

# WATERDICHTTE ZELFKLEVENDE BANEN



SELF-ADHESIVE TECHNOLOGY



Meer dan 150  
miljoen m2 verkocht  
wereldwijd

## Leider in zelfklevende technologie!



*Adds value!*



*SELF-ADHESIVE TECHNOLOGY*

## REKENING HOUDEND MET HET MILIEU

Polyglass' productie proces respecteert het milieu en adopteert duurzaamheid als criterium. Polyglass SpA is lid van de GBC (Green Building Council) en is actief met research en ontwikkeling van producten die verbetering van energetische efficiency kunnen combineren met lage belasting voor het milieu. Polyglass producten kunnen bijdragen bij het verzamelen van credits voor de LEED certificering van gebouwen.



Polyglass is lid van de Green Building Council



**“LEED” INTERNATIONAAL CERTIFICATIE SYSTEEM**  
**Leadership in Energy and Environmental Design**





**Veilig te verwerken**

**Eenvoudig uit te voeren**

**Perfect zekere overlapping  
met de exclusieve *FASTLap*<sup>®</sup>  
en *SEALLap*<sup>®</sup> patenttechniek**

**Ecologisch**



**Vriendelijk voor het  
milieu**

# Wat is **ADESO**® Technologie?

**ADESO**® Technologie is a revolutionair concept in productie van duo-compound zelfklevende banen waarbij een waterdichte professionele formulatie compound aan de aan de weersomstandigheden blootgestelde bovenzijde wordt gecombineerd met een agressief zelfklevende formulatie compound aan de onderzijde van de wapening.

## UITSTEKENDE HECHTING, VEILIG EN SNEL TOE TE PASSEN

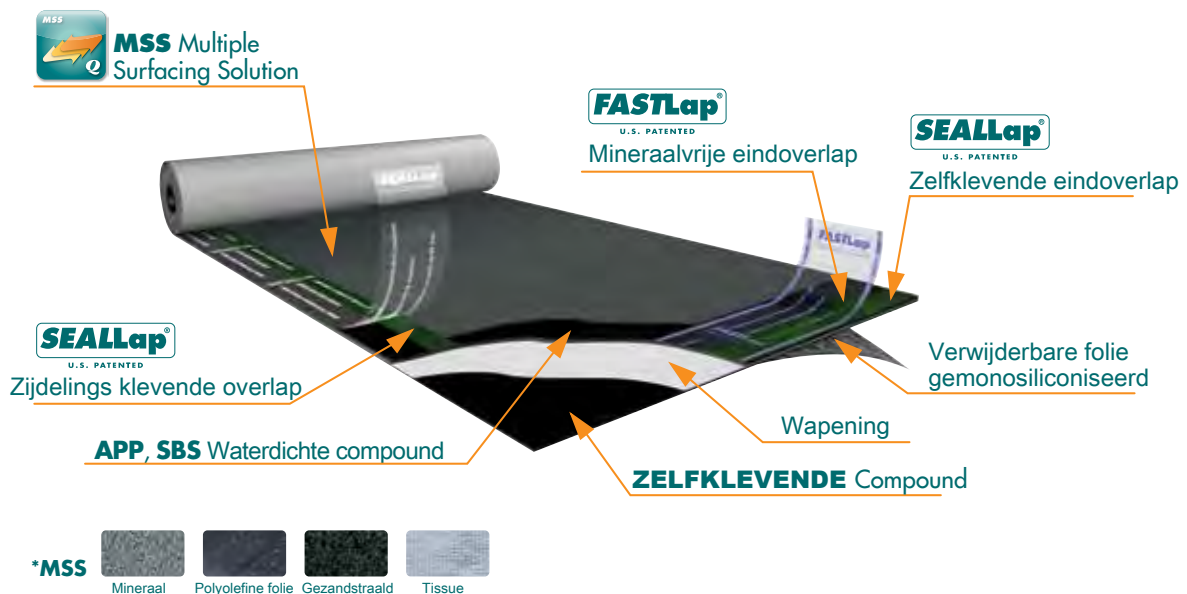
De nieuwe generatie van zelfklevende banen die gebruik maken van de **ADESO**® Technologie gelden als meest innovatieve bitumineuze waterdichtingsproducten in deze industrie.

**ADESO**® zelfklevende banen voldoen aan eisen van veiligheid, snelheid, veelzijdigheid, typisch gevraagd bij moderne constructie- en bouwtechnieken.

De zelfklevende producten die nu beschikbaar zijn op de markt zijn op basis van elastomere zelfklevende compounds en soms nog zelfs zonder interne wapening.

De zelfklevende bitumineuze banen die gemaakt zijn volgens de **ADESO**® Technologie zijn geproduceerd gebruik makend van innovatieve technieken die de laagvorming mogelijk maken van meerdere bitumen compounds en daardoor banen kunnen realiseren in verschillende dikten met klevende eigenschappen.

De zelfklevende banen ICEPROOF, ICEPROOF MINERAL, ELASTOFLEX SA P, ELASTOFLEX SA P MINERAL, ELASTOFLEX SA P AF, ELASTOFLEX SA P AF MINERAL, SPIDER P, SPIDER P MINERAL, POLYVAP SA, ADESOSHIELD SA, ADESOGUARD, en POLYSTICK TU PLUS zijn uniek binnen deze industrie en beschikken over jaren van onbetwist succes in verschillende toepassingen via verwerkers, aannemers, architecten en ontwerpers. De eenvoudige plaatsing op delicate ondergronden zoals hout, de veilige toepassing op thermische isolatieplaten die gevoelig zijn voor de brander of de simpele renovatie van een bestaand waterdichtingssysteem, zijn zo maar een paar voordelen van het zelfklevende systeem gepromoot door Polyglass.



# Perfekt zekere overlapping

met de exclusieve **FASTLap**® en **SEALLap**® patenttechniek

## Veilig te verwerken



POLYGLASS® zelfklevende banen met **ADESO®** Technologie schakelen de noodzaak voor branden en warm kleven uit, dwz. geen open vuur op uw dak. Details en niet klevende plaatsen kunnen altijd aanwerkt worden met hulp van de hete lucht Leister fohn of door traditioneel branden.

## Gebruiksvriendelijk



Snelle, simpele plaatsing. Toepassing van POLYGLASS® zelfklevende banen met **ADESO®** Technologie gaat sneller dan traditionele en conventionele systemen.

## Grote variatie in ondergrond



POLYGLASS® zelfklevende banen met **ADESO®** Technologie verkleven aan talrijke vrijgegeven ondergronden, inclusief thermische isolatie.

## Schoon en strak in toepassing



Geen bitumenrups en geen vervuiling veroorzaakt door warm verkleven of branden. Uiteindelijk een esthetisch zeer fraai resultaat, zeker in combinatie met gemineraliseerde banen (bijv. wit).

## Ecologisch geurloos



Milieuvriendelijk!  
Geen rook, geuren of geluid.

## Verticale muren



Plaatsing is bijzonder eenvoudig, snel en praktisch, zelfs op verticale muren.

**"MVACC" (Multiple Variable Advanced Compound Coating) Manufacturing Process**

Productieproces dat het mogelijk maakt 2 specifiek verschillende compounds aan weerszijden van de wapening toe te passen.

**Voordelen**

- APP en SBS compound aan de bovenzijde zoals gebruikelijk bij de brandrollen en de kleefrollen met bewezen prestaties.
- Uitstekende betrouwbaarheid in vergelijking tot producten die ook een zelfklevende compound aan de bovenzijde hebben.
- Mogelijkheid om de zelfklevende compound sterk klevend te maken zonder afbreuk te doen aan de verouderings-eigenschappen van de compound aan de bovenzijde.

**SBS Dual Compound**

Productieproces dat het mogelijk maakt een SBS compound aan de aan weersinvloeden geëxposeerde bovenzijde toe te passen en met een zelfklevende compound aan de onderzijde van de wapening.

**Voordelen**

- Topkwaliteit SBS compound aan de bovenzijde zoals gebruikelijk bij brand- en kleefrollen met bewezen prestaties.
- Uitstekende betrouwbaarheid in vergelijking tot producten die ook een zelfklevende compound aan de bovenzijde hebben.
- Mogelijkheid om de zelfklevende compound sterk klevend te maken zonder afbreuk te doen aan de verouderings-eigenschappen van de compound aan de bovenzijde.

**APP Dual Compound (patented))**

Productieproces dat het mogelijk maakt een APP compound aan de aan weersinvloeden geëxposeerde bovenzijde toe te passen en met een zelfklevende compound aan de onderzijde van de wapening.

**Voordelen**

- Topkwaliteit APP compound aan de bovenzijde zoals gebruikelijk bij brand- en kleefrollen met bewezen prestaties.
- Uitstekende betrouwbaarheid in vergelijking tot producten die ook een zelfklevende compound aan de bovenzijde hebben.
- Mogelijkheid om op APP gebaseerde zelfklevende banen in warme gebieden of zomerperiode te kiezen, om issues met zachtheid en UV-weerstand te kunnen voorkomen.
- Mogelijkheid om de zelfklevende compound sterk klevend te maken zonder afbreuk te doen aan de verouderings-eigenschappen van de compound aan de bovenzijde.

**MSS Multiple Surfacing Solution**

Flexibel productieproces dat het mogelijk maakt een op maat gemaakte verscheidenheid in oppervlakten te realiseren, die een grote range aan oplossingen voor daktoepassingen toelaat.

**Voordelen**

- Slijpweerstand.
- UV weerstand.
- Lange term blootstelling.
- Goede esthetiek.
- Niet-wrijvend oppervlak.
- "Te beplakken" oppervlak.
- Niet-afgevend oppervlak.
- Hoge weerstand tegen vervuiling.



## Zelfkant klevend in overlap



Unieke fabrieksmatig aangebrachte kleefbehandeling in de overlap zones van de banen om de dichting ervan te verbeteren.

### Voordelen

- Directe kleving tussen opliggende banen, zelfs bij lage temperatuurscondities.
- Geen noodzaak om kleefstof of koudlijm toe te passen.
- Minder tijd nodig bij plaatsing.
- Gereduceerde materiaal- en arbeidskosten.
- Verzekert een snelle, schone en simpele overlapping bij rollen.
- Significant hogere eindoverlapsterkte.
- Onmiddellijke waterdichtheid van dak.

### Verbeterde afdichting

**SEALLap**® is een unieke gepatenteerde, fabrieksmatig aangebrachte kleefbehandeling in de overlap zones (langoverlap en kopse overlap) van de rollen en verbetert de afdichting.

### Voordelen

#### DIRECTE KLEIVING

Directe, permanente kleving tussen opliggende banen, zelfs bij lage temperatuurcondities.

#### KOSTENBESPARING

Geen noodzaak om kleefstof of koudlijm voor dichten overlap te voorzien.

#### ARBEIDSBESPARING

Fabrieksmatig aangebrachte kleeflaag vertaalt zich in minder tijd benodigd om de dakbaan te plaatsen.

#### MILIEUVRIENDELIJK

Geen noodzaak voor externe kleefstof of koudlijm zoals het geval is bij concurrerende banen. Waardoor er geen sprake is van lege blikken of hulzen die als afval verwijderd worden.



## Zelfkant overlapping aan kopse zijde bij de gemineraliseerde versie



Gepatenteerd proces voor productie van gemineraliseerde banen zonder mineraal op de roleinden. Eindoverlap is beschermd door release film.

### Voordelen

- Geen noodzaak voor opwarmen en afschrapen van mineraal aan roleinden.
- Minder tijd nodig voor de plaatsing.
- Gereduceerde materiaal- en arbeidskosten.
- Verzekert een snelle, schone en simpele overlapping bij rollen.
- Sterkere, meer zekere afdichtingen.
- Esthetisch attractieve afwerking.
- Minder vraag naar onderhoud en assistentie.

### Perfect zekere overlap

De afdichting van de kopse overlap tussen twee rollen gemineraliseerde gemodificeerd bitumen banen is lange tijd een moeizame en lastige operatie geweest. Als het mineraal niet verwarmd wordt en voldoende inzakt, zou een zekere en duurzame afdichting mogelijk niet worden bereikt (pel effect). Als de gemineraliseerde zone met hitte wordt overbelast, kan de wapening gaan werken, beschadigen en zou verlies aan bitumencompound kunnen optreden. **FASTLap**® patent-technologie van POLYGLASS®, voorkomt imperfecte afdichting dankzij de speciale release film, die zorg draagt voor mineraal-vrije roleinden. Deze release film is echt schoon en simpel te verwijderen, en minimaliseert de moeite en tijd om een perfecte afdichting van de eindoverlap te verkrijgen.

WITH **FASTLap**!



WITHOUT **FASTLap**!



**Koud klimaat!**



**SBS  
COMPOUND**

## ICEPROOF ICEPROOF Mineral

**ICEPROOF** and **ICEPROOF MINERAL** zijn topkwaliteit prefab zelfklevende bitumineuze banen geproduceerd met de **ADESO**® technologie, het nieuwe compound coating systeem van Polyglass SpA.

**ICEPROOF** and **ICEPROOF MINERAL** zijn gemaakt van een elastomeer gemodificeerde compound (**SBS**) compound - die aanvullend geboost is met speciale verkleving versterkende harsen - en gewapend met een non-woven polyester stapelvezelvlies in de lengterichting met glasdraad gestabiliseerd.

Deze wapening geeft het product een uitstekende dimensionele stabiliteit, geeft top mechanische prestaties en een goede verwerkbaarheid op de bouwplaats.

De **ICEPROOF** baan is aan de bovenzijde beschermend afgewerkt met een PE-folie, terwijl de bovenzijde van de **MINERAL** (gemineraliseerde versie) beschermend is afgewerkt met een gelijkmatig verdeelde natuurlijk leislag

Naast de (gepatenteerde) innovatieve **FASTLap**® zelfkant op de einden van de rol is de baan ook uitgevoerd met **SEALLap**® behandeling, waarbij een klevende strip wordt toegepast op de bovenzijde van de zelfkant. Deze (gepatenteerde) behandelingen garanderen een uitstekende baanaanhechting, zelfs in de meest moeilijke omstandigheden. **ICEPROOF** en **ICEPROOF MINERAL** hebben een beschermlaag van gesiliconiseerde PE-folie op de kleeflaag aan de onderzijde, die verwijderd moet worden van de baan tijdens het aanbrengen.

**Koud klimaat!**

## ELASTOFLEX SA P ELASTOFLEX SA P Mineral

**ELASTOFLEX SA P** and **ELASTOFLEX SA P Mineral** zijn prefab bitumineuze banen van uitstekende kwaliteit geproduceerd met de **ADESO**® technologie, het nieuwe compound coating systeem van Polyglass SpA.

**ELASTOFLEX SA P** and **ELASTOFLEX SA P Mineral** zijn gemaakt van een elastomeer gemodificeerde compound (**SBS**), gewapend met een non-woven polyester mat.

Deze wapening geeft het product een uitstekende dimensionele stabiliteit en een goede verwerkbaarheid op de bouwplaats.

**ELASTOFLEX SA P** is aan de bovenzijde beschermend afgewerkt met een PE-folie, terwijl de bovenzijde van de gemineraliseerde versie beschermend is afgewerkt met een gelijkmatig verdeelde natuurlijk of gekleurde leislag.

Aan de onderzijde zijn de gemineraliseerde banen, naast de innovatieve gepatenteerde mineraalvrije eindoverlap **FASTLap**® ook behandeld met **SEALLap**® wat de eigenschap geeft van verhoogde verkleving op de zelfkant. Deze gepatenteerde behandelingen garanderen een uitstekende baanaanhechting, zelfs in de meest moeilijke omstandigheden.

**ELASTOFLEX SA P** en **ELASTOFLEX SA P Mineral** hebben een kleeflaag aan de onderzijde die afgeschermd wordt door een gemonosiliconiseerde PE-folie, die verwijderd moet worden tijdens het aanbrengen.



**SBS  
COMPOUND**



**Anti-fire BRoof (t2)**

## ELASTOFLEX SA P AF ELASTOFLEX SA P AF Mineral



**SBS  
COMPOUND**

**ELASTOFLEX SA P AF** en **ELASTOFLEX SA P AF mineral** zijn kwalitatief hoogwaardige zelfklevende bitumineuze banen geproduceerd met de **ADESO®** technologie, het nieuwe compound coating systeem van Polyglass SpA.

**ELASTOFLEX SA P AF** en **ELASTOFLEX SA P AF mineral** zijn gemaakt van een elastomeer gemodificeerde compound, (**SBS**) gewapend met een non-woven polyester stapelvezelvlies in de lengterichting met glasdraad gestabiliseerd.

Deze wapening geeft het product een uitstekende dimensionele stabiliteit en een goede verwerkbaarheid op de bouwplaats.

**ELASTOFLEX SA P AF** is aan de bovenzijde beschermend afgewerkt met een PE-folie, terwijl de bovenzijde van de gemineraliseerde versie beschermend is afgewerkt met een gelijkmatig verdeelde natuurlijk gekleurde leislag.

Aan de bovenzijde is de baan ook afgewerkt met **FASTLap®** de innovatieve gepatenteerde mineraalvrije eindoverlap, en de banen zijn ook voorzien van de **SEALLap®** behandeling voor verbeterde hechting op de zijkant in de lengterichting. Deze gepatenteerde behandeling garandeert een uitstekende baanaanhechting, zelfs in de meest moeilijke omstandigheden.

**ELASTOFLEX SA P AF** en **ELASTOFLEX SA P AF mineral** hebben een kleeflaag aan de onderzijde die afgeschermd wordt door een gemonosiliconiseerde PE-folie, die verwijderd moet worden tijdens het aanbrengen.

## SPIDER P SPIDER P Mineral

**SPIDER P** en **SPIDER P Mineral** zijn prefab bitumineuze banen van uitstekende kwaliteit geproduceerd met de **ADESO®** technologie, het nieuwe compound coating systeem van Polyglass SpA.

**SPIDER P** and **SPIDER P Mineral** zijn gemaakt van een plastomeer gemodificeerde compound (**APP**), gewapend met een non-woven polyester mat.

Deze wapening geeft het product een uitstekende dimensionele stabiliteit en een goede verwerkbaarheid op de bouwplaats.

**SPIDER P** is aan de bovenzijde beschermend afgewerkt met een PE-folie, terwijl de bovenzijde van de gemineraliseerde versie beschermend is afgewerkt met een gelijkmatig verdeelde natuurlijk of gekleurde leislag.

Aan de onderzijde zijn de gemineraliseerde banen, naast de innovatieve gepatenteerde mineraalvrije eindoverlap **FASTLap®** ook behandeld met **SEALLap®** wat de eigenschap geeft van verhoogde verkleving op de zijkant. Deze gepatenteerde behandelingen garanderen een uitstekende baanaanhechting, zelfs in de meest moeilijke omstandigheden.

**SPIDER P** en **SPIDER P Mineral** hebben een kleeflaag aan de onderzijde die afgeschermd wordt door een gemonosiliconiseerde PE-folie, die verwijderd moet worden tijdens het aanbrengen.

**Mild klimaat !**



**APP  
COMPOUND**

**Speciale onderlaag voor dakpannen, met antislip voor veilig gebruik!**

## POLYSTICK TU PLUS

**POLYSTICK TU PLUS** is een kwalitatief hoogwaardige zelfklevende bitumineuze baan geproduceerd met **ADESO**® technologie, het nieuwe compound coating systeem van Polyglass SpA.

**POLYSTICK TU PLUS** is een bitumineuze waterdichte baan, gewapend met glasdraden en polyester die hoge mechanische prestaties leveren.

**POLYSTICK TU PLUS**, is speciaal ontworpen voor toepassing als onderlaag onder dakpannen.

De dakpannen kunnen direct op de **POLYSTICK TU PLUS** worden toegepast met hulp van lijm of mortel.

Bij daken met een helling > 30%, kan **POLYSTICK TU PLUS** ook worden toegepast met een mechanische bevestiging in de overlappen. **POLYSTICK TU PLUS** heeft een uitstekende weerstand tegen hogere temperaturen. **POLYSTICK TU PLUS** is voorzien met een innovatieve zelfklevende overlap bekend als **SEALLap**®.

**SEALLap**® is een speciale overlap met een klevende lijmlaag erop, die extra veiligheid oplevert bij het afdichten van de overlap.

**POLYSTICK TU PLUS** is afgewerkt met een polyestervlies aan de bovenzijde van de baan, die een goede grip levert tijdens de applicatie.

**NON-SLIP PRODUCT**  
Recommended for use under roofing tiles/shingles

**Dubbelklevend + aluminium folie**

## POLYVAP SA

**POLYVAP SA** is een kwalitatief hoogwaardige dubbel zelfklevende bitumineuze baan geproduceerd met **ADESO**® technologie, het nieuwe compound coating systeem van Polyglass SpA. **POLYVAP SA** is gemaakt van speciaal elastomeer gemodificeerde zelfklevende compound, (**SBS**) gewapend met een aluminium folie.

Deze wapening geeft het product een uitstekende dimensionale stabiliteit, levert goede mechanische prestaties, een complete dampdichtheid en een uitstekende verwerkbaarheid op de bouwplaats.

**POLYVAP SA** heeft 2 zijden die zijn afgeschermd door een gemonosiliciseerde PE-folie, die verwijderd moet worden tijdens het aanbrengen.

De aan beide zijden aangebrachte zelfklevende laag bij **POLYVAP SA** levert een uitstekende hechting zowel op de ondergrond alsook aan de materialen die aan de bovenzijde van de baan worden toegepast ( isolatieplaten danwel waterdichte banen).

**ALUMINIUM FOLIE**

## Toepassing op verticale wand en fundering

### ADESOGUARD

**ADESOGUARD** is een prefab zelfklevende baan gemodificeerd met kwalitatief hoogwaardige polymeren geproduceerd met de **ADESO®** technologie, technologie, het nieuwe compound coating systeem van Polyglass SpA. **ADESOGUARD** is gemaakt van een elastomeer gemodificeerde compound, (**SBS**), is gewapend met glasvezel en is afgewerkt met een hoge dichtheid polyethyleen folie (HDPE) aan de bovenzijde waardoor de compound aan die zijde meer weerstand biedt tegen mechanische belasting, waardoor het product bijzonder geschikt is voor toepassing in funderingen, voor het waterdicht inwerken van verticale vlakken (wanden, drukkend water) of als anti-vocht laag bij toepassing onder de vloer.

Langs- en eindoverlap zijn volledig verklevend om een maximale hechting in de overlap te kunnen bewerkstelligen.

**ADESOGUARD** kleeflaag aan de onderzijde is afgeschermd door een gemonosiliconiseerde PE-folie, die in de lengterichting in 2 delen is uitgevoerd, deze delen moeten verwijderd worden juist voor het aanbrengen van de baan.

**ADESOGUARD** is een veelzijdige baan, met een hoge mechanische sterkte, is dimensioneel stabiel en heeft extreme kleefeigenschappen. Deze kenmerkende eigenschappen maken **ADESOGUARD** bijzonder geschikt als onderdeel bij waterdichting van wanden.

**SBS  
COMPOUND**



## Dubbelklevend

### ADESOSHIELD SA

**ADESOSHIELD SA** is een prefab dubbel zelfklevende bitumineuze baan van uitstekende kwaliteit, geproduceerd met de **ADESO®** technologie, het nieuwe compound coating systeem van Polyglass SpA.

**ADESOSHIELD SA** zijn gemaakt van een klevende elastomeer gemodificeerde compound, (**SBS**), en gewapend met een non-woven versterkt tissue van gevlokt polyester, gewapend en gestabiliseerd met glasdraden in de lengterichting.

Deze wapening geeft het product een grote dimensionale stabiliteit, levert hoge mechanische prestaties en een goede verwerkbaarheid op de bouwplaats.

Beide zijden van **ADESOSHIELD SA** zijn afgeschermd door een gemonosiliconiseerde PE-folie, die verwijderd moet worden tijdens het aanbrengen.

**ISOLEREND**

**ZONDER  
MECHANISCHE  
BEVESTIGING**



## TECHNISCHE EIGENSCHAPPEN

| TEST METHODE  | TECHNISCHE EIGENSCHAPPEN   | MEET-EENHEID        | NOMINALE WAARDE   |  |   |  |                               |  |
|---|--|---------------------|---|--|---|--|-------------------------------|--|
| EN 1848-1   | LENGTE   | m                   | ≥15   | ≥10  | ≥15   | ≥10  | ≥15                           | ≥10  |
| EN 1848-1   | BREEDTE  | m                   | ≥1  | ≥1   | ≥1  | ≥1   | ≥1                            | ≥1   |
| EN 1848-1   | RECHTLIJNIGHEID  | mm/10 m             | Voldoet   | Voldoet  | Voldoet   | Voldoet  | Voldoet                       | Voldoet  |
| EN 1849-1   | DIKTE  | mm                  | 2 (±0,2)  | NPD  | 2 (±0,2)  | NPD  | 2 (±0,2)                      | NPD  |
| EN 1849-1   | MASSA PER OPPERVLAKTE-EENHEID                                      | kg/m <sup>2</sup>   | NPD   | 3,5 (±10%)   | NPD   | 3,5 (±10%)   | NPD                           | 3,5 (±10%)   |
| EN 1928-B   | WATERDICHTHEID   | kPa                 | Voldoet   | -  | Voldoet   | -  | Voldoet                       | -  |
| EN 1928-A   | WEERSTAND TEGEN INDRINGEND WATER                                   | mm/H <sub>2</sub> O | -   | W1   | -   | W1   | -                             | W1   |
| EN 1928-B<br>EN 1296  | WATERDICHTING NA KUNSTMATIG VEROUDEREN                             | kPa                 | Voldoet   | -  | Voldoet   | -  | Voldoet                       | -  |
| EN 1928-B<br>EN 1847  | WATERDICHTHEID EN CHEMICALIEN                                      | kPa                 | Voldoet   | -  | Voldoet   | -  | Voldoet                       | -  |
| EN 13897  | WATERDICHTHEID NA OPREKING   | %                   | -   | -  | -   | -  | -                             | -  |
| EN 13501-5  | VLIEGVUURBESTENDIGHEID   | -                   | FRoof   | FRoof  | FRoof   | FRoof  | BRoof (t2)                    | BRoof (t2)   |
| EN 13501-1  | REACTIE BIJ BRAND  | Euroclasse          | F   | F  | E   | E  | E                             | E  |
| EN 12316  | WEERSTAND TEGEN AFPELLEN   | N/50 mm             | NPD   | NPD  | -   | -  | -                             | -  |
| EN 12317  | WEERSTAND TEGEN AFSCHUIVEN   | N/50 mm             | NPD   | NPD  | -   | -  | -                             | -  |
| EN 12311-1  | TREKEIGENSCHAPPEN  |                     |   |  |   |  |                               |  |
|   | MAXIMUM KRACHT BIJ BREUK   |                     |   |  |   |  |                               |  |
|   | Lengterichting   | N/50 mm             | 400 (-20%)  | 400 (-20%)   | 400 (-20%)  | 400 (-20%)   | 400 (-20%)                    | 400 (-20%)   |
|   | Breedterichting  | N/50 mm             | 300 (-20%)  | 300 (-20%)   | 300 (-20%)  | 300 (-20%)   | 300 (-20%)                    | 300 (-20%)   |
| EN 12311-1  | REK BIJ BREUK  |                     |   |  |   |  |                               |  |
|   | Lengterichting   | %                   | 35 (-15)  | 35 (-15)   | 35 (-15)  | 35 (-15)   | 35 (-15)                      | 35 (-15)   |
| EN 12311-1  | Breedterichting  | %                   | 35 (-15)  | 35 (-15)   | 35 (-15)  | 35 (-15)   | 35 (-15)                      | 35 (-15)   |
|   |  |                     |   |  |   |  |                               |  |
| EN 12691-A  | WEERSTAND TEGEN INSLAG   | mm                  | ≥500  | ≥500   | ≥400  | ≥400   | ≥400                          | ≥400   |
| EN 12730-A  | WEERSTAND TEGEN STATISCHE BELASTING                                | kg                  | ≥10   | ≥10  | ≥10   | ≥10  | ≥10                           | ≥10  |
| EN 12310-1  | SCHEURWEERSTAND  |                     |   |  |   |  |                               |  |
|   | Lengterichting   | N                   | 130 (-30%)  | 130 (-30%)   | 130 (-30%)  | 130 (-30%)   | 130 (-30%)                    | 130 (-30%)   |
| EN 12310-1  | Breedterichting  | N                   | 130 (-30%)  | 130 (-30%)   | 130 (-30%)  | 130 (-30%)   | 130 (-30%)                    | 130 (-30%)   |
|   |  |                     |   |  |   |  |                               |  |
| EN 1107-1   | DIMENSIONELE STABILITEIT   | %                   | -   | ≤0,3   | -   | ≤0,3   | -                             | ≤0,3   |
| EN 1108   | VORMSTABILITEIT ONDER CYCLISCHE TEMPERATUURSWISSELING              | %                   | -   | -  | -   | -  | -                             | -  |
| EN 1109   | LAGE TEMPERATUUR FLEXIBILITEIT                                     | °C                  | ≤-35  | ≤-35   | ≤-20  | ≤-20   | ≤-20                          | ≤-20   |
| EN 1110   | VLOEIWEERSTAND BIJ VERHOOGDE TEMPERATUUR                           | °C                  | ≥100  | ≥100   | ≥100  | ≥100   | ≥100                          | ≥100   |
| EN 1109<br>EN 1296  | LAGE TEMPERATUUR FLEXIBILITEIT NA WARMTEVEROUDERING                | °C                  | -   | ≤-20   | -   | ≤-10   | -                             | ≤-10   |
| EN 1110<br>EN 1296  | GEDRAG NA KUNSTMATIGE VEROUDERING (LAGE TEMPERATUUR FLEXIBILITEIT) | °C                  | -   | -  | -   | -  | -                             | -  |
| EN 1296<br>EN 1297<br>EN 1928   | GEDRAG NA KUNSTMATIGE VEROUDERING WEERSTAND TEGEN INDRINGEND WATER | mm/H <sub>2</sub> O | -   | W1   | -   | W1   | -                             | W1   |
| EN 1296<br>EN 1297<br>EN 12311-1  | TREKEIGENSCHAPPEN NA KUNSTMATIGE VEROUDERING                       |                     |   |  |   |  |                               |  |
|   | MAXIMUM KRACHT BIJ BREUK   |                     |   |  |   |  |                               |  |
|   | Lengterichting   | N/50 mm             | -   | ±30% init. wa.                                       | -   | ±30% init. wa.                                       | -                             | ±30% init. wa.                                       |
|   | Breedterichting  | N/50 mm             | -   | ±30% init. wa.                                       | -   | ±30% init. wa.                                       | -                             | ±30% init. wa.                                       |
| EN 1296<br>EN 1297<br>EN 12311-1  | REK BIJ BREUK  |                     |   |  |   |  |                               |  |
|   | Lengterichting   | %                   | -   | ±30% init. wa.                                       | -   | ±30% init. wa.                                       | -                             | ±30% init. wa.                                       |
| EN 1296<br>EN 1297<br>EN 12311-1  | Breedterichting  | %                   | -   | ±30% init. wa.                                       | -   | ±30% init. wa.                                       | -                             | ±30% init. wa.                                       |
|   |  |                     |   |  |   |  |                               |  |
| EN 1297   | GEDRAG NA KUNSTMATIGE VEROUDERING (VISUELE DEFECTEN)               | -                   | -   | -  | -   | -  | -                             | -  |
| EN 1297<br>EN 1850  | VISUELE DEFECTEN NA QUV TEST                                       | -                   | -   | -  | -   | -  | -                             | -  |
| EN 12114  | WEERSTAND TEGEN LUCHTINDRINGING                                    | -                   | -   | NPD  | -   | NPD  | -                             | NPD  |
| EN 12039  | HECHTING VAN MINERAAL  | %                   | -   | ≤30%   | -   | ≤30%   | -                             | ≤30%   |
| EN 1931   | WATERDAMP EIGENSCHAPPEN  | μ                   | 20000   | 20000  | 20000   | 20000  | 20000                         | 20000  |
| EN 1847<br>EN 1931  | WATERDAMP TRANSPORT EIGENSCHAPPEN NA BLOOTSTELLING AAN CHEMICALIEN | kPa                 | -   | -  | -   | -  | -                             | -  |
| EN 1296<br>EN 1931  | WATERDAMP TRANSPORT EIGENSCHAPPEN NA WARMTEVEROUDERING             | μ                   | -   | -  | -   | -  | -                             | -  |
| EN 1850-1   | VISUELE DEFECTEN   | -                   | AFWEZIG   | AFWEZIG  | AFWEZIG   | AFWEZIG  | AFWEZIG                       | AFWEZIG  |
| EN 13948  | WORTELWERENDHEID   | -                   | -   | -  | -   | -  | -                             | -  |
| ASTM D 1000   | AFPELLEN BIJ +23 °C  | N/10 mm             | ≥40   | ≥40  | ≥20   | ≥20  | ≥20                           | ≥20  |
| ASTM D 1000   | AFPELLEN BIJ +5 °C   | N/10 mm             | ≥20   | ≥20  | -   | -  | -                             | -  |
| <b>BAAN TOEPASSING</b>  |  |                     | <b>MEERLAAGS</b><br>U.L. - E.<br><b>FUNDERING</b><br>R.D. | <b>MEERLAAGS</b><br>F.L. - E.<br><b>ONDER PANNEN</b> | <b>MEERLAAGS</b><br>U.L. - E.<br><b>FUNDERING</b><br>R.D. | <b>MEERLAAGS</b><br>U.L. - E.<br><b>ONDER PANNEN</b> | <b>MEERLAAGS</b><br>U.L. - E. | <b>MEERLAAGS</b><br>F.L. - E.<br><b>ONDER PANNEN</b> |
| F.L.: Afwerklaag - U.L.: Onderlaag - R.D.: Dampremmende laag - E.: Weersbestendig |  |                     |   |  |   |  |                               |  |

## TECHNISCHE EIGENSCHAPPEN

| TEST METHODE  | TECHNISCHE EIGENSCHAPPEN   | MEET-EENHEID        | NOMINALE WAARDE   |  |                     |                                    |                                    |                          |  |
|---|--|---------------------|---|--|---------------------|------------------------------------|------------------------------------|--------------------------|--|
| EN 1848-1   | LENGTE   | m                   | ≥15   | ≥10  | ≥20                 | ≥15                                | ≥15                                | ≥15                      |  |
| EN 1848-1   | BREEDTE  | m                   | ≥1  | ≥1   | 1 (-0,5% +1,5%)     | ≥1                                 | ≥1                                 | ≥1                       |  |
| EN 1848-1   | RECHTLIJNIGHEID  | mm/10 m             | Voldoet   | Voldoet  | Voldoet             | Voldoet                            | Voldoet                            | Voldoet                  |  |
| EN 1849-1   | DIKTE  | mm                  | 2 (±0,2)  | NPD  | 2 (±0,2)            | 2 (±0,2)                           | 2 (±5%)                            | 1,8 (±0,2)               |  |
| EN 1849-1   | MASSA PER OPPERVLAKTE-EENHEID                                      | kg/m <sup>2</sup>   | NPD   | 3,5 (±10%)   | 1,8 (±10%)          | NPD                                | NPD                                | NPD                      |  |
| EN 1928-B   | WATERDICHTHEID   | kPa                 | Voldoet   | -  | -                   | Voldoet                            | Voldoet                            | Voldoet                  |  |
| EN 1928-A   | WEERSTAND TEGEN INDRINGEND WATER                                   | mm/H <sub>2</sub> O | -   | W1   | W1                  | -                                  | -                                  | -                        |  |
| EN 1928-B<br>EN 1296  | WATERDICHTING NA KUNSTMATIG VEROUDEREN                             | kPa                 | Voldoet   | -  | -                   | -                                  | -                                  | Voldoet                  |  |
| EN 1928-B<br>EN 1847  | WATERDICHTHEID EN CHEMICALIEN                                      | kPa                 | Voldoet   | -  | -                   | -                                  | -                                  | Voldoet                  |  |
| EN 13897  | WATERDICHTHEID NA OPREKking  | %                   | -   | -  | -                   | -                                  | -                                  | -                        |  |
| EN 13501-5  | VLIEGVUURBESTENDIGHEID   | -                   | FRoof   | FRoof  | -                   | -                                  | -                                  | -                        |  |
| EN 13501-1  | REACTIE BIJ BRAND  | Euroclasse          | E   | E  | F                   | E                                  | F                                  | F                        |  |
| EN 12316  | WEERSTAND TEGEN AFPELLEN   | N/50 mm             | -   | -  | -                   | -                                  | -                                  | -                        |  |
| EN 12317  | WEERSTAND TEGEN AFSCHUIVEN   | N/50 mm             | -   | -  | -                   | 400/150 (-20%)                     | 300/200 (-20%)                     | 300 (-20%)               |  |
| EN 12311-1  | TREKEIGENSCHAPPEN  |                     |   |  |                     |                                    |                                    |                          |  |
|   | MAXIMUM KRACHT BIJ BREUK   |                     |   |  |                     |                                    |                                    |                          |  |
|   | Lengterichting   | N/50 mm             | 400 (-20%)  | 400 (-20%)   | 300 (-20%)          | 500 (-20%)                         | 400 (-20%)                         | 500 (-20%)               |  |
|   | Breedterichting  | N/50 mm             | 300 (-20%)  | 300 (-20%)   | 200 (-20%)          | 200 (-20%)                         | 300 (-20%)                         | 400 (-20%)               |  |
| EN 12311-1  | REK BIJ BREUK  |                     |   |  |                     |                                    |                                    |                          |  |
|   | Lengterichting   | %                   | 35 (-15)  | 35 (-15)   | 3 (-2)              | 4 (-2)                             | 50 (-15)                           | 100 (-20)                |  |
| EN 12311-1  | Breedterichting  | %                   | 35 (-15)  | 35 (-15)   | 3 (-2)              | 4 (-2)                             | 50 (-15)                           | 100 (-20)                |  |
| EN 12691-A  | WEERSTAND TEGEN INSLAG   | mm                  | ≥400  | ≥400   | -                   | ≥600                               | ≥600                               | ≥300                     |  |
| EN 12730-A  | WEERSTAND TEGEN STATISCHE BELASTING                                | kg                  | ≥10   | ≥10  | -                   | -                                  | -                                  | ≥5                       |  |
| EN 12310-1  | SCHEURWEERSTAND  |                     |   |  |                     |                                    |                                    |                          |  |
|   | Lengterichting   | N                   | 130 (-30%)  | 130 (-30%)   | 70 (-30%)           | 100 (-30%)                         | 150 (-30%)                         | 200 (-30%)               |  |
| EN 12310-1  | Breedterichting  | N                   | 130 (-30%)  | 130 (-30%)   | 70 (-30%)           | 100 (-30%)                         | 150 (-30%)                         | 200 (-30%)               |  |
| EN 1107-1   | DIMENSIONELE STABILITEIT   | %                   | -   | ≤0,3   | ≤0,2                | -                                  | -                                  | ≤0,3                     |  |
| EN 1108   | VORMSTABILITEIT ONDER CYCLISCHE TEMPERATUURSWISSELING              | %                   | -   | -  | -                   | -                                  | -                                  | -                        |  |
| EN 1109   | LAGE TEMPERATUUR FLEXIBILITEIT                                     | °C                  | ≤-10  | ≤-10   | ≤-10                | ≤-25                               | ≤-25                               | ≤-25                     |  |
| EN 1110   | VLOEIWEERSTAND BIJ VERHOOGDE TEMPERATUUR                           | °C                  | ≥100  | ≥100   | -                   | -                                  | -                                  | -                        |  |
| EN 1109<br>EN 1296  | LAGE TEMPERATUUR FLEXIBILITEIT NA WARMTEVEROUDERING                | °C                  | -   | -  | -                   | -                                  | -                                  | -                        |  |
| EN 1110<br>EN 1296  | GEDRAG NA KUNSTMATIGE VEROUDERING (LAGE TEMPERATUUR FLEXIBILITEIT) | °C                  | -   | ≥100   | -                   | -                                  | -                                  | -                        |  |
| EN 1296<br>EN 1297<br>EN 1928   | GEDRAG NA KUNSTMATIGE VEROUDERING WEERSTAND TEGEN INDRINGEND WATER | mm/H <sub>2</sub> O | -   | W1   | W1                  | -                                  | -                                  | -                        |  |
| EN 1296<br>EN 1297<br>EN 12311-1  | TREKEIGENSCHAPPEN NA KUNSTMATIGE VEROUDERING                       |                     |   |  |                     |                                    |                                    |                          |  |
|   | MAXIMUM KRACHT BIJ BREUK   |                     |   |  |                     |                                    |                                    |                          |  |
|   | Lengterichting   | N/50 mm             | -   | ±30% init. wa.                                       | ±30% init. wa.      | -                                  | -                                  | -                        |  |
|   | Breedterichting  | N/50 mm             | -   | ±30% init. wa.                                       | ±30% init. wa.      | -                                  | -                                  | -                        |  |
| EN 1296<br>EN 1297<br>EN 12311-1  | REK BIJ BREUK  |                     |   |  |                     |                                    |                                    |                          |  |
|   | Lengterichting   | %                   | -   | ±30% init. wa.                                       | ±30% init. wa.      | -                                  | -                                  | -                        |  |
| EN 1296<br>EN 1297<br>EN 12311-1  | Breedterichting  | %                   | -   | ±30% init. wa.                                       | ±30% init. wa.      | -                                  | -                                  | -                        |  |
| EN 1297   | GEDRAG NA KUNSTMATIGE VEROUDERING (VISUELE DEFECTEN)               | -                   | -   | -  | -                   | -                                  | -                                  | -                        |  |
| EN 1297<br>EN 1850  | VISUELE DEFECTEN NA QUV TEST                                       | -                   | -   | -  | -                   | -                                  | -                                  | -                        |  |
| EN 12114  | WEERSTAND TEGEN LUCHTINDRINGING                                    | -                   | -   | NPD  | NPD                 | -                                  | -                                  | -                        |  |
| EN 12039  | HECHTING VAN MINERAAL  | %                   | -   | ≤30%   | -                   | -                                  | -                                  | -                        |  |
| EN 1931   | WATERDAMP EIGENSCHAPPEN  | μ                   | 20000   | 20000  | 20000               | 700000 (±30%)                      | 95000 (±30%)                       | 20000                    |  |
| EN 1847<br>EN 1931  | WATERDAMP TRANSPORT EIGENSCHAPPEN NA BLOOTSTELLING AAN CHEMICALIEN | kPa                 | -   | -  | -                   | ≤±50% init. wa.                    | ≤±50% init. wa.                    | -                        |  |
| EN 1296<br>EN 1931  | WATERDAMP TRANSPORT EIGENSCHAPPEN NA WARMTEVEROUDERING             | μ                   | -   | -  | -                   | ≤±50% init. wa.                    | ≤±50% init. wa.                    | -                        |  |
| EN 1850-1   | VISUELE DEFECTEN   | -                   | AFWEZIG   | AFWEZIG  | AFWEZIG             | AFWEZIG                            | AFWEZIG                            | AFWEZIG                  |  |
| EN 13948  | WORTELWERENDHEID   | -                   | -   | -  | -                   | -                                  | -                                  | -                        |  |
| ASTM D 1000   | AFPELLEN BIJ +23 °C  | N/10 mm             | ≥20   | ≥20  | ≥20                 | ≥20                                | -                                  | -                        |  |
| ASTM D 1000   | AFPELLEN BIJ +5 °C   | N/10 mm             | -   | -  | -                   | -                                  | -                                  | -                        |  |
| <b>BAAN TOEPASSING</b>  |  |                     | <b>MEERLAAGS</b><br>U.L. - E.<br><b>FUNDERING</b><br>R.D. | <b>MEERLAAGS</b><br>F.L. - E.<br><b>ONDER PANNEN</b> | <b>ONDER PANNEN</b> | <b>DAMPREMMENDE</b><br><b>LAAG</b> | <b>DAMPREMMENDE</b><br><b>LAAG</b> | <b>FUNDERING</b><br>R.D. |  |
| F.L.: Afwerklaag - U.L.: Onderlaag - R.D.: Dampremmende laag - E.: Weersbestendig |  |                     |   |  |                     |                                    |                                    |                          |  |

ICEPROOF, ICEPROOF Mineral, ELASTOFLEX SA P, ELASTOFLEX SA P Mineral, ELASTOFLEX SA P AF, ELASTOFLEX SA P AF Mineral, SPIDER P, SPIDER P Mineral, POLYSTICK TU PLUS, POLYVAP SA, ADESOSHIELD SA en ADESOGUARD

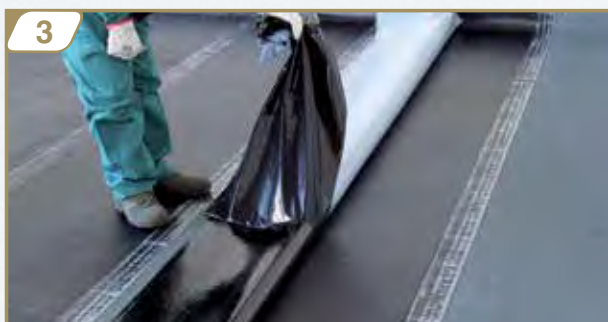
1. Verwijder de rol uit de verpakking.
2. Rol de baan uit op het oppervlak dat afgedicht moet worden en positioneer de rol met behulp van een richtpunt (opstand gevel, lijn dakrand, etc.). *(Figuur 1)*



3. Vouw de rol over de halve breedte (ongeveer 50 cm). *(Figuur 2)*



4. Verwijder de gemonosiliconiseerde PE-folie en plaats de rol op het oppervlak dat afgedicht moet worden. De gemonosiliconiseerde folie is door-midden gesneden. Verwijder alleen folie van het deel dat geplaatst moet worden. *(Figuur 3 en 4)*

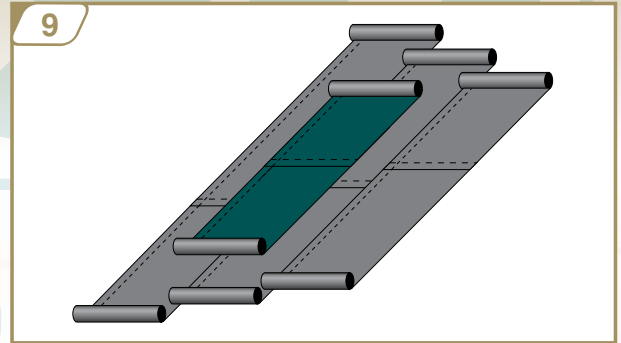


5. Draai de baan op de andere zijde en herhaal de handeling als onder punt 4. omschreven, waarbij erop gelet dient te worden dat er geen luchtblazen gecreëerd worden.
6. Het hechtingsproces van de rol moet zorgvuldig worden uitgevoerd. Druk in een continue beweging overlappen goed aan met behulp van een geschikte metalen aandrukrol. *(Figuur 5)*



7. Bij lage temperaturen (maar, hoger dan 5 °C), om de hechting van de overlappen te vergroten, is het toegestaan het blootliggende deel van de overlap voor te verwarmen met een hetelucht föhn (Leister) of een propaangas, vlamvrije brander.
8. Alle technische details (doorvoeren, afvoeren, binnen- en buitenhoeken, etc.) moeten worden uitgevoerd met de hetelucht Leister en een aandrukroller. *(Figuur 6 en 7)*

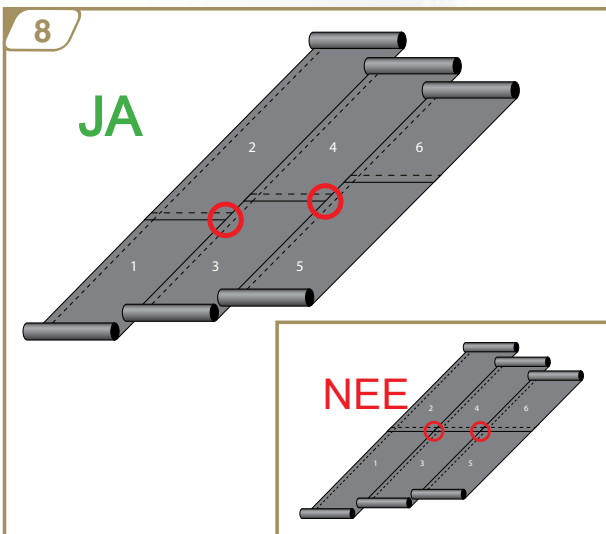
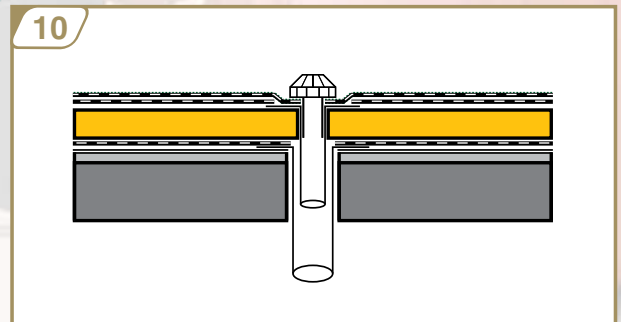




9. De plaatsing van de rollen moet altijd zonder tegennaden in de waterafvoerrichting uitgevoerd worden. Probeer altijd overlappen in de richting van de dakhelling te vermijden.

12. Indien er een dampremmende laag is voorzien, dan dient de afvoerpijp met een rubber ring afgedicht aangebracht te worden in de standleiding. (Figuur 10)

10. De plaatsing van de banen moet in lengterichting met halfsteensverband gebeuren. (Figuur 8)



13. Wanneer de dakbanen onderling waterdicht aangesloten (lassen banen) moeten worden, dient in geval van een zwarte of een minerale afwerking en in de situatie dat een **SEALLap**® en **FASTLap**® op langs- en kopse overlap ontbreekt, het thermisch lassen uitgevoerd te worden met een hetelucht Leister en aandrukroller. (Figuur 11)

11. Alle banen uitgevoerd als 2e waterdichte laag moeten in dezelfde richting verlegd worden als de 1e laag, waarbij de 2e laag gecentreerd over de langoverlappen en kopse overlappen van de 1e laag moet worden aangebracht. (Figuur 9)



## TIPS voor plaatsing van POLYVAP SA en ADESOSHIELD SA

1. De baan wordt volledig verkleefd verlegd op een houten of betonnen dakvloer na de toepassing van een voorsmeerlaag van bitumen primer, door verwijderen van de gemonosiliconiseerde folie van de zelfklevende laag op de onderzijde. *(Figuur 12)*



2. De baan wordt geplaatst met een minimum overlap van 10 cm in lengterichting en 15 cm in breedterichting. *(Figuur 13)*



3. Het lassen gebeurt met direct contact tussen de overlappingsen.
4. Speciale aandacht dient te worden besteed bij het omslaan en lassen van de dampremmende laag tegen verticale opstand en minimaal tot 5 cm boven het niveau van de isolatielaag. *(Figuur 14)*



5. Voordat de isolatieplaat wordt geplaatst, moet de folielaag worden verwijderd van de bovenzijde zodat de isolatieplaat op de juiste wijze verkleefd aangebracht kan worden. *(Figuur 15)*



How to apply



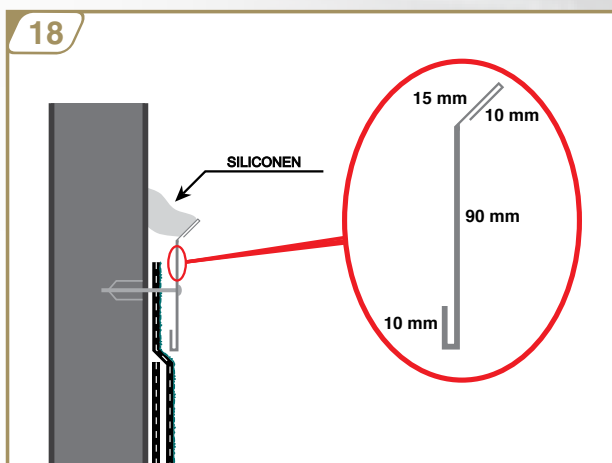
## VERTICALE RANDEN - Gladde en ruwbouw uitvoeringen

1. Alle verticale randen zowel van de omtrek als van de de delen die uit het dak omhoog komen, moeten zoveel mogelijk naadloos uitgevoerd zijn. Verticale en horizontale banen moeten elkaar overlappen over een minimale breedte van 10 ÷ 15 cm. **(Figuur 17)**



2. Breng de banen aan tot ten minste 30 cm boven het aan te houden waterafvoerende niveau.

3. Bevestig de bovenzijde van de waterdicht baan op de juiste wijze mechanisch met behulp van een metalen klemprofiel (r.v.s., koper, gecoat zink, foliastaalplaat). **(Figuur 18)**

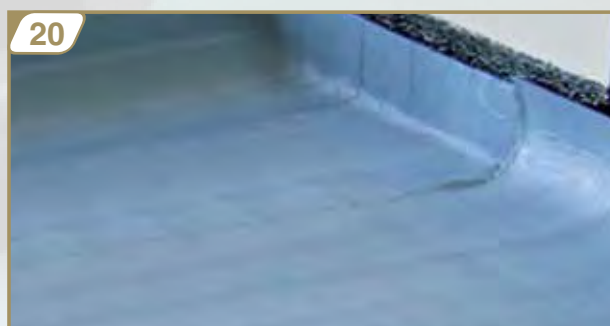


4. Voor verticale beëindigingen hoger dan 30 cm wordt geadviseerd om de baan aan de bovenzijde mechanisch te bevestigen met behulp van een mechanische bevestiging met volgring, en deze bevestiging waterdicht af te dekken met een afwerkstrook dakbaan (overlap).

5. Bij toepassing op hellende daken moet de thermische isolatie mechanisch bevestigd of verkleefd worden. Plaats de banen in richting van de dakhelling. Aan de bovenzijde moet de baan om de ca. 20 - 30 cm mechanisch bevestigd worden en ingewerkt. Als een vlak moet worden ingewerkt bij een helling > 30%, dan moet de mechanische bevestiging ook voorzien worden in de langsoverlap. **(Figuur 19)**



6. In hellende daken met een 2-zijdig klevende dampremmende laag (Polyvap SA en Adesoshield SA), moet de isolatielaag verkleefd worden aan de onderliggende baan. **(Figuur 20)**



## VERTICALE TOEPASSINGEN

Het gebruik van zelfklevende banen uit de productrange **ADESO**<sup>®</sup> series, voor het inwerken van verticale oppervlakken en wanden van funderingen, is bijzonder eenvoudig, praktisch en effectief.

De voordelen van **ADESO**<sup>®</sup> producten hierbij zijn het lage gewicht en het feit dat deze simpel toe te passen zijn en gebruiksvriendelijk.

1. De wand die waterdicht dient te worden ingewerkt moet voorgesmeerd worden met een geschikte bitumineuze primer en die primer moet zodanig opgedroogd zijn dat er geen risico bestaat op aanwezigheid van vloeibare oliën op het behandelde oppervlak. **(Figuur 21)**



2. Pas een speciale mastiekhoek, type "driehoek" toe in de kim van de fundering; hierdoor kan de baan onder een hoek van 45° worden aangebracht waardoor vouwen in de baan worden vermeden. De mastiekhoek mag worden vervangen door een profiel op basis van cementmortel. **(Figuur 22)**



3. Verwijder de rol zelfklevende baan uit de verpakking. De baan moet verpakt blijven tot juist voor het moment van aanbrengen. **(Figuur 23)**



4. Rol de baan uit op de ondergrond en snij deze op de juiste lengte. **(Figuur 24)**



How to apply

5. Bevestig de bovenzijde van de baan mechanisch om de 30 cm, zodat deze op vertikaal op zijn plaats blijft hangen. **(Figuur 25)**



7. Speciale aandacht dient besteed te worden in de kim daar waar de mastiekschroot is aangebracht type "driehoek". De eventueel ingesloten luchtbellen verwijderen door met de hand over het extern oppervlak van de baan te wrijven. **(Figuur 27)**



6. Direct erna kan de gehele gemonosiliconiseerde beschermfolie worden verwijderd. De gemonosiliconiseerde folie bestaat uit 2 delen die het verwijderen ervan vereenvoudigt. **(Figuur 26)**



8. Vanaf dat moment kan de 2e waterdichte baan aangebracht worden. Een deel van deze 2e laag dient overlappend over de 1e baan, overlap 10 cm, geplaatst te worden, met de juiste overlapzones op elkaar. **(Figuur 28)**



9. Dit is het moment om de bovenzijde van de 2e baan mechanisch te bevestigen zodat die op de plaats blijft totdat het 1e deel van de gemonsiliconated folie kan worden verwijderd. (Figuur 29 en 30)



10. Verwijder de kunststof folie die als beschermlaag is aangebracht op de overlap. (Figuur 31)



11. Druk de overlapzones aan met een geschikte aandrukroller. Deze werkwijze is erg belangrijk omdat dit een perfecte hechting garandeert tussen de 2 dakbanen. (Figuur 32)



12. De bovenzijde van e baan, tegen de top van de wand die waterdicht ingewerkt moet worden, moet extra ingewerkt worden om risico op loskomen door oxidatie met lucht ter plaatse te voorkomen, inwerken met behulp van de hetelucht Leister (Figuur 33), en eventueel aanvullende mechanische bevestiging (Figuur 34), beter zelfs met een schietnagelpistool.



How to apply



15. Ook deze keer vindt toepassing plaats door de baan aan de bovenzijde mechanisch te bevestigen (**Figuur 37**), met de gestructureerde zijde naar de wand gericht naar de gemodificeerd bitumenbaan. Overlappen moeten worden uitgevoerd conform de richtlijnen uit de technische datasheet.

13. Vanaf dit punt is de wand perfect waterdicht, en kan verder gegaan worden met het aanbrengen van de POLYFOND KIT, die bestaat uit een HDPE hoge densiteit PE-baan die de wand nog beschermt en verder afdicht. (**Figuur 35**)



14. De geprofileerde HDPE baan is beschikbaar in diverse afmetingen. (**Figuur 36**)

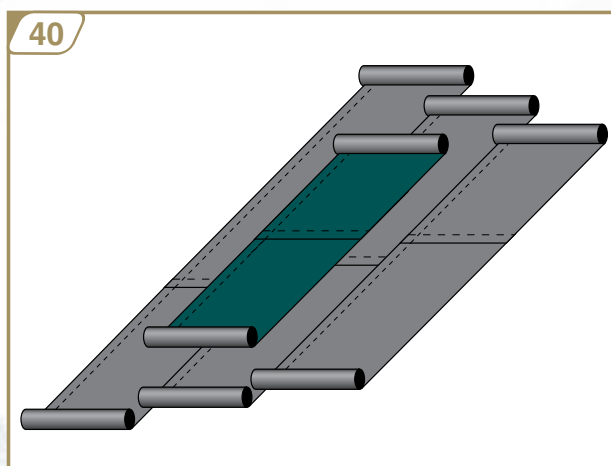
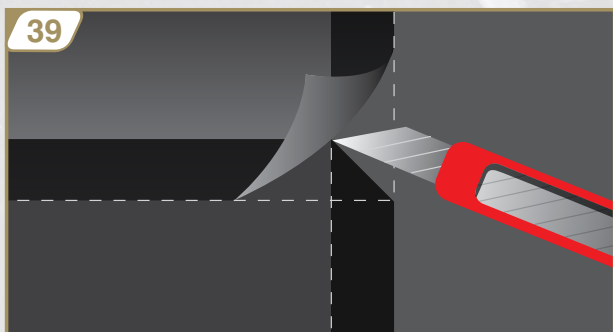


How to apply  
POLYFOND KIT  
POLYGLASS

## ALGEMEEN ADVIES

### Voorzorgsmaatregelen en algemene verwerkingsrichtlijnen:

- Zlefklevende producten mogen enkel worden toegepast indien de omgevingstemperatuur niet lager is dan 5 °C (en evenzeer moet een te hoge relatieve vochtigheid worden vermeden).
- Alvorens te starten, moet eerst een laag van 300 gr/m<sup>2</sup> tP 45 PROFESSIONAL bitumineuze primer worden voorzien.
- De gemonosiliconiseerde polyethyleen folie die op de zelfklevende zijde van de baan is aangebracht dient verwijderd te zijn alvorens de dakban te plaatsen.
- De PE-folie is voorgesneden in de lengterichting zodat de verwijdering ervan vereenvoudigt. De banen moeten verlegd worden met een overlap van minimaal 10 cm gebruikmakend van de op de PE-folie aangeven markeringslijn. De banen geproduceerd met de **ADESO**<sup>®</sup> technologie hebben een langsoverlap en een kopse overlap die als overlapping moeten worden aangehouden (**FASTlap**<sup>®</sup> en **SEALLap**<sup>®</sup>).
- In situaties met lage temperaturen is het zinvol het compoundoppervlak voor te verwarmen dusdanig dat de hechting van het product verbetert.
- Snij onder een hoek van 45° de hoeken af van onderliggende doorgaande banen. (**Figuur 38 en 39**)
- De banen die samen de 1e waterdichte laag vormen en de banen die samen de 2e waterdichte laag vormen moeten dezelfde legrichting hebben. De banen van de 2e laag moeten in verband gecentreerd op de 1e laag worden aangebracht, minimaal over een overlapbreedte van de 1e laag heen verspringend. Probeer niet meer dan 3 banen elkaar te laten overlappen. (**Figuur 40**)
- De zones waarin de banen overlappen moeten altijd worden aangedrukt met een geschikte aandrukroller.
- De zelfklevende banen, zelfs als deze maar deels worden gebruikt, moeten in de verpakking en uit de zon worden bewaard.
- De zelfklevende compound is gevoelig voor lage temperaturen en hoge relatieve vochtigheid. In de winter zouden deze best binnen opgeslagen worden.



## Advies voor opslag van producten die gebruik maken van **ADESO®** zelfklevende technologie.

### DOEN

- Producten die gebruik maken van de **ADESO®** zelfklevende technologie moeten binnen opgeslagen worden, op een droge plaats, weg van zonlicht en bij een geschikte temperatuur.
- Hou het product weg van zonlicht en bovenmatig hoge temperaturen.
- Het verwijderen van de gemonosiliconiseerde beschermfolie kan een electrostatische ontlading veroorzaken.
- Laat de rollen altijd verticaal staan.

### NIET DOEN

- Plaats geen pallets bovenop elkaar.
- Verwijder de rol niet uit de verpakking als deze nog niet direct wordt aangebracht.
- Verwijder de rol niet uit de verpakking bij langere periode met temperaturen > 29 °C.
- Pas de gecoate baan niet toe onder slechte weersomstandigheden.
- Blokkeer niet de bestaande ventilatie in de onderconstructie.
- Niet toepassen op vuile, natte, stoffige en vochtige ondergrond
- Laat de rol niet uit zijn verpakking gedurende de nacht. Indien mogelijk moet product dat uit de verpakking is gehaald nog dezelfde dag verwerkt worden.
- Niet verwerken bij koud weer of vochtige omstandigheden en/of wanneer de achtergrond erg vochtig is (de contacttemperatuur in de te hechten zones voor de diverse materialen zou minimaal 10 °C moeten zijn).
- Vermijd 4-puntsoverlappen (baan overlap).



**Changi Airport Singapore**  
Singapore - Rep. Singapore, 2009



**Escalator Bridge**  
Potenza - Italië, 2009



**GSA Chet Holifield Federal Building**  
Laguna Niguel - Californië, 2004



**Ikea Commercial Center**  
Milano - Italië, 2004



**Conad Shopping Center**  
Turijn - Italië, 2010



**Wall Mart**  
Hamburg - Duitsland, 2001



**Park Place**  
Honolulu - Hawai, 2000



**Honolulu Airport**  
Honolulu - Hawai, 2006

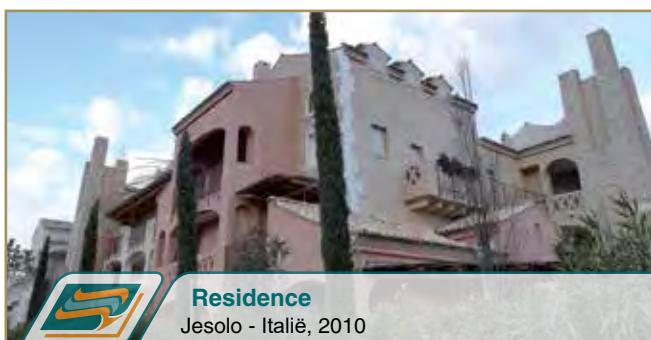
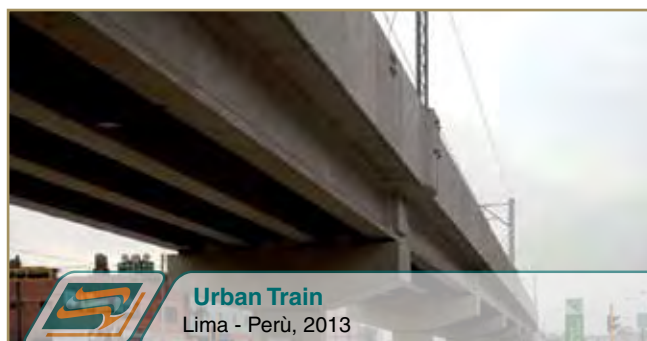


**Fairfield Hotel**  
Las Vegas - Nevada, 2000



**Assumption of Mary Church**  
Dobrova - Slovenië, 2010







Handwriting practice area consisting of 25 horizontal dotted lines.





SELF-ADHESIVE TECHNOLOGY



MPY2000030 - 03/15 - 2000



**POLYGLASS SPA**

Registered Office: Viale Jenner, 4 - 20159 MILANO

Head Office: Via dell'Artigianato, 34 - 31047 Ponte di Piave (TV) - Italy

Phone +39 04227547 - Fax +39 0422854118 - [www.polyglass.com](http://www.polyglass.com) - [info@polyglass.it](mailto:info@polyglass.it)