HILO DE SOLDAR ALVATECH HDPE

HILO DE SOLDAR ALVATECH HDPE, para unir las geomembranas ALVATECH por extrusión o aporte de material fundido, con una formulación a base de polietileno que aporta alta soldabilidad y la mayor compatibilidad con las Geomembranas ALVATECH.
Este producto es idóneo para soldar por extrusión geomembranas de polietileno de alta densidad ALVATECH 5002 (Lisa) y ALVATECH FIX (Estructurada).

CARACTERÍSTICAS	UNIDAD	HILO DE SOLDAR ALVATECH HDPE		Método ensayo
		Diámetro 4.0	Diámetro 5.0	
Aspecto visual	-	Conforme	Conforme	-
Color	-	Negro	Negro	-
Diámetro medio	mm	4.00 ± 5 %	5.00 ± 5 %	-
Densidad con negro carbono	g/cm^3	> 0.940	> 0.940	ASTM D 1505
Contenido en Negro de Carbono	%	2 - 3	2 - 3	ASTM D 4218
Índice de fluidez – 190 º C / 2,16 Kg	g/10 min	≤ 1.0	≤ 1.0	ASTM D1238
Índice de fluidez – 190 º C / 5,0 Kg	g/10 min	≤ 3.0	≤ 3.0	ASTM D1238
Punto de fusión por DSC	ºC	126 ± 10 %	126 ± 10 %	-
OIT estándar	min	≥ 100	≥ 100	ASTM D 3895

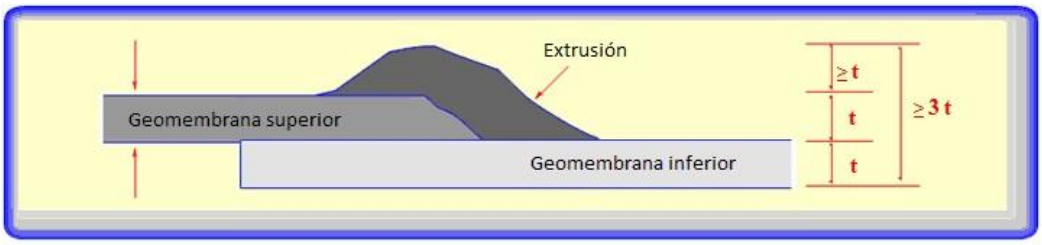
PROTOCOLO para la SOLDADURA POR EXTRUSIÓN

La soldadura por extrusión se realiza con una extrusora portátil que funde el hilo de soldar ALVATECH, formando un cordón de polietileno que cubre las dos piezas o geomembranas a unir. Este tipo de soldadura sólo se utiliza en zonas de unión de varios paños (puntos triples) y en puntos donde no sea posible la realización de soldadura automática de doble pista como es el caso de parches de reparación, unión entre geomembrana-perfil PEAD ó geomembrana-tubería.

Para garantizar la durabilidad de la soldadura es preciso utilizar un hilo de soldar compatible con la geomembrana, y que esté hecho con una materia prima y aditivos necesarios, para asegurar la misma vida útil que la geomembrana.

La operación de soldadura por extrusión consiste en:

1. Limpieza enérgica de la zona a soldar.
2. Unión de las piezas a unir mediante calor, para fijarlas bien y evitar movimientos durante la soldadura por extrusión.
3. Lijado de una zona de aproximadamente 6 cm común a ambas láminas. Este lijado se realizará siempre en dirección perpendicular a la soldadura, no eliminando más de un 10% del espesor de la lámina.
4. Extrusión del material de aporte. El cordón de soldadura tendrá una anchura mínima de 3 cm y una altura mínima del espesor de la geomembrana. Según muestra la siguiente figura:



La comprobación de esta soldadura se podrá realizar dejando embebido un cordón de hilo de cobre para su comprobación con un chispómetro, o mediante el procedimiento de la campana de vacío.

Esta información se facilita a título orientativo. No son valores garantizados. SOTRAFA no se hace responsable del uso que pueda hacerse de esta información ni el uso final al que se destine el producto, siempre y cuando no sea de aplicaciones propias de la geomembrana. Esta información está sujeta a cambios sin previo aviso. Contacte con SOTRAFA para actualizar esta información.