

Bandas de impermeabilización de alto rendimiento para juntas de dilatación y de construcción

- sello impermeabilizante permanente y flexible
- aprobado para la aplicación en instalaciones de agua potable
- gran capacidad de dilatación en función del espesor y del ancho de banda de la zona de dilatación
- mejor ensamblado por soldadura térmica

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

La banda VANDEX FLEXTAPE es un elastómero termo-plástico (TPE) de gran persistencia. Posee una alta resistencia a la corrosión atmosférica, así como una gran estabilidad química y de rayos ultravioletas (UV).

La unión con el soporte se realiza por medio de un adhesivo.

ÁREAS DE APLICACIÓN

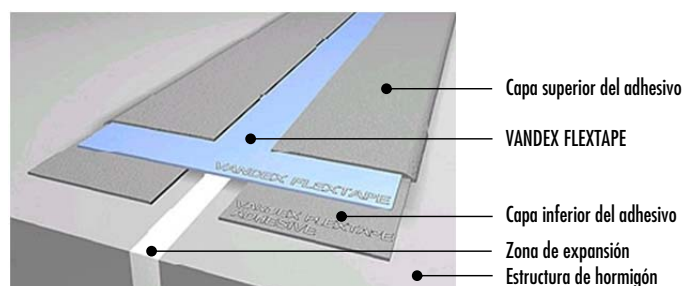
El sistema VANDEX FLEXTAPE cubre y sella las juntas de expansión y construcción, así como las grietas en las estructuras del hormigón.

El movimiento de dilatación máximo admisible bajo carga permanente depende del espesor de la banda y del ancho de la zona de dilatación sin pegar.

El sistema de banda VANDEX FLEXTAPE es resistente a la presión del agua en el lado activo. En el lado pasivo, está en combinación con una construcción de contrapresión.

APLICACIÓN

1. El soporte debe ser firme, estar limpio, libre de polvo, aceite o grasa. Se recomienda preparar la superficie con chorros de arena, de agua o lijado. Las imperfecciones o depresiones deben nivelarse antes de efectuar el primer recubrimiento. El contenido aceptable de humedad en el sustrato depende del tipo de adhesivo usado.
2. Aplicar el adhesivo a ambos lados de la junta o grieta, como capa base, con una espátula o un cepillo dentado. En caso de juntas de expansión, se debe dejar sin adhesivo la zona de expansión con un ancho suficiente.
3. Apretar bien la banda VANDEX FLEXTAPE contra el adhesivo antes de que endurezca. Impedir las inclusiones de aire ejerciendo presión. En caso de grandes movimientos, se recomienda tender la banda en forma de bucle.
4. Espatular la capa de recubrimiento. En caso de juntas de expansión, se deberá dejar libre de adhesivo la zona de expansión. Si fuera necesaria alguna otra capa, el adhesivo deberá ser espolvoreado inmediatamente con arena de cuarzo.
5. La banda VANDEX FLEXTAPE debe ser protegida de cualquier daño mecánico durante la fase de aplicación. Esto se puede llevar a cabo por medio de láminas de metal, esteras de goma o con losas de poliestireno. La banda VANDEX FLEXTAPE debe protegerse de las cargas térmicas que excedan los 70 °C.



VANDEX FLEXTAPE – impermeabilización de una junta de dilatación.

EMBALAJE

Tipo de banda	Espesor	Ancho	Largo	Uso recomendado
200/2	2 mm	200 mm	20 m	junta de movimiento
200/1	1 mm	200 mm	20 m	grietas, juntas de construcción
150/1	1 mm	150 mm	20 m	grietas, juntas de construcción

ALMACENAMIENTO

Consérvese la banda en un lugar seco. Puede almacenarse en el embalaje original no abierto ni dañado por un tiempo indefinido (condiciones óptimas de almacenamiento: 20 °C / 50% de humedad relativa ambiente).

UNIONES DE BANDA

La soldadura térmica y el aire caliente aseguran la elasticidad de todas las uniones de VANDEX FLEXTAPE.

Temperaturas de soldadura:

Espesor de banda 1 mm: aprox. 270 °C

Espesor de banda 2 mm: aprox. 360 °C

La superposición de las zonas de contacto es de 3 cm, como mínimo. Tratar las zonas de contacto con papel de lija para hacerlas ásperas.

Las piezas conformadas, como las esquinas interiores y exteriores, deben ejecutarse según la hoja adjunta "Unión de banda por medio de soldadura térmica".

RESISTENCIA QUÍMICA

Buena resistencia a:

recubrimientos acuosos bituminosos de cimentación, agua, cemento, agua de cal y de mar, aguas residuales, radiación ultravioleta, hidrólisis, microorganismos.

Resistencia limitada a:

álcalis concentrados / ácidos, solventes orgánicos (hidrocarburos, ésteres, cetonas)

Limitaciones del pH:

Se deberá limitar el rango del valor pH en función de la temperatura de los agentes a (pH = 2 a 10 (< 30 °C); pH = 5 a 10 (< 40 °C); pH = 6 a 8 (< 60 °C).

SEGURIDAD E HIGIENE

Para más información ver fichas técnicas de seguridad de VANDEX FLEXTAPE y del adhesivo.

DATOS TÉCNICOS			
Espesor de la banda	[mm]	1,0	2,0
Material		TPE	TPE
Superficie		lisa	lisa
Color	[RAL]	aprox. 7045 (gris claro)	aprox. 7045 (gris claro)
Resistencia a la rotura	[MPa]	>6	>6
Alargamiento de rotura	[%]	>400	>400
Reacción en temperaturas bajas		hasta -30 °C sin grietas	hasta -30 °C sin grietas
Movimiento de dilatación máx. admisible bajo carga permanente	[% *] * de la zona de dilatación sin pegar	10	20
Condición: cobertura mínima con adhesivo en ambos lados = 100 mm			
Todos los datos expresados han sido evaluados en laboratorio y son valores promediados. En la práctica, la temperatura, la humedad y la capacidad de absorción de los soportes pueden variar dichos valores.			

La información contenida en la presente documentación se basa en nuestra amplia experiencia y en el actual desarrollo de la ciencia e investigación. Es por ello que no es posible garantizar que el éxito dependa única y exclusivamente del cumplimiento exacto de las instrucciones aquí reflejadas; sino de las circunstancias particulares de cada trabajo. Las cifras que atañen al consumo de materiales son aproximadas, siendo necesario en algún caso mayores consumos que los indicados.



An **RPM** Company

SEDE CENTRAL Y VENTA INTERNACIONAL:

Vandex International SA

P.O. Box - CH-4501 Solothurn/Suiza

+41 32 626 36 36 · info@vandex.com · www.vandex.com

PRODUCCIÓN:

Vandex Isoliermittel-Gesellschaft m.b.H.

P.O. Box - D-21487 Schwarzenbek/Alemania



Unión de banda por soldadura térmica

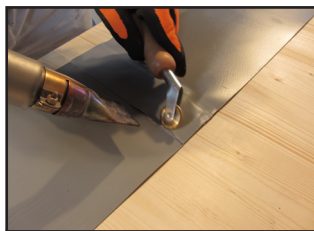
Junta de banda recta



Tratar las zonas de contacto con papel de lija para hacerlas ásperas



Calentar las superficies de la banda con pistola de aire caliente y apretarlas



Para obtener unión de banda perfecta, calentar los bordes y apretar con un rodillo



Junta de banda recta completamente soldada

Esquina interior



Cortar la banda hasta la mitad y ajustarla a la esquina interior; solapadura: > 2 cm, cortar el resto



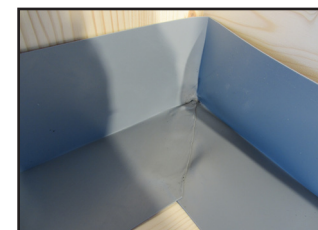
Tratar las zonas de contacto con papel de lija para hacerlas ásperas



Calentar las superficies de la banda con pistola de aire caliente y apretarlas, comenzando en la esquina hacia afuera

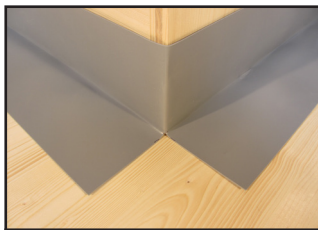


Para obtener unión de banda perfecta, calentar los bordes y apretar con un rodillo



Esquina interior completamente soldada

Esquina exterior



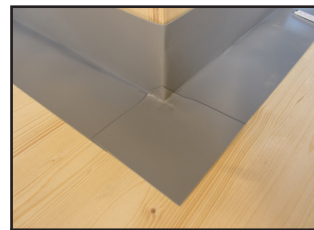
Cortar la banda hasta la mitad y ajustarla a la esquina exterior



Tratar las zonas de contacto con papel de lija para hacerlas ásperas



Cortar un trozo de banda suplementario; calentar una esquina con pistola de aire caliente, tirarlo un poco y ...



... fijarlo en el punto de contacto en la esquina que también ha sido precalentada; solapadura: > 2 cm



Calentar las superficies de la banda con pistola de aire caliente y apretarlas, comenzando en la esquina hacia afuera



Para obtener unión de banda perfecta, calentar los bordes y apretar con un rodillo

Solapamiento de las juntas:
 Junta de banda recta: mín. 3 cm
 Esquinas: mín. 2 cm

Temperatura de soldadura:
 Espesor de banda 1 mm: aprox. 270 °C
 Espesor de banda 2 mm: aprox. 360 °C