



Vi-Pro® EPDM SYSTEM

Instrukcja stosowania

Instalacja

Pięć alternatywnych metod zastosowania pozwala nam na znalezienie rozwiązania dla każdej fasady, okna lub konstrukcji uwzględniając każdy typ podłoża.

Podłoże

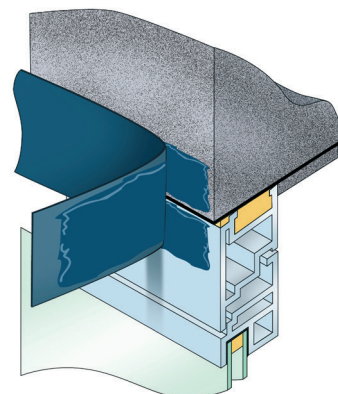
Powierzchnie, które mają być połączone muszą być czyste i suche. Przed klejeniem pasów Vi-Pro EPDM Membrane wszelkie zabrudzenia substancjami olejowymi muszą być usunięte przy pomocy zmywacza Vi-Pro Cleaning Wash 907. Porowate podłoża typu beton i beton komórkowy muszą być zagruntowane. Jako środka gruntującego należy użyć Vi-Pro EPDM Primer 908 lub kleju Vi-Pro Contact Adhesive 904, który należy rozcieńczyć 10% roztworem środka Vi-Pro Cleaning Wash 907. Na podłożach bardziej porowatych zaleca się użycia jako środka gruntującego kleju Vi-Pro Contact Adhesive 904 niezależnie od późniejszego zastosowania kleju do mocowania membrany Vi-Pro EPDM Membrane EXT. Po nałożeniu środka gruntującego należy pozwolić aby podłoże wyschło.

Vi-Pro	Opis produktu	Miejsce zastosowania	Miejsce zastosowania
Paste Adhesive 903	Klej na bazie polimeru o dużej lepkości z niewielką domieszką rozpuszczalnika.	Jednostronne klejenie pasów EPDM i Butylu do podłoża. Przy użyciu Vi-Pro EPDM Contact Adhesive 903 pozycja pasa może być skorygowana, w odróżnieniu od kleju Vi-Pro EPDM Contact Adhesive 904, który łączy przy pierwszym dotyku i nie ma możliwości dopasowania położenia pasa.	Twarde PVC, aluminium, stal, stal galwanizowana, szkło akrylowe, beton, beton komórkowy, otów, drewno, bitum, EPDM, Butyl
Contact Adhesive 904	Klej kontaktowy na bazie polimeru. Zawiera łatwopalne rozpuszczalniki. Kolor czarny.	Dwustronne klejenie EPDM-u i Butylu do podłoża. Może być stosowany jako środek gruntujący lub do łączenia powierzchni z EPDM lub Butylu, w połączeniu z uszczelniaczem Vi-Pro Neutral Sealant .	Aluminium, stal, galwanizowana stal, bitum (z wyłączeniem APP) , beton, beton komórkowy, drewno, EPDM, Butyl.
Neutral Sealant	Uszczelniacz silikonowy o niskiej zawartości rozpuszczalników. Kolor czarny.	Uszczelnianie nakładanych szwów obróbka detali i naroży w Systemie Vi-Pro EPDM.	PVC, aluminium, stal, galwanizowana stal, szkło akrylowe, EPDM, Butyl.
Primer 908	Podkład na bazie syntetycznego kauczuku i syntetycznej żywicy. Zawiera łatwopalne rozpuszczalniki organiczne. Kolor czarny.	Do stosowania na podłożach porowatych i chłonnych przed położeniem pasów Vi-Pro EPDM klejonych za pomocą Paste Adhesive 903 i samoprzylepnych Vi-Pro EPDM Butyl Layer/ Butyl Strips.	Podłoża mineralne – beton, beton komórkowy, kamień, perlit.
Cleaning Wash 907	Nafta (benzyna) lekko obrabiana wodorem. Wysoce łatwopalna. Bezbarwna ciecz.	Do czyszczenia i odtłuszczenia, przed klejeniem powierzchni podłoży i Vi-Pro EPDM.	Twarde PVC, Aluminium, stal, galwanizowana stal, beton, beton komórkowy, otów, drewno, bitum, EPDM, Butyl.

Uwaga: Vi-Pro Contact Adhesive 904 i Vi-Pro Cleaning Wash 907 mogą odbarwić PCV

Vi-Pro EPDM Membrane z Vi-Pro Contact Adhesive 904

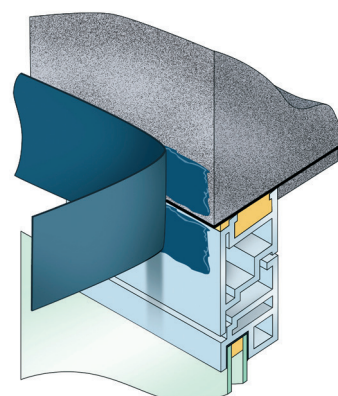
Vi-Pro Contact Adhesive 904 należy nałożyć na obie powierzchnie które mają być sklejone. Klej wymieszać przed użyciem i nakładać pędzlem lub wątkiem, odpornym na działanie rozpuszczalników. Pozwolić aby obie powierzchnie przeschły (były suche w dotyku). Połączyć dociskając wątkiem silikonowym lub stalowym wążkiem do gumy. Zwrócić uwagę aby połączenie nie było naciągnięte, bez naprężeń. Bardzo porowate podłoża należy zagruntować klejem Vi-Pro Contact Adhesive 904 i pozostawić do wyschnięcia. Nałożyć drugą warstwę kleju celem połączenia z pasem Vi-Pro EPDM Membrane. Zaleca się aby powierzchnia przeznaczona do klejenia miała 10 cm szerokości – absolutne minimum wynosi 5 cm. Średnie zużycie kleju wynosi 30-50 g/m w zależności od podłoża. Jeżeli szerokość pasa klejonej powierzchni jest mniejsza niż 5 cm konieczne jest dodatkowe mocowanie mechaniczne. Połączenie membran z podłożem należy wykonać jak najszybciej po nałożeniu kleju. Czas otwarty tj. czas zachowania zdolności klejenia wynosi maksymalnie 10 min w temp. 23 st. C i wilgotności względnej 50%. Całkowite utwardzenie (czas wiązania) następuje po 2 dniach w temp. 23 st. C. Czas wiązania może ulec wydłużeniu w przypadku występowania niskiej wilgotności powietrza i niskiej temperatury. Zakładka szwu pomiędzy pasami Vi-Pro EPDM Membrane musi mieć min. 10cm przy łączeniu klejem Vi-Pro Contact Adhesive 904. Należy użyć uszczelnacza Vi-Pro Neutral Sealant na wszystkie zakładki, łączenia i narożniki. Uszczelniacz wcisnąć pod zakładkę i lekko nacisnąć aż do pojawienia się 1 mm naddatku aby zapewnić połączenie obu powierzchni.



Vi-Pro EPDM Membrane z Vi-Pro Paste Adhesive 903

Vi-Pro Paste Adhesive 903 nakłada się na podłoże za pomocą urządzenia wyciskającego, ręcznego lub elektrycznego lub szpachelką. Po nałożeniu 2-3 pasm na podłoże odczekać kilka minut i przycisnąć membranę Vi-Pro EPDM. Klej można uprzednio rozprowadzić równomiernie na powierzchni podłoża, grubość warstwy kleju ok. 1 mm i szerokości przynajmniej 10 cm. Vi-Pro EPDM docisnąć przy pomocy wałka silikonowego lub stalowego. Na krawędzi membrany po dokładnym dociśnięciu powinien pojawić się 1 mm nadatek pasty (wyływ spod membrany). Zwrócić uwagę aby połączenie nie było naciągnięte, bez naprężeń. Połączenie membran z podłożem należy wykonać jak najszybciej po nałożeniu kleju. Czas otwarty tj. czas zachowania zdolności klejenia wynosi maksymalnie 5 min w temp. 23 st. C i wilgotności względnej 50%. Całkowite utwardzenie (czas wiązania) następuje po 7 dniach w temp. 23 st. C. Czas wiązania może ulec wydłużeniu w przypadku występowania niskiej wilgotności powietrza i niskiej temperatury.

Zakładka szwu pomiędzy pasami Vi-Pro EPDM musi mieć min 10 cm przy łączeniu klejem Vi-Pro Paste Adhesive 903. Nałożyć taką ilość kleju aby po dociśnięciu pojawił się 1mm nadatek na krawędzi, zapewni to trwałość połączenia.



Uwaga: Vi-Pro Paste Adhesive 903 i Vi-Pro Contact Adhesive 904 nie stosować w temperaturze poniżej 5°C.

Ostrzeżenie: Vi-Pro Paste Adhesive 903 i Vi-Pro Contact Adhesive 904 jest łatwopalny. Trzymać z dala od ognia.

Vi-Pro EPDM Membrane Butyl Layer/ Vi-Pro EPDM Membrane Butyl Strips

Vi-Pro EPDM Membrane Butyl Layer jest to membrana EPDM wzmocniona wkładką z warstwą lepkiego butylu, który umożliwia klejenie do większości dostępnych materiałów konstrukcyjnych.

Vi-Pro EPDM Membrane Butyl Strips jest to membrana EPDM wzmocniona wkładką z 1 lub 2 paskami butylu umieszczonych po jednej lub drugiej stronie lub przemiennie. Zerwać folie ochronną i docisnąć membranę do podłoża. Docisnąć przy pomocy wałka silikonowego lub stalowego aby otrzymać mocne połączenie Vi-Pro EPDM Membrane Butyl Layer/Vi-Pro EPDM Membrane Butyl Strips do podłoża. Zwrócić uwagę aby połączenie nie było naciągnięte, bez naprężeń.

Vi-Pro EPDM Membrane Butyl Layer/Vi-Pro EPDM Membrane Butyl Strips muszą być mechanicznie zamocowane, zabezpieczone na górze aby uniknąć ześlizgiwania się.

Połączenia pasów Vi-Pro EPDM Membrane należy dokonać klejami Vi-Pro Contact Adhesive 904 lub Vi-Pro Paste Adhesive 903.

Uwaga: Vi-Pro EPDM Membrane Butyl Layer i Vi-Pro EPDM Membrane Butyl Layer nie instalować w temperaturze poniżej 5°C.

Vi-Pro EPDM Membrane Click z Vi-Pro Paste Adhesive 903

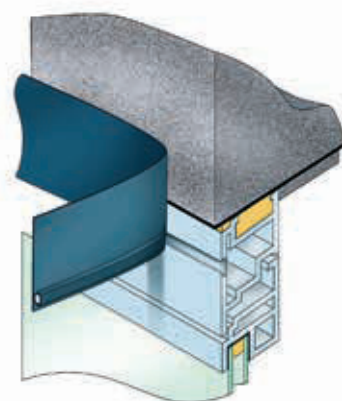
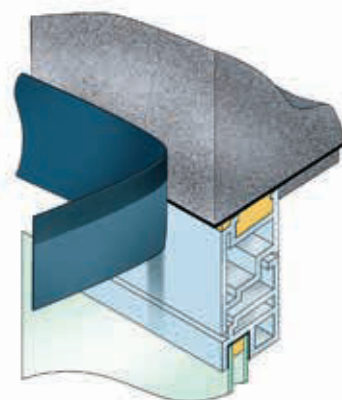
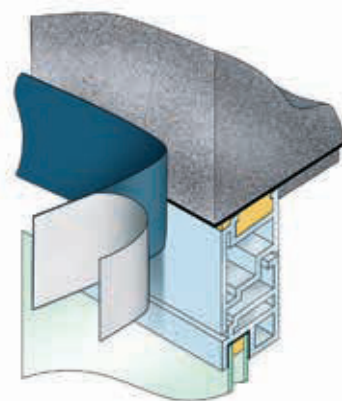
Vi-Pro EPDM Membrane Click to membrana EPDM wzmocniona wkładką z uszczelką przymocowaną po jednej stronie.

Podczas montażu uszczelka wsuwa się do wgłębienia konstrukcji. Można użyć silikonu aby zmniejszyć tarcie przy instalacji. Druga część pasa musi być doklejona do podłoża klejem Vi-Pro Contact Adhesive 904 lub Vi-Pro Contact Adhesive 904. Część pasa przeznaczona do klejenia musi być czyta od silikonu aby zapewnić dobra przyczepność. Zwrócić uwagę aby połączenie nie było naciągnięte, bez naprężeń.

Pomoc techniczna

W przypadku niepewności prawidłowego stosowania systemu Vi-Pro EPDM specjaliści Proventuss do Państwa dyspozycji.

Wszelkie informacje w tej instrukcji dotyczącej instalacji są oparte na naszym doświadczeniu praktycznym zdobywanym przez lata, jak i na badaniach laboratoryjnych. Jednakże Proventuss nie bierze odpowiedzialności za nieprawidłowe zastosowanie lub przechowywanie towaru oraz wszelkie inne działania na towarze, które są poza możliwością



Kontakt

PROVENTUSS**PROVENTUSS POLSKA
SP. Z O.O.**

ul. Marcina Flisa 4
02-247 Warszawa
POLAND
Tel: +48 22 122 85 41
Fax: +48 22 122 85 44
biuro@proventuss.eu

**PROVENTUSS
BULGARIA LTD**

Sredorek str. 5
1619 Sofia
BULGARIA
Tel: +359 2 957 15 44
sofia@proventuss.eu

**PROVENTUSS
CEE. S.R.O.**

Šulekova 2m, 811 06 Bratislava
SLOVAKIA
Tel SK: +421 412 601 086
office.sk@proventuss.eu
CZECH REPUBLIC
Tel. CZ: +420 516 770 422
office.cz@proventuss.eu

**PROVENTUSS
UKRAINE LTD**

Balkivska str. 97, office 310
65029 Odesa
UKRAINE
Tel: +38 048 7342190
office.ukraine@proventuss.eu

**PROVENTUSS
S.C.E. D.O.O.**

Kovinska 4A
10090 Zagreb
CROATIA
Tel: +385 1 48 44 683
Fax: +385 1 4844 683
office.zagreb@proventuss.eu

**PROVENTUSS
SOLUTIONS SRL**

Str. Lunga 118 Cristian
507055 Brasov
ROMANIA
Tel: +40 770 716 165
office.ro@proventuss.eu

Więcej szczegółów: WWW.PROVENTUSS.EU

