

BOLETÍN TÉCNICO

MEMBRANAS ASFÁLTICAS PROFESIONAL 40 KG

Descripción

Las membranas asfálticas preelaboradas **PROFESIONAL 40 Kg.** están formadas por asfalto plástico, con armadura central de film de polietileno al igual que la terminación inferior y, protección reflectiva superior de foil de aluminio. En el denominado **PROFESIONAL 40 Kg. normal** para usos bajo revestimientos de piso, la terminación superior es también de film de polietileno.

MATERIAS PRIMAS

- **Asfalto Plástico N°1**, producto elaborado a partir de una base oxidada, que presenta características de comportarse como un cemento dado su grado de penetración, pero con un punto de ablandamiento similar al del asfalto industrial.
- 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 colocación en forma **adherida al sustrato**, sobre la superficie limpia se aplica una mano de imprimación asfáltica plástica **ORMIFLEX A** a razón de 0,300 litro/m². 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** (colocado a pabito) u otros adhesivos para membranas en frío.

Tiene mayor expectativa de vida, ya que mantiene sus propiedades plásticas por largo tiempo sin desprendimiento del foil de aluminio ni despegue de los solapes.

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.

También pueden unirse mediante el aporte de asfalto plástico en caliente **ORMIFLEX 20** (colocado a pabito) u otros adhesivos para membranas en frío, y presionando en forma continua igual que en el caso anterior. La zona de los solapes se repasa con pintura de aluminio **ORMIFLEX 8**.

ESPECIFICACIONES✓ **MEMBRANAS CON ASFALTO PLASTICO**

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

Especificación	Norma de ensayo	Valor aplicando IRAM 6685
Masa Total /m ²	IRAM 6685	4,0 kg/m ²
Espesor total de la membrana	IRAM 1588	3,2 mm ± 10%
Masa bituminosa	IRAM 1581	2,3 kg/m ²
Lámina central de polietileno	IRAM 1581	18μ ± 10%
Espesor de aluminio	IRAM 6685	30μ ± 10%
Resistencia a la tracción longitudinal	IRAM 1577	30 N/cm
Resistencia a la tracción transversal	IRAM 1577	28 N/cm
Deslizamiento por calor	IRAM 6685	< 5%
Plegado a baja temperatura (0°C)	IRAM 1579	Ninguna alteración

Presentación: Rollos de 10m², 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.