Liquido per collaggio

Descrizione del prodotto

Il liquido per collaggio viene utilizzato per la saldatura per fusione di swissporSottotetto Difuplan Top e Difuplan Top GS 330, così come per le sovrapposizioni di fogli in PVC rigido nell'ambito d'impiego di KISODUR Coppelle.



Contenitore	1 l / 5 l
Colore	incolore

Caratteristiche del prodotto

- ✓ fluido, volatile
- ✓ incolore
- ✓ contiene solventi

Applicazioni

Funzione e applicazione

Tetto a falde

- ✓ Mezzo di saldatura per fusione omogenea e senza giunture di swissporSottotetto Difuplan Top

KISODUR

- ✓ Mezzo di saldatura per fusione omogenea e senza giunture di fogli in PVC rigido

Componente e utilizzo

Tetto a falde

- ✓ saldatura per fusione di sovrapposizioni, raccordi e rivolti su swissporSottotetto Difuplan Top

KISODUR

- ✓ saldatura per fusione di sovrapposizioni di fogli in PVC rigido nell'ambito del rivestimento di KISODUR Coppelle

Nessuna raccomandazione

Steildach / KISODUR

- ✗ swissporSottotetto Difuplan
- ✗ swissporSottotetto Polymer
- ✗ temperatura di lavorazione < +5°C

Valori tecnici

Caratteristica	Simbolo	Norma	Unità	Valore
Densità			**g/cm^3**	**0.89**
Temperatura dell'aria			**°C**	**+ 5 - + 35**
Temperatura del sottofondo			**°C**	**+ 5 - + 35**
Temperatura del materiale			**°C**	**+ 5 - + 35**

Avvertenze

swisspor AG
Bahnhofstr. 50
CH-6312 Steinhausen
info@swisspor.com
Tel. +41 56 678 98 98

Commerciale
Tel. +41 56 678 98 98
verkauf@swisspor.ch
bestellungen@swisspor.com

Supporto tecnico
Tel. +41 56 678 98 00
technik@swisspor.com

Creato 2026-11-04

Liquido per collaggio

Applicazione	La zona di sovrapposizione deve essere asciutta e pulita, priva di polvere o particelle. Rimuovere accuratamente le impurità che causano distacchi, come oli e grassi. L'applicazione del solvente per saldatura avviene su un solo lato, sulla parte inferiore della zona di sovrapposizione ripiegata all'indietro per mezzo di un pennello oppure, idealmente, di un flacone con pennello. Per la saldatura a freddo di swissporSottotetto Difuplan Top e Difuplan Top GS 330. Lavorazione possibile da + 5 °C, temperatura ideale per la lavorazione 18–20 °C. Larghezza della saldatura ≥7cm (ca. il doppio della larghezza del pennello). Bagnare sufficientemente, soprattutto ai bordi. In seguito, posare immediatamente la membrana, strofinare delicatamente con il dorso della mano e passare con un rullo di pressione in direzione perpendicolare rispetto alla saldatura. Passare con decisione anche sopra la saldatura. Durante il tempo di evaporazione del solvente per saldatura la giunzione non deve essere sottoposta a sollecitazioni meccaniche.
Norme	È indispensabile attenersi alle norme vigenti e rilevanti per l'applicazione e implementare i loro requisiti in modo coerente. Devono essere rispettate anche le istruzioni di montaggio e le direttive di lavorazione di swisspor AG, nonché le specifiche tecniche delle associazioni di categoria.
Stoccaggio	Max. 48 mesi al fresco e all'asciutto, al riparo dal calore, in locali ben ventilati, nel contenitore originale chiuso ermeticamente.
Sicurezza	Osservare le schede di sicurezza dei prodotti utilizzati.
Note	Queste informazioni si basano sullo stato attuale della tecnica. Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche.

swisspor AG
Bahnhofstr. 50
CH-6312 Steinhausen
info@swisspor.com
Tel. +41 56 678 98 98

Commerciale
Tel. +41 56 678 98 98
verkauf@swisspor.ch
bestellungen@swisspor.com

Supporto tecnico
Tel. +41 56 678 98 00
technik@swisspor.com

Creato 2026-11-04