

### **Bandas de impermeabilización de alto rendimiento para juntas de dilatación y de construcción y para grietas**

- duradera y flexible
- gran capacidad de dilatación en función del espesor de la banda y del ancho de la zona de dilatación
- soldadura térmica asegura juntas seguras e impermeables

#### **DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO**

VANDEX FLEXTAPE es una banda impermeabilizante que consiste de FPO (poliolefina flexible). Es extremadamente duradera y posee una alta resistencia a la intemperie, a los rayos ultravioletas (UV) y a sustancias químicas. La unión con el soporte se realiza por medio de un adhesivo adecuado.

#### **ÁREAS DE APLICACIÓN**

El sistema VANDEX FLEXTAPE E puenta y sella juntas de expansión y de construcción, así como grietas, en 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 E es resistente a la presión hidrostática en el lado activo. En el lado pasivo, sólo en combinación con una construcción de contrapresión. En presencia de una presión negativa hasta 0,3 bar, la construcción de contrapresión no es necesaria.

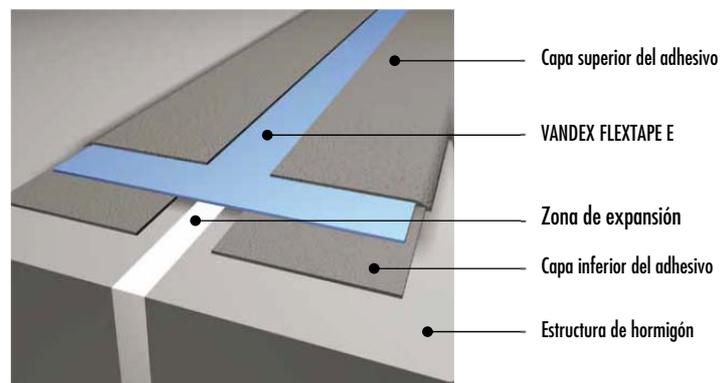
#### **PREPARACIÓN DEL SOPORTE**

La superficie que será recubierta debe de ser sólida, limpia y libre de polvo, aceite y grasa. Los métodos adecuados para la preparación de la superficie son chorro de arena, chorro de agua alta presión y pulido. Toda desigualdad y otras irregularidades de la superficie deben de ser reparadas antes de la aplicación del adhesivo. La humedad máxima admisible en la superficie de hormigón depende del tipo de adhesivo que se utiliza.

#### **APLICACIÓN**

- Aplicar el adhesivo a ambos lados de la junta o grieta, como capa base, con una espátula o un cepillo dentado. En caso de grietas, juntas de construcción y de expansión, se debe dejar sin adhesivo la zona de expansión con un ancho suficiente. P.f. consulte con nuestro servicio técnico para más informaciones.
- Apretar bien la banda VANDEX FLEXTAPE E contra el adhesivo. Impedir las inclusiones de aire ejerciendo presión. Donde movimientos mayores a lo habitual son de esperar, se recomienda tender la banda en forma de bucle.
- Espatular la capa de recubrimiento. Si fuera necesaria alguna capa adicional, el adhesivo deberá ser espolvoreado inmediatamente con arena de cuarzo.
- La banda VANDEX FLEXTAPE E 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 E debe protegerse de las cargas térmicas que excedan los 90 °C.



#### **EMBALAJE**

Rollos de 20 m (todos de tipos de banda)

Tipo de banda	Espesor [mm]	Ancho [mm]	Uso recomendado:
150/1	1,0	150	grietas, juntas de construcción
200/1	1,0	200	grietas, juntas de construcción
200/2	2,0	200	juntas de dilatación
250/2	2,0	250	juntas de dilatación

Otros tipos de banda a solicitud.

#### **ALMACENAMIENTO**

12 meses a partir de la fecha de producción si conservado como corresponde en un lugar seco en el embalaje no dañado con sello original, protegido del sol (rayos UV), a temperaturas entre +5 y +30 °C. Rollos abiertos sin protección deben de ser usadas dentro de 2 meses.

#### **UNIONES DE BANDA**

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

Temperaturas de soldadura: 320 °C

La superposición de las zonas de contacto es de 5 cm, como mínimo. Tratar las zonas de contacto con papel de lija para hacerlas ásperas.

#### **SEGURIDAD E HIGIENE**

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

<b>DATOS TÉCNICOS</b>			
<b>VANDEX FLEXTAPE E</b>			
Base química de la banda		FPO (polioefinas flexibles)	
Estructura de la superficie		lisa	
Color		gris	
Resistencia contra presión de agua	[bar]	> 4,0	DIN EN 1928 (B)
Resistencia al desgarramiento	[MPa]	> 10	DIN EN ISO 527-3
Elongación de ruptura, lateral	%	> 800	DIN EN ISO 527-3
Resistencia térmica	[°C]	-30 hasta +90	
Resistencia UV		resistente	
Clasificación de incendio		B2	DIN EN 4102
<b>Resistencia química</b>			
Ácido clorhídrico 3%		resistente	
Ácido sulfúrico 35%		resistente	
Ácido cítrico 100 g/l		resistente	
Ácido láctico 5%		resistente	
Hidróxido de potasio 3%/20%		resistente	
Hipoclorito de sodio 0,3 g/l		resistente	
Agua salada (20 g NaCl/l)		resistente	
<b>Sistema VANDEX FLEXTAPE E fijado con VANDEX FLEXTAPE ADHESIVE G</b>			
Base química del adhesivo		adhesivo epoxi a 2 componentes (rígido)	
Adherencia	[N/mm <sup>2</sup> ]	> 3,0 (ruptura en el hormigón)	
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



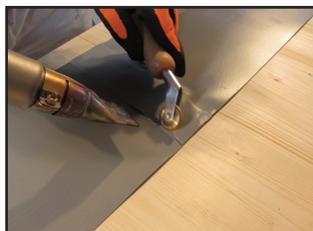
### Junta de banda recta



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

**Solapamiento de las juntas:**  
 Junta de banda recta: mín. 5 cm  
 Esquinas: mín. 2 cm  
**Temperatura de soldadura: 320 °C**

### 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

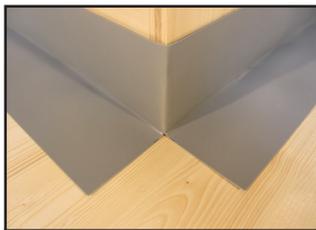


Para obtener unión de banda perfecta, calentar los bordes y apretar con un rodillo



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