

## 3D

### DESCRIZIONE

SOPREMAPOOL 3D è una membrana sintetica in PVC-P per il rivestimento interno di piscine, armata con rete di poliestere, spessore nominale 1,8 mm con finitura superficiale decorativa in rilievo e con doppia verniciatura infrastrato per una migliore protezione. Manto sintetico ottenuto per spalmatura in accordo con la norma Europea EN 15836-2 (2010). SOPREMAPOOL 3D è stato sottoposto al test di resistenza allo scivolamento in accordo con la norma Europea EN 13451-1 (secondo EN 15836-2 allegato B) e DIN 51097 (1992).

### APPLICAZIONI

- Piscine di nuova costruzione o esistenti;
- Su supporti in calcestruzzo, cemento, muratura, pannelli prefabbricati in acciaio;
- Su supporti non compatibili (resine, pannelli in polistirene ecc.), prevedere il posizionamento di apposito geotessuto di separazione Soprema;
- La temperatura dell'acqua della piscina non dovrà mai superare i 32 °C.

Per ulteriori informazioni sulle applicazioni contattare l'ufficio tecnico Soprema: tech-office@soprema.it

### POSA IN OPERA

Le saldature del manto SOPREMAPOOL 3D devono essere eseguite mediante erogatore ad aria calda tipo Leister. Per una corretta saldatura, i lembi da saldare devono essere puliti ed asciutti. Per maggiori informazioni contattare l'ufficio tecnico Soprema: tech-office@soprema.it

### PULIZIA

Per la pulizia della membrana SOPREMAPOOL 3D non utilizzare prodotti aggressivi che potrebbero causare danni al manto e rimuovere la finitura decorativa. Si consiglia di procedere inizialmente con l'utilizzo di una soluzione di acqua saponata evitando prodotti abrasivi.

Il corretto trattamento dell'acqua deve essere garantito per l'intera vita utile della membrana Sopremapool.

Per maggiori informazioni contattare l'ufficio tecnico Soprema: tech-office@soprema.it

### STOCCAGGIO

Il manto SOPREMAPOOL 3D è consegnato in rotoli, posizionati su pallet di legno, protetti, separati e avvolti esternamente con fogli di polietilene. I rotoli devono essere conservati orizzontalmente nelle confezioni originali, in un luogo asciutto e temperato (10-30 °C). I rotoli devono essere protetti dall'umidità e dagli agenti atmosferici (sole, pioggia ecc.)

### COLORI

Sensitive: Sabbia, Bianco, Grigio, Nero, Bali Sabbia, Bali, Bali XL, Legno.

Per l'elenco aggiornato consultare la brochure SOPREMAPOOL.

CARATTERISTICHE		SENSITIVE	METODO DI PROVA
Spessore	(mm)	1,80	UNI EN 1849-2
Larghezza	(m)	1,65	UNI EN 1848-2
Lunghezza		≥ valore nominale	UNI EN 1848-2
Planarità	(mm)	≤ 10	UNI EN 1848-2
Rettilinearità	(mm)	≤ 30	UNI EN 1848-2
Massa areica	(kg/m <sup>2</sup> )	2,10	UNI EN 1849-2
Assorbimento d'acqua (168 ore a 23 ± 2°C)	(%)	≤ 1,0	EN ISO 62 met.1
Contenuto di CaCO <sub>3</sub>	(%)	≤ 3,0	EN 15836-2 all.A
Resistenza a trazione	(N/5cm)	≥ 1100	UNI EN 12311-2 met.A
Allungamento a rottura	(%)	≥ 15 e ≤ 30	UNI EN 12311-2 met.A
Resistenza alla lacerazione	(N)	≥ 180	UNI EN 12310-2
Stabilità dimensionale	(%)	≤ 0,5	UNI EN 1107-2
Piegatura a freddo	(°C)	≤ -25	UNI EN 495-5
Resistenza alla pelatura delle saldature	(N/5cm)	≥ 80	UNI EN 12316-2
Resistenza allo scivolamento	(°)	≥ 24	UNI EN 13451-1 DIN 51097
Resistenza all'invecchiamento artificiale: - esposizione di 648 MJ/m <sup>2</sup> nell' UV tra 300 e 400 nm - livello di contrasto secondo la scala di grigi		≥ 3000 ore ≥ grado 3	EN ISO 4892-2 met.A – ciclo n°1 EN 20105-A02
Resistenza ai microrganismi: - perdita di massa	(%)	≤ 1,0	EN ISO 846 met.D
Resistenza ai batteri streptovorticilium reticulum		Assenza di macchie	EN ISO 846 met.C Ceppo: ATCC 25607
Resistenza al cloro: - cambiamento di colore secondo la scala dei grigi		≥ grado 3	EN 15836-2 all. C
Resistenza agli agenti macchianti: - cambiamento di colore secondo la scala dei grigi		≥ grado 4	EN 15836-2 all. D
Resistenza agli agenti macchianti dopo abrasione: - cambiamento di colore secondo la scala dei grigi		≥ grado 4	EN 15836-par. 6.3.1 EN 15836-2 all. D

### STANDARD DI PRODUZIONE

Larghezza	1,65 m
Lunghezza	25 m



Manufactured in UNI EN ISO 9001 and  
UNI EN ISO 14001 certified plant