

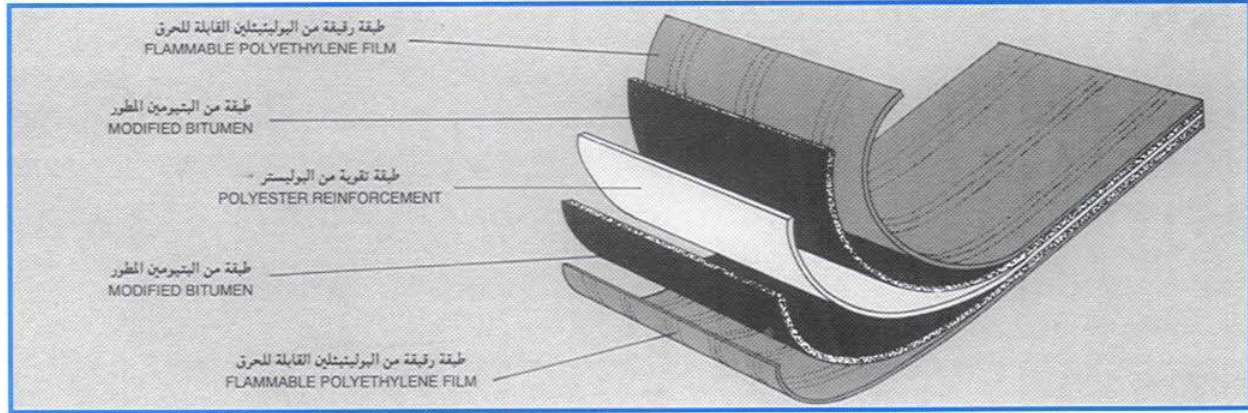


ASPHALTOPLAST® SP



نوعيات جديدة من الاغشية العازلة للماء من انتاج شركة صناعات المواد العازلة للماء
NEW RANGE OF HIGH PERFORMANCE WATERPROOFING MEMBRANES

PUBLICATION NO.: 617/ OCT 05



PRODUCT DESCRIPTION

ASPHALTOPLAST SP Waterproofing membranes, are APP Modified Bituminous Membranes, developed using the most up-to-date Technology, to provide the highest performance at economical levels.

ASPHALTOPLAST SP Torch applied membranes are manufactured using a tough non woven, chemically bonded polyester carrier, that is impregnated and coated with a mixture of polymer modified bituminous compound. The modified bituminous mix provides excellent resistance to atmospheric agents, ageing, and ensures shape stability at high temperatures. Easy application and has a higher strength of adhesion. Available in 3 & 4 mm thickness.

الوصف العام للمنتج

اغشية اسفلتوبلاست اس بي هي اغشية بتيومينية مطورة تمثل آخر ما توصلت اليه تقنية تصنيع عوازل المياه لانتاج مواد ذات كفاءة عالية وبأسعار اقتصادية .

تنتج اغشية اسفلتوبلاست اس بي والتي تتركب بالتسخين باستخدام طبقة تقوية من البوليستر الغير محاك مغطى بطبقة من البتومين المطور بالبوليمرز. هذا الخليط يعطي المنتج مواصفات تتفوق على منتجات البتومين المؤكسد بالاضافة الى مقاومة عالية للعوامل الجوية ودرجات الحرارة العالية، كما يساعد عملية تركيب المواد ويعطيها قوة تماسك عالية. متوفرة بسماكة ٣ و ٤ ملم.

APPLICATION

ASPHALTOPLAST SP Waterproofing Membranes are easily applied. Mop 200-300 gms/m² of **DERMA-PRIMER** to the surface to be waterproofed, depending upon the porosity of the deck. Allow to dry. Then unroll the membrane and place in the correct position where it has to be torched on later. During each stage, each roll must overlap the next one by at least 10 cm. The membrane is then re-rolled without changing its given orientation. Then it is slowly unrolled again and its surface slightly heated with transversal movements, by means of a Propane Gas Torch, thus causing surface melting and subsequent adhesion to the primed surface.

التركيب :

طريقة تركيب اغشية اسفلتوبلاست اس بي سهلة جداً. يطلى من ٢٠٠-٣٠٠ جم من مادة ديرمابرايمر لكل متر مربع وذلك حسب مسامية السطح المراد حمايته من الماء. يترك السطح حتى يجف تماما. تفتح اللفة وتوضع بالطريقة الصحيحة بحيث يكون الركوب بين اللفة والاخرى ١٠ سم على الاقل. تلف اللفة مرة اخرى بدون تغيير وضعها الاصلي. يبدأ يتسخن اللفة بواسطة الدافور الذي يعمل بواسطة غاز البروبين مع فتحها تدريجيا. يجب التسخين بحرص وبدون مبالغة. بهذه العملية يذاب جزءاً من سطح اللفة الخارجي ويضغط عليها حتى تلتصق بالسطح تماماً.

TECHNICAL DATA

The Technical Data set forth in this brochure reflects our best knowledge at the time of issue. The Data is subject to change, pursuant to new developments and findings, without prior notice.

المواصفات الفنية

ان هذه المواصفات الفنية تمثل آخر ما توصلنا اليه من معلومات في هذا الحقل، هذه المواصفات قابلة للتغيير والتطوير بدون اشعار مسبق

ASPHALTOPLAST® SP

PROPERTIES	METHOD OF TESTING	VALUES		النتائج		المواصفات
		3P	4P	4P	3P	
THICKNESS (NOMINAL)	ASTM D5	3mm	4mm	4 ملم	3 ملم	السماعة (اسمية)
MEMBRANE WEIGHT $\pm 10\%$ IN kg/m ²		3.5	4.5	4.5	3.5	وزن الغشاء العازل $\pm 10\%$ /كجم/م ²
REINFORCEMENT BASE		260 gms/m ² Polyester Mat		260 جم/م ² بوليستر		طبقة التقوية
TENSILE STRENGTH						قوة الشد:
LONGITUDINAL N/5 cm	UNI	>785	>785	785 <	785 <	طوليا نيوتن / 5 سم
TRANSVERSAL N/5 cm	8202	>735	>735	735 <	735 <	عرضيا نيوتن / 5 سم
ELONGATION						الاستطالة:
LONGITUDINAL %		>40%	>45%	45 < %	40 < %	طوليا
TRANSVERSAL %		>50%	>55%	55 < %	50 < %	عرضيا
SOFTENING POINT (R+B) COATING MIXTURE	ASTM D36	> 150° C		150 م °		درجة الليونة للخليط البتوميني
SHAPE STABILITY TO HEAT	UNI 8202	100° C		100 م °		درجة ليونة المنتج والاحتفاظ بالشكل
FLEXIBILITY AT LOW TEMPERATURE	UNI 8202	NO CRACKING AT 0° C		لا تشقق عند درجة صفر مئوية		اختبار المرونة
ROLL LENGTH		10 METRES		10 متر		طول اللفة
ROLL WIDTH		1 METRE		1 متر		عرض اللفة

All reasonable care has been taken in preparing this technical information which, to the best of our knowledge, is accurate and true at the time of printing this leaflet. Due to our policy of continued development work and depending upon the availability of the raw material, clients requirement and environmental conditions the actual technical data may differ from those described herein as it may be changed, modified or improved by DWI without notice. All recommendations and suggestions are made in good faith and can only be considered for general guidance. No warranty is implied or given by us in relation to application, as conditions for use and any labour involved, are beyond our control.

DWI, DERMABIT WATERPROOFING INDUSTRIES COMPANY LTD.

Head Office P. O. Box 10308 - Jubail Industrial City 31961 Saudi Arabia
Telephone : 00966 3 3410464 Telefax : 00966 3 341 0481
E-mail: dermabit@dermabit.com.sa
Website : dermabit.net

Riyadh Branch Telephone : 00966 1 4645988 / 4657761
Telefax : 00966 1 4634100
E-mail: dwi_riyadh@dermabit.net

Jeddah Branch Telephone : 00966 2 6973309 - Telefax : 00966 2 6976374
E-mail: dwi_jeddah@dermabit.net

Al-Khobar Branch Telephone : 00966 3 8823986 - Fax : 00966 3 8878025
E-mail: dwi_khobar@dermabit.net

Distributed by:

اسم الموزع او المقاول: