BOLETÍN TÉCNICO

MEMBRANAS ASFÁLTICAS PROFESIONAL 40 KG

Descripción

Las membranas asfálticas pre-elaboradas **PROFESIONAL 40 KG** están formadas por asfalto modificado, con refuerzo central de polietileno al igual que la terminación inferior y protección reflectiva superior de Foil de aluminio.

MATERIAS PRIMAS

- **Asfalto Modificado**, producto elaborado a partir de un asfalto aditivado, que presenta características de comportarse como un cemento dado su grado de penetración, pero con un punto de ablandamiento similar al del asfalto industrial. Este asfalto reúne todas las cualidades como impermeabilizante, satisfaciendo los requisitos climáticos a que puede estar solicitada una membrana, ya que soporta temperaturas de cero grados hasta 70 grados centígrados, sin quebrarse, ni escurrir.

- Foil de **aluminio gofrado de 30 micrones** para protección y reflexión de la radiación solar directa (ultravioleta).

- Film de **polietileno de 18 micrones** como armadura y 18 micrones como terminación inferior antiadherente, de espesor parejo, fabricado con materia prima virgen, no recuperado, para soportar en el proceso de fabricación de la membrana, temperaturas de hasta 160°C sin fundirse.

- **Cargas inertes** de origen mineral que elevan el punto de ablandamiento del asfalto.

COLOCACIÓN

Para la colocación en forma **adherida al sustrato**, sobre la superficie limpia se aplica una mano de imprimación asfáltica ***Ormiflex*** **A o Pintura PROFESIONAL** a razón de 0,300 litro/m² por mano. A partir de los embudos o zona más baja, se coloca el primer rollo, calentando la parte inferior de la membrana a soplete, y presionando en forma continua sobre toda la superficie. Luego se coloca el segundo rollo con igual técnica que para la anterior, solapándolo al primero entre 8 y 10cm.
También puede adherirse al sustrato mediante una capa de asfalto plástico en caliente ***Ormiflex*** **20 u** ***Ormiflex*** **20 P** (colocado a pabilo) u otros adhesivos para membranas en frío.

Unión entre membranas

Los solapes entre membranas pueden soldarse a soplete calentando la parte inferior de una y la superior de la otra. Con una cuchara se uniforma el asfalto, evitando la formación de hilos, producida por la contracción del polietileno. Luego se presiona en forma continua una sobre la otra, para lograr la unificación de ambas membranas, produciéndose un sangrado leve de asfalto. A continuación, se efectúa el sellado de la soldadura, calentando suavemente la parte superior del borde de la membrana con la cuchara para nivelar la terminación.

La zona de los solapes se repasa con pintura de aluminio ***Ormiflex* 8**.

ESPECIFICACIONES

✓ ASFALTO MODIFICADO

ENSAYOS	Unidad	Asfalto Modificado		NORMA IRAM
		Mín.	Máx.	
Penetración a 25°C, 100g, 5s	dmm	30	35	6576
Punto de ablandamiento	°C	80	90	6841
Punto de inflamación, V.A. Clév.	°C	218	--	IAP A6555

✓ MEMBRANAS CON ASFALTO MODIFICADO

Membrana pre-elaborada con armadura de film de polietileno y revestimiento superior de foil de aluminio

Especificación	Norma de ensayo	Producto
Masa total /m²	IRAM 1577-1	4,0 kg/m²
Espesor total de la membrana	IRAM 1577-1	3 mm ± 10%
Lámina central de polietileno	IRAM 1577-3	18µ ± 10%
Lámina inferior de polietileno	IRAM 1577-3	18µ ± 10%
Espesor de aluminio	IRAM 1577-3	30µ ± 10%
Resistencia al calor	IRAM 6693	Ni flujo, ni ampollas
Deslizamiento por calor, máx.	IRAM 6693	máx. 2%
Plegado a baja temperatura (0°C)	IRAM 1577-4	Ninguna alteración

Presentación: Rollos de 10 m², en 1 m de ancho y 10 m de largo.

Consultas y asesoramiento técnico: Tel.: (+54) 011 4713 – 1080
E-mail: ormiflex@ormiflex.com.ar
Sitio Web: www.ormiflex.com

BREVES S.A declara que ha tomado todos los cuidados razonables en la preparación de esta información técnica. Todas las recomendaciones indicadas son de buena fe y pueden ser consideradas como una guía general.
Debido a su interés por la mejora continua de sus productos, BREVES S.A. se reserva el derecho de modificarlos en cualquier momento.