



## NEXLER Stick obróbkowa (szer. 0,5 m)

### Papa obróbkowa samoprzylepna podkładowa

#### DANE TECHNICZNE

|  |  |
|--|--|
| Rodzaj osnowy  | welon szklany  |
| Powłoka na stronie wierzchniej   | folia  |
| Giętkość w niskiej temperaturze  | ≤ -20°C  |
| Szerokość  | 0,5 m  |
| Prostoliniowość  | ≤ 10 mm na 5 m długości rolki  |
| Grubość  | (2,5 ± 0,2) mm   |
| Odporność na działanie ognia zewnętrznego*<br>*dotyczy przebadanych układów warstw                       | B <sub>roof</sub> (t <sub>1</sub> ), B <sub>roof</sub> (t <sub>2</sub> ) |
| Reakcja na ogień   | klasa E  |
| Wodoszczelność:<br>wodoszczelna przy ciśnieniu   | ≥ 2 kPa (metoda A)<br>≥ 10 kPa (metoda A)                                |
| Wytrzymałość na rozciąganie:<br>- kierunek podłużny<br>wydłużenie<br>- kierunek poprzeczny<br>wydłużenie | 450 ± 150 N/50 mm<br>(4 ± 2) %<br>300 ± 150 N/50 mm<br>(4 ± 2) %         |
| Odporność na przerastanie korzeni  | NPD  |
| Odporność na obciążenie statyczne  | ≥ 5 kg (metoda A)  |
| Odporność na uderzenie   | ≥ 600 mm (metoda A)  |
| Wytrzymałość na rozdzielanie:<br>- kierunek podłużny<br>- kierunek poprzeczny                            | 150 ± 100 N<br>100 ± 50 N  |
| Wytrzymałość złącza:<br>- ścinanie<br>• zakład podłużny<br>• zakład poprzeczny                           | 300 ± 150 N/50 mm<br>450 ± 150 N/50 mm                                   |
| Trwałość:<br>- trwałość po sztucznym starzeniu/degradacji, wodoszczelność<br>- odporność na chemikalia   | ≥ 2 kPa (metoda A)<br>zgodnie z załącznikiem A normy EN 13969            |
| Odporność na spływanie w podwyższonej temperaturze   | 100°C  |

#### Wytrzymałość na odrywanie papy od płyt styropianowych:

|   |              |
|---|--------------|
| - w temperaturze 23°C i przy wilgotności 50%      | 110 ± 7 kPa  |
| - po 24 godzinnym oddziaływaniu wody w temp. 20°C | 100 ± 9 kPa  |
| - po 24 godzinnym oddziaływaniu temperatury 70°C  | 140 ± 11 kPa |

#### Wytrzymałość na oddzieranie papy od powierzchni płyt styropianowych:

|                                      |              |
|--------------------------------------|--------------|
| - siła oddzierająca papę od płyt EPS | 14,4 ± 1,5 N |
|--------------------------------------|--------------|

|                         |  |
|-------------------------|--|
| Dokument(y) odniesienia | EN 13707:2004+A2:2009<br>EN 13969:2004;<br>EN 13969:2004/A1:2006 |
|-------------------------|--|

#### WŁAŚCIWOŚCI

- Podwójna modyfikacja SBS
- Doskonałe właściwości samoprzylepne
- Elastyczna
- Łatwa i wygodna w montażu obróbek dachowych
- Zapewnia szybki i łatwy montaż na połączeniu pion/poziom każdego elementu dachu (kominy, atyki, rury wentylacyjne itp.)
- Wygodna w stosowaniu na fundamentach
- Montowana metodą samoprzylepną i mechanicznie



12 LAT GWARANCJI



2xSBS

ŁATWOŚĆ I SZYBKOŚĆ  
W STOSOWANIU

#### ZASTOSOWANIE

- Przeznaczona do wykonywania obróbek dachowych, w tym obróbek pionowych
- Warstwa podkładowa w wielowarstwowych pokryciach dachów, tarasów i balkonów, na każdy typ podłoża
- Na podłoża betonowe, blaszane i drewniane, z termoizolacją lub bez termoizolacji
- Szczególnie polecana na EPS
- Izolacja przeciwwilgociowa podziemnych elementów budowli (typ A)

NA DACHY, TARASY  
I BALKONYMOCOWANIE  
MECHANICZNE

SAMOPRZYLEPNA

## OPAKOWANIA

### Polska

- Długość rolki: 10 m
- Ilość na palecie:  
48 rolek (240 m<sup>2</sup>)

### Eksport

- Długość rolki: 10 m
- Ilość na palecie:  
48 rolek (240 m<sup>2</sup>)

## SPOSÓB STOSOWANIA

### WARUNKI STOSOWANIA

Wykonywanie izolacji z zastosowaniem papy **NEXLER Stick obróbkowa** powinno odbywać się według projektu technicznego, zgodnie z obowiązującymi przepisami budowlanymi i szczegółowymi wytycznymi do projektowania i wykonywania izolacji zawartymi w Systemach Izolacji Nexler oraz w Karcie Technicznej.

Montaż papy powinien być przeprowadzony w temperaturze otoczenia powyżej +10°C i wymóg ten dotyczy pory dnia i nocy.

Nie należy prowadzić prac izolacyjnych podczas silnego wiatru i opadów atmosferycznych.

### PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Podłoże powinno spełniać następujące wymagania:

- podłoże suche (beton jest w stanie powietrzno-suchym, bez widocznych śladów wilgoci i zaciemnień spowodowanych wilgocią),
- podłoże czyste (powierzchnia betonu jest wolna od luźnych frakcji, pyłów, plam oleju, smarów i innych zanieczyszczeń),
- podłoże gładkie (lokalne nierówności i zagłębienia powierzchni betonu nie przekraczają  $\pm 5$  mm),
- podłoże równe (szczeliny między powierzchnią podłoża a łatą o długości 4 m, ułożoną na podłożu betonowym, nie przekraczają 10 mm).

Przed zgrzewaniem papy **NEXLER Stick obróbkowa** zaleca się zagruntować podłoże betonowe środkami asfaltowymi rozpuszczalnikowymi np. NEXLER Penetrator G7 lub preparatami asfaltowymi na bazie wody np. NEXLER BITFLEX Primer.

### KONTROLA WYROBU

Produkt nie powinien wzbudzać zastrzeżeń. Rolka powinna być równo zwinięta, bez zagięć.

### PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

W razie konieczności wykonywania pokrycia w niskich temperaturach otoczenia, zaleca się przechowywanie rolek przed instalacją w pomieszczeniach ogrzewanych w temperaturze nie niższej niż +18°C przez 24 godziny.

### APLIKACJA

Papę **NEXLER Stick obróbkowa** należy mocować wykorzystując właściwości samoprzylepne do płyt EPS lub do innej termoizolacji, do zagruntowanego podłoża betonowego lub z blachy. Papę można dodatkowo mocować metodą mechaniczną. Aplikację na podłożu

betonowym należy wykonać po całkowitym wyschnięciu (lub utwardzeniu) środka gruntującego. Ostateczne siły czepności do podłoża w tych przypadkach są uzyskiwane po zgrzaniu następczej warstwy papy na papę **NEXLER Stick obróbkowa**.

Powierzchnie, na których będzie klejona papa muszą być suche. Po rozwinięciu rolki, należy ją dokładnie umieścić w miejscu dla niej przeznaczonym i w razie potrzeby odciąć odpowiedni odcinek papy. Następnie należy usuwać folię, zabezpieczającą spodnią stronę, pociągając ją jednocześnie z dwóch stron wstęgi i w tym samym czasie dociskać i wyrównać powierzchnię papy po usunięciu folii.

Papa **NEXLER Stick obróbkowa** może być również mocowana mechanicznie razem z warstwą termoizolacji lub bez termoizolacji do podłoża betonowego, drewnianego lub z blachy. Wówczas papa jest mocowana łącznikami mechanicznymi na brzegu wstęgi, a następnie aktywowana termicznie na zakładach. Należy zachować zakład papy o szerokości min. 8 cm wzdłuż wstęgi papy i zakład o szerokości min. 12 cm na połączeniu prostopadłym do długości wstęgi papy. Siła czepności powierzchni samoprzylepnej jest optymalna przy temperaturach otoczenia powyżej 10°C. Przy zgrzewaniu kolejnej warstwy papy uzyskuje się najlepszy efekt samoprzylepności.

Podczas wykonywania obróbek pionowych i poziomych należy dodatkowo ogrzać powierzchnię spodnią papy, aby zwiększyć siłę klejenia. Na wywiniciach pionowych należy pokryć papą zgrzewalną wierzchniego krycia w jednym cyklu roboczym. Szczegóły dotyczące przygotowania podłoża i mocowania papy, opisano w Systemach Izolacji NEXLER.

### KONTROLA WYKONANIA

Podczas odbioru należy sprawdzić:

- prawidłowość zgrzania zakładów – wymagany jest ciągły wytop masy asfaltowej na zakładach,
- przyczepność papy do podłoża,
- poprawność wykonania obróbek.

## GWARANCJA

Producent NEXLER sp. z o.o. udziela bezpośrednio nabywcy papy **NEXLER Stick obróbkowa**:

- gwarancji materiałowej na 12 lat.

Szczegóły udzielonej nabywcy gwarancji zawarto w karcie gwarancyjnej.

## NARZĘDZIA I CZYSZCZENIE NARZĘDZI

Opalarka lub zgrzewarka na gorące powietrze/mały palnik, rozwijacz do papy.

## PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Rolki papy **NEXLER Stick obróbkowa** są zabezpieczone taśmami pakowymi przed rozwinięciem. Każda rolka posiada etykietę, na której znajdują się wymagane dane. Rolki są ustawione pionowo na drewnianych paletach przemysłowych i ofoliowane.

Zarówno podczas transportu, jak i składowania rolki papy muszą być chronione przed zawilgoceniem, zabezpieczone przed działaniem promieni słonecznych i ustawione w pozycji stojącej w jednej warstwie w sposób uniemożliwiający przemieszczanie się i uszkodzenie.

Rolki papy należy magazynować na równym podłożu i w odległości min. 120 cm od grzejników.

W czasie transportu należy przestrzegać przepisów bezpieczeństwa przewozowego.

## UWAGI

Prace prowadzić zgodnie z warunkami technicznymi, instrukcją producenta, normami i przepisami BHP.

Przed przystąpieniem do przyklejania papy należy zwrócić uwagę, czy kolejna rozwijana rolka nie różni się odcieniem posypki. Posypka jest surowcem naturalnym i może różnić się odcieniem.

## WAŻNE INFORMACJE

Przed użyciem zapoznać się ze szczegółowymi warunkami stosowania produktu.

Udzielamy gwarancji odnośnie jakości materiałów w ramach naszych warunków sprzedaży i dostawy.

Dla budowli o specjalnych wymaganiach, których nie obejmuje niniejsza instrukcja, udostępniamy naszym Klientom własną fachową służbę doradczą.

Producent nie ma wpływu na niewłaściwe użycie materiału, jego zastosowanie do innych celów lub w innych warunkach, niż wyżej opisane. Gwarancją objęta jest tylko jakość dostarczonego produktu. Prawidłowe, a co za tym idzie skuteczne stosowanie produktu, nie podlega naszej kontroli.

Producent, ani jego upoważniony przedstawiciel, nie może ponosić odpowiedzialności za straty poniesione wskutek nieprawidłowego użycia lub przechowywania produktu.

Pracownicy firmy upoważnieni są do przekazywania jedynie informacji technicznych zgodnych z niniejszą Kartą Techniczną. Informacje różniące się od informacji zawartych w niniejszej karcie, winny być potwierdzone w formie pisemnej.

W przypadku jakichkolwiek wątpliwości należy zasięgnąć porady producenta.

## DANE KONTAKTOWE

NEXLER sp. z o.o.

Łużycka 6, 81-537 Gdynia, Polska

tel.: +48 58 712 94 44

www.nexler.com

e-mail: dt@nexler.com

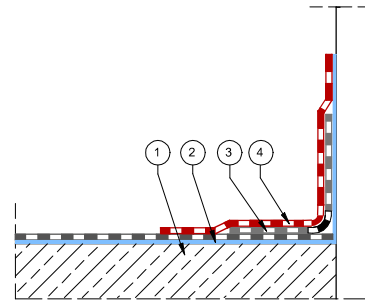
## DATA WYDANIA

Niniejsza Karta Techniczna została wydana w dniu 05.03.2025 r.

Z chwilą wydania przez nas nowej Karty Technicznej, niniejsza traci swą ważność.

## DETALE

### Obróbka przejścia okrągłego przez strop



1. Podłoże betonowe z rurą wychodzącą ponad powierzchnię
2. Grunt bitumiczny NEXLER BITFLEX Primer
3. Papa samoprzylepna podkładowa **NEXLER Stick obróbkowa**
4. Papa zgrzewalna wierzchniego krycia NEXLER PREMIUM PYE PV250 S53H obróbkowa