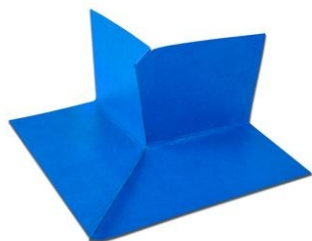


WELDANO® INVEX

Componente preformato per angoli esterni saldabile in modo omogeneo



Dati tecnici

		Stoffa
Membrana su entrambi i lati		Poliuretanic
Tessuto di supporto		Poliestere

Proprietà	Regolamento	Valore
Colore		azzurro
Lunghezza lato		150 mm
Spessore	UNIEN 1849-2	0,8 mm
Permeabilità al vapore acqueo μ	UNIEN ISO 12572	225
Valore sd	UNIEN ISO 12572	0,18 m
Reazione al fuoco	UNIEN 13501	E
Esposizione agli agenti atmosferici		3 mesi
Colonna d'acqua	UNIEN ISO 811	> 4.000 mm
Impermeabilità non invecchiato/ invecchiato*	UNIEN 1928	W1 / W1
Resistenza all'invecchiamento	UNIEN 1297 / UNIEN 1296	superata
Flessibilità a freddo	UNIEN 1109	-40 °C
Resistenza alla temperatura		continua -40 °C fino a +100 °C
Marchiatura CE	UNIEN 13859-1	disponibile

Applicazione

Per la realizzazione sicura di giunti su angoli esterni nel sistema sottotegola SOLITEX WELDANO. Il componente preformato in fabbrica, aperto alla diffusione, può essere collegato con il solvente di saldatura del sistema, o tramite aria calda, alla membrana sottotegola SOLITEX WELDANO 3000.

Forme di erogazione

Numero articolo	GTIN	Contenuto	Peso
16366	4026639163660	4 Pezzi	0,285 kg

Vantaggi

- ✓ facile realizzazione del punto di giunzione delicato grazie al componente prefabbricato
- ✓ isolamento sicuro degli angoli: saldabile in modo omogeneo con collante ad azione solvente o aria calda
- ✓ estremamente resistente allo strappo e robusto
- ✓ facilmente adattabile con lama o forbici, ad es. a lunghezze di sezione inferiori
- ✓ elevata protezione antinfortunistica: superficie antiscivolo e resistente all'abrasione

Supporti

Adatta per la posa su sottofondi resistenti alla compressione, ad es. tavolati in legno, pannelli in derivati del legno e pannelli sottotegola in fibra di legno. Il sottofondo deve essere asciutto, privo di ghiaccio, pulito e privo di spigoli vivi o parti appuntite.

Condizioni generali

La saldatura dei bordi delle membrane va realizzata con il sistema del solvente di saldatura WELDANO TURGA (HS) o con uno strumento ad aria calda. L'area di saldatura deve essere asciutta, priva di ghiaccio, polvere e grassi. In caso di sporcizia persistente (ad es. olio) inumidire leggermente un panno con il solvente di saldatura WELDANO TURGA (HS) e rimuovere lo sporco. Entrambi i lati della membrana possono essere saldati e sono adatti come lato superiore.

Saldare con solvente di saldatura a partire da 0 °C. Leggere attentamente le indicazioni di pericolo sulla confezione.

Se si utilizzano strumenti ad aria calda consigliamo una temperatura compresa tra ca. 220 e 280 °C, in base alla temperatura ambiente e alle condizioni del vento. Effettuare una prova di saldatura su un campione. Per le linee di saldatura delle superfici si è dimostrato efficace un ugello di 40 mm di larghezza. Per le saldature di precisione a volte è più pratico un ugello di 20 mm.

In alternativa all'utilizzo dei componenti preformati WELDANO ROFLEX, WELDANO INVEX e WELDANO INCAV, è possibile anche tagliare a misura la membrana SOLITEX WELDANO 3000.



Le circostanze descritte si riferiscono allo stato attuale della ricerca e dell'esperienza pratica. Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche alle costruzioni e alle lavorazioni consigliate, nonché allo sviluppo futuro e alle conseguenti variazioni delle caratteristiche dei singoli prodotti. La informeremo volentieri riguardo le novità e gli aggiornamenti tecnici dei nostri prodotti al momento della posa.

La documentazione pro clima relativa alla progettazione contiene ulteriori informazioni riguardanti i dettagli di lavorazione e costruzione. In caso di domande, la hotline tecnica pro clima è a Vostra disposizione allo +49 (0) 6202 - 278245

MOLL
bauökologische Produkte GmbH
Rheinalstraße 35 - 43
D-68723 Schwetzingen
Fon: +49 (0) 62 02 - 27 82.0
eMail: info@proclima.de