



Technical Data Sheet

RENOLIT ALKORPRO BAND

1

Accessoires de montage et de scellement des géomembranes **RENOLIT ALKORPRO**.

DESCRIPTION

Les accessoires **RENOLIT ALKORPRO BAND** sont des bandes de pontage utilisées pour assembler et sceller les géomembranes **RENOLIT ALKORPRO**.

RENOLIT ALKORPRO BAND PVC

Bande de pontage en PVC utilisée pour le scellement par soudure des géomembranes **RENOLIT ALKORPRO**.



RENOLIT ALKORPRO BAND TAPE

Bande de pontage auto-adhésive en TPE revêtue de caoutchouc butyl sur l'une de ses faces, utilisée pour le scellement par bande adhésive des géomembranes **RENOLIT ALKORPRO**.



RENOLIT ALKORPRO BAND BUTYL

Ruban auto-adhésive de caoutchouc butyl, utilisé pour le scellement par bande adhésive des géomembranes **RENOLIT ALKORPRO**.



APPLICATIONS

Les **RENOLIT ALKORPRO BAND** sont utilisées :

- Pour étancher les chevauchements longitudinaux et transversaux entre lés de géomembrane **RENOLIT ALKORPRO** (assemblage par bandes adhésives ou par soudure).
- Pour étancher par la face extérieure les joints entre panneaux de murs préfabriqués munis de géomembrane **RENOLIT ALKORPRO**.
- En tant que bande de réparation en cas d'endommagement accidentel de la géomembrane.

STOCKAGE ET CONDITIONNEMENT

Les **RENOLIT ALKORPRO BAND** sont conditionnées en rouleaux et doivent être stockées hors sol, dans des conditions sèches et protégées du gel.

Code	Description	Emballage
75000024	RENOLIT ALKORPRO BAND PVC Dimension: 200 mm x 2 mm x 50 m	Rouleau de 50 m
75000025	RENOLIT ALKORPRO BAND TAPE Dimension: 200 m x 2,5 mm x 25 m	Rouleau de 25 m
75000026	RENOLIT ALKORPRO BAND BUTYL Dimension: 100 m x 2,5 mm x 25 m	Rouleau de 25 m



CARACTÉRISTIQUES ESSENTIELLES

Caractéristiques	Norme d'essai	Type de joints	Unité	Performance
Résistance au cisaillement des joints	EN 12317-2	Soudure PVC Bandes adhésives	N/50mm	≥600 ≥300
Étanchéité des joints de recouvrements	ASTM D5385 1h/690kPa	Soudure PVC Bandes adhésives	-	Étanche Étanche

2

INSTALLATION

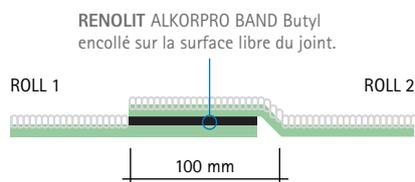
En règle générale, la surface de contact doit être sèche, propre et exempte de matériaux susceptibles de nuire à l'adhérence. Les contaminants, tels que la saleté, la poussière, l'huile, le bitume et les agents de nettoyage, tels que les tensioactifs et les silicones doivent être éliminés des joints de recouvrement.

Les joints de recouvrement longitudinaux se réalisent en plaçant le ruban **RENOLIT ALKORPRO BAND BUTYL** entre les lés de géomembranes **RENOLIT ALKORPRO**. Les joints transversaux se réalisent en plaçant la bande adhésive **RENOLIT ALKORPRO BAND TAPE** sous le joint de recouvrement bord-à-bord.

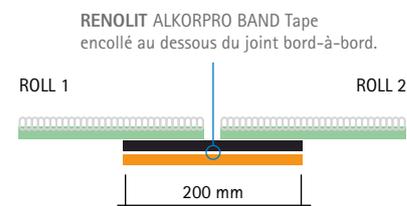
Peu de temps après l'installation du **RENOLIT ALKORPRO BAND BUTYL / TAPE**, les chevauchements doivent être comprimés avec un rouleau en caoutchouc ou en bois pour assurer une adhérence totale. Un autocontrôle par test de pelage est ensuite effectué pour s'assurer que les chevauchements sont correctement collés.



Assemblage par bande adhésive des chevauchements longitudinaux.



Assemblage par bande adhésive des chevauchements transversaux.



Ces données sont des chiffres statistiques selon les normes européennes harmonisées. Ce document annule et remplace tout autre document précédemment publié. Afin d'améliorer ses produits, le fabricant se réserve le droit de les modifier sans préavis.



INSTALLATION

L'assemblage par soudure de la membrane **RENOLIT ALKORPRO** est réalisé par thermofusion à l'aide d'un appareil muni d'un coin chauffant ou à air chaud.

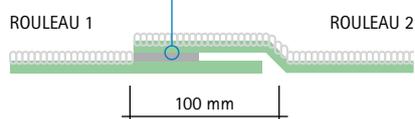
3

Pour le joint de recouvrement transversal, la bande de pontage **RENOLIT ALKORPRO BAND PVC** est installée sous le joint bord-à-bord et soudée avec les deux lés. Pour le joint de recouvrement longitudinal, le soudage est effectué directement sur le bord libre de la membrane.



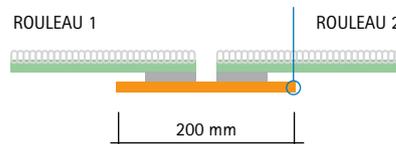
Assemblage par soudure des chevauchements longitudinaux.

Thermofusion effectuée sur le bord libre du lés.
Largeur de la soudure = 50 mm



Assemblage par soudure des chevauchements transversaux.

RENOLIT ALKORPRO BAND PVC soudé bout à bout avec les deux lés des rouleaux.
Largeur de la soudure = 50 mm



Un autocontrôle par test de pelage est ensuite effectué pour s'assurer que les deux bords sont correctement soudés.

Ces données sont des chiffres statistiques selon les normes européennes harmonisées. Ce document annule et remplace tout autre document précédemment publié. Afin d'améliorer ses produits, le fabricant se réserve le droit de les modifier sans préavis.