

**MIDA FIX TOP PV S5**

Papa wierzchniego krycia



Papa asfaltowa na osnowie z włókniny poliestrowej, modyfikowana SBS. Do wykonywania ciągłych pokryć dachowych jako warstwa wierzchnia w izolacjach wodochronnych dachów. Mocowanie metodą zgrzewania lub mechanicznie. Można stosować jako pokrycie jednowarstwowe. Nie stosować pod uprawy roślinne.

Opis produktu

Asfaltowa papa wierzchniego krycia stosowana podczas budowania nowych i renowacji starych dachów. Zaimpregnowana osnowa z włókniny poliestrowej o odpowiednio wysokiej gramaturze, pokryta jest po obu stronach wodoszczelną mieszanką mas bitumicznych modyfikowanych elastomerami termoplastycznymi SBS z dodatkiem komponentów spełniających funkcję stabilizacji i ochrony całej struktury papy. Zewnętrzna warstwa pokryta jest trwałą gruboziarnistą posypką z łupka mineralnego, natomiast wewnętrzna – łatwotopliwą folią z tworzywa sztucznego. Kombinacja taka powoduje, że papa MIDA FIX TOP PV S5 charakteryzuje się wysoką odpornością na efekty starzenia oraz elastycznością i odpornością na bardzo niskie temperatury.

**Przeznaczenie**

Do wykonywania ciągłych pokryć dachowych jako warstwa wierzchnia w izolacjach wodochronnych dachów. Do stosowania jako pokrycie jednowarstwowe. Do wykonywania nowych i renowacji starych pokryć bitumicznych, a szczególnie tam, gdzie dachy ulegają znacznym odkształceniom i drganiom. Za pomocą tego materiału w układach jedno i wielowarstwowych uzyskuje się bardzo trwałą wierzchnią warstwę pokrycia dachowego z wieloletnią gwarancją eksploatacji dachu.

Norma zharmonizowana:

EN 13707:2004 + A2:2009**Aplikacja**

Papę mocuje się za pomocą palnika gazowego metodą zgrzewania lub za pomocą łączników mechanicznych. 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 |
| Rodzaj osnowy | włóknina poliestrowa | |
| Posypka | gruboziarnista | |
| Wady widoczne | brak wad | |
| Długość | ≥ 7,5 m | |
| Szerokość | ≥ 0,99 m | |
| Prostoliniowość | 10 mm na 5 m | |
| Grubość | 5,2 ± 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 | ≥ 100 °C | |
| Odporność na działanie ognia zewnętrznego | Broof (t1) | |
| Reakcja na ogień | Klasa E | |
| Wodoszczelność | 10 kPa | |
| Wytrzymałość na rozciąganie - wzdłuż - w poprzek | 1000 ± 300 N/50mm 900 ± 300 N/50mm | |
| Wydłużenie przy rozciąganiu: - wzdłuż - w poprzek | (50 ± 20) % (50 ± 20) % | |
| Odporność na obciążenie statyczne | 20 kg (met. A) | |
| Odporność na uderzenie | 1000 mm (met. A) | |
| Wytrzymałość na rozdzieranie: - wzdłuż - w poprzek | 350 ± 150 N 350 ± 150 N | |
| Wytrzymałość złącza na oddzieranie: - wzdłuż - w poprzek | 100 ± 50 N/50mm 150 ± 50 N/50mm | |
| Wytrzymałość złącza na ścinanie: - zakład podłużny - zakład poprzeczny | 800 ± 300 N/50mm 900 ± 300 N/50mm | |
| Trwałość: odporność na spływanie w podwyższonej temperaturze | (+100 ± 10) °C | |
| Giętkość | ≤ -25 °C | |
| Substancje niebezpieczne | Nie zawiera | |

Informacje dodatkowe:

Norma zharmonizowana: EN 13707:2004+A2:2009

Producent/miejsce produkcji: «Zavod Technoflex» LTD, Prizheleznodorozhnaya 5, 390042 Ryazan, Federacja Rosyjska „Krovnyelny zavod TechnoNICOL”, ul. Chapaeva 11, b. 19, 213760 Osipovichy, Białoruś

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-0374F