

Lámina armada para piscina

FICHA TÉCNICA

Descripción

AQUACOLOR es un revestimiento impermeable UNICOLOR para piscinas. Está formado por 2 hojas flexibles de policloruro de vinilo plastificado (PVC-P) unidas entre sí con un refuerzo interior de poliéster. Este refuerzo proporciona estabilidad dimensional y alta resistencia a pinchazos o desgarros además de elasticidad y flexibilidad. Nuestra lámina armada es perfecta para revestir piscinas residenciales y públicas, tanto si es de nueva construcción o renovación de cualquier forma y tamaño.

Ventajas

La fórmula patentada de AQUACOLOR ha sido diseñada para optimizar el proceso de soldadura. Produce muy poco humo durante la instalación. Cumple con las normas europeas REACH (protección de la salud humana y el medio ambiente) y EN 71/3 (protección de los niños contra productos químicos peligrosos). Ofrecemos 15 años de garantía sobre estanqueidad y 3 años de garantía sobre manchas.

Propiedades

AQUACOLOR esta altamente estabilizada contra los rayos UV y tiene una excelente resistencia a las intemperies. Facilita las operaciones de mantenimiento y aumenta la vida útil de la piscina gracias a la protección de su superficie con varias capas de barniz. Está equipada contra el crecimiento de hongos y microorganismos. Es compatible con los productos químicos diseñados para el tratamiento del agua en piscinas.

Diseños

Blanco / Arena / Azul Claro / Azul Adriático / Azul Nórdico / Verde Caribe / Gris Claro / Gris Antracita.

Medidas

AQUACOLOR es una lámina armada de 1,50mm de espesor. Viene en bobinas de 1,65m x 25m y 2,05m x 25m.



PROTECCIÓN
NIÑOS
CERTIFICADO
EN 71-3



SALUD Y NATURALEZA
CERTIFICADO REACH



15
AÑOS
GARANTÍA
IMPERMEABILIDAD



3
AÑOS
GARANTÍA
MANCHAS

PROPIEDADES GENERALES	UNIDAD	METODOLOGÍA	VALOR
Masa de superficie	g/m ²	EN ISO 1849-2	1850 +/- 5%
Absorción del agua	% (Peso)	EN ISO 62 Método 1	≤ 1
Contenido CaCO ₃	% (Peso)	EN 15836-2 Anexo A	≤ 3
Ancho disponible	mm		1650,2050
PROPIEDADES FÍSICAS	UNIDAD	METODOLOGÍA	VALOR
Espesor medio	mm	EN 1849-2	1,5 +/-5%
Alargamiento a la rotura	%	EN 12311-2 Método A	15 ≤ E ≤ 30
Resistencia a la tracción	N/50mm	EN 12311-2 Método A	≥ 1100
Resistencia a la delaminación	N/50mm	EN 12316-2	≥ 80
Resistencia al desgarro	N	EN 12310-2	≥ 180
Estabilidad dimensional	%	EN 1107-2	≤ 0,5
Resistencia doblado bajas temperaturas	°C	EN 495-5	-25
Resistencia soldadura a la delaminación	N/50mm	EN 12316-2	≥ 80
REFUERZO INTERIOR (100 % PES)			
Diseño (trama, malla)	thr/cm		2,8
Peso	g/m ²		93
Tejido	Tex		110
DURABILIDAD	UNIDAD	METODOLOGÍA	VALOR
Envejecimiento artificial (6000h)	Escala de grises	EN ISO 4892-2:2006 Método A, ciclo 1 EN 20105-A02	≥ 3
Resistencia a los microorganismos	% (Pérdida de masa)	EN ISO 846:1997 Método D	≥ 1
Resistencia a las bacterias (<i>Streptococcus reticulatus</i>)		EN ISO 846:1997 Método C Cepa : ATCC 25607	Sin manchas
Resistencia al cloro	Escala de grises	EN 15836-2 Anexo C	≥ 3
Resistencia a agentes de manchado	Grado	EN 15836-2 Anexo D	≥ 4
Resistencia a la temperatura	°C	EN 15836-2	≤ 35

PUESTA EN OBRA	
Equipo de soldadura	Seguir las instrucciones del fabricante del equipo para optimizar el proceso de soldadura.
Instalación de la lámina armada	Seguir las instrucciones de nuestro Manual de Instalación CGT ALKOR.
ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE	
Almacenamiento	Las bobinas deben ser almacenadas en posición horizontal entre +5 °C y +35°C protegidas contra la radiación solar, la lluvia, la nieve, el hielo y otras influencias climáticas. Proteja también el material en la obra contra la influencia directa de la intemperie.
Transporte	Utilizar medios apropiados y seguros para transportar y manipular las bobinas. Nunca arrastrarlas en el suelo.



**PROTECCIÓN
DE LA
SUPERFICIE**



**TEMPERATURA
MAX. DEL AGUA**



**CLASE ALTA
PRODUCCIÓN**



**BAJA EMISIÓN
DE HUMO**