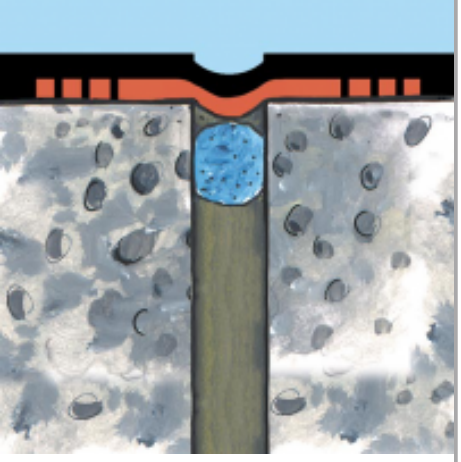

PRS.0037

ELASTOTEX 250 COMBI

Bande d'imperméabilisation en Hypalon, 25 cm, pour joints de dilatation

Code des Douanes

3921 9090

Emballages

- Rouleau 30 m

Application

- Applicaction manuelle
- Spatule
- Spatule dentée

Famille	Typologie
Proseal	**Bandes de couverture de joints, cordons et profilés en matière plastique**
Lignes produits	**Catégories fonctionnelles**
• Aqua **• Infratech**	**• Imperméabilisation avec gaines élastomère polycarbamide (polycarbamide pure) vaporisées à chaud** **• Arrêt immédiat des infiltrations d'eau sous pression dans les bâtiments** **• Imperméabilisation de joints de mouvement ou de joints de construction** **• Interventions structurelles d'entretien de digues, bassins, conduites et canaux hydriques** **• Interventions structurelles d'entretien de ponts et viaducs** **• Interventions structurelles d'entretien de tunnels** **• Réalisation d'ouvrages enterrés en béton à imperméabilité élevée**
Composants	**Aspect**
Monocomposant	**Bande**

Description du produit

Bande à grande élasticité et résistante, de largeur totale de 25 cm, constituée d'une couche spéciale élastomère en Hypalon, résistante au vieillissement et à l'usure, à utiliser en combinaison avec la résine époxy en pâte SYNTECH AS 31, pour l'imperméabilisation de joints de dilatation à étanchéité hydraulique dans les bâtiments, oeuvres et structures réalisées en dessous du niveau de l'eau souterraine ou pour assurer l'étanchéité à l'eau de connexions structurelles également hors terre. Spécifique pour des applications industrielles ou d'infrastructures.

Champs d'**application**

Etanchéité des joints de dilatation, même de grande amplitude, soumis à des mouvements de travail considérables, ainsi que des joints naturels et fissures, même dans des conditions de contre-force hydraulique, dans des galeries, silos, bassins, piscines, caves, toitures préfabriquées, joints de la route et œuvres hydrauliques en général.

Caractéristiques fondamentales

Conservabilité:
12 mois

Largeur:
250 mm

Température d'utilisation:
-30 / +90 °C

Couleurs disponibles
Gris

Spécifications techniques

Allongement latéral à la rupture DIN EN ISO 527-3:	900 %
Allongement longitudinal à la rupture DIN EN ISO 527-3:	900 %
Epaisseur:	1.0 mm
Pression hydraulique maximale DIN EN 1928 (B):	>4.0 bar
Puissance absorbée à 25% d'élasticité latérale DIN EN ISO 527-3:	42.7 N/mm
Puissance absorbée à 50% d'élasticité latérale DIN EN ISO 527-3:	49.2 N/mm
Résistance à la traction latérale DIN EN ISO 527-3:	221.8 N / 15 mm _
Résistance à la traction longitudinale DIN EN ISO 527-3:	241.4 N / 15 mm _
Résistance aux rayons UV DIN EN ISO 4892-3:	6500 h

IF YOU WANT TO SOLVE IT
azichem

www.azichem.com

Mise à jour du: **11/09/2019**
Conditions de vente et mentions légales consultables sur www.azichem.fr/disclaimer

Mode d'emploi

Mélangez à fond la résine époxydique SYNTECH AS 31 en quantité pré-déterminée selon la nécessité. Étendez l'adhésif époxydique préparé comme ci-dessus indiqué, sur les bords du joint à imperméabiliser, en utilisant la spatule dentelée, gardée toujours propre, en essayant d'obtenir une couche uniforme de l'épaisseur appliquée qui ne devra pas être inférieure à 2 mm. Déroulez et posez la bande ELASTOTEX 250 COMBI, sur l'enduit adhésif frais, en la pressant contre la résine, en étirant à la main les extrémité et en évitant les plis et les bulles d'air, jusqu'à ce que la résine sous-jacente imprègne totalement le tissu au bord de la bande.Appliquez à la spatule métallique une seconde couche (d'au moins 2 mm) d'adhésif SYNTECH AS 31 sur le tissu au bord de la bande, déjà imprégné, afin de le protéger définitivement des dommages accidentels et d'obtenir un seul bloc de l'extrémité du bord du support.

Pour la jonction entre deux bandes rapprochées, effectuez la soudure des lèvres terminales par superposition et les souder en utilisant une soudeuse adaptée à air chaud. Pour une sécurité de tenue supplémentaire, sur les lèvres chauffées il faudra appliquer une légère couche de SYNTECH AS 31.

Les résistances finales du système seront ajoutées environ 7 jours après la pose, mais déjà après 24heures à 20°C, on atteint des valeurs égales à 60-70% des prestations finales. Quoiqu'il en soit les prestations après 24 heures surpasseront celles d'un béton de qualité supérieure.

Préparation des supports

Les surfaces à traiter devront être exemptes de parties incohérentes, graisse, décoffrant, vernis et complètement dépoussiérées. En ce qui concern les surfaces métalliques, il faudra également supprimé toute trace de rouille, tandis que les surfaces en polymère devront être rendues rugueuses par ponçage. Les zones de travail, les coins, etc. devront être délimités avec du ruban adhésif.

Stockage et **Conservation**

Stocker le produit dans son emballage d'origine dans un lieu frais, sec et à l'abri du gel et de la lumière directe du soleil.

Mises en garde, Précautions, **Ecologie**

Les données techniques ainsi que les prestations, éventuellement indiquées dans ce document, sont le résultat de tests de laboratoire, effectués en milieu climatisé lesquelles pourraient donc résulter légèrement différentes des conditions normales d'exploitation et de déploiement. Il convient donc d'effectuer des tests préliminaires dans les conditions réelles d'emploi.

On rappelle que l'utilisateur est tenu de lire la Fiche de Sécurité la plus récente du produit, qui contient les données chimiques, physiques et toxicologiques, les phases de risque et d'autres informations pour pouvoir transporter, utiliser et éliminer le produit et ses emballages en toute sécurité. On rappelle quoi qu'il en soit de ne pas jeter le produit ou son emballage dans la nature.

Via Giovanni Gentile, 16/A - 46044 Goito (MN), Italy
info@azichem.com Tel. +39 0376.604185 /604365 Fax +39 0376 604398