



ImperAQUA
IMPERMEABILIZA PARA SIEMPRE

FICHA TECNICA
2015
TERMINACION ALUMINIO



El mejor impermeabilizante del mundo...

FICHA TÉCNICA
MEMBRANAS ASFÁLTICAS PROFESIONAL con ALUMINIO.

DESCRIPCION

Las membranas asfálticas preelaboradas 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.

MATERIAS PRIMAS

Asfalto Plástico N° 1 de YPF, 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. Según la Circular Técnica de YPF este asfalto cumple con la Norma ASTM D-2521 referente a requerimientos de asfaltos para impermeabilización. Reúne todas las cualidades como impermeabilizante, satisfaciendo los requisitos climáticos a que puede estar solicitada una membrana, ya que soporta temperaturas de bajo cero grado hasta 70 grados centígrados, sin quebrarse, ni escurrir.

Foil de aluminio gofrado de 36 micrones para protección y reflexión de la radiación solar directa (ultravioleta).

Film de polietileno de 50 micrones como armadura y 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.



El mejor impermeabilizante del mundo...

COLOCACIÓN

Para colocación en forma adherida al sustrato, sobre la superficie limpia se aplica una mano de imprimación asfáltica ó Pintura PROFESIONAL 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 (colocado a pabilo) u otros adhesivos para membranas, en frío.

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 (colocado a pabilo) y presionando en forma continúa igual que en el caso anterior.

La zona de los solapes se repasa con pintura de aluminio.

Especificaciones

Ensayos	Unidad	Asfalto Plástico		Norma IRAM
		MIN	MAX	
Penetración a 0° C, 200g, 60s	dmm	15	--	6576
Penetración a 25° C, 100g, 5s	dmm	30	50	6576
Penetración a 46° C, 50g, 5s	dmm	--	120	6576
Punto de ablandamiento	°C	90	110	6841
Ductilidad a 25° C, 5cm/min.	CM	3,5	--	6579
Punto de inflamación, V.A. Clév.	°C	218	--	IAP A6555
Solubilidad en 1, 1, 1-tricloroet.	%p	97	--	6604
Ensayo en película delgada(RTFOT)				6839
Pérdida por calentamiento a 163° C, 5h	%p	--	--	1
Penetración retenida a 25° C	%p	60	--	6575

ASFALTO PLASTICO N° 1 DE YPF



El mejor impermeabilizante del mundo...

Ventas



(55) 67.96.96.27

ventas@imperaqua.com.mx

Av. Adolfo López Mateos No. 22 H-1 Cruz del Monte,
Naucalpan Estado de México C.P. 53100

www.imperaqua.com.mx