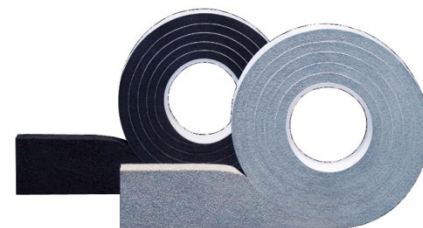


Permafix 474



Ruban de jointoyage, précomprimé

Pour l'étanchement de joints dans la construction métallique, de façades, d'éléments, la construction en bois, ainsi que pour le montage de fenêtres et de portes. A l'état comprimé, pour l'étanchement contre les courants d'air, la poussière, le bruit et les pertes de chaleur.

Description du produit

Ruban d'étanchéité précomprimé avec mousse souple de PU imprégnée d'acrylate et auto-adhésif sur une face (auxiliaire de montage).

Propriétés

- précomprimé
- collant un côté
- isolant phonique et thermique
- étanche au vent et à la poussière
- permet la diffusion de vapeur
- peut être enduit

Caractéristiques techniques

Base	Mousse souple de PU imprégnée d'acrylate
Autoadhésif sur une face	Adhésif acrylique en tissu
Résistance aux UV	Non pertinent pour une utilisation en intérieur
Classe des matériaux de construction	B2 (DIN 4102)
Conductibilité thermique	$\lambda = 0.046 \text{ W/m}^2\text{K}$
Résistance aux changements de température	-30°C jusqu'à +80°C (DIN 18542)
Elasticité	Élasticité permanente
Conservation	min. 24 mois (au frais et au sec)

Conditionnement

Rouleaux; Pour d'autres dimensions et largeurs de joints, voir tableau. Autres dimensions sur demande.

Couleur

Noir / Gris

Mise en œuvre

Préparation

Détermination de la largeur de la jointure et choix de la dimension du ruban en fonction des tolérances prévues selon la table suivante. Pour les joints de dilatation, l'épaisseur du ruban doit être déterminée en tenant compte de la plus grande largeur de jointure attendue.

Remarque

Le Permafix 472 doit être utilisé sous forme comprimée. Etanchement pour différents taux de compression:

Compression 25 %: isolation thermique

Compression 50 %: vent, poussière, joints recouverts, B2

Compression 66 %: isolation phonique, projections d'eau

Sous-couches

Éliminer la poussière, le sable et les pièces libres comme les résidus de construction et les restes de mortier.

Outils auxiliaires

Ruban de mesure, spatule, paire de ciseaux ou couteau

Durée d'expansion

Ce qui est fondamentalement valable: l'expansion est accélérée par la chaleur et ralentie par le froid. Ce n'est pas seulement la température ambiante et la température de la sous-couche qui jouent un rôle, mais également la température propre du ruban et son âge. Pour cette raison, un entreposage doit toujours avoir lieu à température ambiante.

Pour assurer une fermeture du joint plus rapide, deux possibilités sont disponibles:

- Chauffer le ruban en mousse avec un foehn industriel (max. 80 °C)
- Humidifier le ruban en mousse avec un vaporisateur contenant de l'eau

Utilisation

Dérouler le ruban du rouleau et enlever le ruban de couverture sur env. 20 cm de la face collante. Presser la face autocollante contre le flanc de la jointure à la main ou à l'aide d'une spatule. Continuer de retirer le ruban de couverture en fonction de l'avancement du travail et fixer le ruban de manière continue. Pendant l'opération, veiller à ne pas étirer le ruban dans le sens de la longueur. Lors du pré-découpage, ajouter environ 1 cm pour compenser une éventuelle dilatation. Pour des jointures larges, mettre le ruban en retrait d'env. 1-2 mm du bord de la jointure. Pour les jointures verticales, le ruban d'étanchéité peut être maintenu en place avec des petites cales jusqu'à son expansion finale.

Joint croisés

Poser le ruban d'étanchéité en continu dans la jointure verticale. Comprimer légèrement les rubans dans la jointure horizontale et les pousser contre le ruban vertical.

Aboutage de rubans

Les rubans peuvent sans autres être placés bout à bout. Les emplacements d'aboutage doivent être ajustés exactement entre eux. A cet effet, il faut les couper soigneusement et pousser les deux extrémités l'une contre l'autre.

Des rouleaux entamés doivent être immédiatement refermés fermement afin que le ruban pré-comprimé ne puisse pas se dilater.

Remarques

Ces données correspondent à l'état actuel du développement. Elles ne prétendent pas être exhaustives. Etant donné que nous ne pouvons pas contrôler la parfaite mise en œuvre des produits, nous ne pouvons accorder de garantie que pour leur qualité et non pour leur mise en œuvre. Il appartient à l'utilisateur de déterminer l'aptitude de nos produits à l'utilisation qu'il veut en faire. Il est conseillé de faire des essais préliminaires.

Typenbezeichnung Désignation du modèle	Bandbreite Largeur de la bande	Banddicke komprimiert Épaisseur de ruban comprimée	Banddicke gesamt Épaisseur de ruban	Empfohlene max. Fugenbreite Largeur du joint maximale *)	Rollenlänge Longueur du rouleau	Rollen pro Karton Rouleaux par carton	Meter pro Karton Mètres par carton	Lagerartikel Article en stock	
	mm	mm	mm	mm	m	Stk. / pcs	m	black	grey
10 / 2 - 3	10	2	10	3	12.5	30	375	☒	☒
15 / 2 - 3	15	2	10	3	12.5	20	250	☒	
10 / 3 - 5	10	3	15	5	10	30	300	☒	
15 / 3 - 5	15	3	15	5	10	20	200	☒	☒
20 / 3 - 5	20	3	15	5	10	15	150	☒	
15 / 4 - 7	15	4	20	7	8	20	160	☒	
20 / 4 - 7	20	4	20	7	8	15	120	☒	☒
30 / 6 - 10	30	6	30	10	5.6	10	256	☒	

*) Bauteilbewegungen und temporäre Längenänderungen sind bei der max. Fugenbreite zu berücksichtigen.

*) Pour la largeur maximale des joints, il faut tenir compte des mouvements des éléments de construction et des modifications temporaires de longueur.

Die Bänder sind auf den Rollen mit 1/5 der Banddicke komprimiert.
Ermitteln der Banddicke z.B. 15 / 2; 2 mm x Faktor 5 = 10mm, entspricht der Dimension: Breite x Dicke = 15 x 10 mm.

Les bandes sont comprimées sur les rouleaux avec 1/5 de l'épaisseur de bande.
Calculer l'épaisseur de bande, par ex. 15 / 2; 2 mm x facteur 5 = 10 mm, correspond à la dimension: largeur x épaisseur = 15 x 10 mm.

