

Hoja de Datos de Producto

Edición 28/08/05
 Identificación nº 11.1.4
 Versión nº 1
 Sika® Membrana 12

Sika® Membrana 12

Membrana a base de PVC plastificado sin armadura

| | | |
|--------------------------------------|--|------------------|
| Descripción del Producto | Membrana a base de PVC plastificado, sin armadura, fabricada mediante calandrado para capa de protección. | |
| Usos | <ul style="list-style-type: none"> ■ Protección de cimentaciones. ■ Impermeabilizaciones provisionales. ■ Protección frente a capilaridad. ■ Membrana de protección. ■ Capa deslizante en sistemas de impermeabilización de cubiertas de aparcamientos. ■ Impermeabilizaciones de locales subterráneos, sótanos, terrazas-balcones, cuadras, gallineros. | |
| Características/Ventajas | <ul style="list-style-type: none"> ■ No resiste los productos bituminosos, aceites o carburantes. ■ Buenas resistencias. ■ Se debe proteger de los rayos ultravioleta. ■ Admite protecciones con enlosado, mortero grava etc. | |
| Datos del Producto | | |
| Forma | | |
| Apariencia/Color | Negro. | |
| Presentación | Rollos de 1,50 x 20 m = 30 m ² . | |
| Almacenamiento | | |
| Condiciones de Almacenamiento | Los rollos se deben colocar en horizontal sobre un soporte plano y sin asperezas. Proteger de acción directa del sol y las heladas. | |
| Datos Técnicos | | |
| Espesor | 1,2 mm. ±10% | (UNE 53.213) |
| Anchura | 1,40 m. ±0.01% | (UNE EN ISO 426) |
| Propiedades Físicas/Mecánicas | | |
| Resistencia a la tracción | ~ 15 Mpa | (UNE EN ISO 527) |
| Alargamiento en la rotura | > 200% | (UNE EN ISO 527) |
| Doblado a bajas Temperaturas | Sin grietas (-20 °C) | (UNE 104.302) |
| Resistencia a la percusión | > 500 mm. | (UNE 104.302) |
| Resistencia al desgarro | ~ 60 N | (UNE 53.516) |



| | | |
|--|--|------------------|
| Adherencia entre capas | Sin deslaminación. | (UNE EN ISO 527) |
| Resistencia al fuego | Autoextinguible. | (UNE 104.305) |
| Coefficiente de resistencia a la transmisión de vapor de agua | 30.000 | (UNE 57.114) |
| Resistencia a la perforación Recorrido del percutor antes de la perforación | <i>Cara A y cara B</i> ≥ 350 N / mm <i>Cara A y cara B</i> ≥ 20 mm | (UNE 104300) |
| Envejecimiento térmico | Variación de la masa ≤ 1 % <i>Variación de alargamiento</i> ≤ 20 % | (UNE 53358) |

Información del Sistema

| | |
|-------------------------------|---|
| Estructura del Sistema | Productos complementarios para soldadura: Disolvente THF Adhesivo SIKA, S.A. Aire caliente |
|-------------------------------|---|

Detalles de Aplicación

| | |
|----------------------------|---|
| Calidad del soporte | El soporte deberá estar limpio y exento de restos de elementos incompatibles. Asimismo, las zonas puntiagudas deberán eliminarse o redondearse. En el caso de la existencia de daños en el soporte, o que dicho soporte debiera regularizarse, dicha reparación o regularización se realizará con morteros Sika Top, Sika Monotop o Sikadur. Como capa separadora, anticontaminante o de protección de la membrana, se utilizarán geotextiles (tejidos, no tejidos) de polipropileno o poliéster. |
|----------------------------|---|

Condiciones de Aplicación/ Limitaciones

| | |
|----------------------------------|------------------------------|
| Temperatura del soporte | Mínimo 0° C / Máximo +35° C |
| Temperatura de aplicación | Mínimo +5° C / Máximo +35° C |

Instrucciones de Aplicación

Método de Aplicación/ Herramientas

Cuando se proceda a soldar dos láminas, deberán disponerse de tal manera que el ancho del solapo sea igual o mayor que 5 cm, por lo que la soldadura deberá tener en cualquier punto 4 cm como mínimo.

Unión con adhesivo

Con un pincel plano aplicar en ambas caras del solapo una capa uniforme de Adhesivo Sika, dejándolo secar (aprox. 3 minutos) hasta que se evapore totalmente el disolvente.

Seguidamente presionar la unión mediante un rodillo o un saco relleno de arena.

Unión con disolvente

Sobre superficies totalmente limpias y secas se aplicará simultáneamente con una brocha una capa de disolvente a base de THF (de venta en droguerías industriales).

Posteriormente se debe presionar la zona de unión con un rodillo o con un saco relleno de arena durante unos segundos.

Soldadura con aire caliente

Una vez que las superficies de las láminas, que vayan a estar en contacto, estén perfectamente limpias y secas, se procederá a su unión (soldadura) mediante la energía aportada por un chorro de aire caliente de un aparato electro-soplante que gelifica o funde el material de ambas caras del solape.

Los solapes, inmediatamente después de la soldadura, se presionan uniformemente con un rodillo, para obtener así, una unión homogénea e instantánea. La soldadura se comprobará óptica y manualmente.

Notas de Aplicación/ Limitaciones

Queda EXCLUIDO EL EMPLEO DE LLAMA DIRECTA para unir o soldar las láminas.

Notas

Todos los datos técnicos indicados en esta Hoja de Datos de Producto están basados en ensayos de laboratorio. Las medidas reales de estos datos pueden variar debido a circunstancias más allá de nuestro control.

Instrucciones de Seguridad e Higiene

Para cualquier información referida a cuestiones de seguridad en el uso, manejo, almacenamiento y eliminación de residuos de productos químicos, los usuarios deben consultar la versión más reciente de la Hoja de Seguridad del producto, que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y demás cuestiones relacionadas con la seguridad.

Notas Legales

Esta información y, en particular, las recomendaciones relativas a la aplicación y uso final del producto, están dadas de buena fe, basadas en el conocimiento actual y la experiencia de Sika de los productos cuando son correctamente almacenados, manejados y aplicados, en situaciones normales, dentro de su vida útil. En la práctica, las posibles diferencias en los materiales, soportes y condiciones reales en el lugar de aplicación son tales, que no se puede deducir de la información del presente documento, ni de cualquier otra recomendación escrita, ni de consejo alguno ofrecido, ninguna garantía en términos de comercialización o idoneidad para propósitos particulares, ni obligación alguna fuera de cualquier relación legal que pudiera existir. Los derechos de propiedad de terceras partes deben ser respetados. Todos los pedidos se aceptan de acuerdo a los términos de nuestras vigentes Condiciones Generales de Venta y Suministro. Los usuarios deben de conocer y utilizar la versión última y actualizada de las Hojas de Datos de Productos, copia de las cuales se mandarán a quién las solicite, o también se puede conseguir en la página "www.sika.es".

OFICINAS CENTRALES Y FABRICA

Madrid 28108 - Alcobendas
P. I. Alcobendas
Carretera de Fuencarral, 72
Tels.: 916 57 23 75
Fax: 916 62 19 38

OFICINAS CENTRALES Y CENTRO LOGÍSTICO

Madrid 28108 - Alcobendas
P. I. Alcobendas
C/ Aragoneses, 17
Tels.: 916 57 23 75
Fax: 916 62 19 38



Diseño y producción en instalaciones de Alcobendas (Madrid)



Salud
Seguridad
Medio Ambiente
**Compromiso de Progreso
de la Industria Química**

