost	ČSN EN 1848 - 1	mm/10m	≤ 20 splněno
Tloušťka	ČSN EN 1849 - 1	mm	4,5 ± 0,2
Vodotěsnost	ČSN EN 1928	kPa	≥ 100
Reakce na oheň	ČSN EN 13501-1	-	třída E
Propustnost vodní páry	ČSN EN 1931	-	μ = 20.000
Tahové vlastnosti: Největší tahová síla podélná/příčná	ČSN EN 12311-1	N/50 mm	900/700 ± 100
Tahové vlastnosti: Protážení podélné/příčné	ČSN EN 12311-1	%	35/40 ± 5
Rozměrová stálost	ČSN EN 1107 - 1	%	≤ 0,3
Ohebnost za nízkých teplot	ČSN EN 1109	°C	≤ -25
Odolnost proti stékání při zvýšené teplotě	ČSN EN 1110	°C	≥ +100
<p>Číselné hodnoty, jsou nominální hodnoty, které podléhají statistickým kolísáním. Technické změny jsou vyhrazeny. Je povinností zpracovatele posoudit vhodnost produktu pro daný účel a zajistit si, aby měl k dispozici platnou verzi tohoto technického listu. * při použití v systémové skladbě</p>			