



SOPREMA

Rozwiązania dla izolacji bitumicznych

**PRAKTYCZNY PRZEWODNIK
WYKONAWSTWA**

ALSAN FLASHING

System płynnej izolacji



Rozwiązania dla izolacji płynnych

■ SPIS TREŚCI

1	WPROWADZENIE	3
2	PRZEZNACZENIE – ZAKRES ZASTOSOWANIA	3
2.1	Zakres zastosowania	3
2.2	Wykonywanie obróbek kątowych w systemie ALSAN FLASHING	4
3	PODŁOŻA NADAJĄCE SIĘ DO APLIKACJI ALSAN FLASHING	4
4	WYKONANIE USZCZELNIENIA W CZĘŚCI PŁASKIEJ DACHU	5
5	WYWINIĘCIE	6
6	OBRÓBKA KĄTOWA ALSAN FLASHING	6
6.1	Dopuszczalne podłoża	6
6.2	Prace przygotowawcze	6
6.21	Powierzchnia pozioma	6
6.211	Papa nawierzchniowa pokryta łupkiem mineralnym	6
6.212	Papa nawierzchniowa pokryta aluminium	6
6.213	Papa podkładowa pokryta folią termotopliwą	6
6.214	Wykończenie z piaskowca	6
6.215	Powłoka wykonana z EPDM, np. firmy Carlisle Resitrix	6
6.216	Profile z twardego PVC, np. rama okienna	7
6.22	Powierzchnia pionowa	7
6.221	Podłoże betonowe	7
6.222	Profile metalowe	7
6.223	Podłoże drewniane	8
6.224	Profile z twardego PVC np. rama okienna	8
6.3	Obróbka narożnikowa na poziomie paroizolacji	8
6.4	Wykonanie obróbki kątowej w systemie ALSAN FLASHING	8
6.41	Warunki klimatyczne	8
6.42	Nakładanie żywicy ALSAN FLASHING	9
6.5	Czas schnięcia	10
6.6	Elementy ochronne obróbek kątowych ALSAN FLASHING	10
6.7	Wykończenia opcjonalne	10
6.71	Łupek mineralny	11
6.72	CURAL	11
7	PRODUKTY	12
7.1	Żywica poliuretanowo-bitumiczna ALSAN FLASHING	12
7.2	Materiały pomocnicze	13
7.21	Taśmy wzmacniające	13
7.22	Rozcieńczalniki	13
8	NARZĘDZIA NA GORĄCE POWIETRZE	13
9	PRODUKCJA MATERIAŁÓW	13
10	STOSOWANIE I POMOC TECHNICZNA	14
11	KONSERWACJA	14
12	BEZPIECZEŃSTWO ROBÓT	14
13	PODSTAWOWE BŁĘDY WYKONAWCZE	14
	ZAŁĄCZNIK 1: PROTOKÓŁ ODBIORU ROBÓT	15
	RYSUNKI : Detale wykonywania izolacji-przekrycie dachowe	16-21

1 WPROWADZENIE

System **ALSAN FLASHING** jest unikalnym systemem hydroizolacji firmy SOPREMA przeznaczonym do wykonywania wszelkiego rodzaju obróbek narożnikowych oraz wykończeń w płaszczyźnie dachu, w miejscach trudnodostępnych, z ograniczeniem dostępu ognia lub przy łączeniu różnorodnych materiałów budowlanych.

System ALSAN FLASHING jest masą jednoskładnikową, gotową do stosowania. Charakteryzuje się niewielką grubością izolacji (od 1,1 mm).

Jest odporny na promieniowanie UV, a więc nie wymaga stosowania dodatkowych zabezpieczeń w postaci obróbek blacharskich.

Dzięki swoim parametrom fizykochemicznym nie wymaga również stosowania podkładu gruntującego.

2 PRZEZNACZENIE - ZAKRES ZASTOSOWANIA

2.1 Zakres zastosowania

System **ALSAN FLASHING** jest stosowany w miejscach, w których używanie płomienia palnika jest zabronione lub niebezpieczne, na przykład:

- w otoczeniu produktów łatwopalnych,
- przy profilach świetlika,
- przy profilach okiennych, balkonowych z PCV,
- membranach EPDM.

System **ALSAN FLASHING** stosuje się w miejscach, w których występują trudności przy wykonaniu tradycyjnej obróbki kątowej z papy termozgrzewalnej, na przykład:

- złożone obróbki kątowe o licznych kątach,
- miejsca trudno dostępne ze względu na ograniczoną powierzchnię,
- okrągłe elementy jak: rury, kominki wentylacyjne itp.

Zastąpienie tradycyjnych obróbek kątowych, wykonywanych z pap termozgrzewalnych w systemie **ALSAN FLASHING** jest proste i ekonomiczne oraz nie wymaga specjalistycznych umiejętności.

System jest stosowany:

- na nowych i przeznaczonych do renowacji pokryciach dachowych z pap bitumicznych,
- w podziemnych częściach budowli,
- na tarasach, balkonach, pomiędzy różnymi podłożami wymagającymi połączenia ciągłą hydroizolacją,
- na pokryciach wykonanych w technologii EPDM,
- na dachach zielonych,
- do renowacji rynien wewnętrznych, koryt, ścianek świetlików,
- do izolacji przejść przez dachy, stropy i stropodachy żelbetowe, drewniane, z izolacją z papy bitumicznej,
- do wykonania dylatacji między materiałami o różnej rozszerzalności,
- do naprawy pokryć metalowych.

2.2 Wykonywanie obróbek kątowych w systemie ALSAN FLASHING

Parametry mechaniczne, odporność na promieniowanie UV i przyczepność systemu **ALSAN FLASHING** do różnorodnych podłoży, pozwalają na rezygnację z tradycyjnych obróbek blacharskich.

Umożliwia to wyeliminowanie takich robót jak: obróbki blacharskie attyk, standardowe obróbki blacharskie (listwy dociskowe) zabezpieczające papę wywiniętą w pionie.

Wykonanie obróbki kątowej **ALSAN FLASHING** następuje po wykonaniu izolacji papowej na powierzchni poziomej (Rys. 1).

Obróbki blacharskie są niezbędne na tarasach (Rys. 2a), z wyjątkiem:

- tarasów podniesionych, z posadzką z płyt ceramicznych, betonowych, lub desek,
- tarasów na wspornikach SOPREMA, gdzie obróbki kątowe kończą się poniżej poziomu wykończenia płytek (Rys. 2b).

3 PODŁOŻA NADAJĄCE SIĘ DO STOSOWANIA ALSAN FLASHING

- konstrukcje murowane,
- konstrukcje żelbetowe,
- konstrukcje stalowe (po uprzednim odtłuszczeniu),
- konstrukcje drewniane, płyty drewnopochodne,
- podłoża bitumiczne, z mas bitumicznych,
- papy termozgrzewalne (modyfikowane i niemodyfikowane),
- tynki mineralne i akrylowe,
- profile aluminiowe,
- blachy stalowe powlekane poliestrem (po zmatowieniu i odtłuszczeniu),
- twarde PVC (po zmatowieniu i odtłuszczeniu),
- membrany EPDM (po zmatowieniu i odtłuszczeniu).

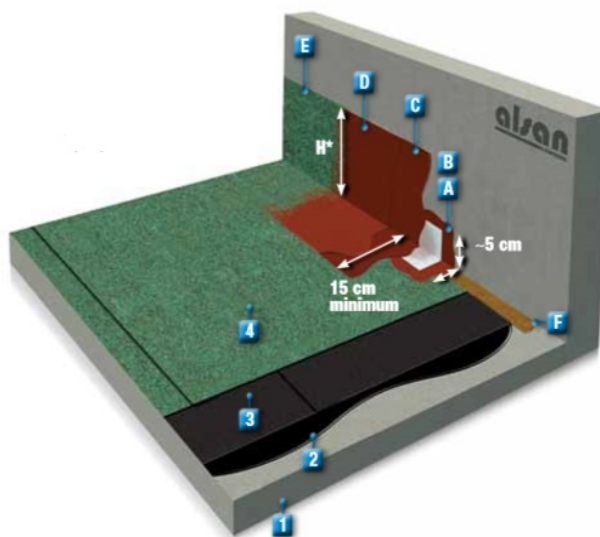
4 WYKONANIE USZCZELNIENIA W CZĘŚCI PŁASKIEJ DACHU

Papy termozgrzewalne SOPREMA układane są w części poziomej do krawędzi podstawy narożnika, a następnie wykańczane w systemie **ALSAN FLASHING**.

Prawidłowy przebieg prac wymaga, by przed przerwaniem aplikacji żywicy lub zakończeniem uszczelniania dachu w związku z niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi, system obróbki był zabezpieczony przed wodą opadową, szczególnie u podstawy obróbki narożnikowej, poprzez jedno z następujących rozwiązań:

- wypełnienie narożnika żywicą **ALSAN FLASHING**,
- wklejenie w narożniku taśmy **VOILE FLASHING** za pomocą **ALSAN FLASHING**, która stanowi wzmocnienie opisane w § 6.42 (rys. 4, 5).

- 1** Podłoże
- 2 3 4** Bitumiczne hydroizolacje membranowe
- A B** Żywica ALSAN FLASHING (500g/m²) z bezpośrednio wklejoną taśmą ALSAN VOILE
- C** Obróbka kątowa z ALSAN FLASHING - 1 warstwa (900 g/m²)
- D** Obróbka kątowa z ALSAN FLASHING - 2 warstwa (700 g/m²) lub ALSAN FLASHING SILVER - 2 warstwa (700 g/m²)
- E** Posypka
- F** Proponowane wypełnienie ALSAN FLASHING + ALSAN Silice Fine



5 WYWINIĘCIE

Podłoże pod obróbkę pionową może być ocieplone. Dopuszczalne materiały izolacyjne, jako podłoża bezpośrednie, powinny być sztywne i niepodatne na odkształcenia, np:

- perlit włóknisty (płyty FESCO),
- szkło komórkowe (piankowe),
- dla niewielkich przekrojów, sztywna pianka poliuretanowa.

6 OBRÓBKA KĄTOWA W SYSTEMIE ALSAN FLASHING

6.1 Dopuszczalne podłoża

Patrz § 3.

6.2 Prace przygotowawcze

6.21 Powierzchnia pozioma obróbki

Podłoże powinno być czyste i suche bez zastoin wody, oczyszczone z tłuszczu, starych powłok malarskich, środków antyadhezyjnych i innych luźnych części, nie przemarznięte.

Prace przygotowawcze opisane poniżej są wykonywane w miejscu podstawy przyszłej obróbki kątowej **ALSAN FLASHING** na szerokość minimum 15 cm.

6.211 Papa nawierzchniowa pokryta łupkiem mineralnym

Przed nałożeniem **ALSAN FLASHING** łupek mineralny nie związany z bitumem należy usunąć za pomocą szczotki drucianej. Żywica **ALSAN FLASHING** po nałożeniu na łupek mineralny wtopi go w bitum, przez co zostanie uzyskana jednolita struktura materiału – bez widocznego śladu „doklejenia”.

Można również wtopić łupek za pomocą palnika uzyskując powierzchnię w czarnym kolorze. Po tym zabiegu należy odczekać do ostygnięcia podłoża.

6.212 Papa nawierzchniowa pokryta aluminium

Przed ułożeniem **ALSAN FLASHING** należy usunąć aluminium poprzez nacięcie warstwy aluminium, następnie podgrzać palnikiem część aluminium przeznaczonej do usunięcia i odspojenie jej, np. za pomocą szpachelki.

6.213 Papa podkładowa pokryta folią termotopliwą

Przed ułożeniem **ALSAN FLASHING** należy usunąć (stopić) na szerokości obróbki folię termotopliwą za pomocą palnika.

6.214 Wykończenie z piaskowca

Nie związany piasek należy usunąć szczotką i odkurzyć.

6.215 Powłoka wykonana z EPDM, membrana EPDM

Należy usunąć luźne frakcje np piasek, powierzchnię uszorstnić i odtłuścić.

UWAGA !

Producent membrany określa gwarancję na produkt, w zależności od użycia rozpuszczalników do odtłuszczenia membrany – nie jest wskazane stosowanie niezgodzonych rozpuszczalników.

Rozcieńczalnik DILUANT V nie reaguje z membraną EPDM (nie rozpuszcza, nie uszkadza powierzchni), powodując odtłuszczenie powierzchni membrany.

Delikatne uszorstnienie powierzchni, np. miękką szczotką drucianą powinno nastąpić przed nałożeniem żywicy tak, aby nie uszkodzić powierzchni membrany.

6.216 Profile z twardego PVC, np. rama okienna

Folia ochronna lub ochronno-dekoracyjna musi zostać usunięta z profilu na powierzchni przewidzianej pod żywicę.

Powierzchnię ramy w okolicach uszczelnienia zabezpieczyć taśmą malarską. Miejsce, które ma zostać uszczelnione żywicą musi zostać odtłuszczone, uszorstnione, np. papierem ściernym o granulacji 80, nie pozostawiając głębokich rys.

Opcjonalnie, zamiast taśm malarskich producent zaleca zastosowanie taśmy systemowej przyczepnej do różnych podłoży (blacha, profile PVC) o nazwie Sopratape 2 w 1. Powierzchnia ram w okolicach uszczelnienia powinna zostać zabezpieczona taśmą Sopratape 2 w 1 przed nałożeniem żywicy. Z taśmą postępować, jak w instrukcji tego produktu.

Wszystkie przerwy między ramą okienną a konstrukcją, należy uzupełnić pianką montażową, odczekać do wyschnięcia, odciąć na równo. Na taką powierzchnię nałożyć **ALSAN FLASHING**.

6.22 Powierzchnia pionowa obróbki

Podłoże obróbki kątowej pionowej **ALSAN FLASHING** powinno być czyste i suche wolne od pyłów, powłok, malarskich i zabrudzeń. W zależności od rodzaju podłoża należy je właściwie przygotować.

6.221 Podłoże betonowe

Podłoże betonowe powinno być wytrzymałe, suche, czyste, bez widocznych śladów wilgoci, nie przemarznięte oraz oczyszczone z mlecza cementowego

W przypadku występowania na powierzchni luźnych frakcji, pyłów, plam oleju, smarów i innych zanieczyszczeń należy je bezwzględnie oczyścić za pomocą dostępnych metod.

6.222 Profile metalowe

- elementy nowe należy odtłuścić,
- elementy podlegające renowacji należy oczyścić ze śladów utleniania, rdzy, luźnych frakcji farby, itp.

6.223 Podłoże drewniane

Z podłoża należy usunąć ewentualne zabrudzenia, kurz, ubytki w lakierze, luźne frakcje.

6.224 Profile z twardego PVC, np. rama okienna lub inne elementy w płaszczyźnie dachu

Folia ochronna lub ochronno-dekoracyjna musi zostać usunięta. Powierzchnię ramy w okolicach uszczelnienia zabezpieczyć taśmą malarską.

Miejsce, które ma zostać uszczelnione żywicą musi zostać odtłuszczone i uszorstnione, np. papierem ściernym o granulacji 80, nie pozostawiając głębokich rys.

Opcjonalnie powierzchnia ramy w okolicach uszczelnienia powinna zostać zabezpieczona taśmą Sopratape 2 in 1.

Pozostałe czynności zależą od rodzaju styku z pokryciem dachu.

6.3 Obróbka narożnikowa na poziomie paroizolacji

Przedłużenie paroizolacji z płaszczyzny stropodachu na ścianę budowli zapewnia przede wszystkim tymczasowe zabezpieczenie przed wodami opadowymi, które mogłyby doprowadzić do zawilgocenia podłoża przed wykonaniem właściwej obróbki kątowej na hydroizolacji.

System **ALSAN FLASHING** nadaje się szczególnie do takiej roli.

Obróbka jest niezbędna w przypadku stosowania izolacji termicznej (patrz rys. 3)

Obróbka narożnikowa na paroizolacji jest wykonywana w następujący sposób:

- warstwa żywicy **ALSAN FLASHING** o zużyciu 700 g/m^2 (bez stosowania dodatkowo taśmy VOILE FLASHING) jest nakładana na paroizolację (10 cm w poziomie) i wyprowadzana w pionie na wysokość 5 cm powyżej górnej powierzchni docieplenia.

6.4 Wykonanie obróbki kątowej w systemie ALSAN FLASHING

6.41 Warunki pogodowe

Żywica **ALSAN FLASHING** może być nakładana:

- na podłożu suchym (wilgotność nie przekraczająca $< 5\%$) i bez skroplin,
- w temperaturze od 5° C do 35° C , jeśli temperatura nie mieści się w podanych granicach, należy przedsięwziąć środki ostrożności w celu utrzymania początkowej lepkości żywicy,
- temperatura podłoża od 5° C do max 35° C ,
- temperatura materiału od 3° C do 30° C .

6.42 Nakładanie żywicy ALSAN FLASHING

Żywica **ALSAN FLASHING** jest produktem gotowym do użycia. Przed otwarciem pojemnika najlepiej składować go w stanie odwróconym.

Żywicę po otwarciu należy dokładnie wymieszać, Rozcieńczanie bez konsultacji z producentem jest niedopuszczalne. Produkt nakłada się wałkiem lub pędzlem.

Grubość izolacji od 1,1 mm do 2 mm (z taśmą, posypką)

Przygotowanie i oczyszczenie powierzchni



Wklejenie taśmy **ALSAN VOILE FLASHING** na świeżo ułożony **ALSAN FLASHING** (500 g/m²)



Nalożenie pierwszej warstwy **ALSAN FLASHING** (900g/m²)



Nalożenie drugiej warstwy **ALSAN FLASHING** (700g/m²)



Nalożenie posypki



UWAGA!

Zbyt duża ilość żywicy nałożona jednorazowo powoduje pęcherzykowanie żywicy. co przyczynia się do osłabienia warstw.

Szczeliny pomiędzy częścią pionową a pokryciem bitumicznym części płaskiej stropodachu do 2 cm, wypełnić żywicą **ALSAN FLASHING** zmieszaną z drobnym piaskiem, tak aby otrzymać równe podłoże (rys.4).

Wzmocnienie narożnikowe z taśmy **VOILE FLASHING** (szerokości 0,10 m) jest przyklejane w narożu za pomocą **ALSAN FLASHING** (o zużyciu około 500 g/m² czyli 50 g/mb dla taśmy **VOILE FLASHING**).

UWAGA!

Nie zakryta dokładnie taśma w pierwszej warstwie i zostawiona na drugi dzień, z racji swych właściwości chłonnych i wilgoci z powietrza, staje się niezdadna do użytku.

Taką taśmę trzeba niezwłocznie usunąć i nałożyć ponownie warstwy **ALSAN FLASHING** z taśmą wzmacniającą.

Właściwa hydroizolacja obróbki kątowej systemu **ALSAN FLASHING** realizowana jest poprzez nałożenie dwóch warstw produktu **ALSAN FLASHING** ($900 \text{ g/m}^2 + 700 \text{ g/m}^2$) przy minimalnej obróbce w pionie i poziomie równej $0,15 \text{ m}$ (rys. 4).

Jeśli w części płaskiej dachu zastosowano system pokrycia papowego dwuwarstwowego, wówczas istnieje możliwość wykonania obróbki kątowej **ALSAN FLASHING**, nakładając wzmocnienie z taśmy **VOILE FLASHING** na papie podkładowej.

W takim przypadku, papa nawierzchniowa jest klejona w miejscu wzmocnienia **ALSAN FLASHING** przy użyciu żywicy **ALSAN FLASHING** (około 500 g/m^2).

Taśmę wzmacniającą umieszczamy na świeżej żywicy, także pokrywając taśmę żywica w jej górnej części, upewniając się, iż cała powierzchnia taśmy dokładnie przylega.

Następnie jest wykonywana obróbka kątowa za pomocą **ALSAN FLASHING** ($900 \text{ g/m}^2 + 700 \text{ g/m}^2$), zachowując minimalną obróbkę w pionie i poziomie równą $0,15 \text{ m}$ (rys. 5).

Przy takim wykonaniu obróbki, należy koniecznie sprawdzić, czy folie termotopliwe, zarówno z papy podkładowej jak i nawierzchniowej zostały usunięte.

WAŻNE

Dla prawidłowego działania **ALSAN FLASHING** nie jest wymagane wykończenie w postaci łupka mineralnego.

6.5 Czas schnięcia

Czasy podane są dla temperatury otoczenia $20 \text{ }^\circ\text{C}$. Niższe temperatury spowodują wydłużenie tych czasów, zaś temperatury wyższe, ich skrócenie.

- pokrywanie wzmocnienia **VOILE FLASHING** 1-szą warstwą **ALSAN FLASHING**:
po ok 2 - 3 h,
- pokrywanie 2-gą warstwą **ALSAN FLASHING**: po ok 2 h – zalecany test ręką lub palcem, by sprawdzić, czy zastygła. Czas zastygania zależy od warunków pogodowych.

Przedstawione czasy minimalne mają charakter informacyjny i odnoszą się do polimeryzacji żywicy **ALSAN FLASHING**. Warunki atmosferyczne mogą w znaczny sposób skrócić te czasy, a zwłaszcza ciepłe, wilgotne i wietrzne otoczenie. Zwraca się uwagę na konieczność sprawdzenia temperatury podłoża przed aplikacją żywicy.

6.6 Elementy ochronne obróbek kątowych ALSAN FLASHING

W przypadku tarasów, obróbkę **ALSAN FLASHING** należy zabezpieczyć zgodnie z pkt. 2.2.

6.7 Wykończenia opcjonalne

Żywica **ALSAN FLASHING** jest odporna na promieniowanie ultrafioletowe (UV).

W celu uzyskania wyższej estetyki możliwe są następujące wykończenia.

6.71 Łupek mineralny

Łupek mineralny może być наносzony na drugą warstwę ALSAN FLASHING po około 40 minutach lub w późniejszym czasie na trzecią warstwę o zużyciu żywicy **ALSAN FLASHING** - 250 g/m².

Łupek mineralny dostępny w 8 kolorach zgodnie z paletą kolorów pap SOPREMA.





6.72 CURAL

Aby otrzymać wykończenie w kolorze naturalnego aluminium, należy nałożyć warstwę masy bitumicznej z wypełnieniem ze sproszkowanym aluminium **SOPREMA CURAL** w ilości około 200 do 250 g/m².

7 PRODUKTY

7.1 Izolacja ALSAN FLASHING

Właściwości	ALSAN FLASHING
Definicja	Żywica uszczelniająca, poliuretanowa, jednoskładnikowa, gotowa do użycia
Przeznaczenie	Wykonanie obróbki kątowej uszczelniającej w systemie bezpłomieniowym
Postać	Masa tiksotropowa
Opakowanie	5 kg; 15 kg
	ALSAN FLASHING
	ALSAN VOILE FLASHING

7.2 Materiały pomocnicze

7.21 Taśmy wzmacniające

WŁAŚCIWOŚCI	VOILE de RENFORT	WELON WZMACNIAJĄCY
Definicja	Włóknina poliestrowa stabilizowana siatką poliestrową	Wzmocnienie odkształcalne
Przeznaczenie	Wzmocnienie naroży obróbek kątowych	Wzmocnienie płaszczyzny przy powierzchniowym zastosowaniu ALSAN FLASHING
Rodzaj	Poliester	Poliester
Ciężar (w g/m²)	120	50 g/m ²
Grubość (w mm)	1,00	0,60 mm
Wytrzymałość na rozerwanie: - Długość (w kg/cm) - Szerokość (w kg/cm)	29 46	13 37
Wydłużenie przy rozerwaniu: - Długość (w %) - Szerokość (w %)	60 90	41 160
Opakowanie Rolki (w m) Szerokość (w m)	10 lub 50 0,10	50 0,10 i 0,20

7.22 Rozcieńczalniki

WŁAŚCIWOŚCI	Rozcieńczalnik Diluant V	Rozcieńczalnik Diluant L
Postać	Ciecz bezbarwna	Ciecz bezbarwna
Przeznaczenie	Ewentualne rozcieńczanie produktu ALSAN FLASHING. Oczyszczanie narzędzi - max 0,3 L na 5kg żywicy	Ewentualne rozcieńczanie produktu ALSAN FLASHING. Oczyszczanie narzędzi - max 0,3 L na 5kg żywicy
Własności	Rozcieńczalnik lekki, bardzo lotny	Rozcieńczalnik ciężki, umożliwia spowolnienie utwardzania żywicy w okresie wysokich temperatur i utrzymanie stopnia lepkości

8 NARZĘDZIA NA GORĄCE POWIETRZE

W przypadku, kiedy płomień palnika mógłby być niebezpieczny, prace przygotowawcze na istniejących podłożach, wymagające użycia wysokich temperatur, są realizowane za pomocą narzędzi na gorące powietrze.

9 PRODUKCJA MATERIAŁÓW

Firma **SOPREMA** produkuje system ALSAN FLASHING oraz materiały pomocnicze w swojej fabryce w **Strasburgu**, Francja. W zakładzie obowiązuje certyfikat ISO 9001 oraz poszczególne normy dotyczące produkcji i kontroli jakości materiałów. Stosowanie żywicy **ALSAN FLASHING** odbywa się na podstawie Europejskiej Aprobaty technicznej ETA 08/0114.

10 STOSOWANIE I POMOC TECHNICZNA

Wykonywanie obróbek w systemie **ALSAN FLASHING** powinno być realizowane przez firmy wyspecjalizowane w wykonywaniu hydroizolacji. Mimo, że układanie żywicy nie jest skomplikowane wskazane jest szkolenie przez doradcę technicznego Soprema.

11 KONSERWACJA

Celem zaleceń niniejszych warunków Technicznych jest zapewnienie wysokiej jakości prac hydroizolacyjnych.

Warunek trwałości izolacji może być w pełni spełniony wyłącznie jeśli:

- konstrukcje są poddawane okresowo odpowiedniej konserwacji,
- ich użytkowanie jest zgodne z przeznaczeniem.

Konserwacja następuje po odbiorze prac budowlanych. Obejmuje ona okresowe kontrole inspekcyjne, przynajmniej jedną kontrolę w roku, wykonywaną pod koniec jesieni, po opadnięciu liści.

Obowiązek przeprowadzenia konserwacji spoczywa na Inwestorze po dokonaniu Odbioru Robót.

Czynności konserwacyjne odnoszą się następujących działań:

- utrzymania prawidłowego działania wszystkich instalacji odprowadzających wodę,
- usuwania liści oraz innych zabrudzeń,
- utrzymania w dobrym stanie wszystkich obróbek blacharskich,
- naprawy stwierdzonych przypadkowych nieszczelności.

Wskazówki użytkowania:

- Nie mocować niczego na powierzchni pokrytej izolacją.
- Nie wprowadzać modyfikacji bez opinii specjalisty.

12 BEZPIECZEŃSTWO ROBÓT

Przed użyciem otwartego ognia, należy odsunąć na odległość co najmniej 10 m wszystkie pojemniki z produktami łatwopalnymi.

Wskazane jest zapoznać się z Kartą Charakterystyki Niebezpiecznego Produktu dostępną na stronie www.soprema.pl oraz filmami z aplikacji, dostępnymi na Youtube.

Niezbędne jest zapewnienie odpowiedniej wentylacji pomieszczeń lub stref, w których stosuje się produkty.

13 PODSTAWOWE BŁĘDY WYKONAWCZE.

Brak wklejenia taśmy wzmacniającej Voile de Renfort (ALSAN FLASHING) lub zastosowanie nieoryginalnej taśmy wzmacniającej.

Wklejenie taśmy wzmacniającej z użyciem niedostatecznej ilości żywicy; zauważalne są białe miejsca na taśmie – taśma przesiąknięta wilgocią lub nie nasączona żywicą.

Profil okna nie odtłuszczony, nie zmatowiony, zauważalne ślady kleju po taśmie ochronnej na ramie okiennej PVC. Żywica odspaja się z powodu braku odpowiedniego przygotowania powierzchni.

Mechaniczne uszkodzenie izolacji żywicznej poprzez przykręcenie kątownika z ostrymi krawędziami. Powłoka hydroizolacyjna uległa przecięciu. (zauważalne naprężenia na membranie – zmarszczka).

SOPREMA

ZAŁĄCZNIK 1:

PROTOKÓŁ ODBIORU PRAC

BUDOWA W:

.....

Z UDZIAŁEM OSÓB OBECNYCH W DNIU:

-
- **Wykonawca** - :..... reprezentowany przez.....
 - **SOPREMA Polska Sp. z o.o.** , reprezentowana przez, upoważnionego do przeprowadzania kontroli prac z zastosowaniem systemu **ALSAN FLASHING**.

DATA ZREALIZOWANIA PRAC

Rozpoczęcie robót..... Zakończenie robót.....

Wykonawca oświadcza, że w toku prac były prowadzone czynności kontrolne prac przygotowawczych i robót ulegających zakryciu, zgodnie z zaleceniami wydanymi przez firmę **SOPREMA**, dotyczącymi stosowania systemu **ALSAN FLASHING**.

Oględziny przeprowadzone przez strony wykazały usterki/nie wykazały usterek (niepotrzebne skreślić).

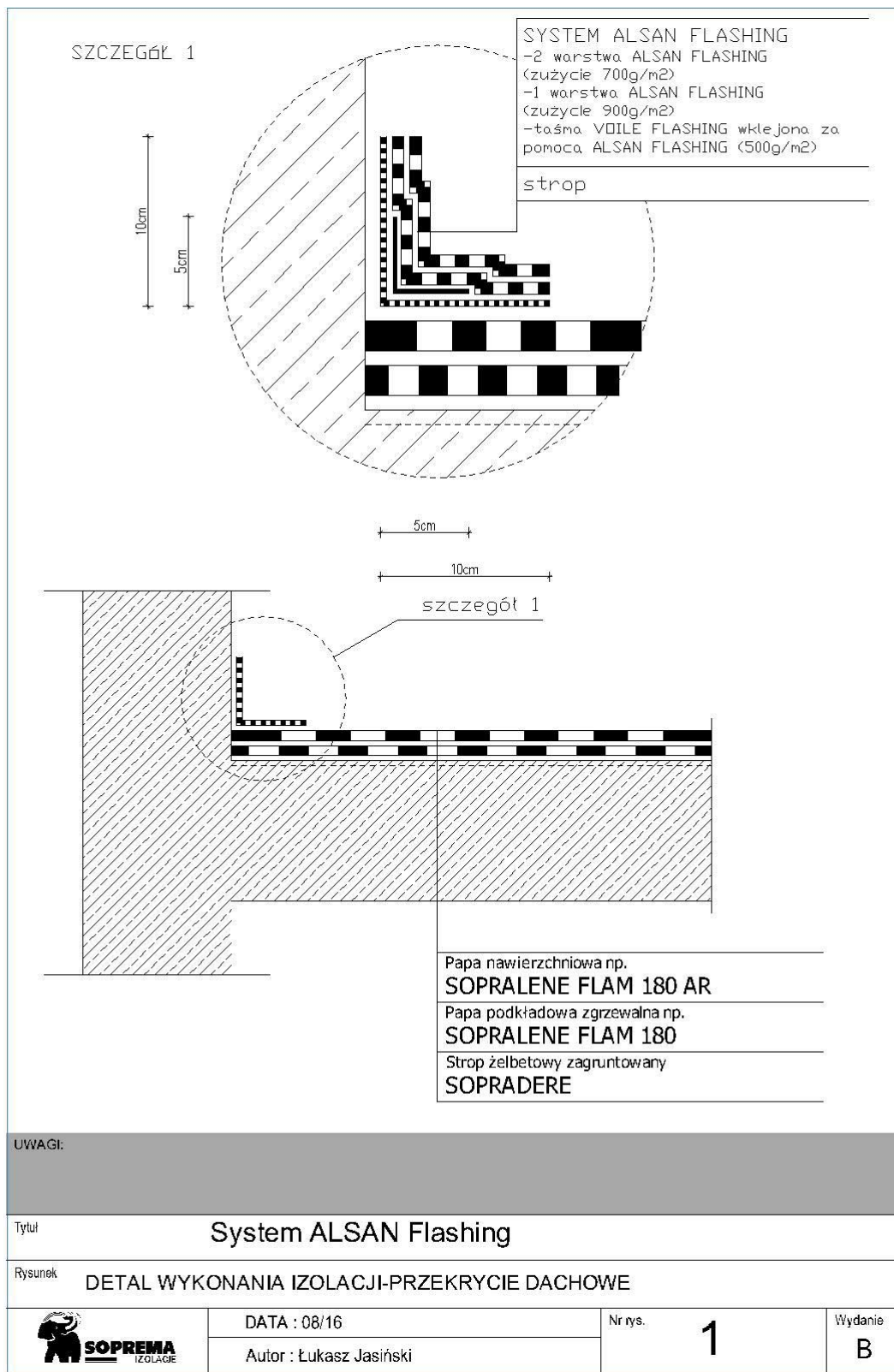
UWAGI I ZALECENIA DLA WYKONAWCY:

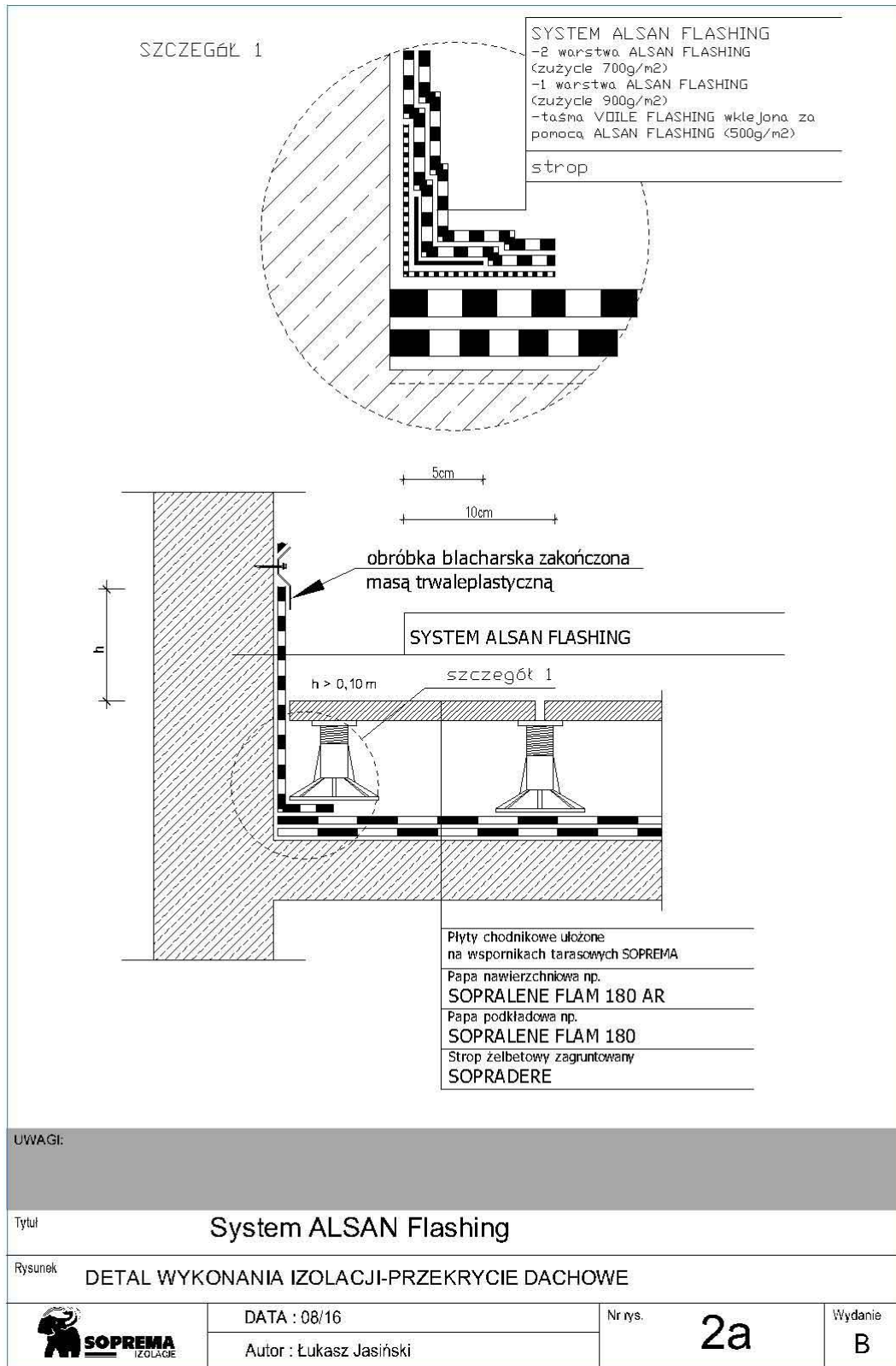
.....
.....
.....

WYKONAWCA: Pieczętka i podpis

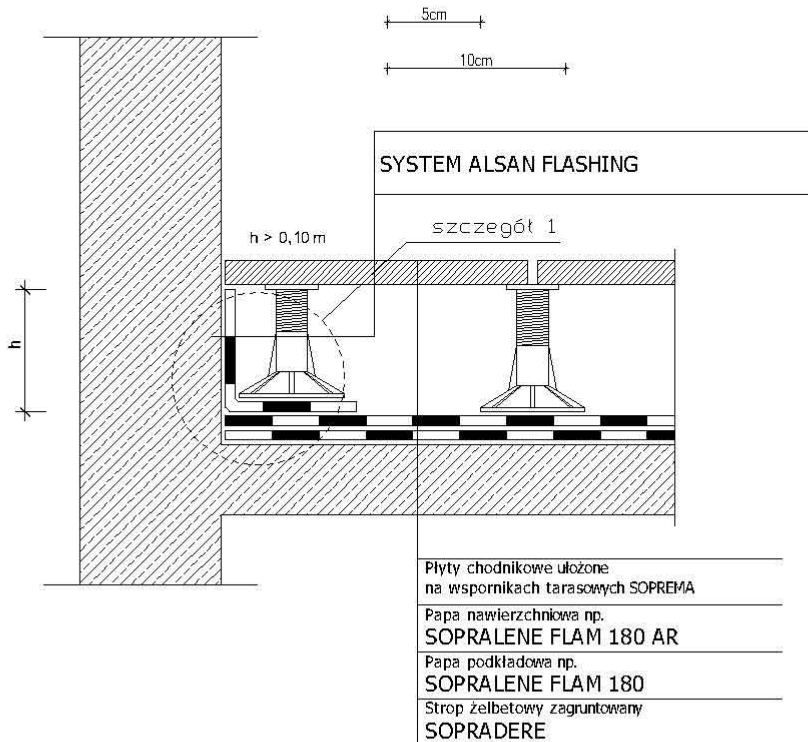
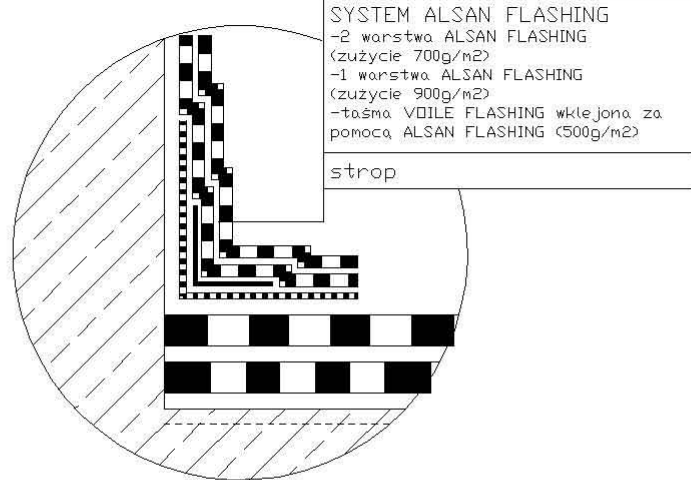
SOPREMA: Pieczętka i podpis

RYSUNKI: Detale wykonywania izolacji - przekrycie dachowe





SZCZEGÓŁ 1



UWAGI:

Tytuł **System ALSAN Flashing**

Rysunek **DETAL WYKONANIA IZOLACJI-PRZEKRYCIE DACHOWE**



DATA : 08/16

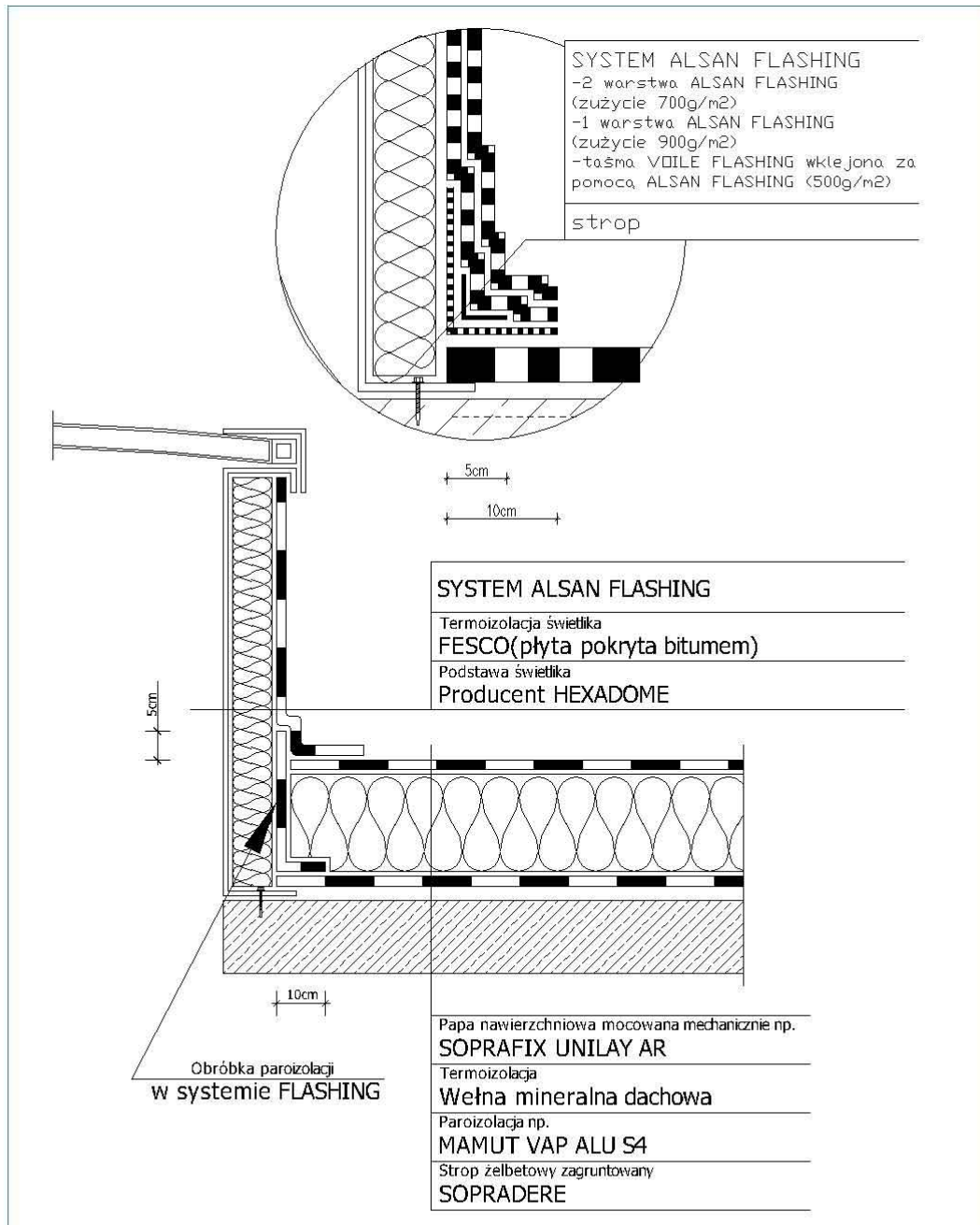
Autor : Łukasz Jasiński

Nr rys.

2b

Wydanie

B

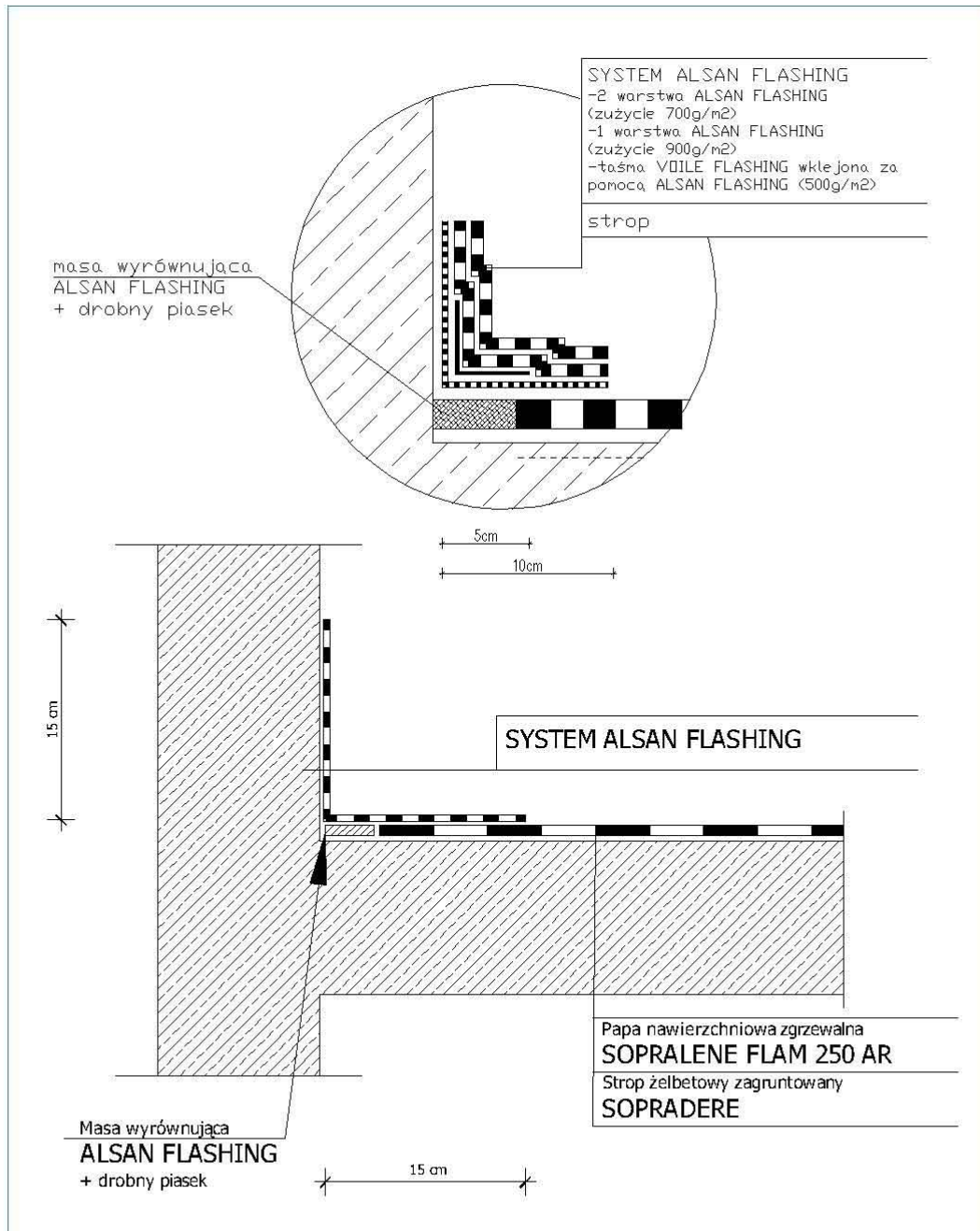


UWAGI:

Tytuł **System ALSAN Flashing**

Rysunek **DETAL WYKONANIA IZOLACJI-PRZEKRYCIE DACHOWE**

	DATA : 08/16	Nr rys. 3	Wydanie B
	Autor : Łukasz Jasiński		

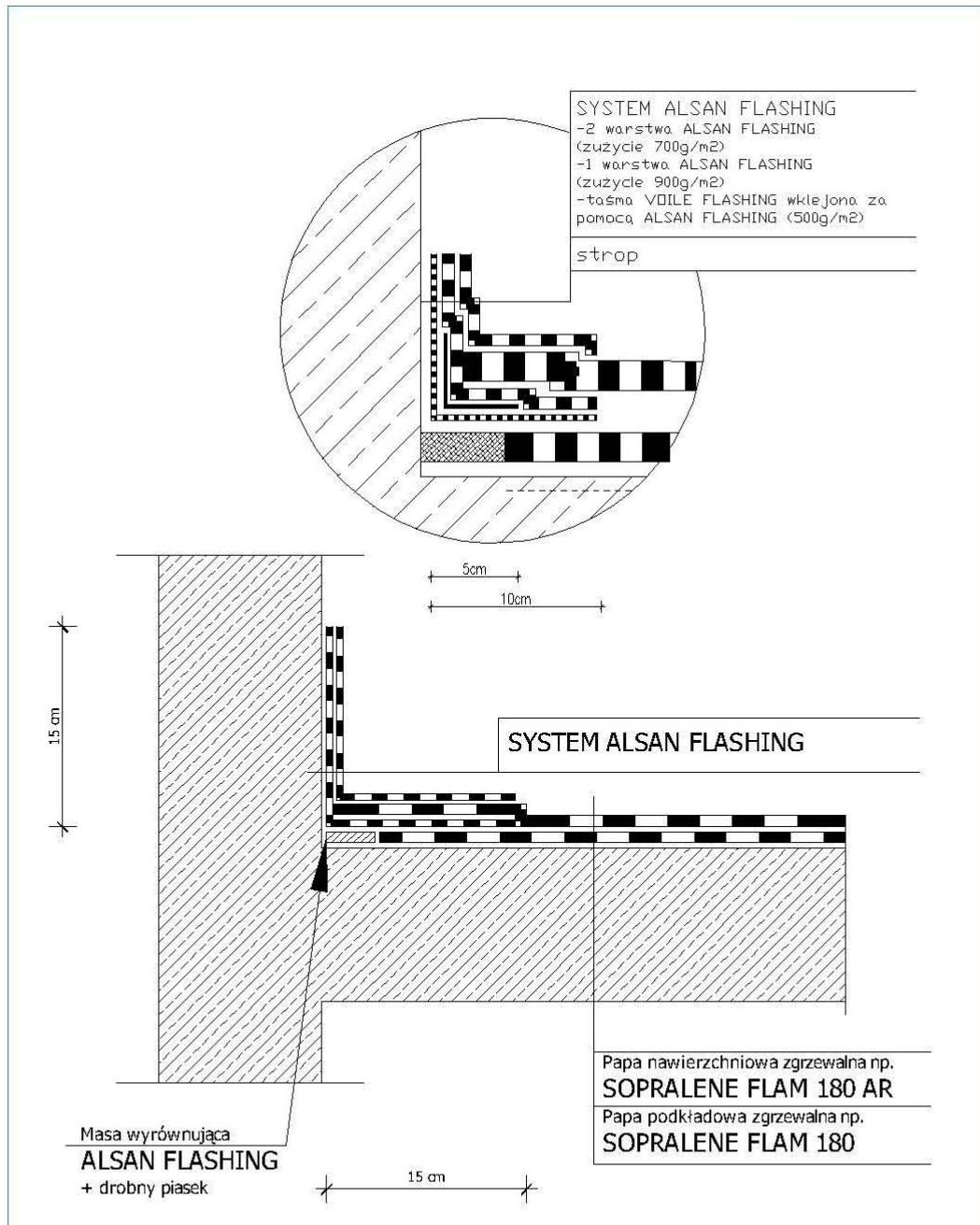


UWAGI:

Tytuł **System ALSAN Flashing**

Rysunek **DETAL WYKONANIA IZOLACJI-PRZEKRYCIE DACHOWE**

	DATA : 08/16	Nr rys. 4	Wydanie B
	Autor : Łukasz Jasiński		



UWAGI:

Tytuł **System ALSAN Flashing**

Rysunek **DETAL WYKONANIA IZOLACJI-PRZEKRYCIE DACHOWE**

	DATA : 08/16	Nr rys. 5	Wydanie B
	Autor : Łukasz Jasiński		