

SOPREMAPOOL

DESIGN



Ficha técnica N° WPSIT0522.a/ES

DESCRIPCIÓN

SOPREMAPOOL DESIGN es una lámina sintética impresa de PVC-P de 1,5 mm de espesor nominal para el revestimiento interno de piscinas. Fabricada por impregnación, con doble barniz (en toda su masa y en la superficie) para máxima protección, y armada con una malla de fibra de poliéster. Producidas de acuerdo con la norma europea EN 15836-2:2010.



APLICACIÓN

- Piscinas de nueva construcción o existentes;
- Sobre soportes de cualquier tipo: hormigón, cemento, albañilería o paneles prefabricados de acero.
- Sobre soportes incompatibles (resinas, paneles de poliestireno etc.), colocando una capa de geotextil Soprema como separación.
- La temperatura del agua no debe pasar nunca de los 32 °C.

Contactar con el departamento técnico de Soprema para amplias informaciones sobre la aplicación : sopremapool@soprema.com

PUESTA EN OBRA

Las soldaduras del revestimiento SOPREMAPOOL DESIGN deben hacerse con las soldadoras de aire caliente tipo Leister.

Para efectuar correctamente las operaciones de soldadura, es indispensable que los bordes de las láminas estén limpios y secos. Para un conocimiento exhaustivo de la metodología de colocación y de los detalles constructivos, contactar con nuestro departamento técnico :

sopremapool@soprema.com



LIMPIEZA

Para la limpieza de la lámina SOPREMAPOOL DESIGN tener cuidado de no utilizar productos agresivos que podrían dañar la membrana.

Se aconseja proceder inicialmente con la utilización de agua jabonosa evitando productos abrasivos.

Un tratamiento correcto del agua garantiza una vida durable a las membranas Sopremapool.

Para un tratamiento más exhaustivo contactar con nuestro departamento técnico :

sopremapool@soprema.com

ALMACENAMIENTO

Las láminas para piscinas SOPREMAPOOL DESIGN se suministran en rollos sobre palets de madera, protegidos, separados y envueltos con polietileno.

Los rollos deben estar almacenados en un local seco, a temperatura entre 10°C y 30°C, con su embalaje original y en horizontal.

Los rollos deben protegerse oportunamente de la humedad y de los agentes atmosféricos (sol, lluvia, etc.)

COLORES

Marbella Azul, Marbella Negro, Marbella Gris, Mosaico Azul, Bali, Bali Arena, Bali XL, Perla Negra, Sky Blue, Wood.

Consultar el catálogo SOPREMAPOOL para ver la gama completa y actualizada.

CARACTERÍSTICAS		SOPREMAPOOL DESIGN	MÉTODO DE ENSAYO
Espesor	(mm)	1,50	UNI EN 1849-2
Anchura	(m)	1,65	UNI EN 1848-2
Longitud		≥ valor nominal	UNI EN 1848-2
Planeidad	(mm)	≤ 10	UNI EN 1848-2
Rectitud	(mm)	≤ 30	UNI EN 1848-2
Masa por unidad de área	(kg/m ²)	1,80	UNI EN 1849-2
Absorción de agua (168 horas a 23 ± 2°C)	(%)	≤ 1,0	EN ISO 62 met. 1
Contenido CaCO ₃	(%)	≤ 3,0	EN 15836-2 annex A
Resistencia a tracción	(N/5cm)	≥ 1100	UNI EN 12311-2 met. A
Alargamiento a la rotura de la armadura	(%)	≥ 15 e ≤ 30	UNI EN 12311-2 met. A
Resistencia al desgarro	(N)	≥ 180	UNI EN 12310-2
Estabilidad dimensional	(%)	≤ 0,5	UNI EN 1107-2
Plegabilidad en frío	(°C)	≤ -25	UNI EN 495-5
Resistencia al pelado de la soldadura	(N/5cm)	≥ 80	UNI EN 12316-2
Resistencia al envejecimiento artificial: - exposición de 648 MJ/m ² a los UV entre 300 y 400 nm - nivel de contraste según la escala de grises		≥ 3000 horas ≥ grado 3	EN ISO 4892-2 met. A – cycle n°1 EN 20105 – A02
Resistencia a los micro organismos: - pérdida de masa	(%)	≤ 1,0	EN ISO 846 met. D
Resistencia a la bacteria streptovorticillum reticulum		Ausencia de manchas	EN ISO 846 met. C Bacterial strain: ATCC 25607
Resistencia al cloro: - variación de color según la escala de grises		≥ grado 3	EN 15836-2 annex C
Resistencia a las manchas: - variación de color según la escala de grises		≥ grado 4	EN 15836-2 annex D
Resistencia a las manchas después de abrasión: - variación de color según la escala de grises		≥ grado 4	EN 15836-par. 6.3.1 EN 15836-2 annex D

PRODUCCIÓN ESTÁNDAR

Ancho	1,65 m
Largo	25 m



Producido en fábrica certificada UNI EN ISO 9001 (certificación de calidad de empresa) y UNI EN ISO 14001 (certificación ambiental)