

**MIDA FIX BASE**

Papa podkładowa



Papa asfaltowa na osnowie z włókniny poliestrowej, 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 metodą zgrzewania lub mechanicznie. Nie stosować pod uprawy roślinne.

Opis produktu

Asfaltowa papa podkładowa stosowana podczas budowania nowych i renowacji starych dachów oraz do izolacji poziomych i pionowych fundamentów i płyt fundamentowych. Zaimpregnowana osnowa z włókniny poliestrowej 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. Kombinacja taka powoduje, że papa MIDA FIX BASE charakteryzuje się wysoką elastycznością, wytrzymałością na zerwanie, niską wrażliwością na warunki atmosferyczne podczas aplikacji oraz odpornością na bardzo niskie temperatury.

**Przeznaczenie**

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

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.technonicol.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	włóknina poliestrowa	
Posypka	drobnoziarnista	
Wady widoczne	brak wad	
Długość	≥ 10,0 m	
Szerokość	≥ 0,99 m	
Prostoliniowość	10 mm na 5 m długości	
Grubość	2,6 ± 0,2 mm	
Przyczepność posypki	15 ± 15 %	
Przenikanie pary wodnej	μ=20 000	
Stabilność wymiarowa	≤ 0,5 %	
Ilość rolek na palecie	25 szt.	
Odporność na spływanie w podwyższonej temperaturze	≥ 100 °C	
Odporność na działanie ognia zewnętrznego	Broof (t1)	
Reakcja na ogień	Klasa E	
Wodoszczelność	60 kPa	
Wytrzymałość na rozciąganie - wzdłuż - w poprzek	600 ± 150 N/50mm 500 ± 150 N/50mm	
Wydłużenie przy rozciąganiu: - wzdłuż - w poprzek	(40 ± 15) % (40 ± 15) %	
Odporność na obciążenie statyczne	20 kg (met. B)	
Odporność na uderzenie	1200 mm (met. A)	
Wytrzymałość na rozdzieranie: - wzdłuż - w poprzek	200 ± 100 N 200 ± 100 N	
Wytrzymałość złącza na ścinanie: - zakład podłużny - zakład poprzeczny	600 ± 200 N/50mm 400 ± 200 N/50mm	
Trwałość: wodoszczelność po sztucznym starzeniu, po działaniu chemikaliów	60 kPa	
Giętkość	≤ -20 °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 „Krovnyy 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-0377F, 1023-CPR-0374F, 1023-CPR-0550F