

SOPRASTICK

Description

Membrane auto-adhésive composée de bitume élastomère et d'une armature polyester composite.

Est utilisée comme sous-couche en combinaison avec une couche de finition soudée.

La face supérieure est revêtue d'un film thermofusible.

Le galon se compose d'une partie auto-adhésive (empêchant le passage de la flamme) et d'une partie soudable à la flamme ou à l'air chaud.

La face inférieure est auto-adhésive et revêtue d'un film siliconé pelable.

Caractéristiques

Composition	Norme	Unité	Valeur	Tolérance
Armature			polyester composite	
Finition face supérieure			film thermofusible	
Finition face inférieure			film siliconé	
Masse de revêtement			bitume élastomère autocollant	

Caractéristiques techniques

Epaisseur	EN 1849-1	mm	2,6	± 5 %
Résistance à la traction (L / T)	EN 12311-1	N/50 mm	≥ 450 / 300	
Allongement à la force maximale de traction (L / T)	EN 12311-1	%	20 / 20	
Stabilité dimensionnelle	EN 1107-1	%	≤ 0,3	
Résistance à la déchirure (au clou) (L / T)	EN 12310-1	N	≥ 150 / 150	
Souplesse à basse température	EN 1109	°C	≤ -16	
Résistance au fluage à température élevée	EN 1110	°C	≥ 100	
Réaction au feu	EN 13501-1	Class	E	

Emballage

Dimensions du rouleau	EN 1848-1	m	≥ 10 x 1	
Masse du rouleau	EN 1941-1	kg	± 30	
Nombre de rouleaux par palette			36	

NPD = performance non déterminée

Lors du stockage, les palettes ne peuvent pas être empilées les unes sur les autres et les rouleaux doivent être agencés de manière à exclure tout risque de fléchissement. L'exposition à l'ensoleillement direct et températures supérieures à +30 °C doit être évitée à tout moment.

Mode d'application

Autocollant avec recouvrement partiellement soudable (longitudinale partiellement auto-adhésive et partiellement soudable, transversale soudable).

Sur les supports autres que d'isolant le support est préalablement imprégnée d'un vernis bitumineux Elastocol 503 ou Elastocol 600.

Afin d'obtenir une bonne adhérence, la membrane doit être placée à une température supérieure à +10 °C.

Si la pose a lieu à des températures plus basses, la couche de finition doit être soudée immédiatement après la pose de la sous-couche. L'adhérence totale est atteinte après avoir apporté une activation thermique (p.ex. soudage couche supérieure).

Avant utilisation, les rouleaux doivent être conservés pendant au moins 12 heures à une température supérieure à +10 °C.

Indications particulière

Hygiène, santé et environnement:

Le produit ne contient pas de composant apportant un danger. Il répond d'une manière générale aux exigences relatives à l'hygiène, la santé et l'environnement.

Pour toute information, se référer à la Fiche de Données de Sécurité.

Management Qualité, Environnement et Sécurité:

SOPREMA attache depuis toujours une importance primordiale à la qualité de ses produits, l'environnement et la sécurité.

C'est pourquoi nous appliquons un système d'assurance Qualité, Environnement et Sécurité suivant

EN ISO 9001 et **EN ISO 14001**.

SOPREMA se réserve de modifier sans préavis la composition et les conditions d'utilisation de ses matériaux donc subséquemment leur prix. En conséquence toute commande ne sera acceptée qu'aux conditions et aux spécifications techniques en vigueur au jour de la réception de celle-ci.

Contact: www.soprema.com