

CONSIGLI DI POSA: BARRIER, VAPOR E CLIMA CONTROL

APPLICAZIONE SU PARETE - LATO INTERNO



↙



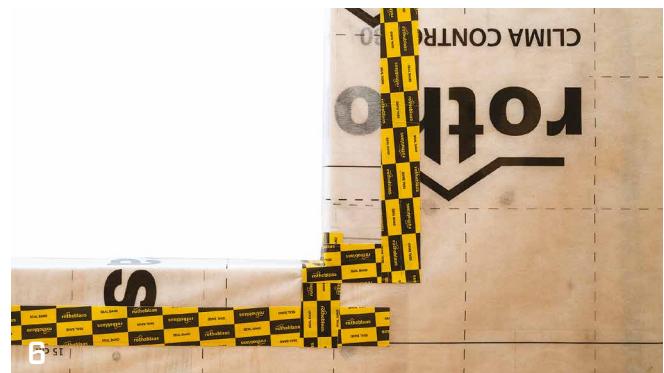
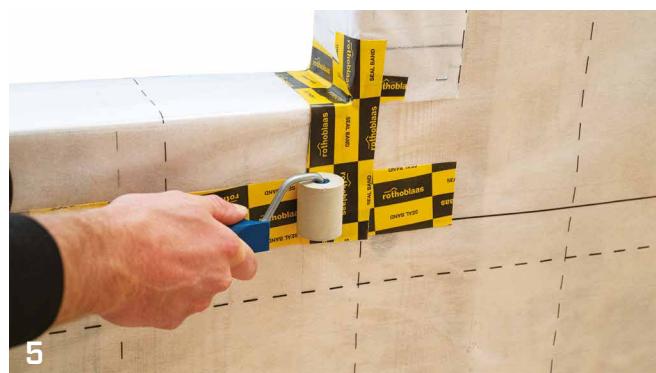
TOP



- 1 BARRIER NET SD40, BARRIER SD150, BARRIER ALU NET SD150, BARRIER ALU NET SD1500, BARRIER ALU FIRE A2 SD2500, VAPOR IN 120, VAPOR IN NET 140, VAPOR IN GREEN 200, VAPOR NET 110, VAPOR 140, CLIMA CONTROL 80, CLIMA CONTROL 105, CLIMA CONTROL NET 145
 HAMMER STAPLER 47, HAMMER STAPLER 22, HAND STAPLER, STAPLES
 MEMBRANE GLUE
- 3a DOUBLE BAND, SUPRA BAND, BUTYL BAND
 ROLLER, FLY FOAM, FOAM CLEANER
- 3b ROTHOBLAAS TAPE
- 4 PRIMER SPRAY, PRIMER
- 5 BUTYL BAND, PROTECT, FLEXI BAND, PLASTER BAND
- 6 NAIL PLASTER, GEMINI, NAIL BAND, BUTYL BAND

CONSIGLI DI POSA: BARRIER, VAPOR E CLIMA CONTROL

APPLICAZIONE SU FINESTRA - LATO INTERNO



-
- 1 BARRIER NET SD40, BARRIER SD150, BARRIER ALU NET SD150, BARRIER ALU NET SD1500, BARRIER ALU FIRE A2 SD2500, VAPOR IN 120, VAPOR IN NET 140, VAPOR IN GREEN 200, VAPOR NET 110, VAPOR 140, CLIMA CONTROL 80, CLIMA CONTROL 105, CLIMA CONTROL NET 145
HAMMER STAPLER 47, HAMMER STAPLER 22, HAND STAPLER, STAPLES
- 3 MARLIN, CUTTER
- 5 ROTHOBLAAS TAPE ROLLER
-

CONSIGLI DI POSA: BARRIER, VAPOR E CLIMA CONTROL



APPLICAZIONE SU COPERTURA - LATO INTERNO



1a



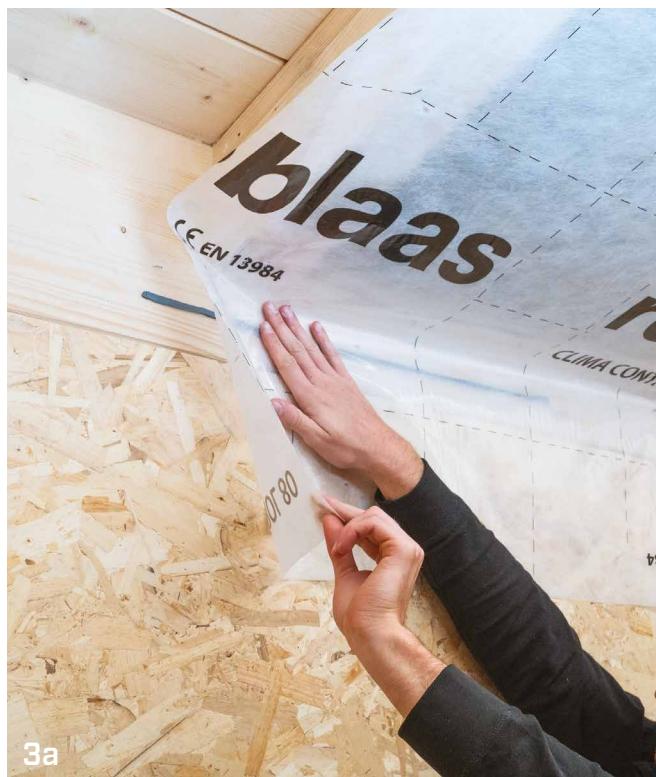
2a



1b



2b



3a



3b



3c

1a SUPRA BAND, BUTYL BAND

1b DOUBLE BAND, MEMBRANE GLUE

BARRIER NET SD40, BARRIER SD150, BARRIER ALU NET SD150, BARREIR ALU NET SD1500, BARRIER ALU FIRE A2 SD2500, VAPOR IN 120, VAPOR IN

3a NET 140, VAPOR IN GREEN 200, CLIMA CONTROL 80, CLIMA CONTROL 105, CLIMA CONTROL NET 145, CLIMA CONTROL NET 160, VAPOR NET 110, VAPOR 140, VAPOR NET 180

3b MEMBRANE GLUE
DOUBLE BAND, SUPRA BAND, BUTYL BAND

3c ROTHOBLAAS TAPE

CONSIGLI DI POSA: BARRIER, VAPOR E CLIMA CONTROL



APPLICAZIONE SU FINESTRA DA TETTO - LATO INTERNO

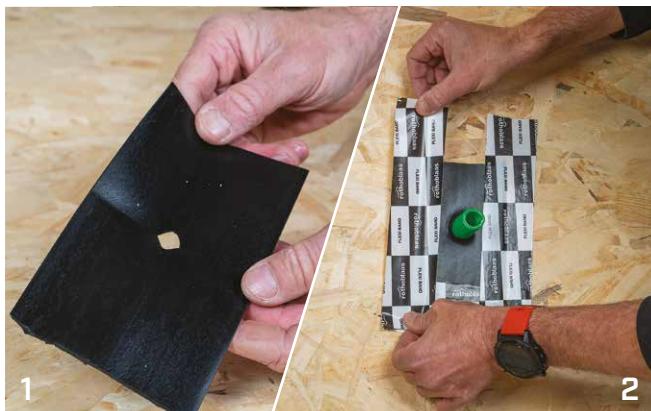


1 BARRIER NET SD40, BARRIER SD150, BARRIER ALU NET SD150, BARREIR ALU NET SD1500, BARRIER ALU FIRE A2 SD2500, VAPOR IN 120, VAPOR IN NET 140, VAPOR IN GREEN 200, CLIMA CONTROL 80, CLIMA CONTROL 105, CLIMA CONTROL NET 145, CLIMA CONTROL NET 160, VAPOR NET 110, VAPOR 140, VAPOR NET 180
MARLIN, CUTTER

7a ROTHOBLAAS TAPE
7b ROTHOBLAAS TAPE

RECOMMENDATIONS FOR INSTALLATION

SEALING OF CABLES AND CORRUGATED TUBES THROUGH PIPES [MANICA FLEX OR MANICA PLASTER]



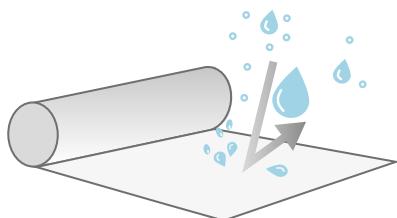
SEAL PIPE PENETRATION (BLACK BAND)



PRESTAZIONI DELLE MEMBRANE

Le membrane vengono sottoposte a diversi test che ne determinano le prestazioni. In base a queste, è possibile scegliere la soluzione più adatta per il proprio progetto.

IMPERMEABILITÀ ALL'ACQUA



Capacità del prodotto di impedire temporaneamente il passaggio di acqua durante le fasi di costruzione e in caso di rotture e distorsioni accidentali del manto di copertura.

Superare questo test non è sufficiente a rendere i prodotti adatti a sostituire lo strato di tenuta e a sopportare acqua stagnante per lunghi periodi.

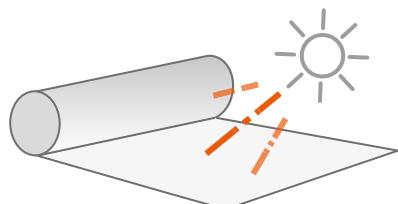
Tale proprietà esprime la resistenza al passaggio dell'acqua. La norma **EN 13859-1/2** prevede la seguente classificazione:

- **W1:** alta resistenza al passaggio dell'acqua
- **W2:** media resistenza al passaggio dell'acqua
- **W3:** bassa resistenza al passaggio dell'acqua

La norma **EN 13859-1** e **2** richiede un requisito di resistenza ad una pressione d'acqua statica di 200 mm per 2 ore (classificazione W1).

NB: per gli schermi e freni al vapore, si fa riferimento solo alla parola "conforme" qualora il prodotto soddisfi i requisiti più severi richiesti dal test sopracitato (pressione d'acqua statica di 200 mm per 2 ore).

STABILITÀ UV E INVECCHIAMENTO



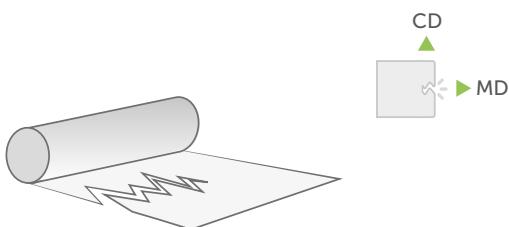
Il metodo di prova consiste nell'esporre i provini a un'irradiazione UV continua a temperatura elevata per 336 ore. Ciò corrisponde a un'esposizione radiante UV totale di 55 MJ/m². Convenzionalmente si considera equivalente a 3 mesi d'irraggiamento medio annuo nella fascia dell'Europa Centrale.

Per le pareti che non escludono l'esposizione UV con giunti aperti, l'invecchiamento artificiale mediante UV deve essere esteso per un periodo di 5000 ore.

La resistenza alla penetrazione dell'acqua, la resistenza a trazione e l'allungamento devono essere determinati dopo l'invecchiamento artificiale.

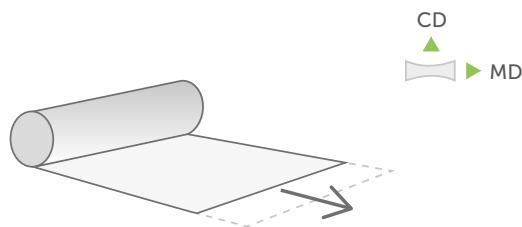
NB: le condizioni climatiche reali sono variabili e dipendono dal contesto applicativo, per questo è difficile stabilire un'esatta corrispondenza fra test d'invecchiamento artificiale e condizioni reali. I dati ottenuti dal test non riescono a riprodurre le imprevedibili cause di degrado del prodotto e non considerano gli stress che il prodotto affronterà durante la sua vita utile.

RESISTENZA ALLA TRAZIONE



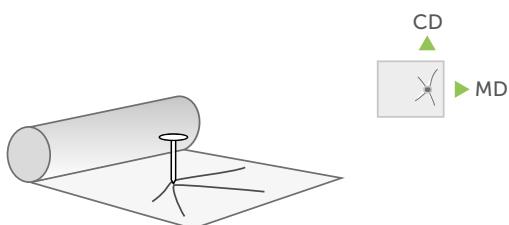
Forza esercitata in senso sia longitudinale che trasversale per determinare il carico massimo espresso in N/50 mm.

ALLUNGAMENTO



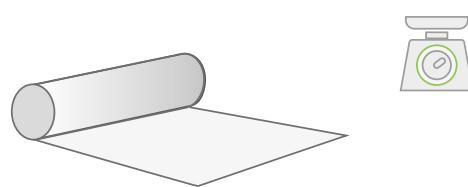
Indica la percentuale massima di allungamento che subisce il prodotto prima della rottura.

RESISTENZA A LACERAZIONE CHIODO



Forza esercitata in senso sia longitudinale che trasversale con l'inserimento del chiodo per determinare il carico massimo espresso in N (Newton).

GRAMMATURA



Massa per unità di superficie espressa in g/m². Grammature elevate garantiscono ottime prestazioni meccaniche e resistenza all'abrasione superiore.

MD/CD: valori in direzione longitudinale/trasversale rispetto al senso di arrotolamento della membrana

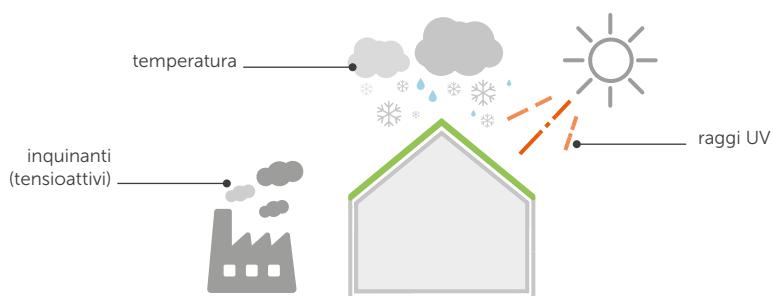
DURABILITÀ



I polimeri con cui sono realizzate le membrane sintetiche sono stati appositamente ingegnerizzati per svolgere al meglio la loro funzione nel prodotto e hanno eccellenti proprietà.

Alcune cause di stress come le radiazioni UV, le alte temperature e gli agenti inquinanti influenzano queste proprietà.

Per esempio: le proprietà meccaniche di una membrana nuova e di una membrana esposta per 6 mesi alle radiazioni ultraviolette (UV) sono differenti. Questo perché l'UV attacca la struttura chimica di alcuni polimeri che, se non adeguatamente protetti da stabilizzanti agli UV, influenzano le proprietà del prodotto finito.



Per mantenere invariate le proprietà del prodotto è importante sceglierlo tenendo in considerazione le condizioni che affronterà durante tutta la vita, dal cantiere all'esercizio, proteggendolo il più possibile (la fase di cantiere è fonte di stress ed invecchiamento accelerato).

La durabilità è influenzata dalla somma di queste fonti di stress: temperatura, UV e inquinanti.

CORRELAZIONE TRA RISULTATI Sperimentali E REALI

I dati ottenuti dai test di invecchiamento sono dati comparativi e non assoluti. La relazione tra l'esposizione dei test e l'esposizione all'aria aperta dipende da una serie di variabili e per quanto sofisticato possa essere il test d'invecchiamento accelerato, non è possibile trovare un fattore di conversione: nei test d'invecchiamento accelerato le condizioni di prova sono costanti, mentre durante la reale esposizione all'aria aperta sono variabili. Il massimo che si può ottenere dai dati d'invecchiamento accelerato in laboratorio sono delle indicazioni sulla classifica relativa della resistenza dei diversi materiali.

Nella realtà di cantiere un prodotto è tendenzialmente soggetto a più di una causa di stress e le condizioni sono imprevedibili. Ogni contesto applicativo ha condizioni specifiche, con effetti difficilmente misurabili con un test standard.

Per questo, è importante mantenere ampi margini di sicurezza, per esempio scegliendo prodotti con proprietà migliori anche laddove non specificatamente richiesto.

Date le condizioni meteo e di irraggiamento molto variabili, il valore può subire variazioni in funzione del paese e delle condizioni climatiche in fase di applicazione.

Per garantire l'integrità dei prodotti, consigliamo di limitare l'esposizione ai fattori atmosferici durante la fase di installazione e di considerare i seguenti fattori:



VARIAZIONI STAGIONALI



ORIENTAMENTO DEL PRODOTTO



LATITUDINE



ALTITUDINE



VARIAZIONI ANNUALI CASUALI DEL TEMPO