

VILLAS Economic P-PYE PV250 S40

1. Nazwa handlowa wyrobu: Papa asfaltowa podkładowa VILLAS Economic P-PYE PV250 S40

2. Specyfikacja techniczna:

PN-EN 13707 + A2:2012 Elastyczne wyroby wodochronne – Wyroby asfaltowe na osnowie do pokryć dachowych – Definicje i właściwości

PN-EN 13969:2006 + PN-EN 13969:2006/A1:2007 Elastyczne wyroby wodochronne – Wyroby asfaltowe do izolacji przeciwwilgociowych łącznie z wyrobami asfaltowymi do izolacji przeciwwodnej elementów podziemnych – Definicje i właściwości.

3. Producent: VILLAS Polska, Sp. z o.o. 90-060 Łódź ul. Nawrot 4

4. Opis wyrobu:

papa na osnowie z włókniny poliestrowej wzmacnianej i stabilizowanej siatką szklaną, z obustronną powłoką z masy asfaltowej: z asfaltu modyfikowanego SBS z wypełniaczem mineralnym. Strona wierzchnia papy pokryta jest droбноziarnistą posypką mineralną, strona spodnia jest kształtowana w celu uzyskania gwarancji pewnego i bezpiecznego zgrzewu, i zabezpieczona folią z tworzywa sztucznego.

5. Przeznaczenie i zakres stosowania: wykonywanie warstwy podkładowej w wielowarstwowych wodochronnych pokryciach dachowych, oraz jako Typ T do wykonywania izolacji przeciwwodnych w konstrukcjach ścian lub na lub pod podłogami lub płytami posadowionym w gruncie, w celu zabezpieczenia przed wodą, wywierającą ciśnienie hydrostatyczne, przechodzącą z gruntu do wnętrza lub jednej części konstrukcji do innej.

6. Sposób układania: metodą zgrzewania lub za pomocą łączników mechanicznych

7. Informacje dla użytkownika:

Warunki układania:

papę należy układać w temperaturze nie niższej niż 0 °C, nie należy układać papy w przypadku mokrej powierzchni dachu, jej oblodzenia, podczas opadów atmosferycznych oraz przy silnym wietrze

Warunki stosowania:

wykonanie izolacji wodochronnych z zastosowaniem papy VILLAS Economic P-PYE PV250 S40 powinno odbywać się według projektu technicznego opracowanego zgodnie z obowiązującymi przepisami budowlanymi, z uwzględnieniem szczegółowych wytycznych zawartych w instrukcjach producenta.

Przechowywanie:

rolki papy należy przechowywać w pomieszczeniach krytych, chronione przed zawilgoceniem i przed działaniem promieni słonecznych lub źródeł ciepła. Rolki należy układać na równym podłożu w pozycji stojącej w jednej warstwie.

Transport:

Rolki papy należy przewozić krytymi środkami transportowymi, układane w jednej warstwie w pozycji stojącej, zabezpieczone przed przewracaniem się i uszkodzeniem. Rolki należy układać w sposób uniemożliwiający przemieszczanie się ich podczas transportu.

Informacja Techniczna

Nr.: 14/V/2013 rew.3

Data: 17.01.2018

Strona:2/2

8. Właściwości wyrobu:

Lp.	Właściwość	Metoda badania/ klasyfikacja	J.M.	Wartość lub ustalenie	
1.	Wady widoczne	EN 1850-1	----	wyrób pozbawiony wad widocznych	
2.	Długość (*)	EN 1848-1	m	≥ 7,5	
3.	Szerokość (*)	EN 1848-1	m	≥ 0,99 (1,00 ± 0,01)	
4.	Prostoliniowość	EN 1848-1	----	odchyłka: ≤15 mm / 7,5 m lub proporcjonalnie dla innych długości	
5.	Grubość	EN 1849-1	mm	4,0 ± 15%	
6.	Wodoszczelność	EN 1928 Metoda B	----	wodoszczelna przy ciśnieniu 60 kPa	
7.	Trwałość	Wodoszczelność po sztucznym starzeniu	EN 1296 EN 1928 Metoda B	----	wodoszczelna przy ciśnieniu 60 kPa
		Odporność chemiczna	----	----	wg Załącznika A; PN-EN 13969:2006 + PN-EN 13969:2006/A1:2007
8.	Reakcja na ogień	EN 13501-1	----	NPD	
9.	Wytrzymałość złączy na ścinanie - zakład podłużny - zakład poprzeczny	EN 12317-1	N/50 mm	700 ± 200 1000 ± 200	
10.	Właściwości mechaniczne przy rozciąganiu: maksymalna siła rozciągająca -kierunek wzdłuż, -kierunek w poprzek	EN 12311-1	N/50 mm	1000 ± 200 700 ± 200	
11.	Właściwości mechaniczne przy rozciąganiu: wydłużenie -kierunek wzdłuż, -kierunek w poprzek	EN 12311-1	%	8 ± 5 8 ± 5	
12.	Wytrzymałość na rozdzieranie (gwoździem) -kierunek wzdłuż -kierunek w poprzek	EN 12310-1	N	250 ± 100 250 ± 100	
13.	Odporność na uderzenie	EN 12691 Metoda A Metoda B	mm	1250 NPD	
14.	Odporność na obciążenie statyczne	EN 12730 Metoda B	kg	20	
15.	Giętkość w niskiej temperaturze	EN 1109	°C	-5 /Ø30 mm	
16.	Odporność na spływanie	EN 1110	°C	80	
17.	Przenikanie pary wodnej	EN 13707	----	μ=20 000	

(*) istnieje możliwość produkcji papy o innej długości i /lub szerokości z zachowaniem wymagania, że określona w badaniach wartość długości i/lub szerokości jest nie mniejsza niż deklarowana.