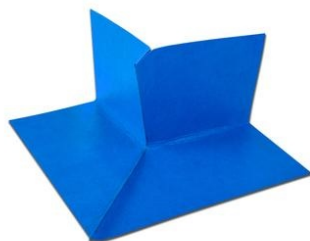


WELDANO® INVEX

Préformé pour angles sortants, permettant un soudage homogène



Caractéristiques techniques

		Matière
Film fonctionnel sur les deux faces		polyuréthane
Support en non-tissé		polyester

Propriété	Réglementation	Valeur
Couleur		bleu
Longueur du côté		150 mm
Epaisseur	SN EN 1849-2	0,8 mm
Coeff. de résistance diffusion vapeur μ	SN EN ISO 12572	225
Valeur sd	SN EN ISO 12572	0,18 m
Réaction au feu	SN EN 13501	Euroclasse E
Exposition aux intempéries		4 mois
Colonne d'eau	SN EN ISO 811	> 4 000 mm
Etanchéité à l'eau non-vieillie/vieillie*	SN EN 1928	W1 / W1
Durabilité après vieillissement artificiel	SN EN 1297 / SN EN 1296	réussi
Comportement au pliage à froid	SN EN 1109	-40 °C
Résistance à la température		stable entre -40 °C et +100 °C
Marquage CE	SN EN 13859-1	existant

Application

Réalisation fiable de raccords d'angle sortants dans le système de sous-toiture SOLITEX WELDANO.

Vu l'homogénéité du matériau, le préformé ouvert à la diffusion et préalablement soudé en usine se fixe sur l'écran de sous-toiture SOLITEX WELDANO 3000 à l'aide du solvant de soudage ou d'un appareil à air chaud.

Conditionnement

Art. n°	Code GTIN	Contenu	Poids
16366	4026639163660	4 pcs	0,285 kg

Avantages

- ✓ Réalisation facile du point de raccord sensible grâce à une préfabrication en usine
- ✓ Etanchéité fiable des angles : soudage homogène à l'aide du solvant de soudage ou d'un appareil à air chaud
- ✓ Résistance à la traction et solidité extrêmes
- ✓ Adaptation facile des dimensions du préformé, par exemple en longueur, à l'aide d'un cutter ou de ciseaux
- ✓ Excellente protection du travail : surface antidérapante et résistante à l'abrasion

Supports

Convient à la pose sur des supports résistant à la pression, par exemple des voligeages, des panneaux dérivés du bois et des panneaux de sous-toiture en fibres de bois.

Le support doit être sec, à l'abri du gel, propre et dépourvu d'arêtes vives ou d'éléments pointus.

Conditions générales

L'assemblage par soudage des bords des écrans se fait à l'aide du produit de soudage par solvant WELDANO TURGA (HS) ou d'un appareil à air chaud. La zone de soudage doit être sèche, à l'abri du gel, dépoussiérée et dégraissée. En cas de salissures tenaces (par exemple de l'huile), humidifier légèrement un chiffon avec du produit de soudage par solvant WELDANO TURGA (HS) et maroufler la surface pour éliminer les salissures. Les deux faces de l'écran peuvent être soudées et conviennent comme couche extérieure.

L'assemblage à l'aide du produit de soudage par solvant est possible à partir de 0 °C. Tenir compte des risques mentionnés sur le pot.

En cas d'utilisation d'appareils à air chaud, nous recommandons une température de mise en œuvre d'environ 220 à 280 °C, selon la température ambiante et le régime des vents. Vérifier le réglage en réalisant un essai de soudage sur un échantillon. Pour les cordons de soudure des surfaces, une buse d'une largeur de 40 mm s'est avérée efficace. Pour les raccords de détail, une buse de 20 mm est parfois plus pratique.

Au lieu d'utiliser les préformés du système WELDANO ROFLEX, WELDANO INVEX et WELDANO INCAV, vous pouvez aussi découper ces éléments à dimension dans un bout d'écran SOLITEX WELDANO 3000.



Les faits exposés ici font référence à l'état actuel de la recherche et de l'expérience pratique. Nous nous réservons le droit de modifier les constructions recommandées et la mise en œuvre et de perfectionner les différents produits, avec les éventuels changements de qualité qui y seraient liés. Nous vous informons volontiers de l'état actuel des connaissances techniques au moment de la pose.

Pour de plus amples informations sur la mise en œuvre et les détails de construction, consultez les recommandations de conception et d'utilisation pro clima. Pour toute question, vous pouvez téléphoner à la hotline technique pro clima au +41 (0) 22 518 18 98

pro clima CH GmbH
Teichgässlein 9
CH-4058 Basel
Tél: +41 (0) 22 518 18 98
eMail: info@proclima.ch