

Geomembranas de auténtico polietileno de alta densidad.

Las geomembranas *PlusTene* son láminas impermeables de polietileno de alta densidad caracterizado según la norma ASTM D 1248 como tipo III (ver cuadro al dorso), que se halla estabilizado con negro de carbón.

Las geomembranas *PlusTene* poseen propiedades homogéneas y estables y se emplean en la impermeabilización de rellenos sanitarios, lagunas de tratamiento cloacal, embalses y canales de riego y piletas de tratamiento industrial.



TABLA DE CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

PROPIEDADES			Espesores (mm)			
			0,8	1,0	1,5	2,0
Densidad	ASTM D 1505	g/cc	0.941			
Tensión a la fluencia	ASTM D 638 M	N/mm ²	17			
Elongación a la fluencia	ASTM D 638 M	%	8			
Tensión a la ruptura	ASTM D 638 M	N/mm ²	32			
Elongación a la ruptura	ASTM D 638 M	%	700			
Resistencia al punzonamiento	ASTM D4833	N	250	300	450	600
Resistencia al rasgado	ASTM 1004	N	100	125	180	240

PRESENTACION			
Se presenta en forma standard con superficies de textura lisa (LL) o rugos en ambas caras (RR) o solo en una de ellas (LR).			
Largo		m	50
Ancho		m	5.90
Espesores		mm	0.8 / 1 / 1.5 / 2

TIPOS DE POLIETILENO (s/norma ASTM D 1248)

Las propiedades de resistencia física y química de las geomembranas de PEAD se hallan directamente vinculadas a la densidad del polímero con el que se elaboran. Pequeñas diferencias de densidad se manifiestan en cambios significativos en las características y propiedades. Por ello, la norma ASTM D 1248 define 5 tipos distintos según los rangos (con diferencia milesimal) de densidad del polímero.

Abreviatura	Denominación	Densidad ⁽¹⁾	Tipo
PEAD	Polietileno de alta densidad ⁽²⁾	$\geq 0.960 \text{ g/cm}^3$	IV
PEAD	Polietileno de alta densidad ⁽³⁾	0.941 a 0.959 g/cm^3	III
PEMD	Polietileno de media densidad	0.926 a 0.940 g/cm^3	II
PEBD	Polietileno de baja densidad	0.910 a 0.925 g/cm^3	I
	Sin nombre	$< 0.910 \text{ g/cm}^3$	0

(1) Cuando la densidad se obtiene por la interposición o colaminado de películas de diferentes polímeros, se obtienen geomembranas híbridas o compuestas, ya que la denominación de polietileno se halla reservada para aquellas en que dicho polímero constituye el 98% del compuesto.

(2) No laminable

(3) Laminable

METODOLOGÍA DE UNIÓN DE PAÑOS



La unión de las láminas se obtiene por soldadura con aire caliente, con cuña caliente o por extrusión.

La soldabilidad y calidad de la soldadura están influenciadas por las condiciones atmosféricas y por el estado superficial de la lámina, por ello, si no existen las condiciones adecuadas, deberán ajustarse los parámetros de soldadura (temperatura, velocidad, presión y limpieza previa) para garantizar la unión de los paños.

70601

Nuestra Oficina Técnica está a disposición de profesionales y usuarios para colaborar en la búsqueda de las soluciones más eficaces en cada caso. Tal apoyo implica no solo el asesoramiento técnico referido al uso de nuestros materiales, sino también las indicaciones de referencia a su especificación y ensayo.

Las informaciones y sugerencias son indicativas, ya que en todos los casos el proyectista debe verificar en las condiciones de cada obra la aptitud del material y los resultados que pueden derivarse de su aplicación.