

Spectraplan SG

Szczegóły produktu

Opis	Jednowarstwowa membrana z podkładem z włókniny poliestrowej
Grubość	1,2 mm
Szerokość	2,12 m
Długość	20 m
Kolor	Jasnoszary (podobny do RAL 7035)
Materiał	TPE (elastomer termoplastyczny)
Wzmocnienie	Wełna szklana
Podkład z włókniny poliestrowej	Niesplataný poliester 120 g/m ²
Kod produktu	54021212 – jasnoszary



Wprowadzenie

- Jednowarstwowa membrana dachowa TPE z podkładem z włókniny poliestrowej wzmocniona wełną szklaną.
- Nadaje się do wielu zastosowań dachowych – zarówno do dachów płaskich, jak i spadzistych.
- Tworzy elegancką powłokę na wielu rodzajach dachów.
- Przyklejana do większości podłoży klejem Spectrabond Low Foaming PU Adhesive lub IKOpro Sprayfast FMA Adhesive.
- Nadaje się do budowy nowych i remontowanych konstrukcji oraz zastosowań specjalistycznych, takich jak dachy symulujące pokrycie metalowe.

Elementy systemu

Na potrzeby instalacji membrany Spectraplan SG system obejmuje szeroką gamę akcesoriów, w tym membranę do obróbki detali, paski zakrywające, formowane narożniki i wpusty, profil z rąbkiem stojącym, blachę powlekaną do formowania detali krawędzi, systemy mocowania IKOfix i listwy wykończeniowe, warstwy izolacyjne i paroizolacyjne, kleje, środki czyszczące, szczeliwa i okna dachowe.

Cechy i zalety

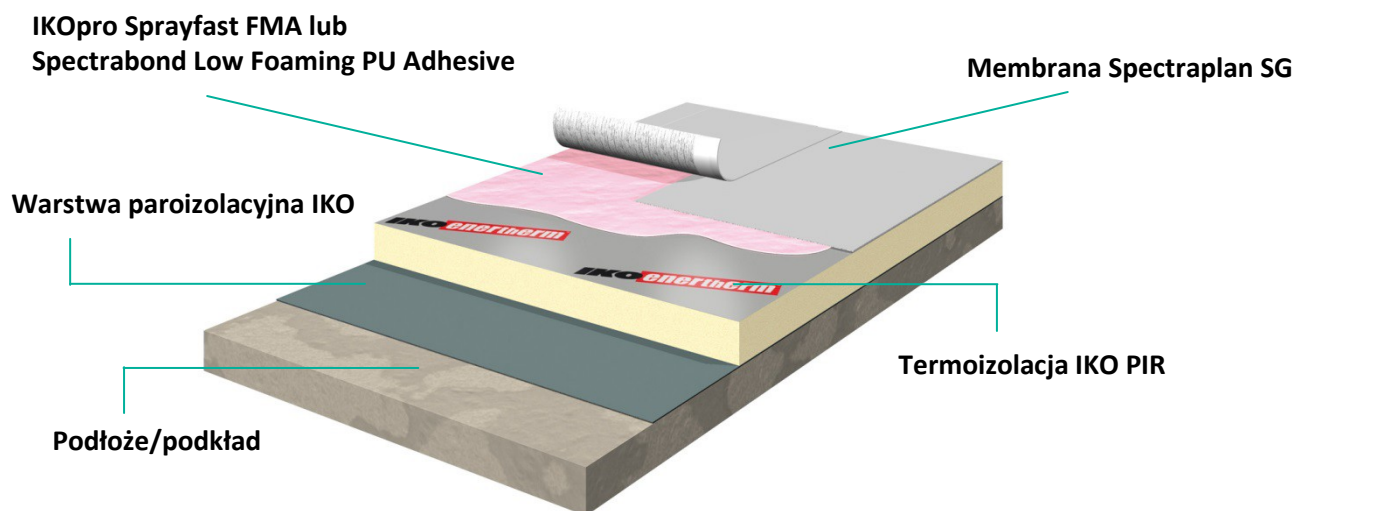
- Certyfikat BBA 05/4203
- Doskonała odporność na promieniowanie UV i trwałość
- Bez plastyfikatorów i chloru
- Doskonałe własności mechaniczne i wydajność produktu
- Sprawny i bezpieczny montaż
- Niekwestionowana jakość zgrzewania liniowego
- Estetyczne wykończenie
- Dostępna pełna oferta mocowań i akcesoriów

Certyfikaty

- Zatwierdzone przez BBA (certyfikat nr 05/4203)
- Znak CE
- Produkcja zgodna z normą BS EN ISO 14001



Stosowanie



1. Klej Spectrabond Low Foaming PU Adhesive należy dokładnie wymieszać przed użyciem. Na czas przerw w pracy zamykać pojemnik z klejem. W razie potrzeby włożyć pojemnik z klejem Spectrabond PU Adhesive do ciepłej wody.
2. Rozwinąć rolkę membrany Spectraplan SG na przygotowanym podłożu i zwinąć z powrotem około połowę długości.
3. Nanieść warstwę kleju Spectrabond Low Foaming PU Adhesive za pomocą wałka lub zaaplikować klej Sprayfast FMA Adhesive na podłoże – wyłącznie na powierzchnię, na której zostanie przyklejona membrana. *Uwaga: Przed przyklejeniem membrany poczekać, aż klej PU się aktywuje. W chwili aktywacji, tj. w momencie, w którym klej zapewni największą wytrzymałość spoiny, powierzchnia kleju zacznie się zmieniać z różowej/czerwonej na nieprzezroczystą.*
4. Starannie rozwinąć membranę Spectraplan SG na zagruntowanej powierzchni.
5. Zwinąć drugą połowę rolki Spectraplan SG i powtórzyć powyższą procedurę.
6. Docisnąć wałkiem wypełnionym wodą lub szczotką z miękkim włosiem, aby powierzchnie dokładnie do siebie przylegały.
7. Rozwinąć następną rolkę Spectraplan SG w taki sposób, aby zakładki końcowe pokrywały się, a bok nachodził na ułożony wcześniej arkusz na szerokość 60 mm.
8. Powtórzyć proces klejenia.
9. Dokładnie zgrzać gorącym powietrzem zakładkę boczną o szerokości 60 mm i zaczekać, aż całkowicie ostygnie.

- śrubokręt z końcówką o szerokości 4 mm (z zaokrąglonymi krawędziami), dociskając do spoiny.
11. Klej Spectrabond Low Foaming PU Adhesive należy dokładnie wymieszać przed użyciem. Na czas przerw w pracy zamykać pojemnik z klejem. W razie potrzeby włożyć pojemnik z klejem Spectrabond PU Adhesive do ciepłej wody.
 12. Rozwinąć rolkę membrany Spectraplan SG na przygotowanym podłożu i zwinąć z powrotem około połowę długości.
 13. Nanieść warstwę kleju Spectrabond Low Foaming PU Adhesive za pomocą wałka lub zaaplikować klej Sprayfast FMA Adhesive na podłoże – wyłącznie na powierzchnię, na której zostanie przyklejona membrana.
Uwaga: Przed przyklejeniem membrany poczekać, aż klej PU się aktywuje. W chwili aktywacji, tj. w momencie, w którym klej zapewni największą wytrzymałość spoiny, powierzchnia kleju zacznie się zmieniać z różowej/czerwonej na nieprzezroczystą.
 14. Starannie rozwinąć membranę Spectraplan SG na zagruntowanej powierzchni.
 15. Zwinąć drugą połowę rolki Spectraplan SG i powtórzyć powyższą procedurę.
 16. Docisnąć wałkiem wypełnionym wodą lub szczotką z miękkim włosiem, aby powierzchnie dokładnie do siebie przylegały.
 17. Rozwinąć następną rolkę Spectraplan SG w taki sposób, aby zakładki końcowe pokrywały się, a bok nachodził na ułożony wcześniej arkusz na szerokość 60 mm.
 18. Powtórzyć proces klejenia.
 19. Dokładnie zgrzać gorącym powietrzem zakładkę boczną o szerokości 60 mm i poczekać, aż całkowicie ostygnie.
 20. Sprawdzić mechanicznie integralność ostygłej spoiny, przeciągając wzdłuż niej sondę do spoin lub śrubokręt z końcówką o szerokości 4 mm (z zaokrąglonymi krawędziami), dociskając do spoiny.

Dalsze informacje o produkcie

Wszystkie materiały na temat produktu i BHP oraz arkusze danych technicznych można pobrać z naszej strony internetowej: www.ikopolymeric.pl lub uzyskać, pisząc na adres: renata.kotlarz@iko.com

Typowe właściwości

Charakterystyczne właściwości	Jednostka	Metoda	IKO Spectraplan SG120
Grubość +10%/-5%	mm	EN 1849-2	1,20
Długość +1%/-0,5%	m	EN 1848-2	20,00
Szerokość +1%/-0,5%	m	EN 1848-2	2,12
Gramatura +10%/-5%	g/m ²	EN 1849-2	1570
Wytrzymałość na rozciąganie (MD/TD) +/-20%	N/50 mm	EN 12311-2	800
Wydłużenie przy zerwaniu +/-20%	%	EN 12311-2	150
Odporność na rozerwanie	N	EN 12310-2	> 120
Wytrzymałość połączeń na odrywanie	N/50 mm	EN 12316-2	> 300
Wytrzymałość połączeń na wyłamanie	N	EN 12317-2	> 800
Wytrzymałość na grad	m/s	EN 13583	Nie określono
Wytrzymałość na przebicie gwoździem	N	EN 12310-1	500
Odporność na uderzenia	kPa	EN 12691	Nie określono
Obciążenie statyczne	kg	EN 12730	Nie określono
Stabilność wymiarowa, 6 h w 80°C	%	EN 1107-2	≤ 1,0
Elastyczność w niskiej temperaturze	°C	EN 495-5	-35
Odporność na działanie ognia zewnętrznego		BS EN 476-3	Ext F.AB
		EN 13501	T1 – nie określono T2 – nie określono T3 – nie określono T4 – wynik pozytywny
Wodoszczelność		EN 1928, metoda B	Wynik pozytywny
Przepuszczalność pary wodnej	μ		100 000
Odporność na penetrację przez korzenie			Wynik pozytywny
Minimalna zakładka	mm		60
Minimalna szerokość zgrzewania (zgrzewarka autom.)	mm		> 30
Minimalna szerokość zgrzewania (zgrzewarka ręczna)	mm		> 60
Temperatura zgrzewania	°C		200–600
Zalecana szybkość zgrzewania (zgrzewarka automatyczna)	m/min		2,0–7,0
Deklaracja zgodności z normą WE			Znak CE



Chociaż dążyliśmy wszelkimi staraniami, aby informacje podane w niniejszej publikacji były poprawne i aktualne, nie może ona stanowić części żadnej umowy ani dawać powodu do dodatkowej odpowiedzialności, którą niniejszym jednoznacznie wykluczamy. Potencjalni nabywcy naszych materiałów powinni więc sprawdzić w firmie, czy od momentu wydania niniejszej publikacji nastąpiły jakiegokolwiek zmiany w naszych specyfikacjach, szczegółach zastosowań lub innych informacjach.

Firma zarejestrowana w Wielkiej Brytanii pod nr. 2678296 – siedziba: Appley Lane North, Appley Bridge, Wigan, Lancashire, WN6 9AB