



Karta danych technicznych

Membrana okapo OMEGA UDOs 330 UV

Długoterminowe rozwiązanie zabezpieczające membranę dachową OMEGA UDOs 330 przed promieniowaniem UV w strefie okapu. Połączenie membrany dachowej OMEGA UDOs 330 (330 g/m²; Odporność UV 5 miesięcy) z PCV odpornym na promieniowanie UV (650 g/m²; Odporność UV >10 lat).

ZALETY

- Zwiększona ochrona przed promieniowaniem UV w obszarze okapu

ZAMIERZONE ZASTOSOWANIE

- Do wentylowanych dachów spadzistych
- Minimalny kąt spadu dachu 1,5°
- Do bezpośredniego układania na szalunkach drewnianych

DOSTĘPNE WYMIARY

Numer artykułu	Typ	Szerokość rolki	Długość rolki	Kolor	Rolek/ Paleta
Z0MSTUV	Standard	0.65 m	30 m	Szary/Szary	30 rolek

DANE TECHNICZNE

Skład surowcowy	Membrany PCV	Gramatura	650 g/m ²
Kolor	Jasny szary	Odporność UV	> 10 Jahre

PRODUKTY REKOMENDOWANE

	MA_OM_QSM
	OMEGA N55 RFU Butelka do dawkowania
	OMEGA NDB taśma uszczelniająca DSK
	OMEGA N55 Klej
	Kołnierz rurowy OMEGA UDOs
	MA_OMEGA_UDOS_AUSSENECKE
	OMEGA NDB Taśma uszczelniająca ESK

Membrana okapo OMEGA UDOs 330 UV

INFO

Membrana okapowa OMEGA UDOs 330 UV układana jest jako pierwsza warstwa w obszarze okapu. Membrana PVC musi być połączona z blachą okapową w sposób wodoszczelny. Dla dalszej obróbki obowiązują wytyczne membrany dachowej OMEGA UDOs 330 oraz wytyczne dotyczące obróbki Znak jakości dla membran dachowych. ("Gütesiegel für Unterdachbahnen") W obszarze okapu można wykonać następujące połączenia:

(1)

W przypadku zastosowania blachy wlotowej z warstwą PCV membrana okapowa OMEGA UDOs 330 UV może być zgrzewana termicznie jednorodnie z blachą wlotową.

(2)

Blacha okapowa musi być wolna od tłuszczu. W razie potrzeby blachę okapową można wyczyścić środkiem do rozpuszczania spoin OMEGA QSM i szmatką. Nałożyć klej OMEGA N55 na wstępnie wyszlifowaną blachę wlotową gruboziarnistym ziarnem i włożyć membranę okapową OMEGA UDOs 330 UV do jeszcze wilgotnego OMEGA N55 i docisnąć.

(3)

Wyczyścić miejsca klejenia w najniższej warstwie membrany okapowej OMEGA UDOs 330 UV i blachy okapowej szmatką lekko zwilżoną środkiem do rozpuszczania spoin OMEGA QSM i przykleić do blachy wlotowej za pomocą dwóch pasek kleju butylowego.

