KoverTech ▸ Tradicional

HOJA TÉCNICA

VERSIÓN: 30/01/2023

DESCRIPCIÓN

Las membranas asfálticas **KoverTech Tradicional** son elaboradas con materiales de primerísima calidad; asfalto plástico elaborado a partir de bases asfálticas modificado con polímeros termoplásticos, dando por resultado, en todos los casos asfaltos de excelente calidad, no teniendo riesgo de quiebre del asfalto a baja temperatura, ni escurrimientos del mismo a altas temperaturas.

La armadura central está confeccionada con polietileno de alta densidad virgen especialmente escogida para tener una excelente elongación a la rotura tanto longitudinal como transversal y resistencia al punzonado, de excelente adherencia con el asfalto y de fácil procesabilidad.

El material antiadherente, es sumamente fino, lo que permite en la colocación ganar tiempos de fusión del mismo y realizar las obras con mayor rendimiento.

MATERIAS PRIMAS

Asfalto Plástico modificado de alta performance.

ENSAYOS	UNIDAD	ASFALTO PLÁSTICO N°1		NORMA IRAM
		MIN	MÁX	
Penetración a 25ºC, 100 g, 5 seg.	dm	40	50	6576
Punto de ablandamiento	°C	90	100	6841
Punto de inflamación, V.A. Clév.	°C	218	--	IAP A6555
Resistencia al calor, deslizamiento	mm		0	6693 - punto 8.2
Plegabilidad a 0°C (*)	*No presentará, fisuras, grietas o desprendimiento de la masa asfáltica*			Iram 1579

(*) En ninguna de las 5 probetas

REV	FECHA	DESCRIPCIÓN	EJECUTÓ	REVISÓ	APROBÓ
5	30/01/2023	Actualización de especificaciones	HE	HE	DG
4	28/08/2018	Incremento espesor del aluminio	HE	HE	DG
3	29/01/2018	Actualización de especificaciones	HE	HE	DG

- Foil de **aluminio gofrado flexible de 30 micrones** para protección y reflexión de la radiación solar directa (rayos infrarrojos y ultravioleta). Para producciones realizadas a posteriori del 01/09/2018.
- Film de **polietileno de alta densidad 20 micrones** como armadura, de espesor parejo, fabricado con materia prima virgen, no recuperado, para soportar en el proceso de fabricación de la membrana, temperaturas de hasta 160°C, sin fundirse.
- Film de **polietileno de 12 micrones** como terminación superficial de la cara no expuesta a rayos solares, de espesor parejo, fabricado con materia prima virgen, no recuperado, para soportar en el proceso de fabricación de la membrana, temperaturas de hasta 160°C, sin fundirse y a su vez que permita una rápida colocación, al ser el polietileno más fino que el alma central, de fácil procesabilidad y menor tiempo de fusión.
- **Cargas Minerales** especialmente seleccionadas para que eleven el punto de ablandamiento del asfalto y mejoren el flujo a altas temperaturas, asegurando que las pruebas de escurrimiento a 70ºC sean siempre óptimas.

VENTAJAS

- Mayor flexibilidad y adaptabilidad
- Mayor elongación y resistencia mecánica
- Gran durabilidad
- Buen comportamiento ante climas adversos
- Reduce la absorción térmica por radiación solar
- Pueden permanecer expuestas a los rayos U.V.

COLOCACIÓN

Nota: Las membranas asfálticas se colocarán de acuerdo a las indicaciones y sugerencias de la norma IRAM 12627. Para colocación en forma totalmente adherida al sustrato cementicio, sobre la superficie limpia, seca y firme, se aplica una mano de **Pintura asfáltica KoverPaint** a razón de 0,5 litro/m²; en dos manos de 0,25 l/m² cada una aplicadas en forma perpendicular una de otra mano; entre cada mano se debe esperar el tiempo necesario para que la pintura seque, el tiempo de secado al tacto es de aproxi-

REV	FECHA	DESCRIPCIÓN	EJECUTÓ	REVISÓ	APROBÓ
5	30/01/2023	Actualización de especificaciones	HE	HE	DG
4	28/08/2018	Incremento espesor del aluminio	HE	HE	DG
3	29/01/2018	Actualización de especificaciones	HE	HE	DG

madamente 30 minutos. Una vez terminada la imprimación, se debe observar que no se formen gotones de imprimación acumulada en algún punto de la cubierta, porque si esto ocurriere, esto será la causa de formación de ampollas una vez que la membrana haya sido colocada.

Si en lugar de utilizar pintura asfáltica como imprimación, se decidiese utilizar emulsión asfáltica, usar **Emulsión asfáltica Kartonsec**, se recomienda aplicar a razón de 600 g/m² de superficie en dos manos. La primer mano deber diluirse en agua de manera tal de tener una relación 60 g/100 ml, la segunda mano aplicar con el producto sin diluir. Dejar secar la primera mano antes de aplicar la segunda mano.

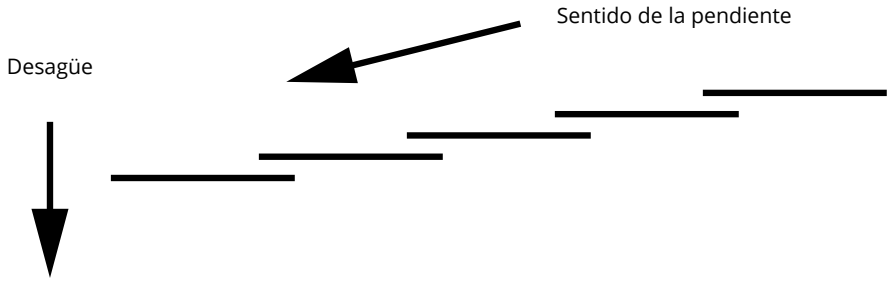
Antes de la colocación de los rollos de membranas asfáltica en la cubierta, se lo debe dejar estabilizar el rollo extendido para eliminar las ondulaciones propias del bobinado.

Los rollos se colocan, sucesivamente desde la parte más baja a la parte más alta de la superficie, similar a la colocación de tejas o chapas.

Se debe comenzar extendiendo el primer paño de la membrana sobre la superficie a impermeabilizar en la parte más baja, de manera tal que quede perpendicular al escurrimiento del agua.

Se debe calentar la superficie de la membrana a soldar con soplete de gas, fundiendo totalmente el polietileno de la cobertura inferior (antiadherente) y superficialmente el asfalto (sin quemarlo). Se debe adherir al sustrato, haciendo una leve presión sobre la membrana en forma uniforme, para que el asfalto se distribuya uniformemente en la superficie a impermeabilizar, inclusive que haya una leve exudación de asfalto hacia el borde de la soldadura, empleando una cuchara metálica de manera tal de lograr una distribución homogénea y un acabado continuo sin poros.

El segundo rollo se coloca al lado del otro, superponiendo, en el sentido de la pendiente, las zonas en la que luego se efectuará la soldadura entre paños, previendo un solape longitudinal como mínimo de 8 cm de ancho. En el caso de unión entre rollos sucesivos, el solape de rollos debe ser entre 15 y 20 cm.



La soldadura entre los distintos paños de membranas se realiza con soplete de gas, con el que se calientan ambas superficies a soldar, lográndose la fusión total de ambos polietilenos de cobertura, o la fusión superficial de ambos asfaltos.

Terminada toda la impermeabilización, es sumamente prioritario proteger las soldaduras realizadas entre

REV	FECHA	DESCRIPCIÓN	EJECUTÓ	REVISÓ	APROBÓ
5	30/01/2023	Actualización de especificaciones	HE	HE	DG
4	28/08/2018	Incremento espesor del aluminio	HE	HE	DG
3	29/01/2018	Actualización de especificaciones	HE	HE	DG

los distintos paños de membranas, se recomienda pintar las soldaduras con **Pintura asfáltica Kover Paint Aluminizada**.

Las membranas asfálticas **KoverTech Flex**, también pueden ser adheridas al sustrato mediante una capa de asfalto plástico modificado en caliente marca **Kartonsec**.

Transporte y almacenamiento:

Para su transporte y almacenamiento se deben apilar los rollos en forma horizontal y paralelos, con una altura máxima de 6 rollos cuanto estos no superen los 30 gr/rollo y una altura de 5 rollos como máximo cuando supere el peso de 30 kg/rollo, cuidando que no haya elementos cortantes en la superficie de apoyo.

Se debe cuidar que el almacenamiento de las membranas y de la imprimación se realice en lugares cubiertos no expuestos a la acción directa de los rayos solares y se recomienda que la temperatura no sea mayor a 35 ºC ni menor a 0 ºC.

FORMA Y PRESENTACIÓN

Rollos de 10 m².

ESPECIFICACIÓN	NORMA DE ENSAYO	MK400 VALORES TÍPICOS	MK450 VALORES TÍPICOS
Masa total (Kg/m²)	IRAM 1577-1	3,5	4,0
Lámina central de polietileno (μ)	IRAM 1577-3	20	20
Espesor del aluminio (μ)	IRAM 1577-3	30	30

REV	FECHA	DESCRIPCIÓN	EJECUTÓ	REVISÓ	APROBÓ
5	30/01/2023	Actualización de especificaciones	HE	HE	DG
4	28/08/2018	Incremento espesor del aluminio	HE	HE	DG
3	29/01/2018	Actualización de especificaciones	HE	HE	DG