



## Опис

URDIN SPR ANTISLIP – це еластична мембрана виготовлена з полівінілхлориду (ПВХ), армована поліефірною сіткою. Без металів. Стійка до УФ-випромінювання. Виготовляється відповідно до стандартів EN 13956.

Має структурну поверхню (проти ковзку).

Колір – різний

Розміри - 1,5 x 10m (15 м<sup>2</sup> /рулон) - URDIN SPR ANTISLIP

Рулон - 1,60 x 25 м (40 м<sup>2</sup> /рулон) - URDIN SPR



## Застосування

URDIN SPR / SPR ANTISLIP використовується для гідроізоляції басейнів.

## Характеристики

- Протиковзаюча поверхня
- Відмінна стабільність при високій температурі
- Додатковий захист від ультрафіолетового випромінювання, що гарантує тривалий термін служби
- Стабільний колір
- У своєму складі містить протигрибкову речовину, що гарантує відповідний ефект протягом усього терміну служби
- Відмінні механічні властивості
- Легко зварюється гарячим повітрям навіть через кілька років після влаштування
- Підлягає вторинній переробці

## Монтаж і зварювання

Поверхня, на яку проводиться влаштування мембрани, повинна бути рівною, гладкою, без гострих елементів і т.д.

При монтажі уникати прямого контакту з бітумом, жиром, нафтопродуктами, пінополістиролом (EPS), екструдованим полістиролом (XPS), поліуретаном (PUR), поліізоціаноратам (PIR). Мембрана повинна бути відокремлена від усіх несумісних шарів розділяючим шаром геотекстильного полотна (щільністю мінімум 300г/м<sup>2</sup>), окрім того шар геотекстилю запобігає процесам прискореного старіння мембрани.



Монтаж і зварювання мембран URDIN SPR /ANTISLIP/ повинно виконуватися досвідченим і кваліфікованим персоналом. Температура монтажу і зварювання - від +5 до +25°C. Мембрана зварюється електричним зварним обладнанням, таким як ручні зварні апарати гарячого повітря і автоматичні з контрольованою температурою нагріву повітря до 600 С.

Перед початком зварювальних робіт, безпосередньо на будмайданчику, необхідно визначити, адаптувати та проконтролювати: параметри зварювання, включаючи температуру; швидкість; тиск повітря; прижимне зусилля. Ефективна ширина зварного шва має бути не менше 20 мм.

### **Контроль якості**

Зварні шви повинні бути перевірені кернером (викруткою) з плоским накінецьником уздовж всього шва. У разі подвійного зварювання перевірка проводиться за допомогою тиску повітря. Всі виявлені дефекти мають бути усунені методом зварювання та вирівнювання гарячим повітрям.

ХАРАКТЕРИСТИКИ	СТАНДАР Т	ОД. ВИМІРУ	ЗНАЧЕННЯ
Товщина	EN 1849-2	mm	1,5 (±5)%
Видовження при розтягуванні	EN 12311-2	mm	≥ 15
Міцність при розтягуванні	EN 12311-2	N/mm <sup>2</sup>	≥ 22
Межа міцності при розтягуванні на розрив	EN 12310-2	N	≥ 200
Опір пробиванню	EN 12730-B	Kg	≥ 20
Міцність до відшаровування	EN 12316-2	N/ 50mm	≥200
Міцність до зміщення	EN 12317-2	N/ 50mm	L,T ≥ 1000
Вплив УФ-випромінювання, підвищеної температури і води	EN 1297	Втрата ваги	Пройдено
Згинання при низьких температурах	EN 495-5	°C	Відсутні тріщини
Стабільність розмірів після 6 годин при 80°C	EN 1107-2	%	≤ 0,5
Стійкість до мікроорганізмів	ASTM G 21-90	-	Відсутній ріст
Опір гідростатичного тиску, 6 годин при 0,5 МПа	EN 1928-B	-	водонепроникна
Стійкість до граду	EN 13583	mm	≥ 23
Протиковзаючий опір (URDIN SPR ANTISLIP)	EN 13451-1	-	група 24