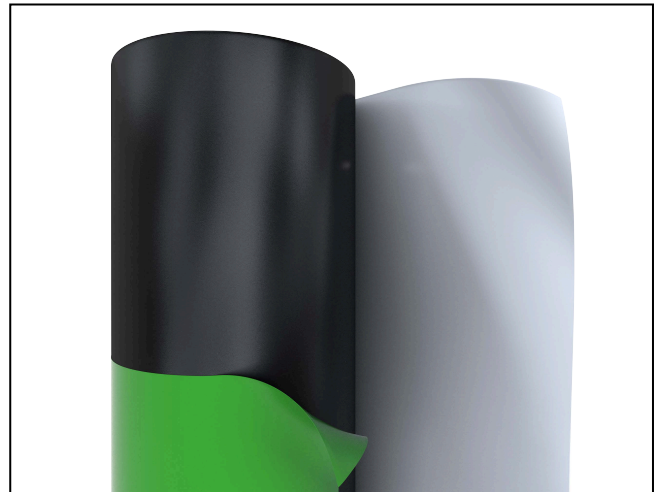


Produktbeschreibung:

Die FLAGON EP/S 150 ist eine homogene, im Extrusionsverfahren hergestellte Kunststoffbahn aus modifiziertem Polyolefin FPO. Hergestellt in einer Anlage zertifiziert nach UNI EN ISO 9001 und UNI EN ISO 14001. Weitere Funktionsschichten und Zubehör können mit Produkten, die von SOPREMA srl hergestellt oder zugelassen sind, verwendet werden.


Lieferform/ Artikelnummer

1,05 m / 46 Stk / 966 m² / 50780

Einsatzgebiet

Homogene FPO Kunststoffbahn, zur Herstellung von Detailausbildungen, wie runde Durchdringungen oder Einbauteile.

Verarbeitung

Die Verlegung der Bahnen erfolgt gemäß Herstellervorschrift (auf Anfrage erhältlich). Die Nahtfügung erfolgt ausschließlich durch Warmgasverschweißung.

Technische Eigenschaften

- widerstandsfähig gegen Witterungseinflüsse und UV-Strahlen
- chlor-, weichmacher- und schwermetalldfrei
- kälteflexibel
- wärmebeständig
- optimale Schweißfähigkeit
- hohe Beständigkeit gegen Perforation und Hagel
- shatteringresistent*
- dämmstoffneutral und bitumenverträglich
- hohe Reißfestigkeit

Systemzubehör

- Formteile (Ecken, Rohr- und Blitzschutzeinfassungen)
- FLAGON FPO Reiniger
- FLEXOCOL Kontaktkleber FPO
- FLAGON Verbundblech FPO

Lagerung, Transport & Haltbarkeit

Die Lagerung der Rollen muss liegend auf einem ebenen Untergrund erfolgen. Die Paletten dürfen nicht übereinander gelagert werden! Für die Dauer der Lagerung vor Sonneneinstrahlung, Hitze und Feuchtigkeit (Regen, Schnee, usw.) schützen. Während der kalten Jahreszeit ist das Material vor der Verarbeitung mind. 12 Stunden bei >+5°C zu lagern.

Kennzeichnungen

- Dachbahn gemäß EN 13956 und EN 13967
- DIN SPEC 20000-201, DE/E1 FPO-BV-1,5 und DIN SPEC 20000-202, BA FPO-BV-1,5
- Brandeinwirkung gemäß EN 13501-1 Klasse E
- UNI EN ISO 9001 und UNI EN ISO 14001
- Zertifizierungsnummer
- WPK 1085-CPD-0011
- WPK 1085-CPD-0037

Entsorgung

Die Entsorgung erfolgt über Interseroh.

Hersteller/Werk

SOPREMA srl
Via Industriale dell'Isola 3
I-24040 Chignolo d'Isola (BG)
Italien

Technische Kennzahlen

	Anforderungen	WPK-Wert	Prüfmethode
Anwendungstyp nach DIN SPEC 20000-201 und 202	DE/E1	DE/E1	-
Sichtbare Mängel	NPD	NPD	EN 1850-2
Geradheit (mm)	NPD	NPD	EN 1848-2
Planlage (mm)	NPD	NPD	EN 1848-2
Dicke (mm)	1,5 (-5%/ +10%)	1,5 (-5%/ +10%)	EN 1849-2
Gewicht (kg/m ²)	NPD	1,5 (-5%/ +10%)	EN 1849-2
Wasserdichtheit	NPD	NPD	EN 1928 Verfahren B
Wasserdichtheit (Verfahren B)	bestanden	bestanden	DIN V 20000-201 / EN 1928
Verhalten bei Beanspruchung durch Feuer von außen	bestanden	bestanden	ENV 1187 / DIN 4102-7
Brandverhalten	bestanden	bestanden	EN 13501-1
Widerstand bei Hagelschlag (m/s) - Starre Unterlage - Flexible Unterlage	NPD	NPD	EN 13583
Schälfestigkeit der Fügenähte (N/ 50 mm)	NPD	NPD	DIN EN 12316-2
Scherfestigkeit der Fügenähte (N/ 50 mm)	NPD	NPD	DIN EN 12317-2
Wasserdampfdurchlässigkeit: Wasserdampfdiffusionswiderstandszahl μ	NPD	NPD	EN 1931
Zugverhalten: maximale Zugkraft längs (N/ 50 mm)	NPD	≥ 550	EN 12311-2 Verfahren A
Zugverhalten: maximale Zugkraft quer (N/ 50 mm)	NPD	NPD	EN 12311-2 Verfahren A
Zugverhalten: Dehnung längs (%)	NPD	≥ 10	EN 12311-2 Verfahren B
Zugverhalten: Dehnung quer (%)	NPD	NPD	EN 12311-2 Verfahren B
Widerstand gegen stoßartige Belastung (mm)	≥ 600		EN 12691 Methode A Methode B
Widerstand gegen statische Belastung (kg)	NPD	≥ 20	EN 12730
Widerstand gegen Durchwurzelung	NPD	NPD	FLL oder DIN EN 13948
Maßhaltigkeit (%)	NPD	NPD	EN 1107-2
Falzverhalten bei tiefer Temperatur (°C)	NPD	≤ -35	EN 495-5
Künstliche Alterung DIN EN 1297	NPD	Klasse 0 erfüllt (>5000h)	EN 1297
Widerstand gegen Weiterreißen	NPD	≥ 80	EN 12310-2



Kennnummer Zertifizierungsstelle: 1085
Zertifizierungsnummer: WPK 1085-CPD-0011 und WPK 1085-CPD-0037
DIN EN 13956 und DIN EN 13967



interseroh