



LOTUS PE ARD

Natura del prodotto

Le membrane impermeabilizzanti prefabbricate **LOTUS PE ARD** sono ottenute per coestrusione di un compound a base di bitume-polimero elastoplastomerico, e di un'armatura in non tessuto di poliestere stabilizzato, inserita nello spessore della membrana in completa sinergia con la stessa.

L'accurata formulazione e la particolare dispersione di bitumi distillati e polimeri determinano buone prestazioni meccaniche e resistenza all'invecchiamento.

La faccia superiore delle membrane **LOTUS PE ARD** è rivestita con scaglie di ardesia; la faccia inferiore è invece rivestita con il film termofusibile **TERMOTENE®** che migliora l'applicazione e l'adesione al supporto da impermeabilizzare. A richiesta è disponibile il rivestimento alluminato termoriducente **REFLECTA**, per una migliore protezione dei rotoli durante lo stoccaggio.

Sono fabbricate nelle versioni da in spessore da 3,5-4-4,5 kg/mq, e confezionate in rotoli nastrati, ciascuno corredato da un Certificato di Controllo.

Le membrane **LOTUS PE ARD** sono conformi ai requisiti per la marcatura CE, ove prevista. Non contengono amianto, catrame, né altre sostanze pericolose.

Destinazione d'uso

Le membrane **LOTUS PE ARD** sono di specifico impiego per la realizzazione di opere d'impermeabilizzazione in generale. In particolare, rispetto all'impiego sulle coperture ed in fondazione, le differenti versioni sono utilizzabili con riferimento allo schema seguente⁽¹⁾.

Per la precisazione dei sistemi realizzabili consultare i nostri Servizi Tecnici.

PRODOTTI	IMPIEGO ⁽¹⁾						
	Coperture (EN 13707)				Sottotegola (EN 13859-1)	Fondazioni (EN 13969)	
	A vista		A giardino	Sotto protezione pesante			
	Monostrato	Pluristrato		Antiradice	Monostrato	Pluristrato	Pluristrato
Superiore		Inferiore					
LOTUS PE ARD 3,5						•	
LOTUS PE ARD 4	•					•	
LOTUS PE ARD 4,5	•					•	

⁽¹⁾ In conformità alle norme applicabili ed alle Linee Guida AISPEC-MBP.

CARATTERISTICHE TECNICHE						
Caratteristiche	Norme EN	U.M.	Tolleranze ⁽²⁾	LOTUS PE ARD		
				3,5	4	4,5
Dimensioni rotoli	1848-1	m	≥	10 × 1 (-1%)		
Spessore	1849-1	mm	±5 %	-	-	-
Massa areica	1849-1	kg/m ²	±10 %	3,5	4	4,5
Impermeabilità all'acqua	1928-B	kPa	≥	60		
Flessibilità a freddo	1109	°C	≤	-5		
Scorrimento a caldo	1110	°C	≥	110		
Resistenza a trazione L/T	12311-1	N/5cm	±20%	450/350		
Allungamento a trazione L/T	12311-1	%	±15 ⁽³⁾	40/40		
Stabilità dimensionale L/T	1107-1	%	≤	0,2/0,1		
Punzonamento statico	12730-B	kg	≥	NPD ⁽⁵⁾		
Punzonamento dinamico	12691-B	mm	≥	NPD ⁽⁵⁾		
Resistenza alla lacerazione L/T	12310-1	N	±30%	150/150		
Resistenza dei giunti alla spellatura	12316-1	N/5cm	±20 N	NPD ⁽⁵⁾		
Resistenza dei giunti al taglio ⁽⁴⁾	12317-1	N/5cm	±20%	NPD ⁽⁵⁾		
Durabilità dopo invecchiamento:						
- Flessibilità a freddo	1296-1109	°C	+15°C	-		
- Scorrimento a caldo	1296-1110	°C	-10°C	100		
- Invecchiamento UV	1297	-	-	Supera la prova		
- Impermeabilità all'acqua	1296-1928	kPa	≥	60		
- Resistenza chimica	-	-	-	NPD ⁽⁵⁾		
- Resistenza a trazione L/T	12311-1	N/5cm	±20%	450/350		
- Allungamento a trazione L/T	12311-1	%	±15 ⁽³⁾	40/40		
Permeabilità al vapore	1931	μ	≥	20.000		
Resistenza alle radici	LG Aispec		-	NPD ⁽⁵⁾		
Comportamento al fuoco esterno	13501-5	EC ⁽⁶⁾	-	Froof		
Reazione al fuoco	13501-1	EC ⁽⁶⁾	-	F		

⁽²⁾ In conformità alle norme applicabili ed alle Linee Guida AISPEC-MBP.

⁽⁵⁾ Caratteristica non determinata perché non rilevante per l'uso.

⁽³⁾ ±2 per armature in Velo Vetro.

⁽⁶⁾ Euroclasse.

⁽⁴⁾ Valore dichiarato oppure Rottura Fuori Giunto

Modalità di applicazione

Le modalità applicative costituiscono un fattore determinante atto a caratterizzare le prestazioni del manto impermeabile stesso. A tale riguardo, ricordiamo di effettuare un'accurata preparazione e pulizia del supporto seguita dal trattamento di imprimitura con idoneo primer (applicato a spazzolone, rullo, spruzzo), con un consumo di 0,2÷0,3 l/m² e comunque variabile col grado di porosità del supporto stesso. La membrana sarà applicata con l'ausilio di un cannello a gas propano; particolare cura dovrà rivestire l'esecuzione delle saldature fra i teli sempre posati a giunti sfalsati: le giunzioni laterali saranno realizzate con sovrapposizione di 8÷10 cm, quelle di testa con sovrapposizione di 12÷15 cm. Per una corretta e dettagliata documentazione, nonché per individuare le soluzioni d'intervento più valide in ogni circostanza, consigliamo di consultare i Servizi Tecnici della IMPER ITALIA S.p.A. che sono in ogni caso disponibili per lo studio di problemi particolari oltre che per fornire tutta l'assistenza necessaria al migliore impiego di questi materiali.

SP - LTSPEARD/I.O.

Considerando le diverse situazioni d'impiego dei prodotti e l'intervento di fattori da noi non dipendenti (supporti, condizioni di esercizio, inosservanza delle prescrizioni, ecc.), non è possibile alla IMPER ITALIA S.p.A. assumere responsabilità in merito ai risultati ottenuti. Il progresso unito alla costante ricerca dei massimi livelli prestazionali possono apportare - nel tempo - modificazioni alle informazioni contenute in questo stampato, senza che la IMPER ITALIA S.p.A. debba darne preavviso a tutti gli interessati.



DIVISIONE RHEN EDILIZIA

Via Volta, 9
10071 Mappano - Borgaro (Torino)
tel. (011) 222.54.99 - fax (011) 262.51.87
e-mail: combu2@imper.it