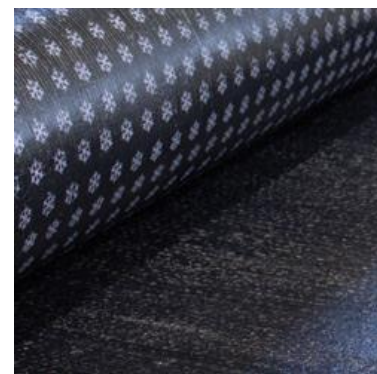


**MIDA STANDARD PV S3**

Papa podkładowa



Papa asfaltowa na osnowie z włókniny poliestrowej, modyfikowana SBS. Do wykonywania ciągłych pokryć dachowych jako warstwa podkładowa w izolacjach wodochronnych dachów. Do izolacji przeciwwilgociowej lub przeciwwodnej fundamentów oraz innych elementów podziemnych. Mocowanie metodą zgrzewania lub mechanicznie. Nie stosować pod uprawy roślinne.

**Opis produktu**

Asfaltowa papa podkładowa stosowana podczas budowania nowych i renowacji starych dachów oraz do izolacji poziomych i pionowych fundamentów i płyt fundamentowych. Zaimpregnowana osnowa z włókniny poliestrowej o odpowiednio wysokiej gramaturze, pokryta jest po obu stronach wodoszczelną mieszanką mas bitumicznych modyfikowanych elastomerami termoplastycznymi SBS z dodatkami komponentów spełniających funkcję stabilizacji i ochrony całej struktury papy. Zewnętrzna i wewnętrzna warstwa papy pokryte są – łatwotopliwą folią z tworzywa sztucznego. Kombinacja taka powoduje, że papa MIDA STANDARD PV S3 charakteryzuje się wysoką ekonomicznością podczas montażu (mniejsze zużycie gazu), niską wrażliwością na warunki atmosferyczne podczas aplikacji oraz elastycznością i odpornością na bardzo niskie temperatury.

Przeznaczenie

Do wykonywania ciągłych pokryć dachowych jako warstwa podkładowa w izolacjach wodochronnych dachów. Do wykonywania nowych i renowacji starych pokryć bitumicznych, a szczególnie tam, gdzie dachy ulegają znacznym odkształceniom i drganiom. Za pomocą tego materiału w układach wielowarstwowych uzyskuje się bardzo trwałą podkładową warstwę pokrycia dachowego z wieloletnią gwarancją eksploatacji dachu. Do wykonywania izolacji wodochronnych fundamentów, płyt fundamentowych oraz innych elementów podziemnych narażonych na działanie wilgoci. Nie zaleca się jako pokrycie i izolacja jednowarstwowa.

Norma zharmonizowana:

EN 13707:2004 + A2:2009**EN 13969:2004****EN 13969:2004/A1:2006****Aplikacja**

Papę mocuje się za pomocą palnika gazowego metodą zgrzewania lub za pomocą łączników mechanicznych. Wykonanie hydroizolacji powinno odbywać się zgodnie z dokumentacją techniczną opracowaną dla określonego zastosowania wg polskich przepisów budowlanych oraz zgodnie z instrukcją montażu pap termozgrzewalnych TechnoNICOL Sp. z o.o. dostępną na stronie: www.technonicol.pl

Magazynowanie, przechowywanie

Mieszanka bitumiczna, która jest głównym komponentem papy posiada ściśle określone właściwości termoplastyczne mogące ulec nieodwracalnym zmianom na skutek nieodpowiednich warunków eksploatacji. Dlatego należy:

- magazynować papę w temp. od +5 °C do +30 °C;
- nie rozwijać, gdy temp. rolki jest niższa niż +5 °C;
- unikać nadmiernego zawilgocenia papy;
- unikać wystawiania papy na wpływ promieni słonecznych;
- przechowywać i transportować rolki papy na paletach w pozycji pionowej, w jednej warstwie;
- rozładowywać i załadowywać rolki papy ręcznie w celu uniknięcia uszkodzenia.

Dane techniczne:

Właściwości	Wartości	Norma zharmonizowana
Rodzaj asfaltu	modyfikowany SBS	EN 13707:2004 + A2:2009 EN 13969:2004 EN 13969:2004/A1:2006
Rodzaj osnowy	włóknina poliestrowa	
Posypka	folia	
Wady widoczne	brak wad	
Długość	≥ 15,0 m	
Szerokość	≥ 0,99 m	
Prostoliniowość	10 mm na 5 m długości	
Gramatura	3,0 ± 0,25 kg/m ²	
Przyczepność posypki	-	
Przenikanie pary wodnej	μ=20 000	
Stabilność wymiarowa	≤ 0,5 %	
Ilość rolek na palecie	23 szt.	
Odporność na spływanie w podwyższonej temperaturze	≥ 85 °C	
Odporność na działanie ognia zewnętrznego	Broof (t1)	
Reakcja na ogień	Klasa E	
Wodoszczelność	60 kPa	
Wytrzymałość na rozciąganie - wzdłuż - w poprzek	600 -150/+250 N/50mm 400 -150/+200 N/50mm	
Wydłużenie przy rozciąganiu: - wzdłuż - w poprzek	(50 ± 20) % (50 ± 20) %	
Odporność na obciążenie statyczne	15 kg (met. B)	
Odporność na uderzenie	1000 mm (met. A)	
Wytrzymałość na rozdzieranie: - wzdłuż - w poprzek	200 ± 100 N 200 ± 100 N	
Wytrzymałość złącza na ścinanie: - zakład podłużny - zakład poprzeczny	500 ± 250 N/50mm 300 ± 150 N/50mm	
Trwałość: wodoszczelność po sztucznym starzeniu, po działaniu chemikaliów	60 kPa	
Giętkość	≤ -10 °C	
Substancje niebezpieczne	Nie zawiera	

Informacje dodatkowe:

Norma zharmonizowana: EN 13707:2004+A2:2009, EN 13969:2004, EN 13969:2004/A1:2006

Producent/miejsce produkcji: «Zavod Technoflex» LTD, Prizheleznodorozhnaya 5, 390042 Ryazan, Federacja Rosyjska „Krovnyy zavod TechnoNICOL”, ul. Chapaeva 11, b. 19, 213760 Osipovichy, Białoruś

Upoważniony przedstawiciel: TechnoNICOL Sp. z o.o. 05-500 Piaseczno, ul. Gen. L. Okulickiego 7/9

Certyfikat Zakładowej Kontroli Produkcji: 1023-CPR-0676F, 1023-CPR-0377F, 1023-CPR-0374F, 1023-CPR-0550F

KARTA TECHNICZNA: TN 14.01 / 03.2018