

SOPREMAPOOL

3D



Ficha técnica N° WPSIT0523.c/PT
Anula e substitui o n.º WPSIT0523.b/PT

DESCRIÇÃO

SOPREMAPOOL 3D é uma membrana sintética de PVC-P, com motivos em relevo, espessura nominal de 1,8 mm, para o revestimento interno de piscinas.

Fabricada por impregnação e reforçada com feltro de fibra de poliéster.

Produzida em conformidade com a norma europeia EN 15836-2:2010, cumpre também os requisitos antiderrapantes das normas EN 13451-1 (de acordo com o anexo B da EN 15836-2) e DIN 51097:1992.



APLICAÇÃO

- Piscinas novas ou existentes;
- Em suportes de qualquer tipo: betão, cimento, alvenaria ou painéis pré-fabricados de aço.
- Sobre suportes incompatíveis (resinas, painéis de poliestireno, etc.), colocando uma camada de geotêxtil Soprema como separação.
- A temperatura da água não deve exceder 32 °C.

Para informação adicional sobre a aplicação deverá contactar o departamento técnico da Soprema: sopremapool@soprema.com

APLICAÇÃO EM OBRA

A soldadura do revestimento SOPREMAPOOL 3D deve ser feita com máquinas de solda a ar quente tipo Leister.

Para informação adicional sobre a metodologia de aplicação e execução de detalhes construtivos, deverá consultar o departamento técnico da Soprema: sopremapool@soprema.com



LIMPEZA

Para limpar a membrana SOPREMAPOOL 3D, não deverão ser usados produtos agressivos que possam danificar a mesma. É aconselhável a utilização de água com sabão, evitando produtos abrasivos.

O tratamento correto da água garante uma durabilidade alargada da membrana Sopremapool.

Para informação adicional deverá contactar o departamento técnico da Soprema: sopremapool@soprema.com

ARMAZENAMENTO

As membranas para piscinas SOPREMAPOOL 3D são fornecidas em rolos sobre paletes de madeira, protegidas, separadas e embaladas com polietileno. Os rolos devem permanecer armazenados na sua embalagem original e em posição horizontal, em local seco, com temperatura entre 10 °C e 30 °C. Os rolos devem ser devidamente protegidos da humidade e agentes atmosféricos (sol, chuva, etc.).

CORES

Spirit Ceram: Cinza e Azul
Sensitive: Areia, Branco, Cinza, Preto, Bali Areia, Bali, Bali XL, Wood.

Consulte o catálogo SOPREMAPOOL para ver a gama completa e atualizada.

CARACTERÍSTICAS		SOPREMAPOOL 3D SENSITIVE	MÉTODO DE ENSAIO
Espessura	(mm)	1,80	UNI EN 1849-2
Largura	(m)	1,65	UNI EN 1848-2
Comprimento		≥ valor nominal	UNI EN 1848-2
Planimetria	(mm)	≤ 10	UNI EN 1848-2
Retilinearidade	(mm)	≤ 30	UNI EN 1848-2
Massa por unidade de área	(kg/m ²)	2,10	UNI EN 1849-2
Absorção de água (168 horas a 23 ± 2°C)	(%)	≤ 1,0	EN ISO 62 met.1
Conteúdo de CaCO ₃	(%)	≤ 3,0	EN 15836-2 anexo A
Resistência à tração	(N/5cm)	≥ 1100	UNI EN 12311-2 met A
Alongamento à rotura da armadura	(%)	≥ 15 e ≤ 30	UNI EN 12311-2 met A
Resistência ao rasgamento	(N)	≥ 180	UNI EN 12310-2
Estabilidade dimensional	(%)	≤ 0,5	UNI EN 1107-2
Flexibilidade a frio	(°C)	≤ -25	UNI EN 495-5
Resistência à união da soldadura	(N/5cm)	≥ 80	UNI EN 12316-2
Resistência ao deslizamento	(°)	≥ 24	UNI EN 13451-1 DIN 51097
Resistência ao envelhecimento artificial: - exposição de 648MJ/m ² aos UV entre 300 e 400 nm - nível de contraste segundo a escala de cinzas		≥ 3000 horas ≥ grau 3	EN ISO 4892-2 met.A – cycle n°1 EN 20105-A02
Resistência a micro organismos: - perda de massa	(%)	≤ 1,0	EN ISO 846 met.D
Resistência à bactéria streptovercillum reticulum		Ausência de manchas	EN ISO 846 met. C Bacterial strain: ATCC 25607
Resistência ao cloro: - variação de cor segundo a escala de cinzas		≥ grau 3	EN 15836-2 anexo C
Resistência às manchas: - variação de cor segundo a escala de cinzas		≥ grau 4	EN 15836-2 anexo D
Resistência às manchas depois de abrasão: - variação de cor segundo a escala de cinzas		≥ grau 4	EN 15836-par. 6.3.1 EN 15836-2 anexo D

PRODUÇÃO STANDARD

Largura	1,65 m
Comprimento	25 m



Produzido em fábrica certificada UNI EN ISO 9001 (certificação de qualidade de empresa) e UNI EN ISO 14001 (certificação ambiental)