

Ficha Técnica

Lámina EPDM Polygomma

Descripción

La lámina de caucho EPDM de Polygomma (Grado RM) es una membrana de impermeabilización vulcanizada, no reforzada y sistema monocapa.

Preparación de Sustratos

- Los sustratos deben estar limpios, secos y libres de cualquier partícula extraña. Es importante que todo material suelto, bordes afilados, aceite, grasa, etc. sean eliminados.
- Todos los defectos de construcción existentes tales como grietas, ondulación, etc. deben ser eliminados. La superficie debe estar preparada para recibir la nueva impermeabilización.
- Todos los huecos superficiales de más de 1/4" (0,64mm) de ancho se repararán adecuadamente.

Procedimiento de Aplicación

La unión entre dos lámina de caucho EPDM se aplica utilizando un adhesivo de juntas (Polygomma Bonding Adhesive o similar). Se recomienda un solape de un mínimo de 80 mm para aplicaciones de cubierta.

- Limpie bien la superficie para eliminar cualquier suciedad, etc. Asegúrese de que la superficie que se va a unir esté limpia y seca.
- Aplique el adhesivo de unión en ambas superficies uniformemente y deje que se seque hasta el punto de Tacking (momento en que al poner un dedo en la junta este no se ensucia pero si tiene mordiente). El tiempo variará en función de las condiciones medioambientales.
- Unir ambas superficies y presionar bien para obtener un vínculo fuerte y perfecto mediante un rodillo de silicona.
- Tenga en cuenta que la resistencia máxima de unión se producirá después de 24-48 horas, una vez que el adhesivo de unión está completamente curado. El tiempo que se tarda depende de la porosidad de la superficie, la temperatura ambiente, etc.
- Las superposiciones de la membrana EPDM se pueden hacer con adhesivos de unión o con cintas de juntas.

Almacenamiento

La membrana EPDM debe almacenarse en un entorno limpio y cubierto. Debe almacenarse de manera que no haya daños físicos a la membrana durante el almacenamiento.

Precauciones

- Tenga cuidado al mover, transportar, manipular, etc para evitar pinchazos y daños físicos
- No poner en contacto la membrana EPDM con productos como derivados del petróleo, grasas, aceites (minerales y vegetales) y grasas animales.
- Consulte las fichas de Seguridad del Material (MSDS) para obtener información de seguridad.

Especificaciones Técnicas

Parámetros de prueba	Método de prueba	Grosor del rendimiento 0,6 mm, 0,8 mm, 1,1 mm y 1,5 mm	Especificación técnica armonizada
Estanqueidad (kPa)	EN 1928	Pasar	EN 13956:2012
Resistencia a la cáscara de la junta (N/ 50 mm)	EN 12316-2	≥50	
Resistencia a la tracción (N/mm ²)	EN 12311-2	≥8	
Alargamiento (%)	EN 12311-2	≥300	
Resistencia al impacto (mm)	EN 12691 (A)	≥150	
	EN 12691 (B)	≥1500	
Resistencia al desgarro (N)	EN 12310-2	≥25	
Estabilidad dimensional (%)	EN 1107-2	≤2.0	
Capacidad de plegado a bajas temperaturas (oC)	EN 495-5	<-45oC	
Exposición UV (1000 h)	EN 1297	Pasar	
Resistencia al ozono	EN 1844	Pasar	
**Resistencia Fuego Externo	13501-5/ENV 1187-1	F _{roof}	

La información aquí contenida se basa en nuestra experiencia. Si bien la información se presenta como verdadera y precisa a nuestro leal saber y entender, Polygomma no asume ninguna responsabilidad sobre el uso de esta información. Se reserva el derecho a realizar revisiones periódicas sin previo aviso.

La información proporcionada en este documento es de naturaleza general. Es responsabilidad del usuario comprobar la idoneidad del producto para el uso previsto. Las sugerencias hechas por Polygomma, oralmente y / o por escrito, pueden ser seguidas o modificadas o rechazadas por el usuario final, ingeniero, propietario, contratista, etc. para adaptarse mejor a su propósito.

POLYGOMMA INDUSTRIES PVT LTD

Office: A229, Antophill Warehousing Complex, Vidyalankar College Road, Wadala East, Mumbai-400037. India.
 Tel: +91 22 40655333 Fax: +91 22 4162885 email:polygomma@polygomma.com Web: www.polygomma.com
 CIN: U25203MH2012PTC227401 PAN: AAGCP4636G GST: 27AAGCP4636G1ZB