

# TRIGONO

Roofing Technologies



**TN** TECHNONICOL

MANTA PVC FUNDACIONES.

## **LOGICBASE V-SL.**

### **DESCRIPCION.**

Es una membrana sintética no reforzada producida por co-extrusión sobre una base de cloruro de polivinilo plastificado de calidad superior (PVC).

La cara de color amarilla en la parte superior del material permite detectar pronto y fácilmente daños en la capa impermeabilizante. Las ventajas del material son la durabilidad, alta resistencia y elasticidad, resistencia al impacto mecánico y alta estabilidad química.

### **USOS.**

La membrana se utiliza para impermeabilizar túneles, cimientos, superficies bajo cota 0 en edificios y estructuras. Los traslapes entre láminas se realizan mediante termofusión por aire caliente. En elementos verticales y bóvedas de túneles el manto se fija mecánicamente utilizando arandelas y clavos de concreto.

### **NORMAS Y ESTANDARES.**

- . Los controles y evaluaciones de fabricación son efectuados en laboratorios especiales.
- . Certificados de conformidad según normas europeas armonizadas ( CE según EN13956 ).
- . Conclusiones del Instituto de Pruebas BDA ( Holanda ) de resistencia al viento.
- . Informes de pruebas externas.

### **CARACTERISTICAS.**

Capa de señal especial para la detección de daños en la membrana.

Posibilidad de instalar el material sobre superficies irregulares y de hormigón húmedo.

Resistencia a la perforación e impacto mecánicos.

Gran elasticidad para una fácil instalación.

*Razón social: Trígono SpA*

*Rut: 76.814.923-2*

*Dirección El Totoral N° 400, Quilicura, Santiago.*



### TRANSPORTE Y EMBALAJE.

1. Los rollos de membranas sintéticas se suministran en pallets.
2. Todos los rollos de membranas sintéticas tienen etiquetas blancas que identifican la membrana, su espesor, longitud y anchura.
3. Cada rollo va embalado en otro envase individual.
4. Los rollos de membranas sintéticas deben almacenarse sobre pallets protegidos de la humedad con lonas impermeables limpias.
5. Mantener la distancia mínima de 1 m. de cualquier fuente de calor.

### INSTALACION.

Desenrollar la membrana y colocarla con un solape de 12 cm para las fijaciones mecánicas. Las membranas vienen marcadas de fábrica con las líneas de traslapo y de emplazamiento de la sujeción para facilitar la instalación. Se puede utilizar rollos de media anchura en las esquinas y zonas críticas del edificio.

Todas las superficies soldadas deben estar limpias y secas. Se recomienda el uso de equipos de soldadura por aire caliente automáticos **LEISTER VARIMAT** para soldar los traslapos. Se puede ajustar la velocidad, caudal de aire y temperatura de soldadura para adaptarse a la temperatura ambiente variable.

Soltar el bloqueo del mecanismo de pistola; la boquilla debe quedar plana sobre la membrana contigua a la membrana superpuesta.

A continuación deslizar la boquilla entre dos membranas hasta que el mecanismo de pistola se bloquee, la máquina se moverá ahora automáticamente según ajustes configurados.

Las esquinas de las membranas se deben cortar con tijeras en forma redondeada. Se recomienda no realizar múltiples solapamientos cruzados de más de tres láminas.

En caso de utilizar equipo de soldadura manual de aire caliente se recomienda realizar una pre soldadura para evitar fugas de aire de la zona de soldadura. El borde posterior del traslapo debería soldarse con una pre soldadura continua delgada. Para ello, introducir rápidamente la boquilla y deslizar la membrana con un lado del rodillo presionándola contra el borde de la boquilla.

Para llevar a cabo la soldadura final, introducir la pistola de aire caliente en el traslapo "restante" a un ángulo de 45°. Una vez alcanzada la temperatura de soldadura correcta y la membrana comience a "fluir", el rodillo de mano se coloca perpendicular a la boquilla y se presiona ligeramente. Mover la pistola sobre el solapamiento, y mover al mismo tiempo el rodillo de silicona a través de la junta.

Para verificar la calidad de la soldadura usar una tira (min. 30 mm) de 2 membranas soldadas. Cortar la tira y separar con las manos 2 membranas soldadas. La rotura de una soldadura de alta calidad debería producirse en el material quedando al descubierto la malla de refuerzo y la soldadura no debería deslaminarse

# TRIGONO

Roofing Technologies



**TN** TECHNONICOL

## DATOS TECNICOS.

PROPIEDADES	METODO	UNIDAD	ESPESOR	ESPESOR
Espesor	EN 1849-2	mm	1.5	2.0
Largo x Ancho	EN 1848-2	m	20 x 2.05	20 x 2.05
Masa x unidad de área	EN 1848-2	kg/m <sup>2</sup>	2.0	2.7
Alargamiento	EN 12311-2	%	≥ 350	≥ 350
Resistencia a la tracción L/T	EN 12311-2	MPa	≥ 17 / ≥ 16	≥ 17 / ≥ 16
Resistencia al desgarro ( vastago de clavo )	EN 12310-2	N	≥ 150	≥ 150
Resistencia a la carga estática	EN 12730 B	Kg	≥ 20	≥ 20
Resistencia al impacto dinámico sobre base blanda/sólida	EN 12691	mm	≥ 700 ≥ 1000	≥ 1400 ≥ 1800
Resistencia al despegado de las juntas	EN 12316-2	N/50 mm	≥ 300	≥ 300
Resistencia al corte de las juntas	EN 12317-2	N/50 mm	≥ 600	≥ 600
Plegabilidad a baja temperatura	EN 495-5	°C	≤ -35	≤ -35
Estanqueidad durante 24 h a una presión de 10 kPa	EN 1928-2 B	-	Aprobado	Aprobado

MANTA PVC FUNDACIONES.

Razón social: Trígono SpA

Rut: 76.814.923-2

Dirección El Totoral N° 400, Quilicura, Santiago.