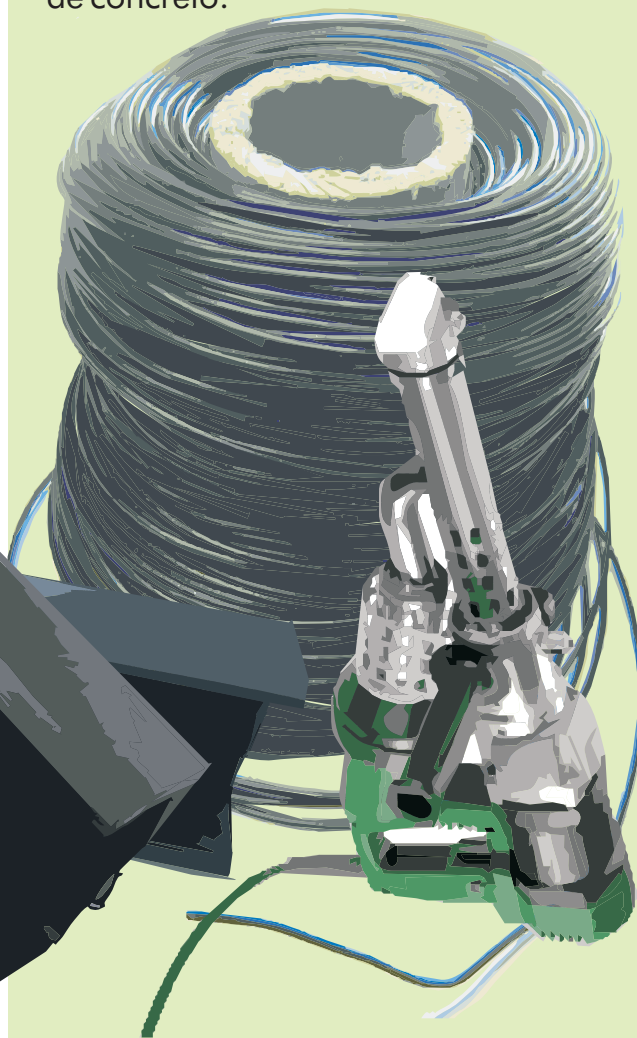


## Aporte e Perfil PEAD



O Aporte de Solda de PEAD Geosolutions é um produto auxiliar na instalação de Geomembranas de PEAD, possuindo funções de solda em estruturas de PEAD (Tubulações e no Perfil "U" de PEAD) e para a realização de reparos na instalação da Geomembrana de PEAD.

O Perfil "U" em PEAD Geosolutions foi desenvolvido na mesma formulação da Geomembrana de PEAD, permitindo total compatibilidade de solda entre as duas superfícies. Durante sua instalação o Perfil "U" de PEAD é parcialmente embutido na superfície, a Geomembrana de PEAD então deve ser soldada na face aparente do Perfil "U" de PEAD. Sua principal função é a fixação da Geomembrana de PEAD em estruturas de concreto.





## Perfil "U" de PEAD

Propriedades		Unidade	Valor
Dimensões	Espessura	mm	7
	Altura	mm	40
	Largura	mm	80
	Comprimento	m	6
Características Físicas	Resistência à Compressão	ton	2
	Resistência à Flexão	kgf	220
	Peso Específico	gr/m <sup>3</sup>	0,9
Composição	PEAD (Polietileno de Alta Densidade)		

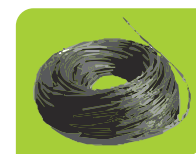
### Características

- Fixação da geomembrana de PEAD em estruturas de concreto.

O **Perfil "U" de PEAD Geosolutions** é um produto desenvolvido na mesma formulação da Geomembrana de PEAD, permitindo total compatibilidade de solda entre as duas superfícies. Durante sua instalação o **Perfil "U" de PEAD Geosolutions** é parcialmente embutido na superfície, a geomembrana então deve ser soldada na face aparente do **Perfil "U" de PEAD Geosolutions**.

## Aporte de Solda de PEAD

Propriedades		Unidade	Valor
Dimensões	Espessura	mm	4
	Peso Bobina	kg	5
Características Físicas	Peso Específico	gr/m <sup>3</sup>	0,9
Composição	PEAD (Polietileno de Alta Densidade)		



O **Aporte de Solda de PEAD Geosolutions** é um geossintético desenvolvido para executar reparos e detalhamentos por extrusão em obras que empregam Geomembrana de PEAD.

A solda por extrusão provém calor e um filete extrudado de polietileno derretido feito com a mesma matéria prima da Geomembrana de PEAD. O filete de polietileno derretido é depositado sobre a borda das mantas ou entre as duas superfícies (solda plana) a serem soldadas. Considera-se que a solda por extrusão é muito mais difícil de se executar do que a solda por cunha ou ar quente, conseqüentemente, muito mais lenta de operar, porém é o único método que se pode usar para reparos. Como na solda por cunha ou ar quente, a solda por extrusão deve ser calibrada de acordo com a temperatura da lâmina e do aporte de solda.

Como os reparos, remendos de perfurações e trabalhos de detalhe são sempre necessários, este tipo de solda é realizado pelo processo de solda por extrusão. As superfícies são unidas temporariamente com ar quente previamente a ser soldada. A área onde será efetuada a solda deverá ser lixada para promover uma superfície áspera, afim de o material extrudado aderir melhor à superfície. Deverá tomar-se um cuidado especial para não remover muito material do painel quando for lixado.