

FIȘA TEHNICĂ A PRODUSULUI

Tricosal® Waterbars - Tip Tricomer BV

Bandă de sigilare a rosturilor din construcțiile de beton impermeabil conform standardelor DIN 18541 și DIN 18541-2

DESCRIEREA PRODUSULUI

Benzile de rost Tricosal Tricomer BV Waterbars sunt foarte flexibile, realizate din copolimeri PVC/NBR, pentru sigilarea rosturilor de dilatație și de construcție în structurile din beton impermeabil.

Sunt disponibile într-o gamă largă de diferite tipuri, forme și dimensiuni pentru diferite structuri și aplicații.

DOMENII DE UTILIZARE

- Tricosal® Waterbars – Tip Tricomer BV [DIN 18541]

CARACTERISTICI / AVANTAJE

- Rezistențe mari la întindere și rupere
- Flexibilitate permanentă și capacitate mare de revenire la forma inițială
- Rezistențe la presiuni medii de apă și solicitări
- Rezistențe la toate mediile naturale agresive betonului
- Rezistențe la bitum
- Rezistă la o gamă largă de agenți chimici (în situații specifice necesită teste)
- Secțiune robustă pentru manipularea în șantier
- Termosudabilă

PRINCIPII DE UTILIZARE

- Model și principii de instalate în concordanță cu Standardul DIN 18197
- Sistemul de termosudare conform cu Standardele DIN 18197 și DIN 18541

DOMENII DE UTILIZARE

- Sigilarea rosturilor în structurile de beton
- Sigilarea rosturilor de dilatație și de construcție
- Pentru conexiunea cu rosturile existente în structuri utilizați profilele clip-on în concordanță cu standardul DIN 18541-2 (consultați Fișa tehnică a produsului separat)
- Structuri tipice:
 - Subsoluri la clădirile rezidențiale
 - Subsoluri la clădirile comerciale, parcări subterane
 - Stații de epurare
 - Baraje (unde se folosesc profilele speciale cu furtune de injectare)

STANDARDE / DIRECTIVE

- DIN 18541-1-2
- DIN 18197
- Directiva WU DAFStb.
- Instrucțiuni de termosudare
- Manual de instrucțiuni de termosudare SG 320 L
- Metode de instalare a benzilor Tricosal® Waterbars - Tip Tricomer BV

CERTIFICĂRI / APROBĂRI

- Rapoartele de testare ale producătorului, alte teste și aprobări dacă se cer
- Certificate de conformitate DIN 18541, partea 1 și partea 2
- Verificare externă de către MPA NRW
- Certificate de inspecție prin verificare externă standard
- Certificări cu rezistențele la nămolul de canalizare, ape de canalizare și ape uzate.

DATE DESPRE PRODUS

FORMĂ

BAZA CHIMICA

- Tricomer = copolimer termoplastic pe bază de PVC-P cu NBR
BV = rezistent la bitum

CULORI

- Negru
- Expus / profil de capăt FA gri

AMBALARE

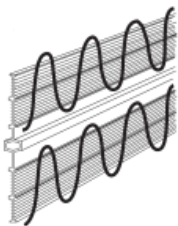
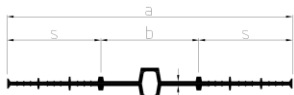
- Role standard de 20 sau 25 m în funcție de profil, pe EURO paleți sau paleți de unică folosință
- Sisteme de benzi de etanșare produse în fabrică la rolă, pe EURO paleți sau paleți de unică folosință în funcție de mărime

DEPOZITARE

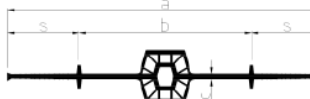
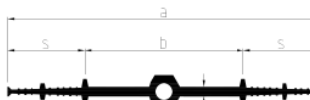
- Depozitarea se va face pe paleți EURO sau pe suporturi plane;
- Perioadă mare de depozitare ≥ 6 luni în zone închise:
Zona de depozitare trebuie să fie acoperită, răcoroasă, uscată, fără praf și ușor ventilată. Benzile de rost Tricomer trebuie protejate de sursele de căldură și sursele de lumină artificială ce emit radiații UV puternice.
- Perioadă scurtă de depozitare > 6 săptămâni < 6 luni în zone închise în șantierele de construcții:
-Aceleași condiții ca și la depozitarea pe termen lung;
În magazii uscate:
- protejate de razele directe ale soarelui, zăpadă și gheață sau alte forme de contaminate;
-Depozitațiile separat de alte potențiale materiale vătămătoare, utilaje și echipamente cum ar fi barele de oțel, armături sau combustibili etc.
-Depozitați departe de trafic și drumurile șantierului în zone uscate;
- Depozitare pe termen scurt ≤ 6 săptămâni în șantierele de construcții, la exterior:
-Protejate de vătămare și contaminare;
-Protejate împotriva razelor solare, zăpadă și gheață.

PROPRIETĂȚI MECANICE / FIZICE	DURITATE SHORE –A	67 ± 5	DIN 53505
	REZISTENȚĂ ÎNTINDERE	≥ 10 MPa	EN ISO 527-2
	ALUNGIRE LA RUPERE	≥ 350%	EN ISO 527-2
	REZISTENȚĂ LA PROPAGAREA SFĂȘIERII	≥ 12 N/mm	ISO34-1
	COMPORȚAMENT LA ÎNGHEȚ / ALUNGIRE LA RUPERE LA -20°C	≥ 200%	
	COMPORȚAMENT DUPĂ		
	a) Contactul cu suspensie saturată de var		DIN 53508
	b) Îmbătrânire la cald		EN ISO 846
	c) Contactul cu microorganismele		EN ISO 4892-2
	d) Efectul agenților atmosferici		
	Schimbarea valorilor medii permise ^{a)}		
	Rezistență la rupere	≤ 20%	
	Alungire la rupere	≤ 20%	EN ISO 527-2
	Modul de elasticitate	≤ 50%	
	TERMOSUDABILITATE		
(Raportul dintre rezistența la rupere a unei benzi termosudate și rezistența la rupere a unei benzi continue)			
≥ 0,6		DIN 18541-2	
REZISTENȚA LA FOC EN 13501-1			
Clasa E		EN ISO 11925-2	
REZISTENȚE DUPĂ CONTACTUL CU BITUM			
Schimbarea valorilor medii permise ^{a)}		DIN 18541-2	
Rezistență la rupere	< 20%	EN ISO 291	
Alungire la rupere	< 20%	EN ISO 527-2	
Modul de elasticitate	< 50%		
a) - față de valoarea inițială			

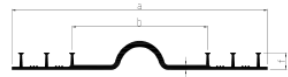
TIPURI DE BENZI PENTRU ROSTURI DE DILATAȚIE Valoarea limitelor de presiune de apă și solicitări date în tabelul de mai jos, se aplică în cazurile standard fara teste adiționale. Valori diferite pot fi utilizate doar în cazul în care sunt disponibile toate informațiile despre solicitările existente și cerințele structurale.



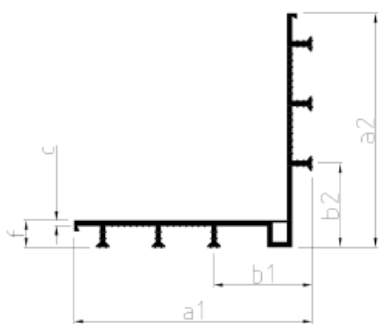
D ... SF



DAO pentru rosturi cu lățimea $W_{nom} \leq 10\text{cm}$



Art.	Benzi de rost tip Tricomer BV	Lățime totală a	Lățimea zonei de dilatare b	Grosimea zonei de dilatare C	Lățimea parților de sigilare s	Lungimea rolei	Presiunea apei p	Deformație V_r
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[m]	[bar]	[mm]
	D 240 *	240	85	4,5	78	25	0 0,3	20 10
	D 320 *	320	110	5,5	105	25	0 1,0	25 15
	D 500	500	155	6,5	173	25	0 1,2	30 15
	D250/6 *	250	120	6	65	25	0 0,36	20 10
	D 320/6 *	320	170	6	75	25	0 1,1	25 15
	D 250/9	250	120	9	65	25	0 0,45	20 15
	D 320/9	320	120	9	100	25	0 1,5	25 15
	D 240 SF **	240	85	4,5	78	25	0 0,1	20 15
	D 320 SF **	320	100	5	105	25	0 0,3	25 15
	D 260 TS	260	125	7/9	68	25	---- ¹⁾	
	D 350 TS	350	175	9/11	85	25		
	D400 TS	400	195	10/11	103	25		
	D 320 HS	320	170	5,5	7,5	25	0 1,0	25 15
	Banda de tip D 320 HS cu furtun central înglobat este folosită în special pentru rosturile de compresie supuse la tensiuni de forfecare sau rosturi cu lățime $W_{nom} > 30\text{ mm}$.							
				Striuri de ancorare				
				N [1] x f [mm]				
	DA 240	240	90	4,5	4 x 20	25	0 ¹⁾	25
	DA 240/2 *	240	90	4,5	4 x 25	25	0 0,2	25 20
	DA 240/3 *	240	104	5	4 x 35	20	0 0,2	25 20
	DA 320	320	104	4,5	6 x 20	25	0 ¹⁾	27
	DA 320/2 *	320	104	4,5	6 x 25	25	0 0,3	27 20
	DA 320/3 *	320	104	5	6 x 35	20	0 0,7	30 20
	DA 500	500	124	4,5	8 x 20	25	0	35
	DA 500/2	500	124	4,5	8 x 25	25	0 0,3	35 20
	DA 500/3	500	124	5	8 x 35	20	0 1,0	35 20
	DAO 500/25	500	250	8	6 x 25	25	0,1 ¹⁾	30
	DA 240 L- profil A **	146/131	71/55	4,5	4 x 20	25	0 ¹⁾	15 ¹⁾



A = Striuri de ancorare exterioare
W= Striuri de ancorare inverse

DA 240 L- profil W**	146/131	71/55	4,5	4 x 20	25	0 ¹⁾	15 ¹⁾
DA 320 L- profil A**	192/176	79/73	4,5	6 x 20	25	0 ¹⁾	15 ¹⁾
DA 320 L- profil W**	192/176	79/73	4,5	6 x 20	25	0 ¹⁾	15 ¹⁾

* Produs standard de stoc ** Benzi conform standardului DIN 18541-2

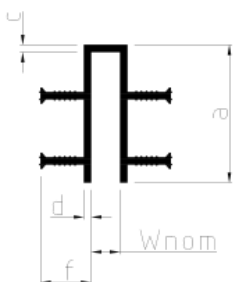
1) Date pentru proiecte speciale

$$V_r = \text{Rezultanta deformației} = (V_x^2 + V_y^2 + V_z^2)^{1/2}$$

N Numărul de striuri de ancorare cu DA și FA

f Adâncimea profilului

PROFIL DE CAPĂTE DE ROST



Art.	Benzi de rost tip Tricomer BV	Lățime totală	Lățime rost	Grosimea nominală a profilelor	Număr striuri de ancorare adâncimea profilului	Lungimea rolei	Presiunea apei	Deformație
		a	W _{nom}	c / d	N x f		p	V _r
		[mm]	[mm]	[mm]	[1] x [mm]	[m]	[bar]	[m m]
	FA 50/2/3	50	10	5	2 x 35	25	0	20
	FA 50/3/2	50	20	5	2 x 25	25	0	20
	FA 50/3/3*	50	20	5	2 x 35	25	0	20
	FA 70/3/4*	70	20	5	2 x 45	25	0	40
	FA 70/5/4*	70	40	5	2 x 45	25	0	40
	FA 90/3/2	95	20	5	4 x 25	25	0,1	20
	FA 90/3/3*	95	20	5	4 x 35	25	0,1	20
	FA 130/4/3**	140	30	5	4 x 35	25	0,1	30
	FA 130/6/3**	140	50	5	4 x 35	25	0,1	30
	FA 130/3/2	140	20	5	6 x 25	25	0,3	20
	FA 130/3/3	140	20	5	6 x 35	25	0,3	20
	FA 50/5/15 ²⁾	50	20	5	1 x 45	25	0	20

* Produse standard de stoc ** Profil de capat conform standardului DIN 18541-2

²⁾ Cu o flansa de 150 mm prinsă mecanic pe o singură față pentru adeziunea la sigilantul bituminos.

Instalarea conectorilor hidroizolanți cu profilele trapezoidale TFL, care se găsesc în accesorii.

pentru rosturi cu lățimea de 10 mm : TFL 20

pentru rosturi cu lățimea de 20 mm : TFL 30

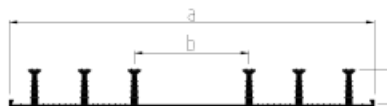
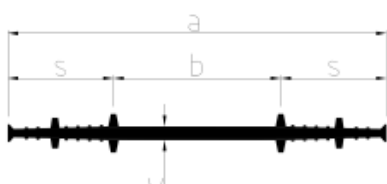
pentru rosturi cu lățimea de 30 mm : TFL 40

pentru rosturi cu lățimea de 40 mm : TFL 50

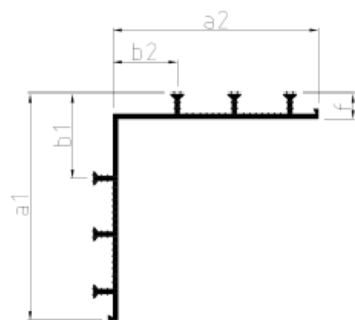
**BENZI PENTRU ROSTURI DE
TURNARE**



A / FIX



AA 650/30 pentru rosturi de
turnare cu deschidere mare ,
aprox. 20 cm, întâlnitla la
plafoanele suspendate.



A = Striuri de ancorare exterioare
I = Striuri de ancorare interioare
W = Striuri de ancorare reciproce

Art.	Benzi de rost tip Tricomer BV	Lățime totală	Lățimea părții elastoice	Grosimea părții eastice	Lățimea părții de sigilare	Lungimea rolei	Presiunea apei	Deformație
		a	b	C	s		p	V _r
	Formă	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[m]	[bar]	[mm]
	A 240 *	240	85	4	77,5	25	0,3	3
	A 320 *	320	110	5	105	25	1,0	
	A 500	500	155	6,5	172,5	25	1,2	
	A 240 FIX*	4	80	4	80	25	0,3	
	A 320 FIX*	320	100	5	110	25	1,0	
	A 240 SF **	240	70	4	85	25	0,1	
	A 320 SF **	320	110	5	105	25	0,3	
	A 260 TS	260	115	9	72,5	25	---- ¹⁾	
	A 320 TS	320	165	10	77,5	25		
				Striuri de ancorare				
					N x f			
					[1] x [mm]			
	AA 240	240	90	4,5	4 x 20	25	0 ¹⁾	3
	AA 240/2 *	240	90	4,5	4 x 25	25	0,2	
	AA 240/3 *	240	104	5	4 x 35	20	0,2	
	AA 320	320	104	4,5	6 x 20	25	0 ¹⁾	
	AA 320/2 *	320	104	4,5	6 x 25	25	0,3	
	AA 320/3 *	320	104	5	6 x 35	20	0,7	
	AA 500	500	124	4,5	8 x 20	25	0 ¹⁾	
	AA 500/2	500	124	4,5	8 x 25	25	0,3	
	AA 500/3	500	124	5	8 x 35	20	1,0	
	AA 650/30	650	165	6	6 x 35	20	0,7	
		a1/a2	b1/b2					
	AA 240 Formă L cu A	136/120	61/45	4,5	4 x 20	25	0 ¹⁾	
	AA 240 Formă L cu W	136/120	61/45	4,5	4 x 20	25	0 ¹⁾	
	AA 240 Formă L cu I	136/120	61/45	4,5	4 x 20	25	0 ¹⁾	
	AA 320 Formă L cu A	181/165	68/52	4,5	6 x 20	25	0 ¹⁾	
	AA 320 Formă L cu W	181/165	68/52	4,5	6 x 20	25	0 ¹⁾	
	AA 320 Formă L cu I	165/165	52/52	4,5	6 x 20	25	0 ¹⁾	

* Produs standard de stoc

** Benzi in concordanță cu DIN 18541-2

¹⁾ - Date sepcifice pentru proiecte speciale.

$$V_r - \text{Deformația} = (V_x^2 + V_y^2 + V_z^2)^{1/2}$$

N – Numărul de striuri de ancorare pentru tipurile AM si FAE/FFK

f – Adâncimea striurilor.

SELECTAREA BENZII DE ROST

PRESIUNEA DE APĂ / GROSIME DE ACOPERIRE / SOLICITĂRI

Datele din tabelul anterior de la presiunea apei și deformație, reflectă gama generală de aplicare unde pot fi folosite benzile de rost, fără teste suplimentare.

Tensiunea de forfecare în direcția y () sunt limitate la dimensiunile nominale ale lățimilor de rost w_{nom} fără măsuri adiționale.

Tipul benzilor de rost trebuie selectate după cum este detaliat în Standardul DIN 18197. Dacă presiunea și/sau valorile tensiunilor rezultante sunt depășite, valorile aplicabile benzilor trebuie menționate pe baza unor referințe specifice, calcule sau teste, cu toleranța pentru toate influențele și tensiunile existente.

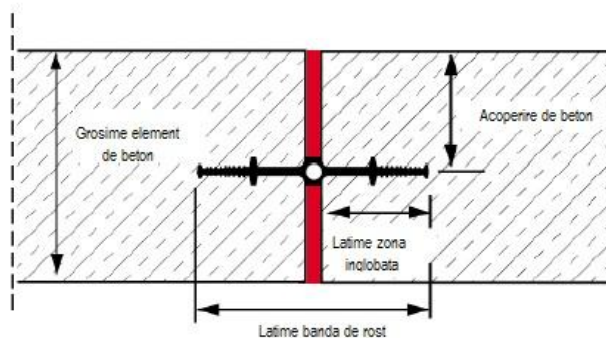
GROSIMEA DE ACOPERIRE / REGULI

Aplicându-se benzilor înglobate:

Acoperirea de beton \geq Lățimea zonei înglobată

sau

Lățimea totală a benzii $a \approx$ Grosimea elementului de impermeabilizat

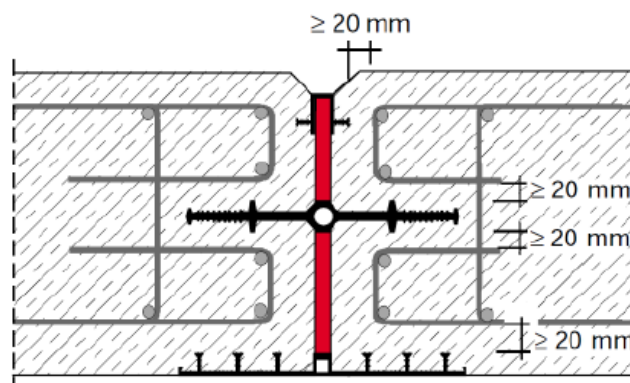


Benzile marginale și profilele de capăt de rost se pot alege fără a fi condiționați de grosimea elementului de beton (grosimea de acoperire).

ADÂNCIMEA DE ANCORARE

Adâncimea de ancorare/acoperirea de beton a striurilor de ancorare trebuie sa fie de minim 30 mm.

FASONAREA ARMĂTURII



LAȚIMEA NOMINALĂ A ROSTURILOR

Lățimea nominală a rosturilor este:

Pentru benzile de înglobate	$w_{nom} = 20$ sau 30 mm
Pentru benzile marginale	$w_{nom} = 20$ mm
Pentru profilele de capăt	$w_{nom} =$ depinde de lățimea profilului (10, 20, 30, 40 mm)

Pentru atingerea unei lățimi comune sau pentru rosturile de compresie supuse la tensiuni de forfecare, sunt folosite benzile de rost înglobate cu bulb elastic central.

TEMPERATURA DE SERVICIU

Temperatura de serviciu (pentru banda de rost):

Pentru apă cu presiune:	de la -20°C la $+40^{\circ}\text{C}$
Pentru apă fără presiune:	de la -20°C la $+60^{\circ}\text{C}$

EXPUNERI ȘI SOLICITĂRI SPECIALE

EXPUNEREA LA DIFERITE TEMPERATURI ȘI AGENȚI CHIMICI

Pentru solicitări speciale și expuneri la diferite temperaturi și/sau medii agresive chimic care nu sunt specificate în listele de substanțe și situații ale standardului DIN 4033, sunt necesare teste suplimentare.

INFORMAȚII DESPRE SISTEM

GENERALITĂȚI

În conformitate cu specificațiile standardului DIN 18197, la benzile pe bază de Tricomer, în șantier se vor realiza doar termosudurile cap la cap.; alte profile de tipul intersecțiilor (în plan sau în spațiu) se vor produce în fabrică.

Producția în fabrică a diferitelor profile reduce numărul de termosudări realizate în șantier, implicit procentul de apariție al defectelor de lipire.

INTERSECȚII REALIZATE ÎN FABRICĂ

ÎMBINAREA ÎN ȘANTIER:

REALIZAREA INTERSECȚIILOR ÎN ȘANTIER

Benzile de rost termoplastice Sika® Waterbar și piesele de intersecție se termosudează prin diferite metode, folosind: tole electrice prevăzute cu folie de teflon Sika® Waterbar Splicing Iron, lame de cupru încălze cu flacăra, lame electrice sau feonuri industriale cu aer cald. Procesul de realizare a lipirii presupune topirea capetelor benzilor ce urmează a se îmbina, urmată de punerea în contact și presarea lor, atâta timp cât acestea se află încă în stare plastică (topită).

Lipirea benzilor Sika® Waterbar cu adezivi este strict interzisă.

Toate îmbinările realizate pe șantier trebuie executate respectând instrucțiunile cuprinse în Procedurile de sudare la cald a benzilor de rost Sika® Waterbar.

Cerințe privind condițiile de mediu ambiant: Pentru lipirea benzilor în șantier este necesar ca temperatură atmosferică să fie de min. $+5^{\circ}\text{C}$, în condiții de vreme uscată.

ÎMBINAREA ÎN ATELIER:

REALIZAREA PIESELOR DE INTERSECȚIE

Pentru comoditatea execuției, se recomandă ca la locul de punere în operă, în șantier, să se execute doar lipirile transversale cap la cap ale benzilor de rost Sika® Waterbar.

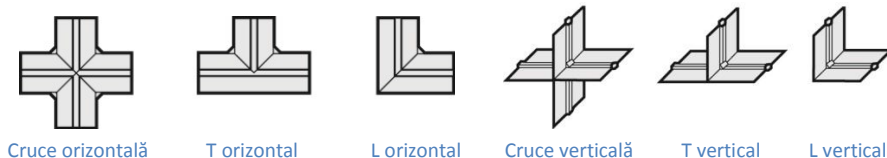
Toate celelalte intersecții și îmbinări vor fi realizate prin adăugarea (lipirea) unor piese de intersecție prefabricate care vor fi executate în prealabil în atelier, conform detaliilor din proiect.

Dacă nu există posibilitatea realizării pieselor de intersecție într-un atelier din șantier, se poate adopta varianta achiziționării lor sub formă de prefabricate Sika, în baza unei comenzi prealabile.

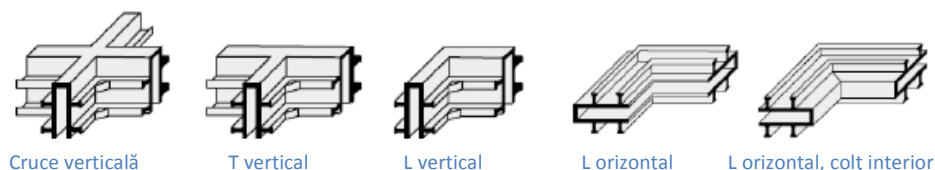
Piesele de intersecție se pot executa și sunt disponibile ca prefabricate sub diferite forme, în scopul de a reduce pe cât este posibil numărul de îmbinări executate la fața locului în șantier.

Cum este specificat anterior, piesele de intersecție speciale realizate în atelier, pot fi confecționate la comandă pentru anumite proiecte.

Intersecțiile standard pentru benzile de rost înglobate sau marginale Sika® Waterbar sunt:



Profilele benzilor de capăt/expuse includ:



Realizarea acestor profile este de preferat să fie realizată în secțiuni de 90° sau în colțuri interioare sau exterioare de 60° - 175°.

Rosturi speciale:

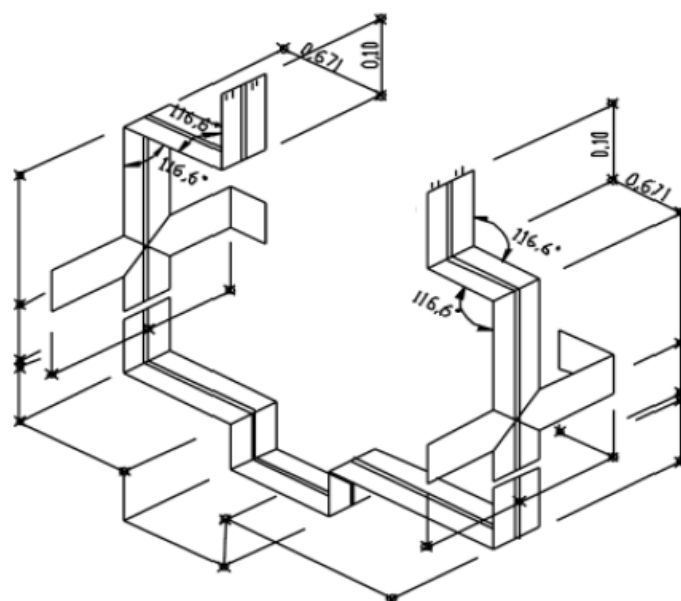
Rosturi mixte unde se folosesc diferite profile de benzi de rost (rosturi de legătură) ex: benzi cu profil tip D și benzi cu profil tip DA, sau benzi cu profil tip DA și benzi cu profil tip FA.

În standardul specificat, profilele rosturilor sunt integrate într-un sistem de impermeabilizare al rosturilor. Dimensiunile componentelor sistemului depind de forma benzii de rost, tipul și numărul de rosturi necesare.

Lungimea maximă totală a unui sistem de impermeabilizare este de maxim 25 m (total pentru toate lungimile separate).

Sistem tipic cu benzi de rost (de exemplu):

Rost în șantier



DOCUMENTAȚIE

- Test certificat al producătorului, alte teste certificate cerute
- Certificat de conformitate
- Certificate de inspecție a monitorizării regulate externe
- Desene de detaliu ale sistemelor și componentelor cu dimensiuni detaliate.

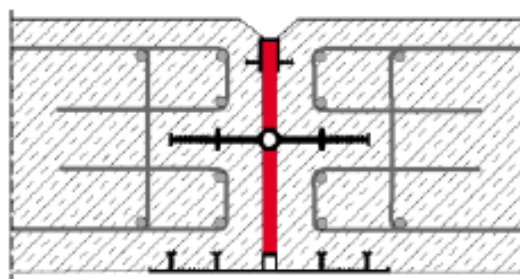
MANIPULARE

După cum este specificat în standardul DIN 18197 benzile de rost necesită:

- Atenție la transport și la manevrarea în șantier
- Montare când temperatura mediului ambiant și cea a benzilor de rost sunt $\geq 0^{\circ}\text{C}$
- Protecție până când întregul sistem de etanșare este complet înglobat în beton
- Atenție deosebită pentru protejarea în timpul montării a capetelor rămase încă neînglobate în beton
- Curățare înaintea turnării betonului

APLICARE

După cum este specificat în standardul DIN 18197:



- Benzile de rost înglobate sunt instalate în secțiunea de beton cu o acoperire de beton minimă mai mare sau egală cu jumătate din lățimea benzii de rost.
- Benzile de rost marginale sunt instalate la același nivel cu fața exterioară a betonului.
- Profilele de capăt sunt instalate în rost și dimensiunea lor este dată de dimensiunea rostului.

Informațiile detaliate despre aplicare se regăsesc în procedurile tehnice de execuție și instrucțiuni, pentru fiecare tip de profil.

În cazul unor tensiuni foarte mari sau condiții grele de turnare, benzile de rost pot fi suplimentate cu furtune de injectare integrate, pentru injectarea suplimentară a zonelor de încastrare la o dată ulterioară turnării.

TERMOSUDAREA ÎN ȘANTIER:

REALIZAREA INTERSECȚIILOR ÎN ȘANTIER

Benzile de rost termoplastice din Tricomer sunt îmbinate prin termosudare. Muchiile pentru Colțurile de termosudat sunt topite în acest proces și sunt presate una în cealaltă cât timp încă sunt în stare plastică.

Conform standardului DIN 18197 lipirea cu adezivi a benzilor de rost nu este permisă.

Toate lipirile realizate în șantier trebuie să respecte instrucțiunile de termosudare.

Cerințe: Temperatură ambientală minimă $+5^{\circ}\text{C}$ și condiții de vreme uscată. Cerințele și limitările standardului DIN 18197 se aplică tehnicilor de termosudare. Echipamentul de lipire utilizat trebuie să permită o lipire pe toată secțiunea benzii de rost și să aibă temperatură reglabilă.

Intersecțiile realizate în șantier trebuie realizate de personal calificat și instruit.

Certificatul de aplicator autorizat nu trebuie să fie mai vechi de 2 ani.

Pașii cheie pentru realizarea intersecțiilor în șantier ce sunt în concordanță cu instrucțiunile de termosudare:

- 1) Tăiați capetele benzilor de rost în unghi drept
- 2) Îmbinarea cap la cap cu jugul de termosudare SG 320 L sau în situații speciale cu un cuțit de termosudare.

Procesul de termosudare:

Aliniere

Încălzire / topire

Îndepărtarea tolei electrice

Îmbinare

Răcire (la temperatura ambientală - Nu folosiți agenți de răcire)

- 3) Verificați și protejați cordonul de termosudura

După răcire, aproximativ o jumătate de oră, îmbinarea este realizată și poate fi montată / fixată / tensionată.

Următorii pași pot fi necesari depinzând de cerințele rostului și forma benzii de rost. Acești pași sunt descriși în detaliu în instrucțiunile de lipire individuale ale fiecărui tip de bandă de rost. Aceste instrucțiuni sunt atașate fiecărui jug sau sunt distribuite la cerere.

Toate tipurile de termosuduri se supun normelor locale de Igienă și Siguranță în vigoare.

Executarea acestor termosuduri în șantier durează aproximativ 30-45 min., în funcție de tipul profilului, timp ce trebuie luat în calcul pentru a fi executată termosudarea corespunzător, înainte de trecerea la următoarea operațiune.

Două persoane sunt necesare pentru termosudarea cu lama de cupru (ciocan de lipit). Termosudarea benzilor de rost de turnare înglobate poate fi realizată de o singură persoană.

JUGURI DE LIPIRE



Jug de lipire SG 320 L pentru benzi cu o lățime de până la 320 mm

Jug de lipire SG 600 pentru benzi cu o lățime de până la 500 mm

Bare de prindere - diferă în funcție de profilul benzii folosite.

Jugurile de lipire sunt echipamente electrice ce se supun normelor de siguranță al unor standarde. (de exemplu standardul BGV A 3), ce trebuie respectate la utilizare. Instrucțiunile de utilizare pentru jugul de lipire SG 320 L descriu etapele termosudării benzilor de rost, etape ce trebuie urmate întocmai la utilizare. Jugurile de lipire trebuie utilizate conform instrucțiunilor și normelor aplicabile, după cum este specificat în instrucțiunile de utilizare.

ECHIPAMENT MANUAL ȘI SCULE

Tăiere	Ruletă, metru de tâmplărie, echer Marker Cutter
Finisarea termosudurii:	
Cu striuri de termosudare aprox. 25 x 2,5 mm	Foarfece Cuțit de lipire 200 W Feon cu aer cald Perie de sârmă
Cu cordon de termosudare aprox. Ø 4mm	Foarfece Ciocan de lipit 50 W Perie de sârmă



Aparat de testare a îmbinărilor: aparat de produs scânteii

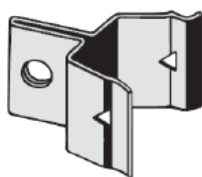
MATERIALE PENTRU TERMOSUDARE

Folie de termosudare 25 x 2,5 mm	Rola de 25 m
Cordon de termosudare Ø 4mm	Rola de 2,3 kg

Aceste materiale sunt livrate la comandă.
Depozitarea lor se va face departe de praf și contaminări.

ACCESORII

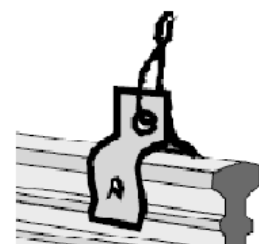
Cleme de prindere pentru benzi



Mărire



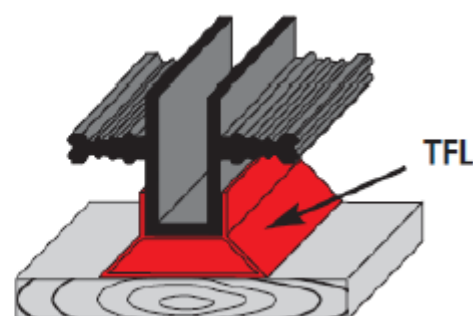
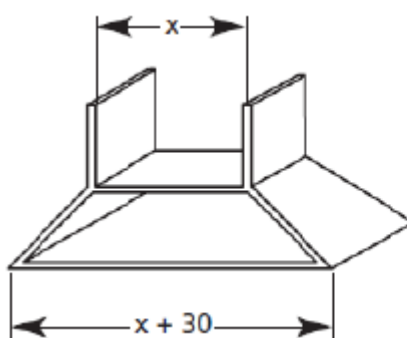
Cleme rotunde



Prindere cleme

Clemele de fixare se prind pe armătură, la distanța de maxim 25 cm una față de cealaltă.

Profil inserare TFL pentru instalarea corectă a profilelor de capăt de rost.



Profil	Lățime rost $W_{nom} = X$	Unitate de măsură
	[mm]	[m]
TFL 20	10	1 m / 2,5 m, înfășurări de 10 buc
TFL 30	20	1 m / 2,5 m, înfășurări de 10 buc
TFL 40	30	1 m
TFL 50	40	1 m

POSSIBILITĂȚI VIITOARE DE INJECTARE

- Furtunele de injectare SikaFuko® - VT 1 și 2 sau SikaFuko®-Eco 1
- Clemele rotunde de prindere 16\18 (pentru SikaFuko®-VT 1 și benzi de rost de tipul FM / F)
- Cleme de fixare 22 (pentru SikaFuko®-VT 2, benzi de rost de tipul FM / F)

Instalarea și injectarea furtunelor Sika sunt detaliate în fișa tehnică și procedură tehnică de execuție, ghid de instalare, sau norme locale în vigoare pentru furtunele Sika folosite.

INFORMAȚII PRIVIND IGIENA ȘI PROTECȚIA MUNCII	Pentru informații și recomandări privind siguranța la manipularea, păstrarea și depozitarea produselor chimice, utilizatorii vor consulta versiunea cea mai recentă a Fișei de Securitate a materialului, care cuprinde informații de ordin fizic, ecologic și toxicologic, precum și alte elemente privind siguranța.
SURSA VALORILOR DECLARATE	Toate datele din prezenta Fișă Tehnică se bazează pe teste de laborator. Datele efectiv determinate pot varia din cauza unor circumstanțe independente 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, nici o garanție în raport cu vandabilitatea sau utilizarea într-un anumit scop a produsului și nici o 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, Sediul Central – Brașov,
 Str. Ioan Clopoșel nr.4, OP nr.6, CP 722
 Tel: + 40/268/406 212; Fax: + 40/268/406 213; E-mail: office.brasov@ro.sika.com
 RO14430652; J08/ 852/ 05.05.2003; Capital social subscris și vărsat 1.284.920 RON
 ING Bank: RO39INGB0009008140168918, Unicredit Țiriac Bank: RO31BACX0000000031193310

2014, Sika România S.R.L.

Fișa Tehnică a Produsului
 Tricosal®Waterbars - Tip Tricomer BV
 DATA EDITĂRII: 02.2013