

DESCRIPCIÓN

SOPREMAPOOL DESIGN es una lámina sintética de PVC-P de 1,5 mm de espesor nominal para el revestimiento interno de piscinas. Armada con una malla de fibra de poliéster. Producidas de acuerdo con la norma europea EN 15836-2:2010.

APLICACIÓN

- Piscinas de nueva construcción o existentes;
- Sobre soportes de: hormigón, cemento, albañilería o paneles prefabricados de acero.
- Sobre soportes incompatibles (resinas, paneles de poliestireno etc.), colocando una capa de geotextil Soprema como separación.
- La temperatura del agua no debe pasar nunca de los 32 °C.

Para más información sobre aplicaciones, póngase en contacto con el departamento técnico de Soprema: sopremapool@soprema.com

PUESTA EN OBRA

La membrana SOPREMAPOOL DESIGN debe soldarse utilizando una pistola de aire caliente Leister. Para una correcta soldadura, los bordes a soldar deben estar limpios y secos. Para más información, contacte con nuestro departamento técnico: sopremapool@soprema.com

LIMPIEZA

Para la limpieza de la lámina SOPREMAPOOL DESIGN tener cuidado de no utilizar productos agresivos que podrían dañar la membrana. Se aconseja proceder inicialmente con la utilización de agua jabonosa evitando productos abrasivos. Un tratamiento correcto del agua garantiza una vida durable a las membranas Sopremapool. Para un tratamiento más exhaustivo contacte con nuestro departamento técnico: sopremapool@soprema.com

ALMACENAMIENTO

Las láminas para piscinas SOPREMAPOOL DESIGN se suministran en rollos sobre palets de madera, protegidos, separados y envueltos con polietileno. Los rollos deben estar almacenados en un local seco, a temperatura entre 10°C y 30°C, con su embalaje original y en horizontal. Los rollos deben protegerse oportunamente de la humedad y de los agentes atmosféricos (sol, lluvia, etc.)

COLORES

Marbella Azul, Marbella Negro, Marbella Gris, Mosaico Azil, Bali, Bali Arena, Bali XL, Perla Negra, Sky Blue, Madera. Consultar el catálogo SOPREMAPOOL para ver la gama completa y actualizada.

CARACTERÍSTICAS		SOPREMAPOOL DESIGN	MÉTODO DE ENSAYO
Espesor	(mm)	1,50	UNI EN 1849-2
Anchura	(m)	1,65	UNI EN 1848-2
Longitud		≥ valor nominal	UNI EN 1848-2
Planeidad	(mm)	≤ 10	UNI EN 1848-2
Rectitud	(mm)	≤ 30	UNI EN 1848-2
Masa por unidad de área	(kg/m ²)	1,80	UNI EN 1849-2
Absorción de agua (168 ore a 23 ± 2°C)	(%)	≤ 1,0	EN ISO 62 met. 1
Contenido CaCO ₃	(%)	≤ 3,0	EN 15836-2 annex. A
Resistencia a tracción	(N/5cm)	≥ 1100	UNI EN 12311-2 met. A
Alargamiento a la rotura de la armadura	(%)	≥ 15 e ≤ 30	UNI EN 12311-2 met. A
Resistencia al desgarro	(N)	≥ 180	UNI EN 12310-2
Estabilidad dimensional	(%)	≤ 0,5	UNI EN 1107-2
Plegabilidad en frío	(°C)	≤ -25	UNI EN 495-5
Resistencia al pelado de la soldadura	(N/5cm)	≥ 80	UNI EN 12316-2
Resistencia al envejecimiento artificial: - exposición 648 MJ/m ² a los UV entre 300 e 400 nm - nivel de contraste según la escala de grises		≥ 3000 horas ≥ grado 3	EN ISO 4892-2 met. A – ciclo n°1 EN 20105 – A02
Resistencia a los micro organismos: - pérdida de masa	(%)	≤ 1,0	EN ISO 846 met. D
Resistencia a la bacteria streptovercillum reticulum		Ausencia de manchas	EN ISO 846 met. C Cepa: ATCC 25607
Resistencia al cloro: - variación de color según la escala de grises		≥ grado 3	EN 15836-2 annex C
Resistencia a las manchas: - variación de color según la escala de grises		≥ grado 4	EN 15836-2 annex D
Resistencia a las manchas después de abrasión: - variación de color según la escala de grises		≥ grado 4	EN 15836-par. 6.3.1 EN 15836-2 annex D

PRODUCCIÓN ESTÁNDAR

Ancho	1,65 m
Largo	25 m



Producido en fábrica certificada UNI EN ISO 9001 (certificación de calidad de empresa) y UNI EN ISO 14001 (certificación ambiental)