Plastifelt

غشاء عزل مائي بيتومينى معدل بمركب بولي بروبيلين ومعزز بالألياف

Plastifelt عبارة عن غشاء مانع لتسرب المياه من البيتومين المعدّل بالبوليمر، يتم تصنيعه من خليط من البيتومين والبوليمرات المختارة، والتي يتم مزجها معًا للحصول على خصائص مقاومة للماء جيدة. يُظهر مركب البيتومين أيضًا خصائص مقاومة عالية للحرارة والأشعة فوق البنفسجية. يتم طلاء البيتومين المبلمر على نسيج تقوية ثابت الأبعاد من الألياف الزجاجية غير المنسوجة.

المزايا

- مقاومة عالية لضغط الماء والبخار الإيجابيان.
- ثبات أبعاد جيد عند التعرض لقوة توتر
- مرونة جيدة. يستوعب الحركات الإنشائية
- يقاوم المواد الكيميائية المحمولة في المياه

مجالات الاستخدام

يستخدم Plastifelt كغشاء مانع لتسرب المياه في الهياكل التالية:

– الحوائط والأسطح المعكوسة (حيث طبقة العزل المائي تحت العزل الحراري)

– التراسات والشرفات والباحات

– العقدات الساقطة

– ساحات المطار ومناطق المنحدرات

– الجسور والأنفاق

ويمكن استخدام Plastifelt في المناطق الاستوائية لعزل الهياكل الخرسانية تحت الأرض مثل:

– الأساسات والقواعد الخرسانية

– الأعمدة المزروعة (الخازوق الخرساني)

– برك السباحة ومنشآت حفظ المياه (خارجيا)

تعليمات الاستخدام

يجب أن تتراوح درجة حرارة الاستخدام بين 5 و 55 درجة مئوية. قد تختلف إجراءات التطبيق قليلاً حسب ظروف الموقع. ويوصى باتباع الإجراءات التالية عند استخدام نظام العزل المائي:

تحضير السطح

يجب تنظيف السطح تمامًا من جميع الملوثات مثل الغبار وآثار مركب المعالجة والزيوت والشحوم. يجب إزالة وإصلاح جميع عيوب السطح والنتوءات والخرسانة غير السليمة من الناحية الهيكلية والقابلة للتفتيت باستخدام ملاط إصلاح خرساني مناسب من Polycrete*

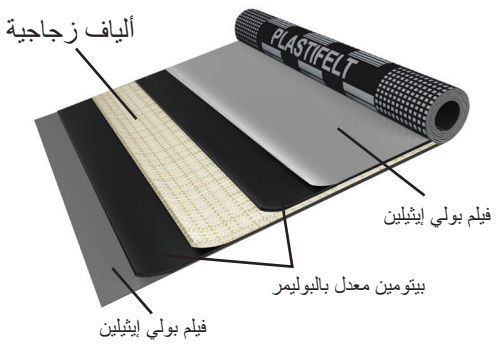
طبقة الأساس

يجب وضع POLYPRIME SB* (أساس مذيب) بمعدل 4-6 متر

مربع لكل لتر على سطح أملس وجاف، ويدهن بالفرشاة أو الرول أو الرش. ثم يترك ليجف قبل وضع الغشاء. نظرًا لأن لزوجة طلاء الأساس منخفضة، فإنه يخترق بسهولة المسامات الخرسانية مما يعزز الالتصاق بين الغشاء والسطح الخرساني. بالإضافة إلى أن طبقة الاساس تعمل أيضًا كمواد رابطة للغبار الذي يتراكم على سطح الخرسانة حتى بعد التنظيف.

المحاذاة

يجب البدء في تركيب جميع طبقات الغشاء من النقطة المنخفضة أو المصارف، بحيث يكون اتجاه تدفق المياه فوق الطبقات أو بموازاتها، ولا يأتي التدفق عكس الطبقات. يتم وضع طبقات الغشاء بشكل متداخل



لأغراض التوضيح فقط

TDS_Plastifelt_KSA_0316

1

Quality for Professionals

بحيث تكون كل طبقة فوق السابقة ليكون اتجاه تدفق المياه (نزولا من الطبقة العليا فوق التداخل). يتم البدء بتركيب الغشاء بفتح لفة غشاء Plastifelt ومحاذاة اللفات من الجوانب.

يتم إعادة اللف عند المنتصف والضغط على الرول لتجنب حدوث إزاحة. يجب ألا تقل التداخلات الجانبية عن 100 ملم والتداخل مع اللفة الأخيرة لا يقل عن 150 ملم.

التسخين

يتم تطبيق أغشية Plastifelt باستخدام مشعل يدوي يعبأ باسطوانات البروبان. يوصى باستخدام المشعل اليدوي للتسقيف لأن ذلك يوفر سهولة التحكم. في حالة استخدام أكثر من مشعل، يجب توخي الحذر لضمان تطبيق حرارة موحدة وتجنب ارتفاع درجة حرارة الغشاء. يتم البدء بتوجيه الشعلة على الجزء الاملس المغلف بالبولي ايثيلين (الذي يحتوي على الطباعة) من الغشاء. ويتم إجراء التسخين الأمثل بتمرير لهب الشعلة على شكل حرف «L» وتركيز حوالي 75 بالمائة من الحرارة على الجزء المغلف من الرول و 25 بالمائة على الركيزة (دهان الاساس) بما في ذلك منطقة التداخل مع الغشاء المثبت مسبقًا. عندما يتم تسخين الغشاء، يبدأ الجزء المطبوع بالذوبان ويكشف عن سطح بيتومين لامع. بعد ذلك يتم لف رول الغشاء إلى الأمام والضغط بقوة بالرجل أو ذراع الرص اليدوية على السطح ليتماسك جيدًا. يجب أن يتم تحريك شعلة البروبان من جنب لآخر وأعلى الرول بينما يتم فتح الغشاء ببطء حتى يلتصق بالسطح. .يجب تجنب تحريك الرول بعد بدء التسخين. عند الانتهاء، يجب إعادة لف أية غشاء متبقي (غير معالج بالحرارة) لتركيبه بنفس الطريقة على منطقة أخرى. عند اكتمال أحد الطرفين، يجب إعادة لف الطرف المقابل الذي لم يتم تسخينه بعد، لتركيبه بنفس الطريقة عند تركيب الرولات اللاحقة، يجب تعريض الحرارة على الرول واللفائف المكشوفة للغشاء الموجود مسبقا (مع مراعاة التداخل/ التراكب). ويجب تسخين الرول كاملا بالتساوي وليس فقط مناطق اللفة، مع التركيز على التداخلات.

تحذير:

لا يجب الإفراط في إحراق الغشاء لأن هذا سيؤدي إلى كشف شبكة التدعيم وإلحاق الضرر بها.

الجدران (التصوينة)

يتم وضع حزام تصفيح باستخدام قطع من غشاء Plastifelt بالاضافة مع قطع التصفيح المناسبة. يتم التعامل مع التداخلات النهائية والتداخلات العادية معاملة غشاء السطح. يجب عزل جميع الزوايا والدعامات بعناية فائقة لضمان الترابط الكامل. يجب عمل تداخل بين حزام التصفيح المناسب (غشاء بسطح معدني) وبين طبقة الغشاء السفلية. ذلك بسحب طبقة الغشاء السفلية على زاوية التصوينة وداخل المجرى (الأخدود المحفور طوليا في الخرسانة) ثم تطبيق حزام التصوينة فوق الغشاء والأخدود. يجب عزل الأخدود بمادة لاصقة من البيتوماستك (BITUMASTIC)* المناسب

عزل التداخلات

يتم تعريض التداخلات للهب واستخدام مالج لعزل التداخل. يتم الوصول للحرارة المناسبة عندما يبدأ البيتومين الذائب يسيل بشكل منتظم من أطراف الغشاء. يجب الضغط فوق البيتومين الزائد في الوصلات باستخدام مالج معرض للحرارة. ثم يجب رفع أي مناطق غير ملتصقة وإعادة تسخينها. لا يجب محاولة إعادة العزل بتسخين الجزء العلوي للغشاء بعد التركيب.

المعايير

يتوافق Plastifelt مع متطلبات UEAtc 2001.

التخزين ومدة الصلاحية

يجب تخزين رولات الغشاءPlastifelt في منطقة مظللة على منصات خشبية مغطاة بعناية بنسيج سميك ومربوطة بإحكام بطريقة تقلل من التعرض لأشعة الشمس والأشعة فوق البنفسجية. يجب حماية الغشاء من جميع مصادر الحرارة. لا يجب تكديس المنصات فوق بعضها البعض. مدة الصلاحية 12 شهرًا إذا تم تخزينها حسب التوصيات. سيؤدي التعرض المفرط لأشعة الشمس والأشعة فوق البنفسجية ومصادر الحرارة الأخرى إلى تدهور كبير في جودة المنتج وتقليل مدة صلاحيته.

احتياطات السلامة

يجب إبعاد أي لهب مكشوف عن أسطوانات الغاز. يجب مراقبة الشعلة في جميع الأوقات. لا ينبغي وضع الشعلة على الأسقف الجاهزة. يجب توخي الحذر الشديد عند العمل بالقرب من المواد القابلة للاشتعال أو العناصر التي قد تحترق بسبب لهب الغاز.

الصحة والسلامة

تحتوي أغشية Plastifelt على مركب بيتومين لزج يمكن أن يلتصق بجلد الإنسان عند التعامل معه. يمكن إزالة هذه البقع باستخدام قطعة قماش مبللة بمنظف مناسب

التوريد

Plastifelt	3 ملم 1م × 10م، الوزن 30 كجم #	
	4 ملم 1م × 10م، الوزن 40 كجم #	
Polyprime SB	دلو 20 لتر وبرميل 200 لتر	
Bitumastic	دلو 20 كجم	

* الرجوع إلى موقع الويب للحصول على المواد الصلبة الذائبة

وزن تقريبي

المواصفات الفنية

الخصائص	القيم		معايير الاختبار
السمك (ملم)	3.0	4.0	DIN EN 1849-1
الكتلة لكل وحدة مساحة، [كجم/ م^2]	3.3-3.0	4.3-4.0	DIN EN 1849-1
تقوية [ألياف زجاجية] ، [جم/ م^2]	50		EN 29073-1
طلاء الأسفلت	الأسفلت المعدل بالبوليمر		
نقطة التليين [R & B] ، [درجة مئوية]	اكثر من 125		ASTM D 36
اختراق @ 25 درجة مئوية، (0.1) ملم	22-12		ASTM D 5

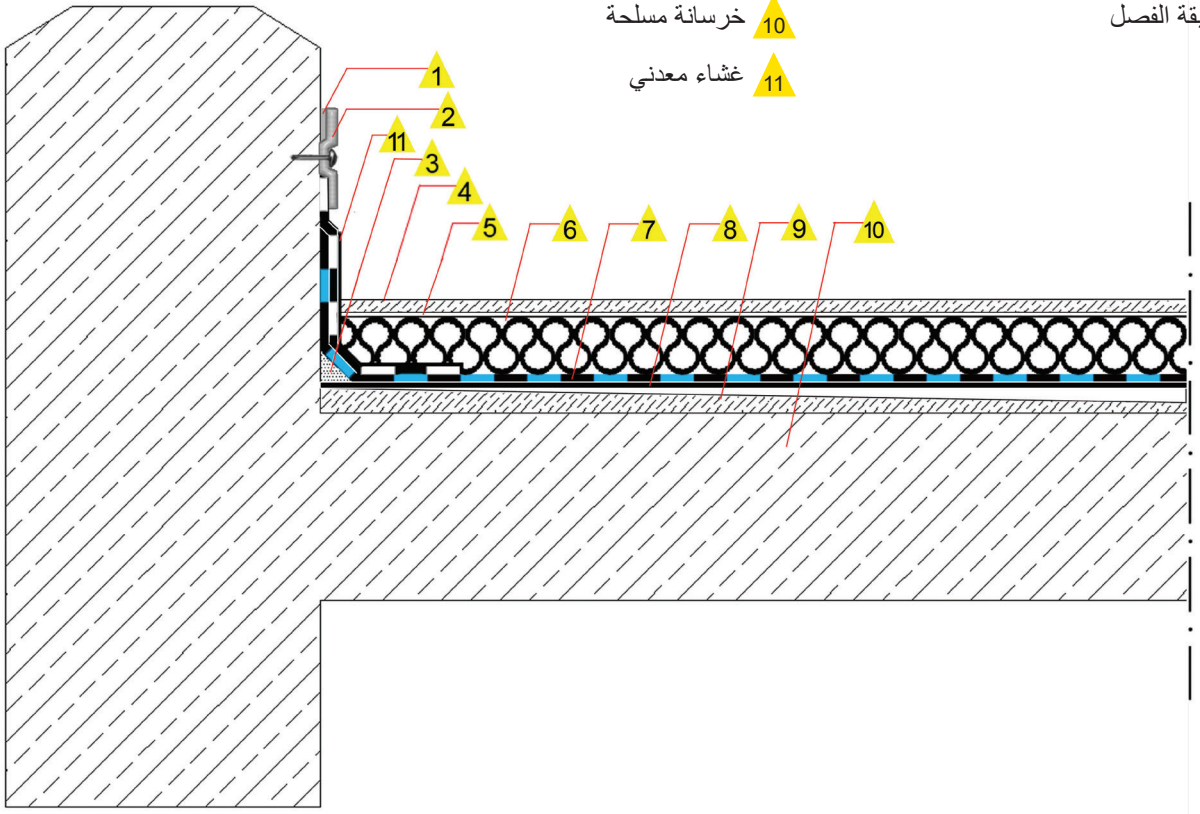
صُنع في المملكة العربية السعودية
هنكل بولي بت للصناعات المحدودة ص.ب 2230، الخبر 31952، المملكة العربية السعودية
الهاتف: 62 / 4061 808 13 966+ , فاكس: 966138121164+
البريد الالكتروني: dammam@henkelpolybit.com , جدة: الهاتف: 640 / 755 6644 12 966+
فاكس: 740 6644 12 966 + , الرياض: الهاتف: 8306 / 8304 242 11 966 + فاكس: 8091 242 11 966 +

مقاومة الشد [طولي / عرضي] ، (نيوتن/5سم)	300/200	DIN EN 12311-1
نسبة الاستطالة عند الكسر، [٪]	1.5/1.5	DIN EN 12311-1
مقاومة القص عند المفاصل(طولي/عرضي) ، (نيوتن/ 5سم)	300/200	Din En 12317-1
مقاومة التمزق (طولي/عرضي) ،(نيوتن)	50/70	Din En 12310-1
الضغط الهيدروستاتيكي عند 3 بار [30 م]	لا تسرب	BS EN 12390 (الجزء 8)
نسبة امتصاص الماء [BSP](%)	اقل من 0.50	ASTM D 570
مقاومة الحرارة عند 100 درجة مئوية	لا تدفق	DIN EN 52-123

تخضع جميع القيم المعطاة لسماحية 5-20٪

تفاصيل

1. Bitumastic/Polyseal PS
2. قطعة تصفيح من الألمنيوم
3. زاوية أسمنت رملي
4. سكريد أسمنت رملي / أسمنتي
5. طبقة الفصل
6. لوح عزل الحراري
7. غشاء بيتومين (Plastifelt)
8. طبقة أساس بيتومين (Polyprime SB)
9. خرسانة رغوية
10. خرسانة مسلحة
11. غشاء معدني



بصرف النظر عن المعلومات الواردة هنا ، من المهم أيضًا مراعاة الإرشادات واللوائح ذات الصلة لمختلف المنظمات والجمعيات التجارية بالإضافة إلى المعايير ذات الصلة. تستند الخصائص المذكورة أعلاه إلى الخبرة العملية والاختبارات التطبيقية. تتطلب الخصائص المضمونة والاستخدامات المحتملة التي تتجاوز تلك المضمونة في ورقة المعلومات هذه تأكيدًا كتابيًا. تم الحصول على جميع البيانات المعطاة عند درجة حرارة محيطة ودرجة حرارة المادة + 23 درجة مئوية و 50٪ رطوبة هواء نسبية في ظروف المختبر ما لم ينص على خلاف ذلك. يرجى ملاحظة أنه في ظل الظروف المناخية الأخرى ، يمكن تسريع التصلب أو تأخيره. تستند المعلومات الواردة هنا ، ولا سيما التوصيات الخاصة بالتعامل مع منتجاتنا واستخدامها ، إلى خبرتنا المهنية. نظرًا لأن المواد والشروط قد تختلف مع كل تطبيق مقصود ، وبالتالي فهي خارج نطاق تأثيرنا ، فإننا نوصي بشدة بإجراء اختبارات كافية في كل حالة للتحقق من ملاءمة منتجاتنا للاستخدام المقصود. لا يمكن قبول المسؤولية القانونية على أساس محتويات ورقة البيانات هذه أو أي مشورة شفهية ، ما لم تكن هناك حالة سوء سلوك متعمد أو إهمال جسيم من جانبنا. تحل ورقة البيانات الفنية هذه محل جميع الإصدارات السابقة ذات الصلة بهذا المنتج.

صُنع في المملكة العربية السعودية
هنكل بولي بت للصناعات المحدودة ص.ب 2230، الخبر 31952، المملكة العربية السعودية
الهاتف: 62 / 4061 808 13 966+ , فاكس: 966138121164+
البريد الالكتروني: dammam@henkelpolybit.com , جدة: الهاتف: 640 / 755 6644 12 966+
فاكس: 740 6644 12 966 + , الرياض: الهاتف: 8306 / 8304 242 11 966 + فاكس: 8091 242 11 966 +