

ПОРЯДОК МОНТАЖА: BARRIER, VAPOR И CLIMA CONTROL

УСТАНОВКА НА СТЕНУ – ВНУТРЕННЯЯ СТОРОНА



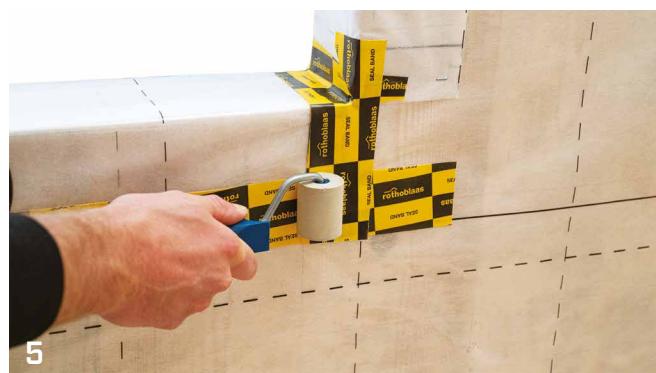
↙



- 1 BARRIER NET SD40, BARRIER SD150, BARRIER ALU NET SD150, BARRIER ALU NET SD1500, BARRIER ALU FIRE A2 SD2500, VAPOR IN 120, VAPOR IN 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 BYTUM BAND, PROTECT, FLEXI BAND, PLASTER BAND
- 6 NAIL PLASTER, GEMINI, NAIL BAND, BUTYL BAND

ПОРЯДОК МОНТАЖА: BARRIER, VAPOR И CLIMA CONTROL

УСТАНОВКА НА ОКНА – ВНУТРЕННЯЯ СТОРОНА

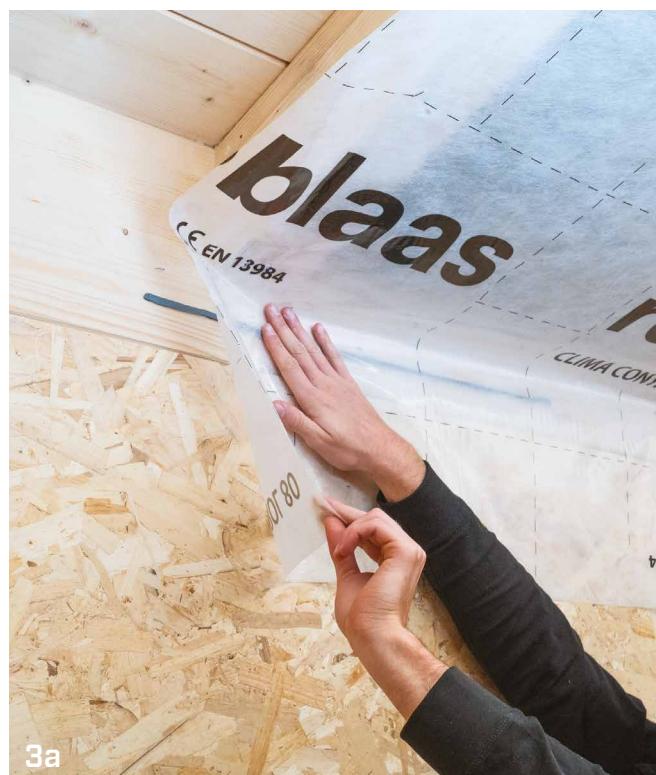


-
- 1 BARRIER NET SD40, BARRIER SD150, BARRIER ALU NET SD150, BARRIER ALU NET SD1500, BARRIER ALU FIRE A2 SD2500, VAPOR IN 120, VAPOR IN NET 140, VAPOR IN GREEN 200, VAPOR NET 110, VAPOR 140, CLIMA CONTROL 80, CLIMA CONTROL 105, CLIMA CONTROL NET 145
HAMMER STAPLER 47, HAMMER STAPLER 22, HAND STAPLER,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

ПОРЯДОК МОНТАЖА: BARRIER, VAPOR И CLIMA CONTROL



ПРИМЕНЕНИЕ В КРОВЛЯХ - ВНУТРЕННЯЯ СТОРОНА



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 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

ПОРЯДОК МОНТАЖА: BARRIER, VAPOR И CLIMA CONTROL



УСТАНОВКА НА МАНСАРДАХ С ОКНАМИ



7a



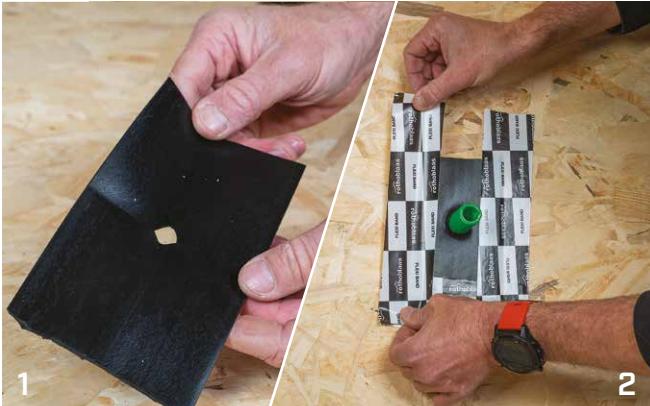
7b

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

RECOMMENDATIONS FOR INSTALLATION

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



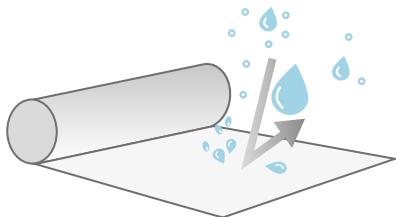
SEAL PIPE PENETRATION (BLACK BAND)



ХАРАКТЕРИСТИКИ МЕМБРАН

Для определения характеристик мембранны подвергаются различным испытаниям. По их результатам подбираются наиболее подходящие для проекта варианты.

ВОДОНЕПРОНИЦАЕМОСТЬ



Способность материала задерживать воду в процессе строительства и в случае поломки или нарушения целостности кровли. Превышения значений обычно достаточно для признания материалов пригодными для замены гидроизоляционного слоя и способными удерживать стоячую воду длительное время.

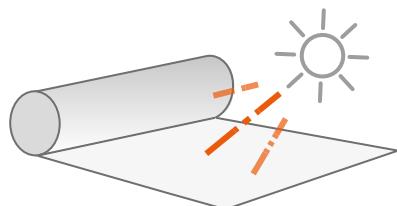
Данное свойство отражает сопротивление водопроницанию. В стандарте **EN 13859-1/2** предусмотрена следующая классификация:

- **W1:** высокое сопротивление водопроницанию
- **W2:** среднее сопротивление водопроницанию
- **W3:** низкое сопротивление водопроницанию

В стандартах **EN 13859-1** и **2** указано обязательное требование: сопротивление статическому давлению воды 200 мм в течение 2 часов (категория W1).

Примечание: для непроницаемых и полупроницаемых для пара материалов обычно используется слово «соответствует», если продукт удовлетворяет самым жестким требованиям вышеуказанных испытаний (статический напор воды 200 мм в течение 2 часов).

СТОЙКОСТЬ К УФ-ИЗЛУЧЕНИЮ И СТАРЕНИЮ



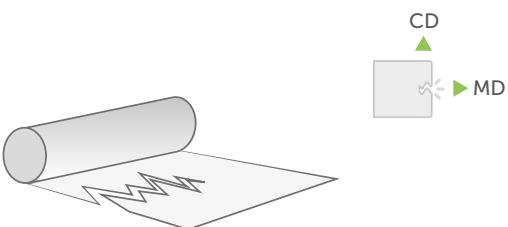
Метод испытания заключается в непрерывном облучении образцов ультрафиолетовым светом при повышенной температуре в течение 336 часов. Полученная экспозиция эквивалентна стандартной инсоляции 55 MJ/m². Что условно приравнивается к 3 месяцам среднегодовой радиации в Центрально-Европейском поясе.

Для стен, у которых не исключается воздействие УФ-излучения на открытыестыки, искусственное старение под действием УФ-излучения проводят в течение 5000 часов.

Водонепроницаемость, стойкость к удлинению и разрыву определяют после искусственного старения.

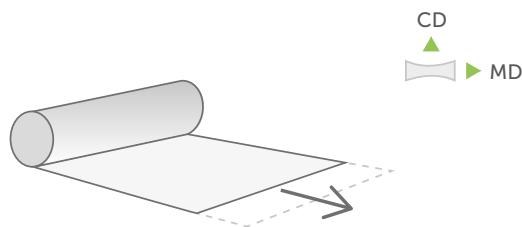
Примечание: Реальные климатические условия могут отличаться от экспериментальных. Поэтому трудно установить точную корреляцию между результатами испытаний и поведением материала в реальных условиях. Данные, полученные в результате испытаний, не могут воспроизвести непредсказуемые причины деградации продукта и не учитывают негативные факторы, с которыми продукт будет сталкиваться в течение своего жизненно-го цикла.

ПРОЧНОСТЬ НА РАЗРЫВ



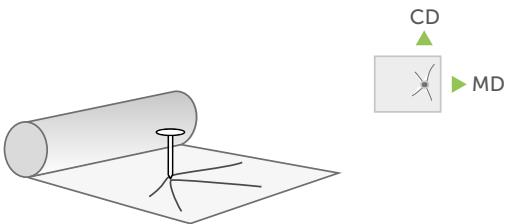
Усилие, прикладываемое в продольном и поперечном направлении для определения максимальной нагрузки в Н/50 мм.

УДЛИНЕНИЕ



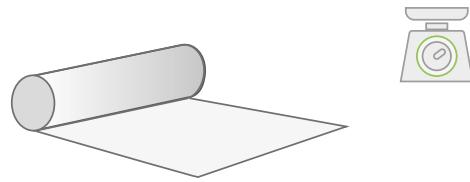
Отражает максимальный процент удлинения материала в момент разрыва.

СОПРОТИВЛЕНИЕ НА РАЗДИР СТЕРЖНЕМ ГВОЗДЯ



Сила, прикладываемая в продольном и поперечном направлениях, при вбитом гвозде, для определения максимальной нагрузки в Н (Ньютон).

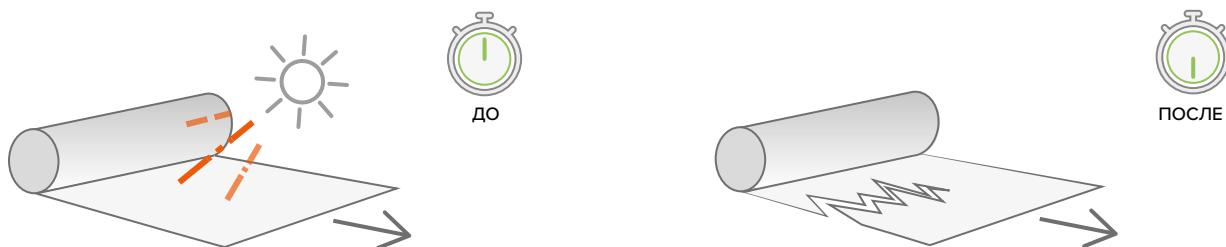
ПЛОТНОСТЬ



Масса материала единичной площади, выражаемая в г/м². Высокая плотность обеспечивает более высокие механические характеристики и стойкость к износу.

MD/CD: значения в продольном/поперечном направлении относительно направления, в котором свернута мембра

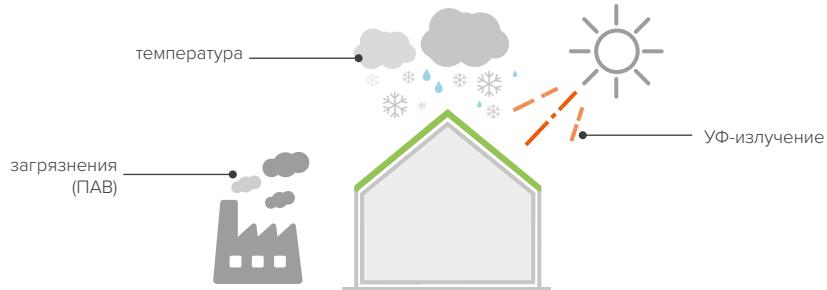
ДЛИТЕЛЬНЫЙ СРОК СЛУЖБЫ



Полимеры, из которых изготавливают синтетические мембранны, были специальным образом модифицированы для улучшения свойств конечных материалов.

Отдельные факторы, такие как УФ-излучение, высокие температуры и загрязняющие вещества, оказывают заметное влияние на свойства материалов.

Например: механические характеристики новой мембраны и мембранные подвергнутой 6-месячному воздействию УФ-излучения будут отличаться. Это обусловлено тем, что УФ-излучение негативно влияет на структуру и свойства отдельных полимеров, если они недостаточно защищены стабилизаторами. Ухудшение свойств полимеров в свою очередь приводит к ухудшению свойств материалов.



Для сохранения неизменными свойств материалов очень важно подбирать их с учетом условий, в которых они будут находиться в течение срока службы, начиная со стройплощадки, и максимально защищать их (обычно материалы подвергаются наиболее сильным нагрузкам и негативным воздействиям в процессе строительства).

Срок службы материала зависит от следующих негативных факторов: температура, УФ-излучение и загрязнения.

КОРРЕЛЯЦИЯ ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНЫХ РЕЗУЛЬТАТОВ И РЕАЛЬНОГО ПОВЕДЕНИЯ МАТЕРИАЛОВ

Испытания на старение дают сравнительные, а не абсолютные значения. Установление соответствия между испытанием и реальной эксплуатацией зависит от большого количества переменных и, учитывая особенности испытания на ускоренное старение, точно вряд ли возможно. В испытаниях на ускоренное старение условия постоянны, чего нет в реальности. Максимум, что может дать лабораторное испытание на ускоренное старение, это сведения об относительном рейтинге стойкости различных материалов.

В реальных условиях продукты часто подвергаются воздействию нескольких неблагоприятных факторов и часто бывают в условиях, которые трудно предвидеть. Все реальные объекты обладают собственными условиями, которые едва ли можно учесть в стандартном испытании.

Поэтому в данном случае очень важны большие запасы — например, путем выбора продуктов с более высокими характеристиками, даже если они и не требуются в проекте.

Учитывая огромные расхождения в метеоусловиях и количестве такого излучения, этот параметр может сильно различаться в зависимости от страны и климатических условий на момент укладки материала.

Чтобы обеспечить целостность продукции, рекомендуется ограничивать воздействие атмосферных факторов на этапе установки и учитывать следующие факторы:



СЕЗОННЫЕ
КОЛЕБАНИЯ



ОРИЕНТАЦИЯ
ПРОДУКТА



ШИРОТА



ВЫСОТА НАД
УРОВНЕМ МОРЯ



ЕЖЕГОДНЫЕ
КОЛЕБАНИЯ
ВРЕМЕНИ
ВОЗДЕЙСТВИЯ