

DESCRIPTION ET UTILISATION

Le RUBAN À JOINT T-325 HI-FLEX EPDM est un ruban adhésif noir, en caoutchouc synthétique, sensible à la pression, utilisé conjointement avec le PA-100 APPRÊT POUR MEMBRANE EPDM ET TPO, pour former un joint permanent étanche et imperméable à la vapeur d'eau. Il est conçu pour la réalisation de joints en chantier des membranes HI-FLEX EPDM.

MISE EN GARDE : Le scellement approprié des joints des membranes EPDM est un processus en plusieurs étapes qui comprend différents matériaux. Veuillez consulter les spécifications et les dessins détaillés de LEXCAN pour les instructions.

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

Superbe adhérence - Résistance initiale élevée pour une performance d'étanchéité à long terme.

Sans COV - Écologique pour l'environnement.

Rapide et facile à installer - Économie de temps et de main-d'œuvre.

DONNÉES TECHNIQUES

Propriétés et caractéristiques typiques	Méthode de test	Valeurs typiques
Couleur :	Visuel	Noir
Polymère de base :	FTIR	EPDM
Résistance à la rupture :	ASTM D 412	40 psi min.
Allongement :	ASTM D 412	> 1000%
Résistance au pelage sur EPDM :	ASTM D 413	10 pli @ 21°C (70°F)
Force de cisaillement :	ASTM D 816	20 psi @ 21°C (70°F)
Température fléchissement :	ASTM D 746	-46°C (-50°F)

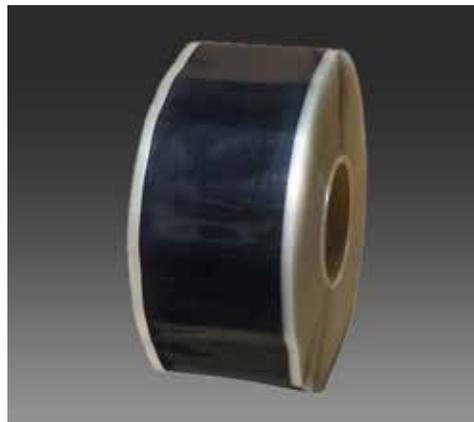
Propriétés d'applications	Méthode de test	Valeurs typiques
Température de service :	ASTM D 3359	-40°C à 93°C (-40°F à 200°F)
Température d'application :	ASTM D 603	-40°C à 49°C (-40°F à 120°F)

EMBALLAGE ET POUVOIR COUVRANT

Dimensions	Rouleau par boîte
76 mm x 30,48 m (3" x 100')	4
152 mm x 30,48 m (6" x 100')	2

ENTREPOSAGE

Conserver le matériel dans son emballage d'origine non ouvert à des températures comprises entre 4°C et 43°C (40°F-110°F).



DURÉE DE VIE

24 mois lorsque le produit est conservé conformément aux recommandations.

INSTALLATION

S'assurer que le substrat est adapté à l'application du RUBAN À JOINT T-325 HI-FLEX EPDM. S'assurer que la zone recevant le ruban est propre, sèche et exempte de saleté, de poussière, de débris, d'huile, de revêtement non adhérent, de membrane détériorée ou d'autres contaminants susceptibles d'affecter les performances du RUBAN À JOINT T-325 HI-FLEX EPDM. Si nécessaire, nettoyer la surface destinée à recevoir le ruban à l'aide du NETTOYANT POUR MEMBRANE MONOCOUCHE DE LEXCAN.

NOTE : RUBAN À JOINT T-325 HI-FLEX EPDM doit être utilisé en conjonction avec PA-100 APPRÊT POUR MEMBRANE EPDM ET TPO de LEXCAN.

1. Superposer les membranes EPDM à raccorder à la distance minimale requise. Pour le RUBAN À JOINT T-325 de 76 mm (3") de largeur, le chevauchement minimal est de 76 mm (3"). Pour le RUBAN À JOINT T-325 de 152 mm (6") de largeur, le chevauchement minimal est de 152 mm (6").
2. Marquer la membrane inférieure environ 3 mm (1/8") à 6 mm (1/4") à partir du bord de la membrane supérieure à l'aide d'une craie. Rabattre la membrane supérieure afin d'exposer la partie inférieure sur laquelle sera appliqué du ruban à joint.
3. Veiller à ce que les surfaces sur lesquelles sera installé le RUBAN À JOINT T-325 soient nettoyées et libres de poussières, de saleté, de graisses et d'huiles.
4. Appliquer le PA-100 APPRÊT POUR MEMBRANE EPDM ET TPO de LEXCAN sur la membrane inférieure et sur la sous-face de la membrane supérieure. Laisser l'apprêt s'évaporer jusqu'à ce qu'il ne se transfère pas au toucher d'un doigt sec.