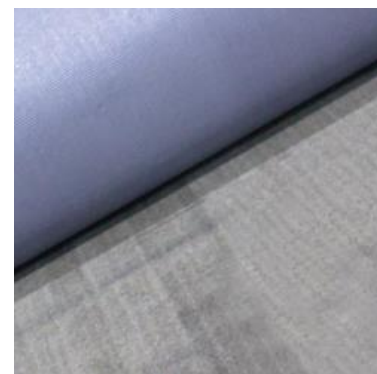


**MIDA SELF EPS**

Papa podkładowa



Papa asfaltowa na osnowie z welonu szklanego, modyfikowana SBS. Do wykonywania ciągłych pokryć dachowych jako warstwa podkładowa w izolacjach wodochronnych dachów. Do izolacji przeciwwilgociowej lub przeciwwodnej fundamentów oraz innych elementów podziemnych. Mocowanie: przyklejanie. Nie stosować pod uprawy roślinne.

**Opis produktu**

Asfaltowa papa podkładowa, samoprzylepna stosowana podczas budowania nowych i renowacji starych dachów oraz do izolacji poziomych i pionowych fundamentów i płyt fundamentowych. Zaimpregnowana osnowa z welonu szklanego o odpowiednio wysokiej gramaturze, pokryta jest po obu stronach wodoszczelną mieszanką mas bitumicznych modyfikowanych elastomerami termoplastycznymi SBS z dodatkami komponentów spełniających funkcję stabilizacji i ochrony całej struktury papy. Zewnętrzna warstwa papy pokryta jest trwałą drobnoziarnistą posypką, natomiast wewnętrzna-samoprzylepna, pokryta jest łatwozrywalną folią silikonowaną. Kombinacja taka powoduje, że papa MIDA SELF EPS charakteryzuje się bardzo wysoką przyczepnością oraz zachowuje elastyczność w skrajnych temperaturach.

Przeznaczenie

Do wykonywania ciągłych pokryć dachowych jako warstwa podkładowa w izolacjach wodochronnych dachów. Do wykonywania nowych i renowacji starych pokryć bitumicznych. Stosuje się ją w szczególności w przypadkach, gdy podłoże pod pokrycia dachowe nie pozwala na używanie otwartego ognia. Do wykonywania izolacji wodochronnych fundamentów, płyt fundamentowych oraz innych elementów podziemnych narażonych na działanie wilgoci. Nie zaleca się jako pokrycie i izolacja jednowarstwowa.

Norma zharmonizowana:

EN 13707:2004 + A2:2009**EN 13969:2004****EN 13969:2004/A1:2006****Aplikacja**

Do przyklejenia papy do podłoża wystarczy zerwać folię silikonowaną i przykleić papę na przygotowane suche podłoże. Wymagana minimalna temperatura pracy z daną papą wynosi +5°C, ale przy takiej temperaturze należy dodatkowo podgrzewać papę suszarką budowlaną. Optymalna temperatura pracy z papą wynosi + 15°C. Wykonanie hydroizolacji powinno odbywać się zgodnie z dokumentacją techniczną opracowaną dla określonego zastosowania wg polskich przepisów budowlanych oraz zgodnie z instrukcją montażu pap termozgrzewalnych Technonicol Sp. z o.o. dostępną na stronie: www.technicol.pl

Magazynowanie, przechowywanie

Mieszanka bitumiczna, która jest głównym komponentem papy posiada ściśle określone właściwości termoplastyczne mogące ulec nieodwracalnym zmianom na skutek nieodpowiednich warunków eksploatacji. Dlatego należy:

- magazynować papę w temp. od +5 °C do + 30 °C;
- nie rozwijać, gdy temp. rolki jest niższa niż +5 °C;
- unikać nadmiernego zawilgocenia papy;
- unikać wystawiania papy na wpływ promieni słonecznych;
- przechowywać i transportować rolki papy na paletach w pozycji pionowej, w jednej warstwie;
- rozładowywać i załadowywać rolki papy ręcznie w celu uniknięcia uszkodzenia.

Dane techniczne:

Właściwości	Wartości	Norma zharmonizowana
Rodzaj asfaltu	modyfikowany SBS	EN 13707:2004 + A2:2009 EN 13969:2004 EN 13969:2004/A1:2006
Rodzaj osnowy	welon szklany	
Posypka	drobnoziarnista	
Wady widoczne	brak wad	
Długość	≥ 15,0 m	
Szerokość	≥ 0,99 m	
Prostoliniowość	10 mm na 5 m długości	
Grubość	2,0 ± 0,2 mm	
Przyczepność posypki	15 ± 15 %	
Przenikanie pary wodnej	μ=20 000	
Stabilność wymiarowa	≤ 0,5 %	
Ilość rolek na palecie	20 szt.	
Odporność na spływanie w podwyższonej temperaturze	≥ 85 °C	
Odporność na działanie ognia zewnętrznego	Broof (t1)	
Reakcja na ogień	Klasa E	
Wodoszczelność	60 kPa	
Wytrzymałość na rozciąganie - wzdłuż - w poprzek	500 ± 150 N/50mm 300 ± 150 N/50mm	
Wydłużenie przy rozciąganiu: - wzdłuż - w poprzek	(4 ± 2) % (4 ± 2) %	
Odporność na obciążenie statyczne	5 kg (met. B)	
Odporność na uderzenie	500 mm (met. A)	
Wytrzymałość złącza na ścinanie: - zakład podłużny - zakład poprzeczny	400 ± 100 N/50mm 200 ± 100 N/50mm	
Trwałość: wodoszczelność po sztucznym starzeniu, po działaniu chemikaliów	60 kPa	
Giętkość	≤ -10 °C	
Substancje niebezpieczne	Nie zawiera	

Informacje dodatkowe:

Norma zharmonizowana: EN 13707:2004+A2:2009, EN 13969:2004, EN 13969:2004/A1:2006

Producent/miejsce produkcji: «Zavod Technoflex» LTD, Prizheleznodorozhnaya 5, 390042 Ryazan, Federacja Rosyjska

Upoważniony przedstawiciel: TechnoNICOL Sp. z o.o. 05-500 Piaseczno, ul. Gen. L. Okulickiego 7/9

Certyfikat Zakładowej Kontroli Produkcji: 1023-CPR-0676F, 1023-CPR-0377F