

### DESCRIPCIÓN

SOPREMAPOOL 3D es una membrana sintética de PVC-P para el revestimiento interior de piscinas, reforzada con malla de poliéster, de espesor nominal 1,8 mm con acabado superficial decorativo en relieve. Membrana sintética obtenida por recubrimiento según la norma europea EN 15836-2 (2010). La resistencia al deslizamiento de SOPREMAPOOL 3D ha sido probada conforme a la norma europea EN 13451-1 (según EN 15836-2 Anexo B) y DIN 51097 (1992).

### APLICACIÓN

- Piscinas de nueva construcción o existentes;
- Sobre soportes de: 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.

Para más información sobre aplicaciones, póngase en contacto con el departamento técnico de Soprema: [sopremapool@soprema.com](mailto:sopremapool@soprema.com)

### PUESTA EN OBRA

La membrana SOPREMAPOOL 3D debe soldarse utilizando una pistola de aire caliente Leister. Para una correcta soldadura, los bordes a soldar deben estar limpios y secos. Para más información, contacte con nuestro departamento técnico: [sopremapool@soprema.com](mailto:sopremapool@soprema.com)

### LIMPIEZA

Para la limpieza de la lámina SOPREMAPOOL 3D 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 contacte con nuestro departamento técnico: [sopremapool@soprema.com](mailto:sopremapool@soprema.com)

### ALMACENAMIENTO

Las láminas para piscinas SOPREMAPOOL 3D 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

Arena, Blanco, Bali, Bali Arena, Bali XL, Negro, Gris, Madera. Consultar el catálogo SOPREMAPOOL para ver la gama completa y actualizada.

CARACTERÍSTICAS		SENSITIVE	MÉTODO DE ENSAYO
Espesor	(mm)	1,80	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 <sup>2</sup> )	2,10	UNI EN 1849-2
Absorción de agua (168 ore a 23 ± 2°C)	(%)	≤ 1,0	EN ISO 62 met. 1
Contenido CaCO <sub>3</sub>	(%)	≤ 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 deslizamiento	(°)	≥ 24	UNI EN 13451-1 DIN 51097
Resistencia al envejecimiento artificial: - exposición 648 MJ/m <sup>2</sup> a los UV entre 300 e 400 nm - nivel de contraste según la escala de grises		≥ 3000 horas ≥ grado 3	EN ISO 4892-2 met. A – ciclo n°1 EN 20105 – A02
Resistencia a los micro organismos: - pérdida de masa	(%)	≤ 1,0	EN ISO 846 met. D
Resistencia a la bacteria streptovorticillium reticulum		Ausencia de manchas	EN ISO 846 met. C Cepa: 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)