

SPECYFIKACJA TECHNICZNA WYKONANIA ZADASZENIA MEMBRANOWEGO

1. Tkanina kompozytowa, złożona z włókna poliestrowego jako bazy (HTP), powlekana PVC oraz pokryta obustronnie (lepsza odporność na zabrudzenia) dodatkowymi warstwami zabezpieczającymi – kalibrowane PVDF (celem uzyskania odpowiedniej przepuszczalności światła).
2. Tkanina wykonana w technologii dwukierunkowego (pod kątem prostym do siebie) napinania włókien, podczas procesu powlekania (aby uzyskać większą stałość wymiarową oraz jednakową we wszystkich kierunkach odporność na rozciąganie). Np. technologia PRECONSTRAINT®.
3. Tkanina :

– włókno	– 1100/1670
DtexPESHT	
– waga	– 1050 g/m ²
– wytrzymałość na rozciąganie (wątek/osnowa)	– 560/560 daN/5cm
– wytrzymałość na rozerwanie materiału naderwanego	– 80/65 daN
– grubość	– 0,78 mm
– gwarantowany zakres pracy w temperaturach	– -30°C÷70°C
4. Dopuszcza się zgrzewanie tkaniny jedynie za pomocą urządzenia HF (zgrzewarka wysokiej częstotliwości). Wymagana maszyna – minimum 16 KW.
5. Operacje zgrzewarką typu Hot–Air lub Hot–Wedge możliwe jedynie przy zgrzewaniu elementów pomocniczych lub maskujących.
6. Klejenie – nie możliwe przy tego typu konstrukcji.
7. Szycie, dopuszczalne, przy zachowaniu zabezpieczeń przeciw promieniom UV.
8. Dla zachowania wytrzymałości zgrzewu: Typ I=40mm HF; Typ II= 60 mm HF; Typ III= 80 mm HF; Typ IV= 80 mm lub szerszy.
9. Wytrzymałość zgrzewu na rozerwanie powinna pozostać na poziomie 85% wartości przy 23°C. Powyższe powinno być potwierdzone testami laboratoryjnymi, jak również wytrzymałość na rozerwanie materiału naderwanego.
10. Należy również wykonać dwukierunkowy (bi–axial) test na rozciąganie, na odpowiednim oprzyrządowaniu, w warunkach laboratoryjnych. Zwrócić uwagę,

aby badaniu zostały poddane wszystkie partie produkcyjne tkaniny, jeśli tkanina jest wyprodukowana w kilku etapach.

11. Wykroje brytów powinny być skompensowane o wynik testów dwukierunkowych. Bryty powinny być wykrajane w tym samym kierunku włókien tkaniny.
12. Zakładki zgrzewów powinny uwzględniać kierunek spływu wody.
13. Wykroje brytów należy wykonać ploterem zasysającym tkaninę do stołu (wskazuje na dokładność wykonania). NIE RĘCZNIE !!! Tolerancja wycinania nie większa niż ± 2 mm.
14. Wszystkie krzywizny powinny być łukami, a nie linią poligonalną.
15. Aby zagwarantować jednakową barwę całej membrany, zaleca się korzystanie z jednej partii produkcyjnej tkaniny.
16. Wątek i osnowa w tkaninie powinny przecinać się po kącie $90^\circ \pm 2^\circ$, włókna muszą być liniami prostymi.
17. Stalowe liny brzegowe należy mocować w kieszeniach brzegowych.
18. Kieszenie brzegowe powinny być wzmocnione, aby uniknąć przecięcia.
19. Mocowania lin – zagniatane na prasie.
20. Wszystkie elementy metalowe, stykające się z membraną powinny mieć kształty nieostre, w razie potrzeby szlifowane.
21. Wszystkie elementy metalowe konstrukcji powinny być zabezpieczone przed korozją przez ocynkowanie i pomalowanie proszkowe lub inną metodą wybraną przez inwestora.