



MODO POLIESTERE MODO/V

MEMBRANA IMPERMEABILIZZANTE BITUME DISTILLATO POLIMERO
ELASTOPLASTOMERICA ARMATA

CONFERISCE CREDITI **LEED**

CATEGORIA	CARATTERISTICHE			IMPATTO AMBIENTALE							MODALITÀ D'IMPIEGO		
		 Reazione al fuoco		 ASBESTOS FREE	 TAR FREE	 CHLORINE FREE							
ELASTOPLASTOMERICHE	IMPERMEABILE	REAZIONE AL FUOCO	ECO GREEN	NON CONTIENE AMIANTO	NON CONTIENE CATRAME	NON CONTIENE CLORO	RICICLABILE	RIFIUTO NON PERICOLOSO	NON CONTIENE OLI USATI	APPLICAZIONE A FIAMMA	APPLICAZIONE AD ARIA CALDA	APPLICAZIONE CON CHIODI	

DESCRIZIONE

Le membrane **MODO** sono costituite da bitume distillato e selezionato per l'uso industriale adattato con polimeri elastomerici e plastomerici tali da ottenere una lega ad "inversione di fase". La fase continua è formata da polimero nel quale è disperso il bitume, dove le caratteristiche sono determinate dalla matrice polimerica e non dal bitume anche se questo ne costituisce l'ingrediente maggioritario.

Le prestazioni del bitume vengono pertanto incrementate e risulta migliorata la durabilità e la resistenza alle alte e basse temperature mantenendo inalterate le già ottime qualità di adesività e di impermeabilità del bitume.

MODO è prodotta in vari spessori con armature in feltro di vetro e in tessuto non tessuto di poliestere stabilizzato.

MODO POLIESTERE è armata con un composito in "tessuto non tessuto" di poliestere imputrescibile stabilizzato con fibra di vetro, di elevata resistenza meccanica ed elasticità e dotato di una ottima stabilità dimensionale a caldo che riduce i problemi di sciabolatura dei teli e di ritiro delle giunzioni di testa, perché è da 2 a 3 volte più stabile delle normali armature in tessuto non tessuto di poliestere.

MODO/V è armata con feltro di vetro rinforzato longitudinalmente, imputrescibile e di elevata stabilità dimensionale.

Le membrane **MODO POLIESTERE** e **MODO/V**

hanno la faccia superiore rivestita con talco fine serigrafato, omogeneamente distribuito, un trattamento brevettato che consente un agevole svolgimento delle spire dei rotoli unito ad una sicura e veloce saldatura delle giunzioni.

La faccia inferiore delle membrane è rivestita con Flamina, un film plastico fusibile, ed è gofrata sia per ottenere la pretensione e quindi l'ottimale retrazione del film, che per offrire alla fiamma una maggior superficie e quindi una posa più sicura e più veloce.

Quando la membrana è applicata a secco o per punti, la goffratura funge da diffusore di vapore.

CAMPI D'IMPIEGO

Le durevoli caratteristiche di resistenza meccanica e di elasticità e la stabilità sia ad alta che bassa temperatura della membrana **MODO POLIESTERE** consentono di impiegarla, in climi non particolarmente freddi, come elemento di tenuta, monostrato o pluristrato, sia per lavori nuovi che per rifacimenti in edilizia:

- Su tutte le pendenze, sia in piano che in verticale e su superfici curve.
- Su piani di posa di diversa natura: piani di posa cementizi gettati in opera o prefabbricati, su coperture in legno, sui più diffusi isolanti termici usati in edilizia.
- Per le più disparate destinazioni d'uso: tetti piani ed inclinati, rivestimenti dielettrici, muri controterra.



**DESTINAZIONI D'USO DI
MARCATURA "CE" PREVISTE
SULLA BASE DELLE LINEE
GUIDA AISPEC-MBP**

EN 13707 - MEMBRANE BITUMINOSE ARMATE PER L'IMPERMEABILIZZAZIONE DI COPERTURE

- Sottostrato o strato intermedio in sistemi multistrato senza protezione pesante superficiale permanente
 - MODO POLIESTERE
 - MODO/V
- Strato superiore in sistemi multistrato senza protezione pesante superficiale permanente
 - MODO POLIESTERE - 4 mm
- Sotto protezione pesante in sistemi multistrato
 - MODO POLIESTERE

EN 13969 - MEMBRANE BITUMINOSE DESTINATE AD IMPEDIRE LA RISALITA DELL'UMIDITÀ DAL SUOLO

- Membrane per fondazioni
 - MODO POLIESTERE

L'elevata stabilità dimensionale di **MODO/V** la destina all'accoppiamento con altre membrane bitume distillato polimero armate con tessuto non tessuto di poliestere per costituire manti impermeabili in doppio strato.

CARATTERISTICHE TECNICHE

	Normativa	T	MODOPOLIESTERE		MODOV		
Armatura			Tessuto non tessuto di poliestere composito stabilizzato con fibra di vetro		Velo vetro		
Spessore	EN 1849-1	±0,2	3 mm	4 mm	2 mm	3 mm	4 mm
Dimensioni rotoli	EN 1848-1	≥	1×10 m	1×10 m	1×20 m	1×10 m	1×10 m
Impermeabilità • dopo invecchiamento	EN 1928 - B EN 1926-1928	≥	60 kPa 60 kPa	60 kPa 60 kPa	60 kPa -		
Resistenza a trazione delle giunzioni L/T	EN 12317-1	-20%	350/250 N/50mm	350/250 N/50mm	-		
Forza a trazione massima L/T	EN 12311-1	-20%	400/300 N/50 mm	400/300 N/50 mm	300/200 N/50 mm		
Allungamento a trazione L/T	EN 12311-1	-15% V.A.	35/40%	35/40%	2/2%		
Resistenza al punzonamento dinamico	EN 12691 - A		700 mm	700 mm	-		
Resistenza al punzonamento statico	EN 12730 - A		10 kg	10 kg	-		
Resistenza alla lacerazione con il chiodo L/T	EN 12310-1	-30%	140/140 N	140/140 N	70/70 N		
Stabilità dimensionale L/T	EN 1107-1	≤	-	-0,25/+0,10%	-		
Flessibilità a freddo	EN 1109	≤	-5°C	-5°C	-5°C		
Res. allo scorrimento ad alte temp. • dopo invecchiamento	EN 1110 EN 1296-1110	≥	110°C -	110°C 100°C	110°C -		
Resistenza ai raggi U.V.	EN 1297		-	Supera la prova	E		
Euroclasse di reazione al fuoco	EN 13501-1		E	E	E		
Comportamento al fuoco esterno	EN 13501-5		F roof	F roof	F roof		

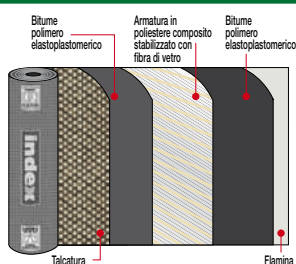
Caratteristiche termiche

Conduttività termica			0.2 W/mK	0.2 W/mK	0.2 W/mK	0.2 W/mK	0.2 W/mK
Capacità termica			3.90 KJ/K	5.20 KJ/K	2.40 KJ/K	3.60 KJ/K	4.80 KJ/K

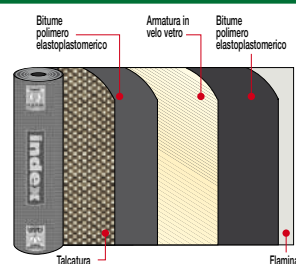
Conforme EN 13707 come fattore di resistenza al passaggio del vapore per le membrane bitume distillato polimero armate, ove non dichiarato, può essere assunto il valore $\mu = 20\ 000$.

COMPOSIZIONE DELLA MEMBRANA

MODOPOLIESTERE



MODOV



FINITURE PRODOTTO



GOFFRATURA. La goffatura sulla superficie inferiore della membrana rivestita con film Flamina permette una posa sicura e veloce; diventando liscia, sotto l'effetto della fiamma, segnala la giusta fusione e consente una retrazione più rapida del film. La goffatura permette anche una buona diffusione del vapore; nella posa in semindipendenza e in indipendenza, nei punti dove resta intatta, evita bolle e rigonfiamenti.



TALCATURA. La talcatura della faccia superiore viene eseguita con un procedimento che distribuisce uniformemente un talco finissimo con un disegno particolare che evita accumuli e zone scoperte. Questo nuovo sistema permette un rapido svolgimento del rotolo ed una superficie di gradevole aspetto che consente una sfiammatura più veloce rispetto alle altre finiture minerali più grossolane.

• PER UN CORRETTO USO DEI NOSTRI PRODOTTI CONSULTARE I CAPITOLATI TECNICI INDEX • PER ULTERIORI INFORMAZIONI O USI PARTICOLARI CONSULTARE IL NOSTRO UFFICIO TECNICO •

index
Construction Systems and Products

Via G. Rossini, 22 - 37060 Castel D'Azzano (VR) - Italy - C.P.67 - Tel. (+39)045.8546201 - Fax (+39)045.518390

Internet: www.indexspa.it
e-mail Inform. Tecniche Commerciali: tecom@indexspa.it
e-mail Amministrazione e Segreteria: index@indexspa.it
e-mail Index Export Dept.: index.export@indexspa.it



e le utilizzazioni del prodotto. Considerate le numerose possibilità d'impiego e la possibile interferenza di elementi da noi non dipendenti, non ci assumiamo responsabilità in merito ai risultati. L'Acquirente è tenuto a stabilire sotto la propria responsabilità l'idoneità del prodotto all'impiego previsto.

I dati esposti sono dati medi indicativi relativi alla produzione attuale e possono essere cambiati e aggiornati dalla INDEX in qualsiasi momento senza preavviso. I suggerimenti e le informazioni tecniche fornite rappresentano le nostre migliori conoscenze riguardo la proprietà