



NOTA TÉCNICA

MEMBRANAS ASFÁLTICAS SIN ALUMINIO

TECHFLEX TFX400SA –TFX450SA - TFX500SA

Descripción

Las membranas asfálticas pre-elaboradas **TFX400SA**, **TFX450SA** y **TFX500SA** son mantos asfálticos impermeabilizantes de **35/40/45 kg**, formadas por asfalto plástico modificado, con armadura central de film de polietileno al igual que la terminación inferior y, ambas con protección de un film de polietileno.

MATERIAS PRIMAS

- **Asfalto plástico modificado**, producto elaborado a partir de una base no oxidada, enriquecida con polímeros. Presenta características de comportarse como un cemento, dado su grado de penetración, pero con un punto de ablandamiento similar al del asfalto industrial. Satisfaciendo los requisitos climáticos a que puede estar solicitada una membrana, ya que soporta bajas temperaturas sin quebrarse y altas, sin escurrir.
- Film de **polietileno de 40 micrones** como armadura y terminación inferior antiadherente, de espesor parejo, fabricado con materia prima virgen, no recuperado, para soportar en el proceso de fabricación de la membrana, temperaturas de hasta 160°C, sin fundirse.
- **Cargas inertes** de origen mineral al 30% que levantan el punto de ablandamiento del asfalto.

COLOCACIÓN

Para su colocación en forma **adherida al sustrato**, sobre la superficie limpia se aplica una mano de imprimación asfáltica plástica a razón de 0,300 litro/m² por mano. A partir de los embudos o zona más baja, se coloca el primer rollo, calentando la parte inferior de la membrana a soplete, y presionando en forma continua sobre toda la superficie. Luego se coloca el segundo rollo con igual técnica que para la anterior, solapándolo al primero en un ancho mínimo de 5 cm.

Óptimos resultados se obtienen adhiriéndola al sustrato mediante una capa de asfalto modificado en caliente (colocado a pabito) u otros adhesivos para membranas en frío.

Tiene mayor expectativa de vida, ya que mantiene sus propiedades plásticas por largo tiempo sin desprendimiento del foil de aluminio ni despegue de los solapes.

Unión entre membranas



Los solapes entre membranas pueden soldarse a soplete calentando la parte inferior de una y la superior de la otra. Con una cuchara se uniforma el asfalto, evitando la formación de hilos, producida por la contracción del polietileno. Luego se presiona en forma continua una sobre la otra, para lograr la unificación de ambas membranas, produciéndose un sangrado leve de asfalto. A continuación se efectúa el sellado de la soldadura, calentando suavemente la parte superior del borde de la membrana con la cuchara para nivelar la terminación.

ESPECIFICACIONES

□ ASFALTO PLASTICO MODIFICADO

ENSAYOS	Unidad	Asfalto Plástico N°1		NORMA IRAM
		Mí n.	Máy.	
Penetración a 0°C, 200g, 60s	dmm	15	--	6576
Penetración a 25°C, 100g, 5s	dmm	30	50	6576
Penetración a 46°C, 50g, 5s	dmm	--	120	6576
Punto de ablandamiento	°C	90	110	6841
Ductilidad a 25°C, 5cm/min.	Cm	3,5	--	6579
Punto de inflamación, V.A. Clév.	°C	218	--	IAP A6555
Solubilidad en 1, 1, 1-tricloroet.	%p	97	--	6604
Ensayo en película delgada(RTFOT)				6839
Pérdida por calentamiento a 163°C, 5h	%p	--		1
Penetración retenida a 25°C	%p.o	60	--	6576