

Fișă tehnică PE HT - alb

HT PE alb este spumă expandată de polietilenă cu structura celulară închisă sub forma de șnur rotund.

Datorită proprietăților bune ale polietilenei oferă o înaltă flexibilitate și adaptabilitate.

PE HT este materialul ideal pentru a fi folosit ca și fund de rost și etanșare pentru diverse suprafețe, beton , asfalt, lemn,metal etc.

Se folosește la contactul între diverse suprafețe de același tip sau diferite.

Avantajul deosebit constă în rezistența la temperaturi extrem de ridicate. HT PE este potrivit pentru fund de rost pentru toate materialele de colmatare prelucrate la cald, respectiv +210 ° C

Avantaje:

PE alb HT are următoarele avantaje:

- Poate fi utilizat într-o gamă de temperatură de până la 210°C.
- Atunci când este utilizat cu materiale de etanșare la cald, gen masticuri bituminoase, nu prezintă deformații.
- Structura de celulă închisă nu absoarbe apa și umezeala.
- PE alb HT îndeplinește cerințele tehnice pentru materialele folosite la cald pentru sigilarea cu materiale folosite la cald punctul 2 și 3 conform DIN 18 540.
- Greutate minimă, ușor, flexibil si usor de montat.

Domeniile de aplicare:

Inchidere rosturi cu materiale la cald în construcția drumurilor, în parcuri si platforme de beton de ciment.

Date tehnice:

Polietilena expandată, celula inchisa.

Standard de culoare: alb

Nocivitate: nu

Rezistență la tracțiune longitudinală -35-40N/mm²

Rzistență la tracțiune transversal -25-35N/ mm²

Alungire longitudinală -10-15%

Elasticitate -8-11%

Rezistență la solvenți- Bună

Rezistență la deformare – Excelentă

Stabilitate dimensională - Excelentă

Rezistenta temperatură: - 40 ° C la + 210 ° C (pe scurt)

Formă:	Diametru: in mm	Densitate brută: in kg / m ³
Rotundă	10 ± 1	25 ± 5
	15 ± 1	25 ± 5
	20 ± 1	25 ± 5
	32 ± 1	25 ± 5

PE HT nu absoarbe apa și se utilizează ca fund de rost pentru a evita lipirea etanșantului în trei puncte.

Aplicare PE HT Prelucrarea suportului:

1. Curățarea rostului cu aer comprimat.
2. Aplicarea șnurului PE HT în rost.
3. Aplicarea amorsei și a masei de etanșare.

La montarea profilelor în rost trebuie ca profilul să aibă un grad de comprimare în rost de aproximativ 10 % în rost, produsul trebuie montat în rost cu o roată presoare.

La introducerea profilului se acorda atenție deosebită pentru ca roata presoară să nu taie sau să perforzeze profilul.