



FINITIONS

TRAITEMENT DES JOINTS PAR SOUDURE A CHAUD

(1 à 2 jours minimum après la pose selon les directives
du DTU 53.2 & 6.3.4.2.1)

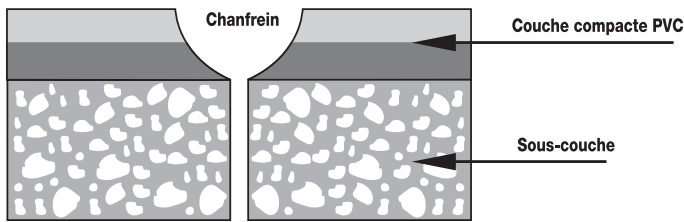
SOUDURE À CHAUD DES LÉS

Méthodologie :

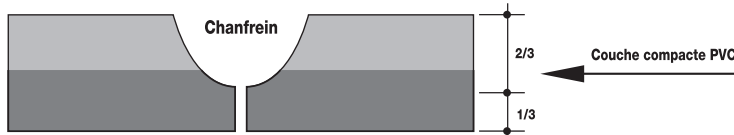
La soudure à chaud nécessite 3 phases d'interventions après la mise en œuvre des revêtements de sols.

■ 1 - CHANFREINAGE

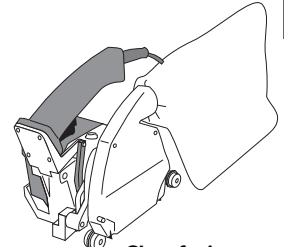
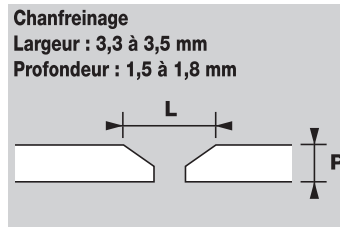
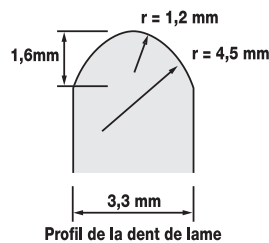
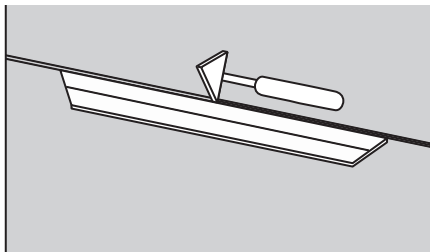
REVÊTEMENT SUR MOUSSE



REVÊTEMENT SANS SOUS-COUCHE



CHANFREINAGE MANUEL ou CHANFREINAGE ELECTRIQUE



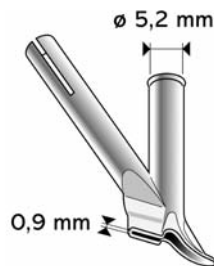
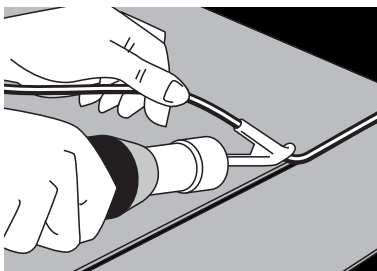
Chanfreineuse

Outillage : triangle et règle

ATTENTION : pour les matériaux de la gamme TARASAFE, chanfreiner avec une chanfreineuse électrique équipée d'une fraise diamantée.

■ 2 - SOUDURE A CHAUD

A LA BUSE RAPIDE

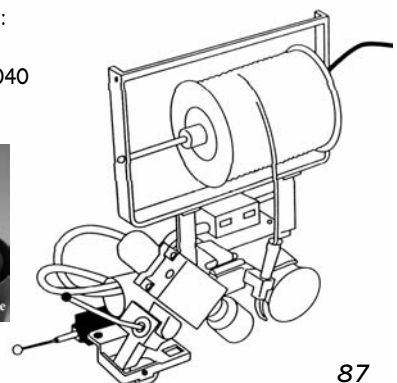


Pour les revêtements de sol ayant un traitement de surface photoréticulé (PROTECSOL®, PU), utiliser la buse rapid ultra, diamètre 5 mm, fente d'air 0,9 mm, réf. : 224 800 007 de JANSER ou la buse serrée sur le chariot automatique.

AUTOMATIQUE

Elle se fait avec un chariot LEISTER de type UNIVERSAL ou UNIFLOOR avec chalumeau à variateur électronique à air chaud et équipée d'une buse multi sorties à buse serrée, prévue à cet effet

Référence de la buse :
ROMUS : 95254
JANSER : 225 860 040
LEISTER : 105 407

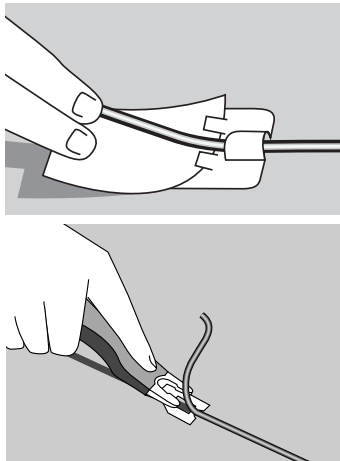


■ 3 - ARASAGE

Il s'effectue en deux temps :

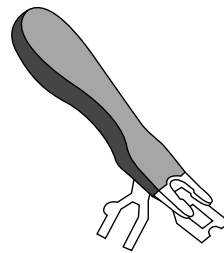
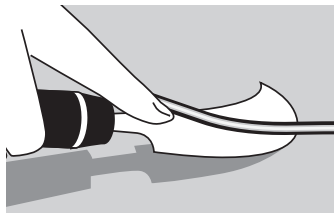
Premier temps :

Avec un couteau quart de lune et un guide d'arasage



Deuxième temps :

Arasage du reste du cordon sans le guide d'arasage. Cette méthode évite les soudures creuses et doit se faire lorsque le cordon est froid.



Disponible chez Gerflor
Réf. : 0561 0001
Lame de rechange :
Réf. : 0542 0001

SOUDEURE DES REVÊTEMENTS MURAUX (24 heures après collage)

Mise en place des lés	MURAL ULTRA : Espacement entre les lés : 1 mm + 0,5 - 0 mm		
	Outils	Utilisation	Observations
Chanfreinage	Assure la régularité des joints. Elimine les traces de colle qui empêchent la fusion du cordon de soudure		
	Grattoir triangulaire	Incliner le grattoir triangulaire de façon à ce que chaque lisière soit chanfreinée séparément et de façon identique. Le chanfreinage peut nécessiter plusieurs passages.	Les outils recommandés sont disponibles chez JANSER ou ROMUS ou WOLFF
Soudure	De type HOT JET S ou LEISTER TRIAC équipée d'une buse RAPID ULTRA	Cordon CR 40 Propulsion d'air : HOT JET S : position 4 (80 l d'air/ mn) LEISTER TRIAC :230 l d'air / mn Température : 450 à 500°, position entre 4 et 5	
Arasage	Spatule à araser SLIM Spatule à araser MOZART Couteau 1/4 de lune + guide d'arasage	Une spatule à araser affûtée au milieu arase uniquement le cordon et évite de couper le matériau	

Mise en place des lés	TARADOUCHE MURAL : Espacement entre les lés : 1 mm + 0,5 - 0 mm		
	Outils	Utilisation	Observations
Chanfreinage	Assure la régularité des joints. Elimine les traces de colle qui empêchent la fusion du cordon de soudure		
	Grattoir triangulaire	La faible épaisseur de ce matériau nécessite que chaque lisière soit chanfreinée séparément avec un grattoir triangulaire en l'inclinant à droite et à gauche. Cette méthode permet d'augmenter la surface de contact du CR 41 au moment de la soudure.	
Soudure	De type HOT JET S équipée d'une buse RAPID ULTRA	Cordon CR 41. Propulsion d'air : position 4 (80 l d'air/mn). Température : 450 à 500°, position entre 4 et 5.	
	LEISTER TRIAC équipée d'une buse A EVENT	Propulsion d'air : 230 l /mn. Température : position entre 4 et 5. La buse à événement doit être nettoyée après chaque soudure.	
Arasage	Spatule à araser SLIM ou MOZART Couteau 1/4 de lune + guide d'arasage	Utiliser une spatule à araser affûtée uniquement au milieu afin de ne pas entamer le matériau.	

SOUDEURE A CHAUD DES DALLES

La soudure à chaud est demandée pour des formats de dalle > 50 cm x 50 cm.

Pour la soudure des dalles, il faut procéder de la façon suivante:

SENS TRANSVERSAL

- Chanfreinage
- Soudure
- Arasage

SENS LONGITUDINAL

- Chanfreinage
- Soudure
- Arasage

Cette méthode permet de chanfreiner le cordon qui a été soudé dans l'autre sens et évite ainsi d'avoir des manques de soudures aux intersections des dalles.

Pour la méthodologie, se référer à la soudure à chaud des lés.

SG 916 - SOUDURE A FROID

(2 à 4h minimum après la pose)

■ 1 - PRESENTATION

SG 916 est une solution technique qui permet le traitement à froid des joints des revêtements de sols en rouleaux selon le DTU 53.2 du 14/04/2007.

SG 916, incolore, peut être utilisé quel que soit le coloris du matériau.

Cette solution permet une excellente qualité de finition sans trace apparente du joint.

Type de produit	Méthode	Type de buse
Transit Tex U3 / P2 Gamme des U2S / P2 Gamme des U3 / P2 Gamme des U3-U4 / P3 HETEROGENE	Traitement à froid dans toute l'épaisseur du revêtement de sol	Buse à ergot applicateur Buse à ergot applicateur Buse à ergot applicateur Buse à ergot applicateur
SOLILIEGE Vinyl Expansé en Relief	Traitement à froid en surface du revêtement	Buse à ergot applicateur ou tube de 20ml
PAS compatible avec les revêtements HOMOGENE		

■ 2 - CONDITIONNEMENT

SG 916 est livré :

En carton de 10 tubes comprenant :
10 tubes de 35 ml et un embout pour traitement à froid.
(Pour les Vinyles Expansé en Relief uniquement)

Soit en kit comprenant :

- 1 bidon métallique de 500 ml contenant la soudure à froid
- 1 réservoir doseur
- 2 embouts applicateurs à ergot
- 3 rouleaux de papier adhésif de 50 ml
- Autonomie : 300 ml

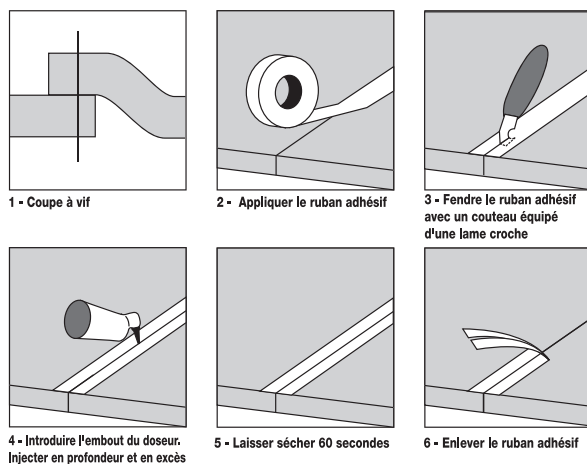


■ 3 - MISE EN ŒUVRE

Traitement à froid dans toute l'épaisseur

- Poser et coller le revêtement à joint vif
 - Attendre 2 à 4 heures
 - Procéder à l'application du SG 916 selon la méthode ci-contre. Bien injecter le produit dans toute l'épaisseur du revêtement.
- Il est impératif d'attendre au moins 24 heures avant la mise en service des locaux.

ATTENTION : SG 916 contenant un solvant inflammable, il est recommandé de ne pas fumer pendant les opérations et de prendre les précautions d'usage.



TARASTICK SYSTEM™

Procédé de traitement à froid des joints pendant la pose

■ 1 - OBJET

Le TARASTICK est un traitement à froid des joints de certains rouleaux de la gamme Gerflor qui s'applique lors de la pose des revêtements de sol conformément aux normes NF EN 649 et 651.

■ 2 - PROCEDE DE MISE EN ŒUVRE

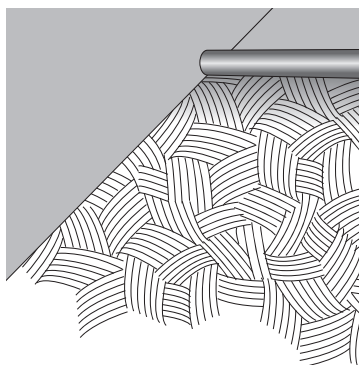
Procéder à la mise en œuvre des rouleaux conformément au DTU 53-2 et au guide de mise en œuvre de GERFLOR. La qualité des lisières des rouleaux livrés permet de réaliser des poses bord à bord.

ATTENTION !

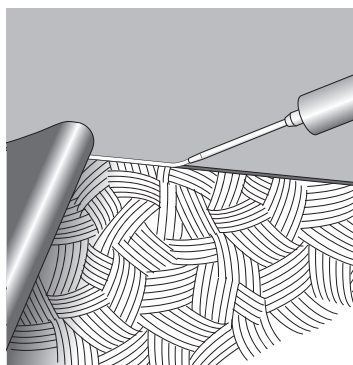
Le système TARASTICK nécessite qu'un espace de 0,1 à 0,2 mm soit laissé entre les deux lés consécutifs pour permettre au TARASTICK de refluer lors de la pose du revêtement et d'assurer sa fonction de liaison au joint. La pose bord à bord respecte cet impératif.

Type de produit	Méthode	Type de buse
Transit Tex U3 / P2 Gamme des U2S / P2 Gamme des U3 / P2 Gamme des U3-U4 / P3 HETEROGENE	Traitement à froid dans toute l'épaisseur du revêtement de sol	Buse à ergot applicateur Buse à ergot applicateur Buse à ergot applicateur Buse à ergot applicateur
SOLLIEGE Vinyl Expansé en Relief	Traitement à froid en surface du revêtement	Buse à ergot applicateur ou tube de 20ml

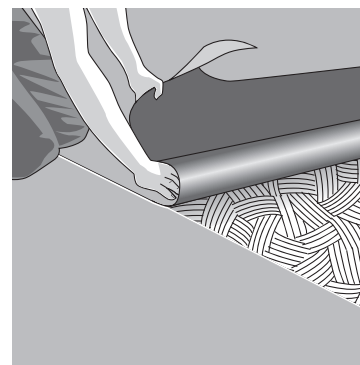
PAS compatible avec les revêtements HOMOGENE



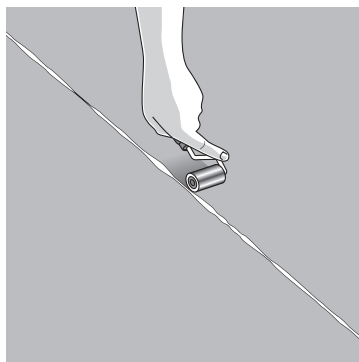
Dans ce cas, appliquer le premier lé sur la colle gommée conformément aux directives du fabricant de colle. Maroufler à la cale liège et au rouleau marouffleur de 30 kg.



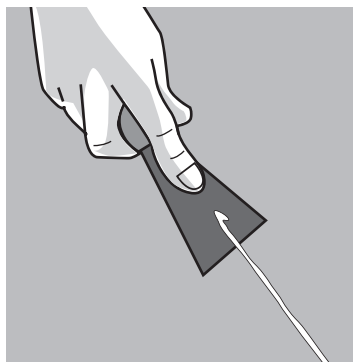
Appliquer le TARASTICK le long de la lisière en s'assurant de la continuité du cordon.



Mettre en place le second lé puis le maroufler sans passer sur le joint traité.



Faire refluer le TARASTICK au travers du joint à l'aide d'un petit rouleau marouffleur adéquat (3 à 5 cm de diamètre) sans appliquer une pression exagérée.



Eliminer immédiatement l'excès de TARASTICK avec une spatule puis après, dans le sens du joint, les traces résiduelles avec une éponge humidifiée (non mouillée) qui sera rincée aussi souvent que possible afin de ne pas laisser de résidu de TARASTICK en surface du revêtement.

■ 3 - COUPE DES LISIÈRES

La coupe des lisières est nécessaire si les produits livrés sur le chantier ont été altérés lors du stockage de la manutention ou du transport.

Quand doit elle se faire ?

Avant l'encollage des lés avec l'outil PROVINOL de ROMUS ou traditionnellement avec une règle et un cutter.

La coupe des lisières avant l'encollage permet de repositionner les lés en cas de problème de coupe. Afin d'éviter le mouvement des lés, l'un par rapport à l'autre, lors de la coupe nous conseillons de pratiquer des repères le long du joint et d'utiliser éventuellement un double face positionné sous, ou entre, les revêtements.

Après encollage des lés qui sont ainsi maintenus en position lors de la coupe,

- la lisière de référence devra être droite, ou avoir été redressée (voir ci-dessus), l'autre lé devra être positionné avec un recouvrement de 2 ou 3 cm,
- rabattre les lés par moitié,
- encoller la demi surface,
- appliquer le premier lé sur la colle,
- maroufler,
- appliquer le tarastick le long de la lisière, sur une colle gommée
- appliquer le lé suivant,
- faire de même sur l'autre demi surface,
- découper la lisière du dessus en prenant appui sur le lé précédent avec l'outil LINOCUT de JANSER, ROMUS ou WOLFF, en laissant un espace de 0,1 à 0,2 mm.

Cette méthode demande une qualité de découpe quasi parfaite car il ne sera pas possible de reprendre une mauvaise coupe.

■ 4 - REMONTEES EN PLINTHES

Rappel :

- Le TARASTICK a été prévu pour la réalisation des joints en parties courantes.
- Avec remontées en plinthe, il ne permet pas d'assurer le classement E3, mais il participe à l'hygiène des locaux de classement E2.
- Il ne peut-être utilisé pour la réalisation des remontées en plinthes en angle.

La réalisation des joints en remontée en plinthes faite en bord à bord ne présente pas de problème.

Dans le cas d'une découpe nécessaire d'une des lisières, deux possibilités :

- Couteau type STANLEY avec lame croche en appui sur 1^{ère} lisière redressée.
- Utiliser un trusquin en appui sur 1^{ère} lisière redressée.

■ 5 - RATRAPAGE DE DEFATS DE DECOUPE

Deux possibilités selon l'importance et la localisation du défaut :

- Soudure à chaud
- Recharger en TARASTICK l'espace libre entre les 2 lisières, laisser sécher 2 heures puis araser au couteau quart de lune (largeur maximum 1mm)

■ 6 - PRÉPARATION DE L'APPLICATEUR DE TARASTICK

- Dévisser la bague de fixation de la cartouche,
- Enlever l'opercule de la cartouche,
- Mettre la cartouche dans le pistolet,
- Fixer la buse sur la cartouche et visser la bague de fixation,
- Fixer l'adaptateur et l'embout sur la buse,
- Mettre en place les lés (voir ce qui précède).

■ 7 - DISPOSITIONS PARTICULIÈRES

Mise en trafic du sol : 24 heures après la mise en œuvre du revêtement de sol.

Nettoyage du sol : 72 heures après la mise en œuvre du revêtement de sol.

Conservation des cartouches : voir date de péremption notée sur les cartouches.

A utiliser dans l'heure qui suit le début de l'application

Poids net : 297 g (résine : 270 g / durcisseur : 27 g)

Température idéale d'utilisation : 15 - 30°C

NOTE : L'assistance technique est disponible uniquement quand le Tarastick est utilisé avec un revêtement de sol Gerflor.

■ 8 - MATERIEL

Disponible chez GERFLOR

- Cartouches de 265 gr à deux composants à proportion de 1/10 : une résine réactive et un durcisseur.

Une cartouche = 40 - 50 ml de joint

- Buse spéciale pour le mélange des deux composants contenus dans la cartouche
- Adaptateur et embouts spéciaux pour la buse
- Pistolet applicateur

En cas de traces de TARASTICK sur le revêtement :

Produit : AGS 560

Fournisseur : GSDI

168, Avenue Aristide Briand - F-92 220 BAGNEUX

Tél. : +33 1 45 36 49 49 - Fax : +33 1 46 64 30 04

Utiliser une ROTOWASH équipée d'une brosse plastique

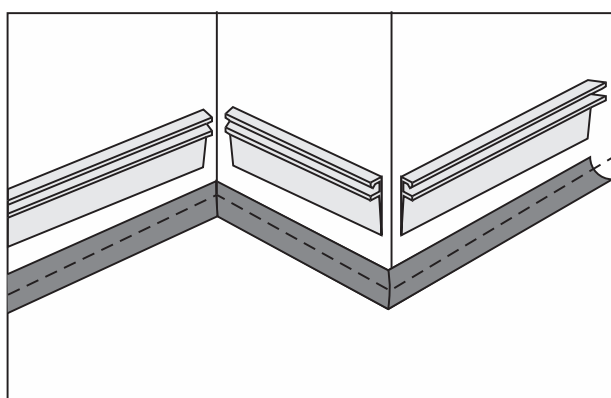
Références des outils:		WOLFF	JANSER	ROMUS
Non disponibles chez GERFLOR		4, avenue du président COTY 02 880 CROUY Tél: 03 23 76 37 52 Fax: 03 23 76 37 51	Parc d'activité de la Mossig 67521 MARLHENHEIM Cedex Tél: 03 88 59 28 20 Fax: 03 88 59 28 22	BP 291 91162 LONGJUMEAU Cedex Tél: 01 69 79 69 79 Fax: 01 64 48 41 00
LINO CUT	Réf	114 920 000	262 412 000	
PROVINOL	Ref		262 410 000	95 510
ROULETTE DE PRESSION 3 à 5 cm de large	Réf	116 130 000	224 400 122	95 137
SPATULE	Réf		464 076 000	
EPONGE NATURELLE				
Procédé sous évaluation technique du CSTB.				

FINITIONS : MISE EN ŒUVRE EN REMONTÉE EN PLINTHE

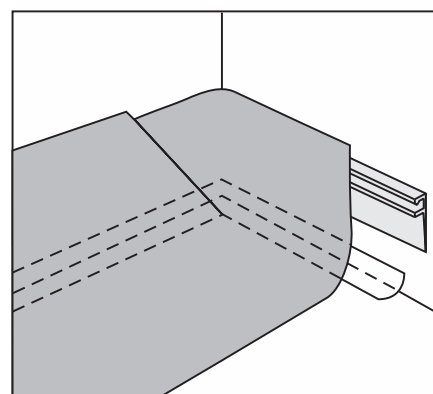
Maximum 15 cm

La mise en œuvre des remontées en plinthe se réalise en double encollage acrylique ou néoprène.

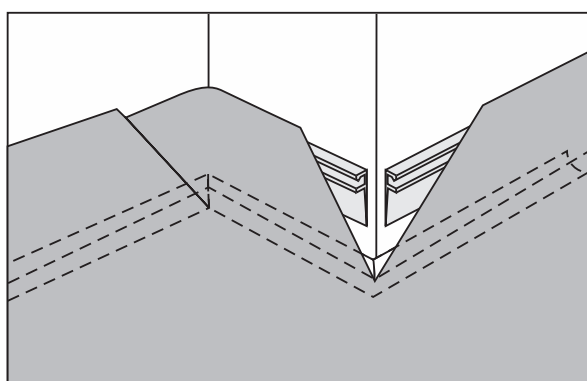
Il est très important de respecter le temps de gommage des colles afin d'éviter toute migration coloristique.



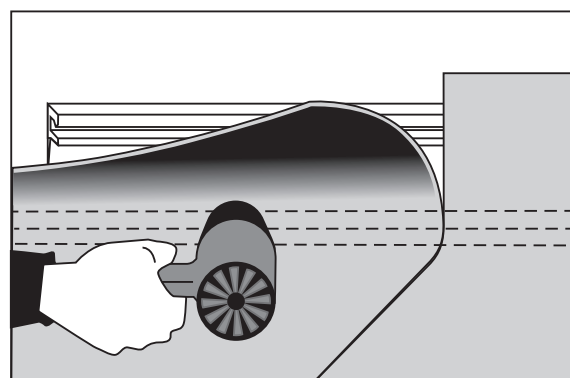
Mise en place des formes d'appui et de l'embase du clip de finition.



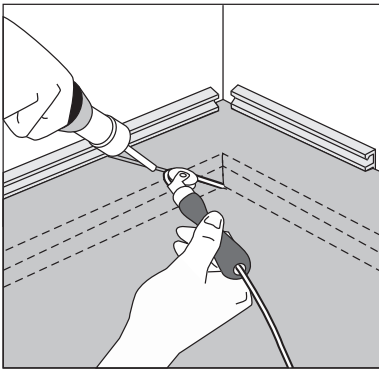
Pose, coupe et collage du revêtement de sol en angle rentrant (coupe à 45°).



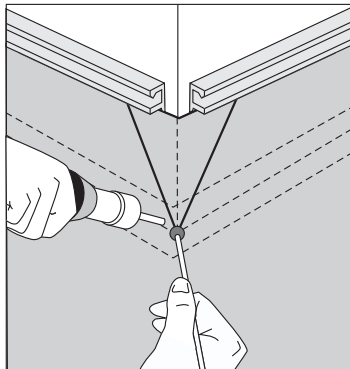
Et en angle SORTANT (coupe en V)



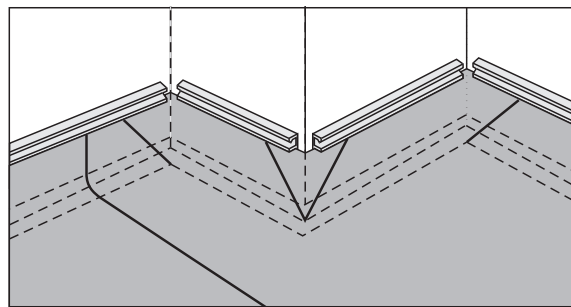
Encollage et mise en œuvre du matériau sur la forme d'appui.



Soudure dans les angles à la roulette ou à la buse.



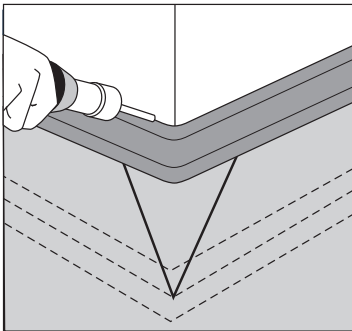
Finir l'angle avec une bille de pression.



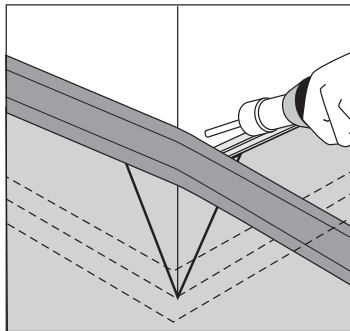
Soudure en angle rentrant et sortant et remontée en plinthe.

MISE EN PLACE DU CLIP DE FINITION

Angle sortant

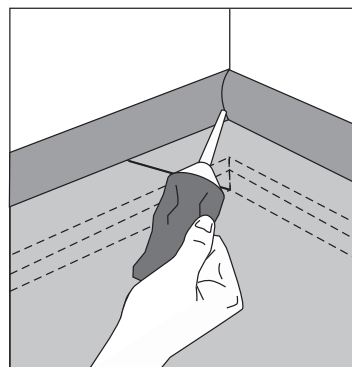


1 - Clipser le profilé en le chauffant pour passer l'angle (température $\approx 150^{\circ}\text{C}$).



2 - Chauffer les languettes souples (Température $\approx 150^{\circ}\text{C}$) afin qu'elles épousent l'angle.

Angle rentrant



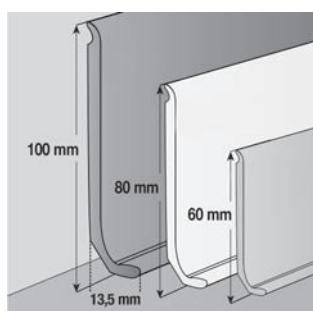
Coupe d'onglet et soudure à froid.

FINITIONS : ACCESSOIRES

■ 1 - ACCESSOIRES GERFLOR

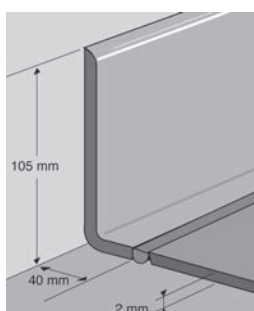
PLINTHES

Plinthe semi-rigide VYNAFLEX



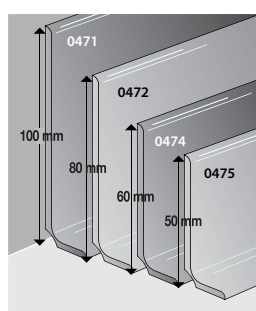
Hauteur 60 mm : réf. 0483
Hauteur 80 mm : réf. 0482
Hauteur 100 mm : réf. 0477

Plinthe soudable

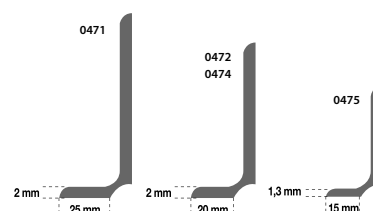


Hauteur 105 mm : réf. H 0470

Plinthe souple



Hauteur 50 mm : réf. 0475
Hauteur 60 mm : réf. 0474
Hauteur 80 mm : réf. 0472
Hauteur 100 mm : réf. 0471



IMPORTANT : Température ambiante : 10°C

PREPARATION DU SUPPORT

- Le support doit être sain, propre et sec.
- Rectifier si nécessaire la planitude du support par l'application d'un primaire + enduit, ceci afin d'obtenir une surface plane, lisse et non poreuse.
- Sur les supports peints, éliminez les peintures.
- Faire un test de collage avant application.

TRACAGE

Tracer au préalable sur le support le niveau fini de la plinthe afin de délimiter la surface à encoller. Utiliser pour cela un traceur de plinthe ou tout autre outil adapté.

ENCOLLAGE

Respecter les recommandations du fabricant de la colle.

Trois méthodes sont conseillées pour encoller les plinthes flexibles de GERFLOR.

Méthode A

- Employer une colle double encollage (type polychloroprène).
A utiliser dans un local ventilé où il n'y a pas de risque d'inflammation des vapeurs de solvants.
- Si le support est poreux, appliquer un primaire d'accrochage recommandé par le fabricant de la colle et laisser sécher pendant 12 à 24 H.

- Appliquer la colle sur l'envers de la plinthe et sur le support.
- Utiliser une spatule lisse ou finement dentelée ou un pinceau.
- Consommation : 5 litres pour 100 mètres de plinthes ayant une hauteur de 100 mm.
- En cas d'emploi de mastic polychloroprène, afficher la plinthe, enlever jusqu'au séchage du mastic et appliquer de nouveau en maroufflant fortement.

Méthode B

Recommandée lorsqu'il n'est pas possible d'utiliser des colles solvantées ou sur un support peint.

- Employer une colle de contact en dispersion
- Appliquer la colle sur l'envers de la plinthe et sur le support.
- Utiliser une spatule finement dentelée.
- Consommation : 4 à 5 litres pour 100 mètres de plinthes ayant une hauteur de 100 mm.

Méthode C

Recommandée lorsqu'il n'est pas possible d'utiliser des colles solvantées

- Employer un adhésif double face compatible avec les plinthes PVC
- Cette méthode nécessite l'agrément du fabricant d'adhésif.

APPLICATION DE LA PLINTHE

Quelle que soit la méthode choisie, attendre que les films de colle soient complètement secs avant de les mettre en contact en maroufflant la plinthe fortement avec un marouffleur mural.

PASSAGE DES ANGLES

■ Plinthe semi-rigide VYNAFLEX :

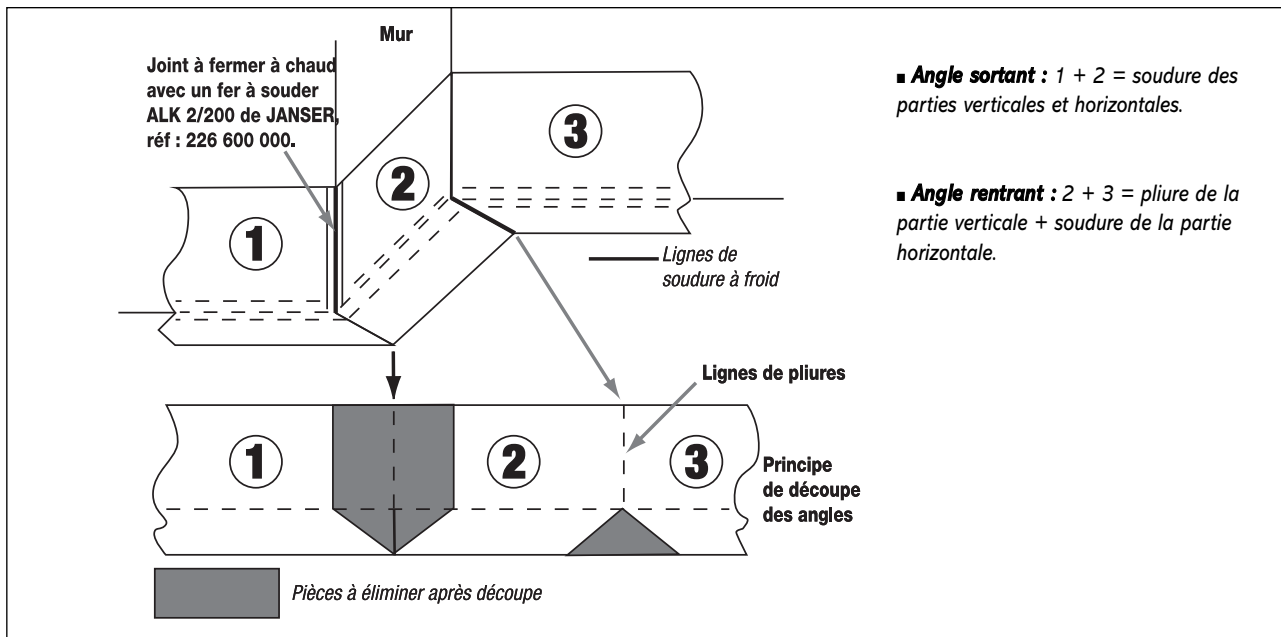
Utiliser un grugeoir pour plinthe PVC :

JANSER - réf. : 222 428 500

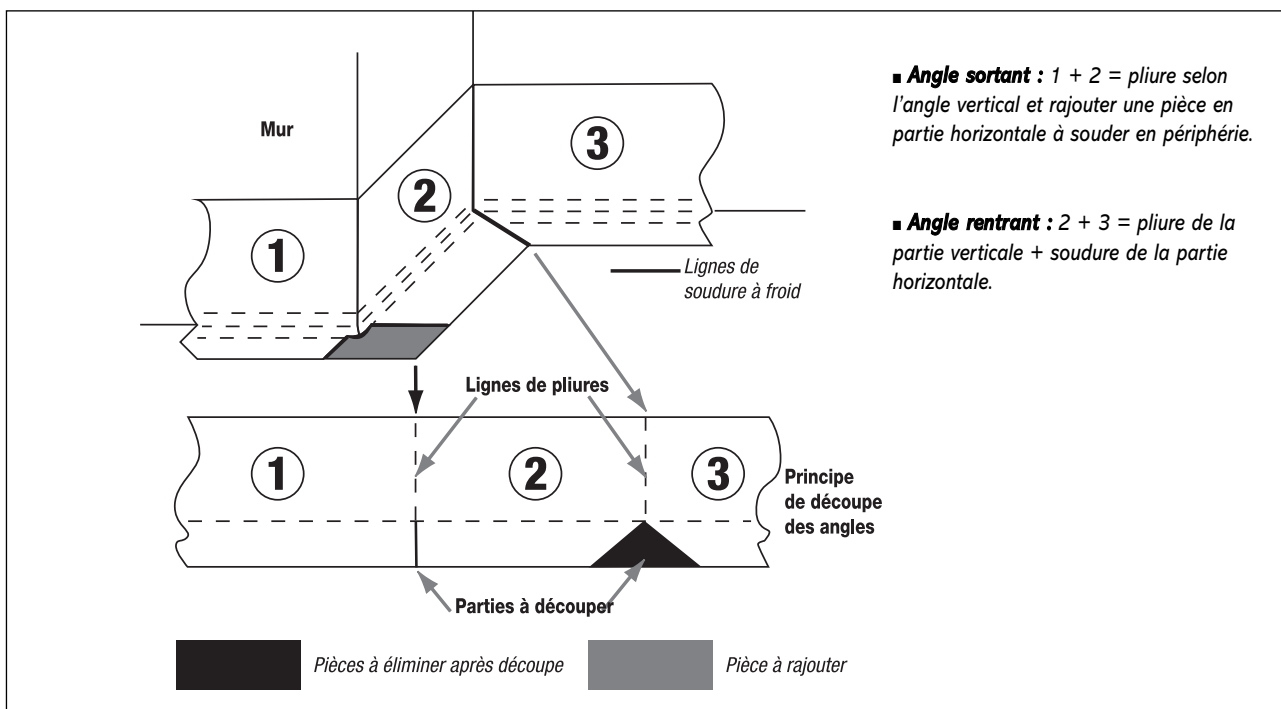
WOLFF - réf. : 739 010 000

ROMUS - réf. : 93 780

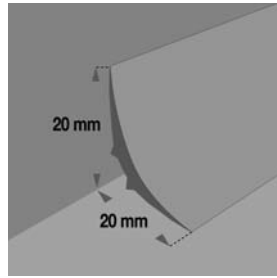
Plinthe soudable (méthode 1) et Plinthe souple : principe de découpe des angles.



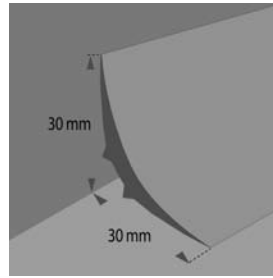
Plinthe soudable (méthode 2) : principe de découpe des angles.



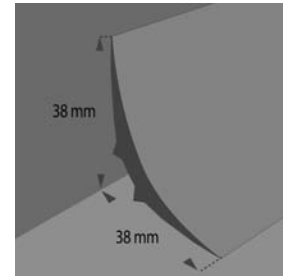
FORMES D'APPUI



20 mm : Réf. 0478



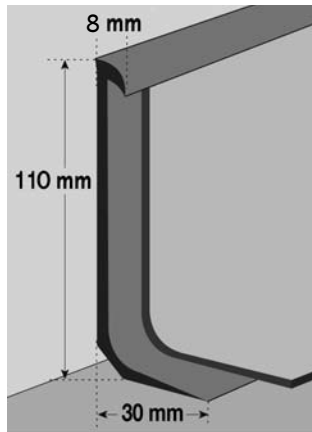
30 mm : Réf. 0479



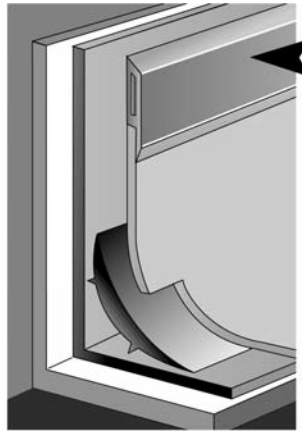
38 mm : Réf. 0480

Mise en oeuvre : double encollage (type polychloroprène) - Voir chapitre 5 : Mise en oeuvre en remontée en plinthe.

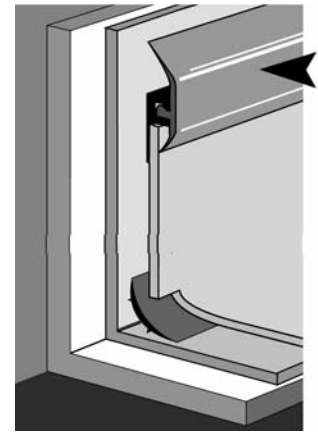
REMONTÉE EN PLINTHE COMPLÈTE (Réf. 0481)



PROFIL DE FINITION (Réf. 0491)

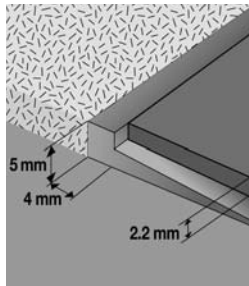


PROFIL DE FINITION CLIPSÉ (Réf. 0492)

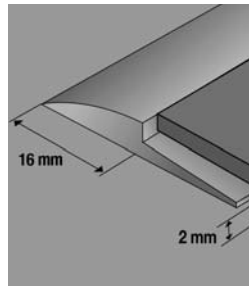


Mise en oeuvre : double encollage (type polychloroprène) - Voir chapitre 5 : Mise en oeuvre en remontée en plinthe.

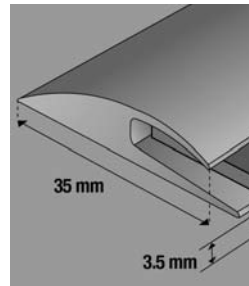
PROFIL DE LIAISON



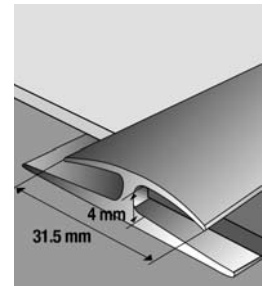
Réf. P1509 (0496)
Soudable à chaud



Réf. P769 (0493)
Soudable à chaud



Réf. P1210 (0494)

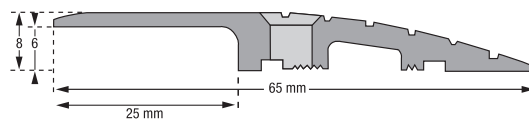


Réf. P1224 (0495)

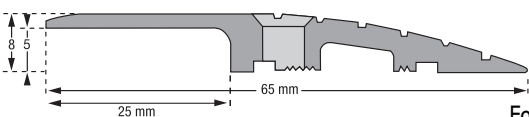
Mise en oeuvre : double encollage (type polychloroprène)

Profil de liaison pour dalles GTI et ATTRACTION CREATION

Pour dalles GTI
Réf. H202

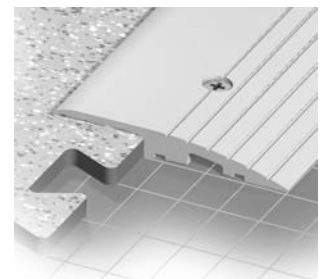
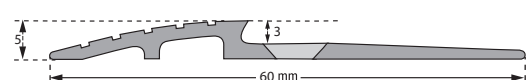


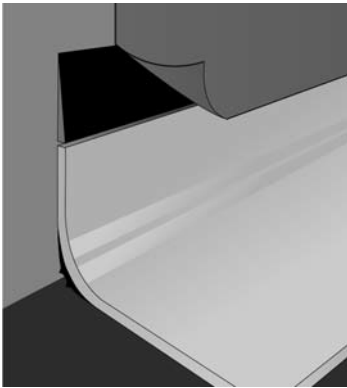
Pour dalles ATTRACTION
Réf. H205



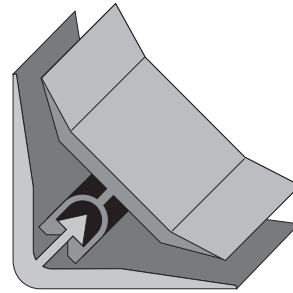
Fort trafic, humidité

Pour dalles CREATION
Réf. 0560



PROFIL DE DIMINUTION

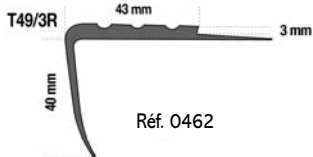
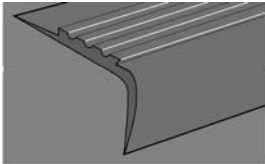
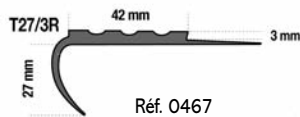
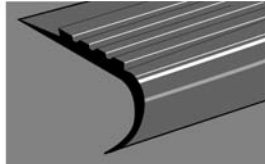
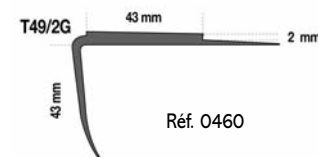
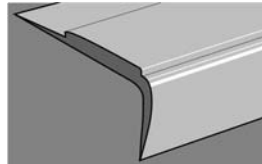
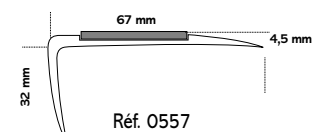
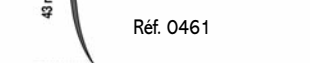
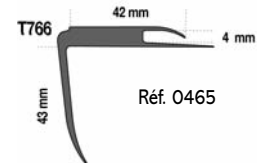
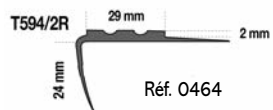
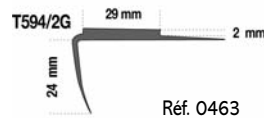
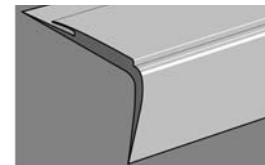
Réf. 0490

SYSTEME CLIP MARCHÉ**Mise en oeuvre**

Double encollage (type polychloroprène)
Voir Pose SYSTEME TARADOUCHE.

Réf. H138

Voir pose collée MARCHÉ.

NEZ DE MARCHÉ**POUR ANGLE DROIT**
Nez de marche rainuré**POUR BEC DE CORBIN OU NEZ DE MARCHÉ ARRONDIS**
Nez de marche rainuré**POUR ANGLE DROIT**
Nez de marche lisse**NEZ DE MARCHÉ ALUMINIUM T67 ALU****POUR ANGLE DROIT**
Nez de marche rainuré**POUR ANGLE DROIT**
Nez de marche lisse

Température ambiante : 10°C

MISE EN OEUVRE DES PROFILÉS DE NEZ DE MARCHÉ PVC**PREPARATION DU SUPPORT**

Le support doit être sain, propre et sec. Appliquer un enduit de lissage sur le plat de marche. Un enduit de lissage thixotrope ne coulant pas est recommandé pour la contre marche.

TRACAGE

Tracer au préalable sur le plat de marche niveau fini du nez de marche.

ENCOLLAGE

Respecter les recommandations du fabricant de la colle.
Les nez de marche doivent posséder une solidité et un appui optimal afin d'éviter une dégradation du profilé.
Le collage est effectué avec une colle double encollage type polychloroprène.

NE PAS COUPER LA LANGUETTE DU PLAT DE MARCHÉ
NE PAS ENCOLLER LA PARTIE VERTICALE DU PROFILE DE NEZ DE MARCHÉ.

APPLICATION DU NEZ DE MARCHÉ

Attendre que les films de colles soient complètement secs avant de les mettre en contact en pressant le nez de marche fortement avec un maroufleur mural.

L'utilisation d'un décapeur thermique facilite l'application du nez de marche.

SOUDURE DU NEZ de MARCHÉ:

Le plat de marche doit être soudé avec le nez de marche sur la languette.

MISE EN OEUVRE DES PROFILÉS DE NEZ DE MARCHÉ ALUMINIUM

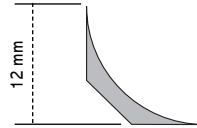
Découper le profilé à la longueur demandé.
Visser le nez de marche.
Appliquer la bande adhésivée grise ou jaune.

**PRIMAIRE
SM**



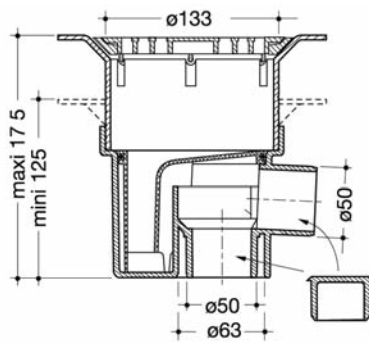
Marches d'escalier
Taradouche Mural

**CORDON
D'ANGLE CA 12**

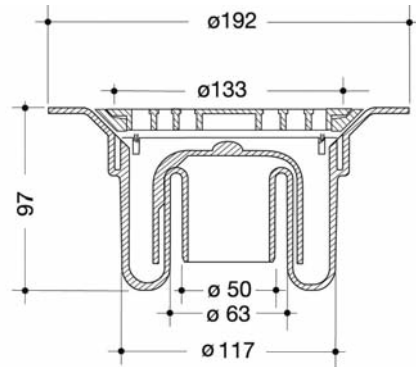


Système Taradouche

SIPHONS

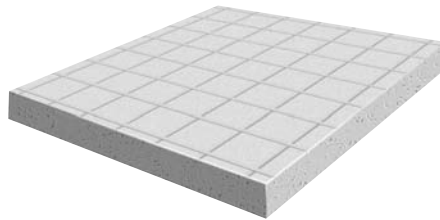


SIPHON SITAR
H112



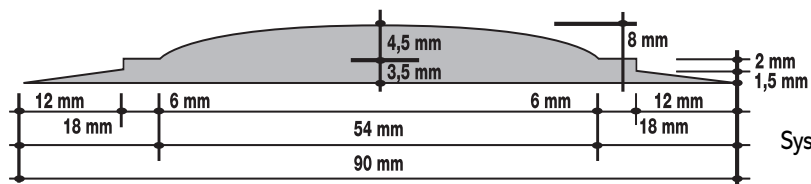
SIPHON SITAR V
H113

TARAFOAM



997D 6792 - Version confort du système Taradouche ; uniquement pour les poses avec le BRAZILIA SD

SEUIL DE DOUCHE














Système Taradouche


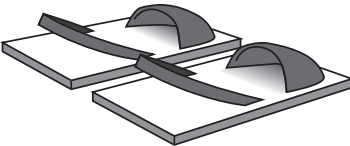
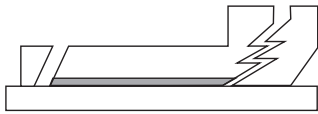
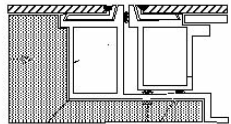
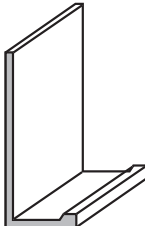
MISE EN ŒUVRE : Voir Pose SYSTEME TARADOUCHE

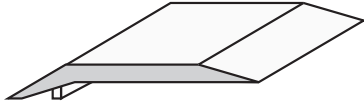
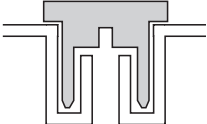

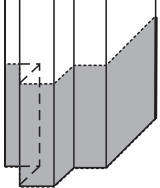
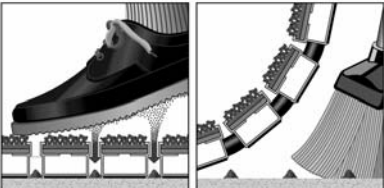
■ 2 - LISTE OUTILLAGE DISPONIBLE CHEZ GERFLOR

CODE PRODUIT	PRODUIT	CONDITIONNEMENT	UTILISATION	
0531 0001	LINOCUT	1 PIÈCE		Pour une coupe parfaite des lisières en joint vif (soudure à froid) ou un peu ouvert (TARASTICK)
0567 0001	LAMES DE RECHANGE POUR LINOCUT	PAR 10		
0566 0001	CISAILLE À ONGLET	1 PIÈCE		Pour coupe droite ou oblique de tous les accessoires de finition en PVC souple, et ceux compatibles avec ATTRACTION ,GTI ET CLIC SYSTEM
0532 0008 0532 0009 0532 0010 0532 0011	GANT DE PROTECTION TAILLES : 8,9,10,11	PAR 10		Pour ne pas se couper en découpant le revêtement de sol
0565 0001	CHANFREINEUSE MANUELLE	1 PIÈCE		Facile à utiliser sans électricité. Possibilité de régler la profondeur du CHANFREIN.
0541 0001	LAMES DE RECHANGE POUR CHANFREINEUSE MANUELLE	PAR 10		
0569 0001	GOUGE À CHANFREINER À CHAUD	1 PIÈCE		Pour le chanfreinage à chaud des produits TARALAY SÉCURITÉ, TARASAFE PLUS.
0543 0001	TRIANGLE À CHANFREINER	1 PIÈCE		Adapté au chanfreinage des revts muraux (TARADOUCHE, MURAL ULTRA)
0563 0001	BUSE RAPID ULTRA	1 PIÈCE		Pour une soudure parfaite des CR40, CR50, CR41 (pas de dégradations des traitements de surfaces type PROTECSOL)
0564 0001	BUSE RAPIDE À ROULETTE POUR CORDON CA72	1 PIÈCE		Pour une soudure parfaite du cordon d'angle CA72 (cuisines industrielles)
0561 0001	COUTEAU À ARASER MOZART	1 PIÈCE		Vendu avec guides d'arasage 0.5 et 0.7
0542 0001	LAMES DE RECHANGE POUR COUTEAU MOZART	PAR 5		
0562 0001	ARASEUR DE REMONTÉE EN PLINTHE	1 PIÈCE		Pour araser en remontée en plinthe

CODE PRODUIT	PRODUIT	CONDITIONNEMENT	UTILISATION	
0545 0001	SPATULE À COLLE EN ALUMINIUM FOURNIT SANS LAMES	1 PIÈCE		Pour étaler la quantité de colle (adapté aux colles GERTEC et GERFIX E120)
0547 0001	LAME DE RECHANGE A2 NORME TKB	PAR 10		Lames de spatule à colle (18cm) pour collage sur support béton ou ragréage avec de la GERFIX E 120 Consommation 300-350g/m ²
0536 0001	LAME DE RECHANGE A4 NORME TKB ²	PAR 10		Lames de spatule à colle (18cm) pour collage sur ISOLSPORT ou BATISOL avec de la GERTEC Consommation : 150-200g/m
0529 0001	ROULETTE DE PRESSION ANGLE Rentrant	1 PIÈCE		Pour maroufler le revêtement dans les angles rentrants MURAUx afin d'avoir un bon transfert de colle
0544 0001	ROULETTE DE PRESSION ANGLE Sortant	1 PIÈCE		Pour maroufler le revêtement dans les angles sortants MURAUx afin d'avoir un bon transfert de colle.
0540 0001	GRUGEOIRE VYNAFLEX	1 PIÈCE		Pour une coupe parfaite des VYNAFLEX aux angles rentrants et sortants
0528 0001	RÈGLE À PLINTHE	1 PIÈCE		Pour une découpe facile des remontées en plinthe dans les systèmes douche et cuisines industrielles.
0530 0001	MAILLET POUR POUR CREATION CLIC SYSTEM, ATTRACTION, GTI	1 PIÈCE		Pour poser facilement les dalles ATTRACTION – GTI ou CREATION CLIC SYSTEM
0527 0001	MARCHIGRAPHE	1 PIÈCE		Pour une découpe parfaite des TARASTEP dans les escaliers à marches balancées.
0535 0001	SPATULE À COLLE RIGIDE	1 PIÈCE		Pour étaler la quantité de colle GERPUR M pour la mise en oeuvre des sols sportifs DRYTEX
0533 0001	LAME DE RECHANGE B1 NORME TKB CONSOMMATION : 400-450G/M ²	PAR 10		Lame de rechange et spatule: 21 cm

■ 3 - AUTRES ACCESSOIRES RECOMMANDÉS (NON DISPONIBLES CHEZ GERFLOR)

TYPE D'ACCESSOIRES	NOM DU FABRICANT	TYPE D'APPLICATION	
<p>OUTILLAGE Voir liste outillage disponible chez GERFLOR</p>	<p>JANSER Parc d'activité de la Mossig - BP18 ZI - 67520 - MARLENHEIM CEDEX Tél : 03 88 59 28 20 Fax : 03 88 59 28 22</p> <p>ROMUS ZA des Pouards 13/15 rue Taillefer BP291 - 91162 LONGJUMEAU CEDEX Tél : 01 69 79 69 79 Fax : 01 64 48 41 00 Email : commercial@romus.fr</p> <p>WOLFF 4, avenue du président COTY 02880 CROUY Tél : 03 23 76 37 52 Fax : 03 23 76 37 51</p>	Tous produits	
	<p>PROFILÉ POUR ANGLE SORTANT MURAL TECHNIC M1 Réf. : sur catalogue Recommandation Gerflor : Profilés en deux éléments : embase à visser et mastiquer à travers le mural, protection à clipser.</p>	<p>S.P.M. 16, rue Isabelle Ederhardt BP 92083 31019 TOULOUSE Cedex 2 Tél : 05 34 39 40 00 Fax : 05 34 39 40 10</p>	Mural Ultra Tarasafe Plus Système Cuisines Collectives
	<p>PATIN DE CARRELEUR A ENVERS LISSE Réf 137 B</p>	<p>STE RAIMONDI ZI Le grand Combeau 38690 COLOMBE Tél : 04.76.06.91.03 Fax : 04.76.65.15.01</p>	Application colle bi-composant
 	<p>PROFILÉS DE JONCTION RÉSINE / SOL SOUPLE Série Visedge EN NEUF : A POSER AVANT RAGRÉAGE</p> <p>TAMPONS (REGARDS) RECOUVERTS DE SOL SOUPLE</p>	<p>ALCAM</p> <p>ZAC des Doucettes BP 31 23 rue des Morillons BÂT 1 95140 GARGES LES GONNESSE Tél. : 01 39 86 71 11 Fax : 01 39 86 11 43</p>	Tarasafe Plus Système Cuisines Collectives
	<p>PROFILÉS POUR ARRÊT DE FAIENCE Réf : série SCHIENE A AE</p> <p>Catalogue N°4 de DINAC</p>	<p>SCHLÜTER 12 rue des Flandres 60410 VILLENEUVE SUR VERBERIE Tél : 03.44.54.18.83 Fax : 03.44.54.18.80</p> <p>DINAC - ZI - BP 29 38350 LA MURE</p>	Tarasafe Plus Système Cuisines Collectives

TYPE D'ACCESSOIRES	NOM DU FABRICANT	TYPE D'APPLICATION
	BARRES DE SEUIL POUR DÉNIVELÉ Réf. : voir le catalogue	ROMUS BP 291 91162 LONGJUMEAU CEDEX Tél : 01.69.79.69.79 Fax : 01.64.48.41.00 DINAC - ZI - BP 29 38350 LA MURE
	JOINT DE DILATATION Réf : RM 20.3	COUVRANEUF Tél : 02.32.67.00.00 Fax : 02.32.67.14.12
	COULIS MORTIER EPOXY POUR DESSUS DE SOCLE SIKADUR BTP	SIKA Tél : 01.53.79.79.00 Fax : 01.53.79.79.79
	TRAITEMENT POUR PIED D'HUISSERIE	Peinture POLYVIC Sté JANVIC 228, rue Jules FERRY 95360 Montmagny tél : 01 39 83 67 22 fax : 01 39 83 60 66
TAPIS D'ENTRÉE TAPIS BROSSÉ 		EMCO 8, rue des Perrières ZI - 39700 - DAMPIERRE Tél : 03.84.80.16.20 Fax : 03.84.80.16.21 Email : info@emco.fr Contact : A. Laval 06.29.98.45.71
CANIVEAUX ET SIPHONS POUR CUISINE COLLECTIVE		LIMATEC SA Tél : 04.50.73.41.12 Fax : 04.50.73.48.87 TOURNUS EQUIPEMENT Tél : 03.85.40.47.45 Fax : 03.85.40.47.41 BM France Tél : 01.60.86.30.15 Fax : 01.60.86.06.13 ACO Le Quai du Bois BP 45 27940 Notre Dame de L'Isle Tél : 02.32.51.30.55 Fax : 02.32.51.50.82
MASTIC		BOSTIK SA Tél : 01.64.42.12.12 Réf : Simson 007 SIKA 84, rue Edouard Vaillant 93350 LE BOURGET Tél : 01.49.92.80.33 Fax : 01.49.92.80.97 Réf : Mastic SIKAFLEX 221 <u>Primaire : 215</u> <u>Cleaner : 205</u>