

## Tricosal® KAB - Benzi de rost prefabricate din PVC-P, termoplastice, cu elemente de etanșare expandabile în contact cu apa

Benzi de rost pentru etanșarea rosturilor de lucru, a rosturilor de contracție și a rosturi de fisurație proiectate

### Descrierea produsului



KAB 125/KAB 150

KAB 175S

KAB 175SR cu SE45

Benzi de rost mixte Tricosal® KAB sunt o combinație între profilele din PVC-P, uzual utilizate la etanșarea rosturilor structurilor din beton și profilele hidrofilice care expandează în contact cu apa de infiltrație. Acestea se utilizează la etanșarea rosturilor de lucru, a rosturilor de contracție și a rosturilor de fisurație proiectate.

<b>Denumire</b>	Benzi mixte de etanșare a rosturilor - Tricosal® KAB
<b>Caracteristicile produsului</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>* Rezistență mecanică ridicată</li><li>* Stabilitate în contact cu substanțele provenite din natură și care sunt agresive la beton</li><li>* Stabilitate împotriva unui spectru larg de soluții și agenți chimici</li><li>* Secțiune transversală robustă, ușor de manipulat și de pus în opera pe șantier</li><li>* Pozare simplă (KAB 125/KAB 150) fără betonare de cant în rostul de lucru dintre radiere (planșee) și pereți</li><li>* Sudabil</li></ul>
<b>Principii de utilizare</b>	Utilizarea benzilor va fi conformă prescripțiilor de proiectare, iar aplicarea acestora se va face în baza specificațiilor și recomandărilor Sika Romania SRL.
<b>Domenii de utilizare</b>	<p>Se utilizează la construcțiile din beton simplu sau armat.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>* KAB 125, KAB 150: pentru etanșarea rosturilor radiator/perete</li><li>* KAB 175S: pentru etanșarea rosturilor aflate în același plan perete/perete</li><li>* KAB 175SR: pentru etanșarea rosturilor de contracție, a rosturilor de fisurație proiectate sau a rosturilor perete/perete, aflate în același plan.</li></ul> <p>Se pot utiliza independent sau împreună, pentru realizarea unui sistem de etanșare: profile KAB 125 sau KAB 150 la rosturile de lucru dintre radiere și pereți, în combinație cu KAB 175S la rosturile de lucru perete/perete și KAB 175SR la rosturile de fisurație perete/perete proiectate.</p> <p>Exemple de utilizare: structuri civile și industriale (locuințe, sedii administrative, garaje subterane, rezervoare, etc.).</p>

<b>Norme/ normative</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Verificarea și supravegherea execuției lucrărilor (pentru profilele KAB 175 S și KAB 175SR aplicate în lucrare)</li> <li>* Proceduri de execuție a sudurilor, pentru realizarea îmbinărilor</li> <li>* Instrucțiuni de folosire a aparatului special, utilizat pentru realizarea sudurilor</li> <li>* Indicații de prelucrare</li> </ul>
<b>Certificate/agremente</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Atestarea fabricii producătoare</li> <li>* Agrementul Tehnic național</li> </ul>

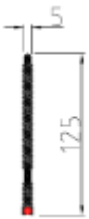



## Caracteristicile produsului

<b>Materia primă</b>	PVC-P NB (PVC plastifiat, incompatibil cu produsele pe bază de bitum), termoplastice, cu cordoane expandabile pe bază de elastomer (benzi expandabile).
<b>Culoare</b>	Negru
<b>Forma de livrare</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* KAB 125 și KAB 150: role de 25 m (50 de colaci/ambalaj)</li> <li>* KAB 175S: role de 25 m/ambalaj</li> <li>* KAB 175SR: 4 buc a 2,75 m și 8 buc a 2,75 m elemente prefabricate SE45/ambalaj</li> </ul>
<b>Condiții de depozitare</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Depozitarea se va face pe paleți transportatori sau pe suporturi plani.</li> <li>* Se pot depozita pe termen lung <math>\geq 6</math> luni în încăperi închise: încăperea de depozitare trebuie să fie rece, uscată, fără praf și aerisită moderat. Benzile de rost PVC-P NB vor fi ferite de radiațiile mari de căldură și de lumina artificială puternică cu grad mare de UV.</li> <li>* Depozitarea pe termen scurt <math>&gt; 6</math> săptămâni și <math>&lt; 6</math> luni pe șantier se va efectua fie în încăperi închise și la condițiile recomandate pe termen lung, fie în aer liber. În cazul depozitării în aer liber: <ul style="list-style-type: none"> <li>- benzile vor fi protejate prin acoperire împotriva radiațiilor solare sau a murdăririi, dar și împotriva zăpezii sau a gheții;</li> <li>- benzile trebuie izolate de depozitarea împreună cu materiale, mașini și utilaje care pot să acționeze dăunător asupra lor, ca de exemplu: oțel pentru construcții sau carburanții din instalații;</li> <li>- benzile vor fi amplasate lateral față de drumurile din șantier;</li> <li>- benzile vor fi amplasate la loc uscat.</li> </ul> </li> <li>* În cazul depozitării pe termen scurt <math>\leq 6</math> săptămâni pe șantier în aer liber, benzile vor trebui să fie: <ul style="list-style-type: none"> <li>- protejate de murdărire sau deteriorări;</li> <li>- protejate de umezeală și umiditate;</li> <li>- protejate prin acoperire împotriva radiațiilor solare – vara, iar iarna împotriva zăpezii și gheții.</li> </ul> </li> </ul>

## Proprietăți mecanice

Coeficient Shore-A (tarie)	$83 \pm 5$ Shore –A	DIN 53505
Rezistență la întindere	$\geq 8$ Mpa	DIN EN ISO 527-2
Întindere la putere maximă	$\geq 200$ %	DIN EN ISO 527-2
Rezistență la rupere continuă	$\geq 12$ N/mm	DIN EN ISO 34-1
Comportare la temperaturi joase (-20 °C)		
Întindere la putere maximă	$\geq 100$ %	DIN EN ISO 527-2
Comportare la incendii	Clasa de materiale pentru construcții B2	DIN 4102-1

## Tipuri

Tip	Secțiune transversală	Presiunea apei	Grosimea elementului de construcție
		[bar]	[mm]
KAB 125		2	≥ 240
KAB 150		2	≥ 240
KAB 175 S Cu găuri marginale, ștanțate pentru fixare		2	≥ 240
KAB 175 SR Cu găuri marginale, ștanțate pentru fixare		2	≥ 240

### Solicitări speciale

La solicitări speciale este necesară testarea produselor corespunzător fiecărui caz în parte, respectiv la temperatura și/sau mediul chimic de expunere, pentru toate materialele difinite conform DIN 4033.

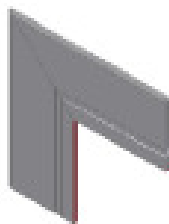
### Informații despre sistem

#### Generalități

La benzile de rost Tricosal® KAB, în baza standardului DIN V 18197, pe șantier trebuie executate doar îmbinări transversale. Piesele de intersecție trebuie confecționate separat în atelier și ulterior sudate de benzile longitudinale montate în lucrare, prin îmbinări perfect transvesale. Procedând astfel se reduce la minim timpul de îmbinare în șantier.

## Tipuri de intersecții/ racorduri

Forme de îmbinări standard (sunt posibile și forme speciale)



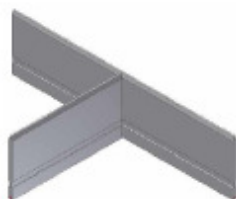
Colț plan interior  
Șnur expandabil interior



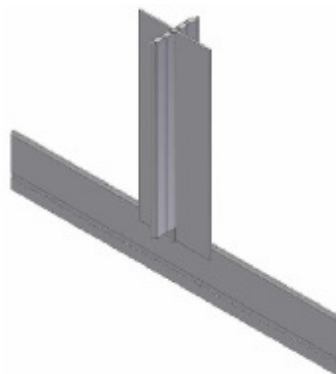
Colț plan exterior  
Șnur expandabil exterior



Colț vertical alternativ  
Pozare cu raza de cca. 10 cm



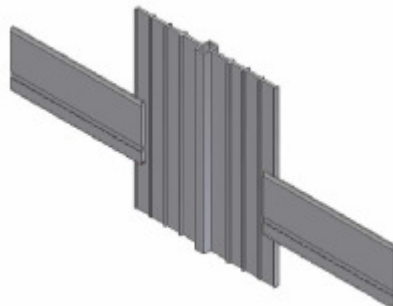
Intersecție T verticală



Intersecție plană – combinată (mixta)  
KAB 125 cu KAB 175S/SR  
KAB 150 cu KAB 175S/SR

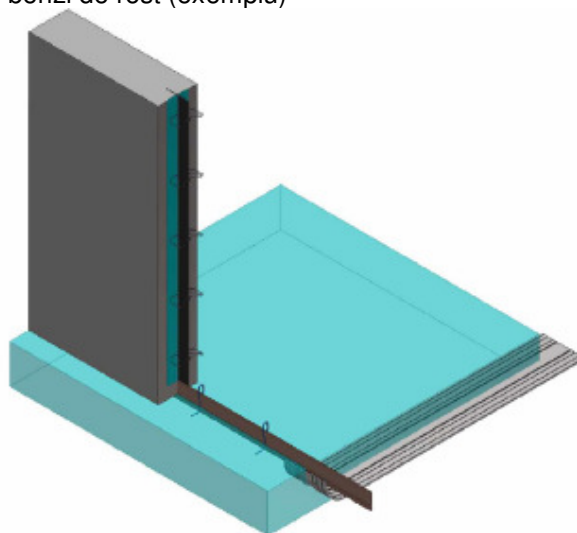
Possibilități de îmbinare alternative pe șantier:

- sudură;
- prindere cu cleme (eclisă KS12/KS15);
- lipire (cu adeziv corespunzător).



Intersecție plană, sudată, combinată D320/KAB

Sistem de benzi de rost (exemplu)

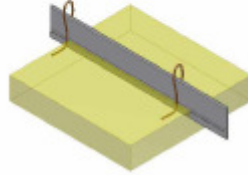


## Manipularea și punerea în operă

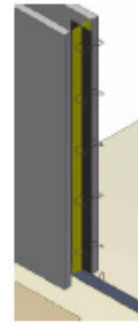
Conform indicațiilor de punere în operă:

- \* Atenție la transportul pe șantier
- \* Lucrările de pozare se execută numai la temperatura materialului (a benzii de rost)  $\geq 0^{\circ}\text{C}$
- \* Atenție la posibilele deteriorări ale benzilor și posibilele accidentări ale personalului
- \* Montarea se face la dimensiunea proiectată și se fixează cu ajutorul etrierului de pozare.

Exemple de punere în operă



KAB 125/KAB 150



KAB 175SR

- \* Benzile se vor proteja până la betonarea completă
- \* Este necesară fixarea sigură a capetelor benzilor de rost
- \* Benzile de rost se vor curăța înainte de montare
- \* Benzile de rost se vor încadra complet în beton, fără goluri la betonare
- \* După decofrare se verifică dacă benzile au suferit deteriorări, caz în care reparațiile trebuie executate imediat.

## Îmbinările pe șantier

- \* Execuția îmbinărilor se realizează conform procedurilor de sudare a benzilor de rost din PVC-P.

**KAB 125/KAB 150** - Îmbinările pe șantier:

- \* Condiții: temperatura mediului înconjurător cel puțin  $+5^{\circ}\text{C}$  și atmosfera uscată.
- \* Sudura pe șantier se va face numai de către personal specializat.

Etapele privind realizarea îmbinărilor pe șantier conform procedurilor de sudare a benzilor de rost sunt:

1. Capetele benzilor de rost vor fi croite drept.
2. Îmbinările transversale se vor realiza prin sudare cu un aparat de sudură special sau cu lama de cupru (ciocan de lipit).

Procedura de sudare:

Șnurul expandabil se va scoate din lacaș și se va îndoi în așa fel încât să nu ajungă în contact cu vârful aparatului de sudură.

- Pașii de lucru:
- Egalizare (aducere la același nivel);
  - Încălzire/topire;
  - Readaptare (modificare);
  - Rostuire;
  - Răcire la temperatura mediului înconjurător, nu se vor folosi aparate de răcire.
3. Șnurul se va taia și se va presa bine la îmbinări în lăcașul lui.
  4. Verificarea și asigurarea ca îmbinările să fie perfect unite.

După răcire, la cca.  $\frac{1}{2}$  oră, îmbinarea este gata și poate fi supusă la solicitări.

Etapele de urmat sunt la fel pentru toate tipurile de banzi de rost și sunt descrise în procedurile privind realizarea sudurilor.

Indicațiile privind realizarea sudurii sunt cuprinse de asemenea și în documentația tehnică aferentă fiecărui tip de dispozitiv de sudură și se livrează de către firma producătoare/furnizoare la achiziționarea dispozitivului.

La executarea lucrărilor de sudură se va avea în vedere toate indicațiile de protecția muncii.

La executarea îmbinărilor efectuate pe șantier se va lua în calcul complexitatea și condițiile de lucru, iar timpul necesar este de cca. 0,5-1,0 ore pentru fiecare îmbinare. Din această cauză trebuie ca lucrările ulterioare să fie planificate din timp.

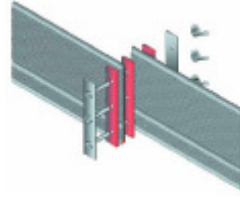
Pentru sudura transversală executată cu lama de cupru (ciocanul de lipit) este nevoie de 2 persoane.

Îmbinările executate prin suprapunere și cu un aparat manual de sudură pot fi executate de un singur sudor.

## KAB 125/KAB 150 - Îmbinare pe șantier cu cleme

Îmbinarea transversală cu cleme:

Îmbinare prin suprapunere, cu ajutorul eclisei (lățimea de suprapunere este de cca. 20 mm).



## KAB 175S/ KAB 175SR

În cazul în care este necesar se realizează o sudură transversală cu aparatul de sudură special.

## KAB 125 sau KAB 150 cu KAB 175S sau KAB 175SR

Sudura: sudură prin suprapunere cu lama de cupru sau cu aparatul de sudură cu aer cald (feon industrial); suprapunere de cca. 2,5 cm.

Cleme: suprapunerea se realizează pe cca. 3 cm, cu eclise.

## Intersecții presudate T, plane

Lipire: suprapunere pe cca. 4 cm, lipire cu adeziv special cu timp de întărire scurt, fixare prin cleme de susținere.

### Aparat de sudură (recomandare)



\* Aparat de sudură special - SG320 L

\* Șine cu cleme

Aparatul de sudură servește și ca dispozitiv electric de verificare a continuității liniei de sudură, care prin construcția lui avertizează când linia lipiturii prezintă discontinuități.

Aparatul de sudură SG 320L se folosește pentru execuția îmbinărilor benzilor de rost, în conformitate cu dispozițiile sale de utilizare. Indicațiile de exploatare ale aparatului sunt descrise detaliat în documentația tehnică care îl însoțește și arată etapele de execuție a sudurii benzilor de rost.

### Unelte de mână

Pentru croirea benzilor de rost: ruletă, metru, echer, creion de însemnat, cuter, etc.

Pentru siguranța execuției lipiturii se folosește un șnur de sudură cu  $\Phi$  4 mm.

Unelte: - foarfecă;

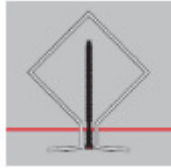

- ciocan de lipit cu vârf ascuțit 50W (lamă de cupru);

- perie de sârmă.

### Unelte și aparate



Verificarea lipiturii: cu aparat de produs scântei, de înaltă frecvență.

<b>Material de sudură</b>	Șnur de sudură cu $\Phi$ 4 mm (rolă de cca. 2,3 kg).
<b>Accesorii</b>	<b>KAB 125 și KAB 150:</b> <b>Etrier de pozat (agrafă):</b> 25 buc/set
	
	<b>Eclise pentru îmbinări:</b> KS 12 și KS 15 <u>Eclisa KS 12</u>
	
	<b>KAB 175S și KAB 175SR :</b> <b>Suport de susținere la pozare:</b> Pentru pozare în șantier, lungime 1 m.
	<b>Eclise:</b> Pentru îmbinări de profile KAB 125/KAB 150 prinse în cleme (pentru intersecții T).
	<b>Adeziv special de lipire</b> Pentru îmbinările prin suprapunere ale benzilor KAB 125/KAB 150 și pentru intersecțiile T în plan. Pentru punerea în operă a produsului se va consulta Fișa Tehnică a adezivului utilizat pentru realizarea lipirii.
	<b>Cleme de susținere</b> Pentru îmbinările prin suprapunere ale benzilor KAB 125/KAB 150 și pentru execuția intersecțiilor T în plan.
	<b>Elemente speciale prefabricate SE 45</b> Pentru KAB 175SR, la rosturile de fisurație proiectate.

## Indicații

### importante

#### Informații privind securitatea

Pentru manipularea, depozitarea și evacuarea în siguranță a produselor pentru construcții, utilizatorii trebuie să aplice reglementările naționale în vigoare, conforme parametrilor fizici, ecologici și toxicologici ai produselor utilizate. La manipularea produselor trebuie respectate normele de protecția muncii și oricare alte cerințe referitoare la utilizarea lor în deplină siguranță.

#### Sursa valorilor declarate

Toate datele declarate în prezenta Fișă Tehnică se bazează pe teste de laborator. Acestea pot varia datorită unor circumstanțe aflate mai presus de controlul nostru.

#### Prevederi juridice

Informațiile și în mod special recomandările privind aplicarea și utilizarea finală a produselor Sika sunt furnizate cu bună credință, în baza cunoștințelor actuale și experienței Sika, valabile atunci când produsul este depozitat corespunzător, manipulat și aplicat în condiții normale și în conformitate cu recomandările Sika. În practică, diferențele de material și de substrat, precum și condițiile concrete din teren sunt de așa manieră încât, nicio garanție în raport cu vandabilitatea sau utilizarea într-un anumit scop a produsului și nicio altă responsabilitate decurgând din orice analogie valabilă nu pot fi deduse din prezentele informații, din alte recomandări scrise sau din sfaturile oferite în cadrul consilierii. Utilizatorul produsului trebuie să verifice conformitatea acestuia în vederea aplicării pentru atingerea scopului propus. Sika își rezervă dreptul de a aduce modificări caracteristicilor produselor sale. Se vor respecta drepturile de proprietate ale terților. Toate comenzile sunt acceptate în concordanță cu condițiile generale de vânzare și de livrare actuale. Utilizatorii trebuie să consulte cea mai recentă versiune a Fișei Tehnice a produsului respectiv, a cărei copie se livrează la cerere.



**Sika Romania SRL,**  
**Sediu Central:**  
Brasov 500450,  
Str. Ioan Clopoșel, Nr.4;  
Tel: +40 268 406 212  
Fax: +40 268 406 213

CUI 14430652; Registrul Comerțului J08/ 852/ 05.05.2003; Capital social: 1.284.920 LEI

**Birou București:**  
Ilfov, Com Chiajna 077040,  
Sos. de Centura, Nr. 13  
Tel: +40 21 317 33 38  
Fax: +40 21 317 33 45

