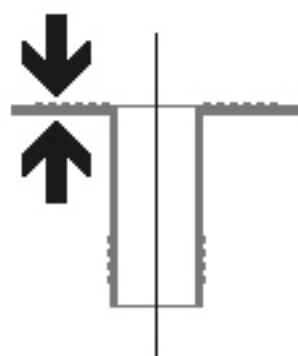
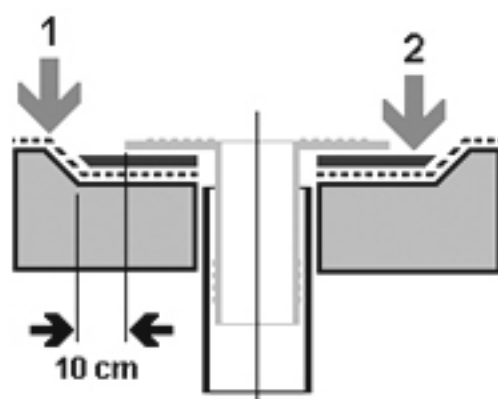


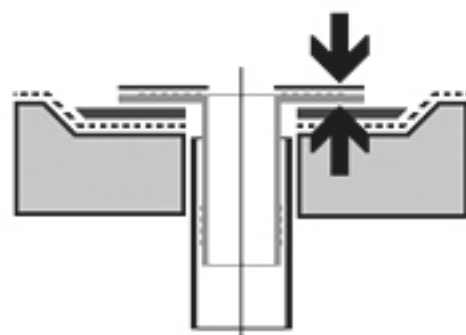
DISEGNI DI BOCCHETTONI PER MEMBRANE BITUME POLIMERO (parte 2)



In produzione, al fine di favorire l'estrazione dei bocchettoni dagli stampi, viene utilizzato un distaccante a base di olii silconici. Queste sostanze creano una pellicola che può favorire una imperfetta adesione delle membrane bitume polimero nei confronti delle flange. Si raccomanda pertanto di attenersi a quanto segue :
-- estratti i bocchettoni dalla scatola di imballaggio, occorre procedere alla pulizia di quelle superfici che andranno a contatto con le membrane. Per questa pulizia si preveda l'impiego di un solvente (p.e Trielina), da passare con uno straccio sulle superfici interessate. Quale alternativa, in assenza di solvente, si può procedere alla sfiammatura delle anzidette superfici.



Stesura di una mano di primer bituminoso a solvente (1), avente funzioni di promotore d'adesione e depolverante, sulla superficie del supporto. Applicazione a fiamma di una controflangia inferiore in membrana bitume polimero (2) a contatto col supporto. Questa controflangia, posata in totale aderenza sul fondo della sede ribassata, deve sbordare per 10 cm circa rispetto ad ogni lato della sovrastante flangia del bocchettone. Taglio della membrana e sua rifinitura in corrispondenza del foro del bocchettone.



Inserimento del bocchettone nel foro di scarico predisposto, previa sfiammatura della superficie a vista della controflangia in mbp e riscaldamento della superficie inferiore della sua flangia. Saturazione della superficie esterna della flangia mediante la spalmatura di bitume caldo (compound bituminoso), ricavato dal rinvenimento a fiamma di ritagli di membrana bitume polimero.