

Document Technique d'Application

Référence Avis Technique **12/16-1746**

Annule et remplace l'Avis Technique 12/11-1602

Procédé de revêtement de sol à pose particulière à usage sportif

Floor covering with specific installation, designed for sports areas

Systeme DRYTEX

Relevant de la norme

NF EN 14041

Titulaire : Société Gerflor
43 Boulevard Garibaldi
FR-69170 Tarare
Tél. : 04.74.05.40.00
Fax : 04.74.05.41.35
Internet : www.gerflor.com

Vu pour enregistrement :

31 JAN. 2017

Charles BALOCHE

Groupe Spécialisé n° 12

Revêtements de sol et produits connexes

Publié le



Commission chargée de formuler des Avis Techniques et Documents Techniques d'Application

(arrêté du 21 mars 2012)

Secrétariat de la commission des Avis Techniques
CSTB, 84 avenue Jean Jaurès, Champs sur Marne, FR-77447 Marne la Vallée Cedex 2
Tél. : 01 64 68 82 82 - Internet : www.ccfat.fr

Les Avis Techniques sont publiés par le Secrétariat des Avis Techniques, assuré par le CSTB. Les versions authentifiées sont disponibles gratuitement sur le site internet du CSTB (<http://www.cstb.fr>)

© CSTB 2016

Le Groupe Spécialisé n° 12 « Revêtements de sol et produits connexes » a examiné, le 13 octobre 2016, le procédé « DRYTEX » présenté par la Société GERFLOR II a formulé sur ce procédé le Document Technique d'Application ci-après, qui annule et remplace l'Avis Technique 12/11-1602. Cet avis est formulé pour les utilisations en France européenne.

1. Définition succincte

1.1 Description succincte

Procédé spécifique pour la pose directe collée sur supports humides ou exposés à des reprises d'humidité de revêtements de sol sportifs vinyliques.

Le système est constitué :

- des revêtements de sol sportifs à base de polychlorure de vinyle sur mousse et envers non tissé TARAFLEX SPORT EVOLUTION DRYTEX et TARAFLEX SPORT M PERFORMANCE DRYTEX ;
- de la colle polyuréthane mono-composant GERPUR M.

Caractéristiques des revêtements

- TARAFLEX SPORT EVOLUTION DRYTEX
Epaisseur totale : 7,35 mm
Masse surfacique totale : 4 700 g/m²
- TARAFLEX SPORT M PERFORMANCE DRYTEX
Epaisseur totale : 9,35 mm
Masse surfacique totale : 5 200 g/m²

1.2 Identification

La dénomination commerciale, le code article et le numéro de lot figurent sur les emballages des revêtements de sol.

La colle est identifiée sur les seaux par sa dénomination commerciale.

1.3 Mise sur le marché

Revêtements de sol sportifs

En application du Règlement (UE) n° 305/2011, les produits TARAFLEX SPORT EVOLUTION DRYTEX et TARAFLEX SPORT M PERFORMANCE DRYTEX font l'objet de déclarations des performances (DdP) établies par le fabricant sur la base de la norme NF EN 14904.

Les produits conformes à cette DdP sont identifiés par le marquage CE.

2. AVIS

2.1 Domaine d'emploi accepté

Identique au domaine proposé :

Locaux à usage sportif : installations multisports intérieurs au sens de la norme NF EN 14 904 à l'exception des locaux situés en zone inondable et des locaux à exigences sportives spécifiques tels que roller, musculation,...

Sur les supports suivants :

- dallages neufs conformes à la norme NF P 90-202 et exécutés conformément à la norme NF P 11-213-2 (DTU 13.3-2) ;
- dallages existants après dépose totale de l'ancien ouvrage de revêtement (y compris les traces de colle et tout enduit de sol).

A l'exclusion des locaux dont le support comporte des joints de dilatation dans l'aire de jeu.

2.2 Appréciation sur le système

2.2.1 Satisfaction aux lois et règlements en vigueur et autres qualités d'aptitude à l'emploi

Réaction au feu

Le revêtement de sol sportif TARAFLEX SPORT EVOLUTION DRYTEX fait l'objet du rapport de classement européen de réaction au feu selon la norme NF EN 13501-1 du LNE n°L110304-DE/15 du 15 février 2011 avec classement Cfl-s1 valable en pose collée avec une colle réactive polyuréthane (environ 400 g/m²) sur supports classés A1_n et A2_n.

Le revêtement de sol sportif TARAFLEX SPORT M PERFORMANCE DRYTEX fait l'objet du rapport de classement européen de réaction au feu selon la norme NF EN 13501-1 du LNE n° L110304 DE/3 du 30 janvier 2012 avec classement Cfl-s1 valable en pose collée avec une colle réactive sur tous supports classés A1_n et A2_n.

Caractéristiques sportives

Le présent Avis Technique ne vise pas les caractéristiques sportives des revêtements.

Celles-ci font l'objet d'une évaluation de la conformité à la norme NF EN 14904 dans le cadre de la marque NF Sols sportifs Intérieurs.

Acoustique

Efficacité acoustique au bruit de choc ΔL_w non communiquée.

Tenue à la cigarette

Les cigarettes incandescentes provoquent une carbonisation de la surface des revêtements qui s'atténue par ponçage.

Données environnementales

Il existe une déclaration environnementale (DE) pour ce produit mentionnée au paragraphe C1 du Dossier Technique Etabli par le Demandeur. Il est rappelé que cette DE n'entre pas dans le champ d'examen d'aptitude à l'emploi du produit.

Aspects sanitaires

Le présent Avis est formulé au regard de l'engagement écrit du titulaire de respecter la réglementation, et notamment l'ensemble des obligations réglementaires relatives aux produits pouvant contenir des substances dangereuses, pour leur fabrication, leur intégration dans les ouvrages du domaine d'emploi accepté et l'exploitation de ceux-ci. Le contrôle des informations et déclarations délivrées en application des réglementations en vigueur n'entre pas dans le champ du présent Avis. Le titulaire du présent Avis conserve l'entière responsabilité de ces informations et déclarations.

Prévention des accidents et maîtrise des accidents et maîtrise des risques lors de la mise en œuvre et de l'entretien

Les composants du système font l'objet de Fiches de Données de Sécurité (FDS) individuelles disponibles auprès du titulaire et qui portent sur la présence éventuelle de substances dangereuses et sur les phases de risque et les consignes de sécurité associées. L'objet de la FDS est d'informer l'utilisateur de ces composants (ou procédé) sur les dangers éventuels liés à leur mise en œuvre et sur les mesures préventives à adopter pour les éviter, notamment par le port d'équipements de protection individuelle (EPI).

2.2.2 Durabilité -Entretien

Pour le domaine d'emploi accepté énoncé au paragraphe 2.1 ci-avant, sous réserve du respect des conditions de pose préconisées définies dans le Dossier Technique et de conditions normales d'usage et d'entretien, la présomption de durabilité est de l'ordre d'une dizaine d'années.

2.2.3 Fabrication et contrôles

La fabrication des revêtements est réalisée par la Société GERFLOR dans son usine de Tarare (69). Des contrôles ont lieu sur les matières premières, en cours de fabrication et sur les produits finis. Cette usine est certifiée ISO 9001 et ISO 14001.

La fabrication de la colle GERPUR M est assurée, pour la Société Gerflor, par une société sous-traitante, sous cahier des charges. Le cahier des charges contractuel précise les caractéristiques qui font l'objet d'un suivi régulier de production par le fabricant. Des contrôles ont lieu sur les matières premières, en cours de fabrication et sur les produits finis.

L'efficacité de l'autocontrôle des fabricants apparaît satisfaisante.

Cet Avis est formulé en prenant en compte les contrôles et modes de vérification de fabrication décrits dans le Dossier Technique Etabli par le Demandeur (DTED).

2.2.4 Mise en œuvre

La mise en œuvre est admise sur dallage neuf conforme à la norme NF P 90-202 et exécuté conformément à la norme NF P 11-213-2 (DTU 13.3-2) ainsi que sur dallage existant après dépose totale de l'ancien ouvrage de revêtement (y compris les traces de colle et tout enduit de sol).

Le dallage doit répondre aux exigences particulières de la norme NF P 90-202.

Compte tenu du risque d'exposition à l'humidité sous-jacente :

- le ragréage généralisé est exclu,
- les résines et mortiers de rattrapage ponctuel de planéité doivent être choisis parmi ceux préconisés au Dossier Technique à l'exclusion de tout autre et en respectant les préconisations d'épaisseur minimale.

Pour le reste, les dispositions générales relatives à la pose sur supports neufs de la norme NF DTU 53.2 s'appliquent.

Compte tenu des spécificités de la colle, la surface unitaire maximale à encoller, le temps de travail, le choix et l'état de la spatule font l'objet de prescriptions particulières décrites au Dossier Technique.

Compte tenu de la présence du non-tissé en envers :

- la quantité de colle à appliquer est de 400 à 450 g/m²,
- l'affichage du revêtement intervient 15 à 20 minutes après encollage.

Durant le temps de réticulation de la colle, toute circulation sur le revêtement doit être évitée.

L'entreprise doit être avertie de toutes ces spécificités liées au procédé.

Elle doit aussi veiller avant la pose à ce que le support réponde aux exigences de planéité et de cohésion de surface requises.

2.3 Prescriptions Techniques

2.31 Colle

Il appartient à la Société GERFLOR de s'assurer, en complément de son sous-traitant, de la conformité des lots au cahier des charges, avant livraison.

2.32 Planéité du support Travaux préparatoires

En travaux neufs, le dallage doit répondre aux exigences particulières de la norme NF P 90-202.

En conséquence, dans le cas d'un support neuf, il appartient à l'entreprise titulaire du lot gros-œuvre de corriger, conformément au dossier, les défauts localisés de planéité.

Sur dallage existant, ces travaux sont à la charge de l'entreprise titulaire du lot revêtement (cf. article 4.22).

Les Documents Particuliers du Marché (DPM) devront préciser à qui incombe les travaux.

Le ponçage doit être nécessairement suivi d'une aspiration soignée.

2.33 Assistance technique

Compte tenu des particularités d'emploi de la colle, la Société GERFLOR est tenue d'apporter son assistance technique à toute entreprise lors de la réalisation de son premier chantier avec ce procédé.

Conclusions

Appréciation globale

L'emploi du système, pour le domaine d'emploi accepté, est apprécié favorablement.

Validité

5 ans, venant à expiration le 31 janvier 2022.

Pour le Groupe Spécialisé n° 12
Le Président



3. Remarque complémentaire du Groupe Spécialisé

Portée de la révision

Il s'agit de la deuxième révision du Document Technique d'Application relatif à ce système, sans modification de celui-ci, du domaine d'emploi ou des supports visés.

Le Rapporteur du Groupe Spécialisé n° 12



Dossier Technique

établi par le demandeur

A. Description

1. Principe

1.1 Type

Système de revêtement de sol plastique associant :

- un des revêtements à usage sportif, vinyliques sur sous-couche alvéolaire en lés et envers en non tissé DRY-TEX, définis à l'article 2.1 ci-après ;
- la colle polyuréthane GERPUR M définie à l'article 2.2.

1.2 Domaine d'emploi

Locaux à usage sportif : installations multisports intérieurs au sens de la norme NF EN 14 904 à l'exception des locaux situés en zone inondable et des locaux à exigences sportives spécifiques tels que roller, musculation,...

Sur les supports suivants :

- dallages neufs conformes à la norme NF P 90-202 et exécutés conformément à la norme NF P 11-213-2 (DTU 13.3-2) ;
- dallages existants après dépose totale de l'ancien ouvrage de revêtement (y compris les traces de colle et tout enduit de sol).

Les locaux dont le support comporte des joints de dilatation dans l'aire de jeu ne sont pas visés.

Rappel : Sauf dispositif spécifique précisé dans les DPM, le DTU 13.3-2 ne prévoit pas la présence d'une interface anti-capillaire ou pare-vapeur entre la forme et le corps du dallage.

2. Description des constituants du système

2.1 Revêtements de sol

2.1.1 Type, nature et constitution

Revêtements de sol sportifs destinés à une pose collée, conformes à la norme NF EN 14 904 :

- TARAFLEX SPORT EVOLUTION DRYTEX,
- TARAFLEX SPORT M PERFORMANCE DRYTEX.

De la famille des revêtements vinyliques sur mousse, présentés en lés, et fabriqués essentiellement par calandrage et enduction.

Ils comprennent :

- une couche de surface PVC (revêtue en usine d'une couche de finition U.V.) opaque obtenue par calandrage de PVC coloré sans charge ou transparente obtenue par calandrage de PVC ;
- une couche médiane opaque ou imprimée (aspect faux bois) ;
- une couche d'envers compacte en PVC ;
- une sous couche en mousse PVC renforcée par une armature ;
- un envers en non-tissé.

2.1.2 Caractéristiques générales d'identification

TARAFLEX SPORT EVOLUTION DRYTEX

- Epaisseur totale nominale : 7,35 mm
- Masse surfacique totale : 4 700 g/m²
- Largeur des lés : 1,50 m

TARAFLEX SPORT M PERFORMANCE DRYTEX

- Epaisseur totale nominale : 9,35 mm
- Masse surfacique totale : 5 200 g/m²
- Largeur des lés : 1,50 m

2.1.3 Caractéristiques du non tissé d'envers

- Nature : polyester
- Masse surfacique : 80 g/m²

2.1.4 Aspect

L'aspect de surface des matériaux DRYTEX est identique aux revêtements actuels TARAFLEX SPORT EVOLUTION et TARAFLEX SPORT M PERFORMANCE.

L'envers est caractérisé par la présence de non-tissé.

2.1.5 Coloris et dessins

17 coloris unis sont disponibles + 3 coloris imitation Bois

2.1.6 Identification

Les emballages du matériau TARAFLEX comportent la dénomination produit, le code article, le n° de lot et le marquage CE.

La dénomination commerciale « DRY-TEX » caractérise les produits avec non tissé en envers.

2.2 Colle GERPUR M

2.2.1 Nature et mode de réaction

Colle à base de résine polyuréthane monocomposant. Elle réagit avec l'humidité.

2.2.2 Caractéristiques d'identification

Désignation commerciale : GERPUR M.

Nature chimique : polyisocyanate.

Couleur : beige.

Viscosité Brookfield à 23 °C (spindle 7, rpm 50) : 20-30 Pa.s.

Densité : 1,38

2.2.3 Conditionnement – Marquage des emballages

La colle est livrée en seaux plastiques de 15 kg, avec un sous emballage en aluminium.

Les seaux de colle comportent une étiquette (Fiche de Données de Sécurité) qui mentionne des instructions concernant la conservation, les conditions de stockage, l'utilisation sur chantier et la nocivité du produit.

2.2.4 Distribution

La colle est distribuée par la Société GERFLOR.

2.2.5 Limites d'emploi

Température de l'atmosphère : de 10 °C à 30 °C.

Température du support : ≥ 10 °C.

Humidité relative de l'air : 35 % ≤ HR ≤ 85 %.

3. Fabrication et Contrôles

3.1 Fabrication

3.1.1 Revêtements de sol

Les revêtements de sol sont fabriqués par la Société GERFLOR dans son usine de Tarare (69170).

3.1.2 Colle Gerpur M

Elle est fabriquée pour la Société GERFLOR, sous cahier des charges.

3.2 Contrôles

3.2.1 Revêtements de sol

La société GERFLOR procède à des contrôles sur les matières premières, sur les conditions de fonctionnement des matériels de fabrication et sur les produits finis. Le site de Tarare de la société GERFLOR est certifié ISO 9001 et ISO 14001.

L'ancrage du non tissé fait l'objet d'un contrôle spécifique.

3.2.2 Colle GERPUR M

Outre les contrôles de suivi de production qu'il réalise, un contrôle de la viscosité et des caractéristiques de collage est réalisé à chaque fabrication par le fabricant.

4. Mise en œuvre

La mise en œuvre est réalisée conformément aux dispositions décrites dans la norme NF DTU 53.2 « Revêtements de sol PVC collés », complétées, modifiées ou précisées comme suit en ce qui concerne le taux d'humidité, l'obligation du pare vapeur et de l'enduit de sol. Les supports doivent être solides, à surface plane et régulière.

4.1 Supports neufs

4.1.1 Nomenclature

Dallages à base de liants hydrauliques, conformes à la norme NF P 90-202, exécutés conformément à la norme NF P 11-213-2 (DTU 13.3-2).

4.1.2 Exigences relatives aux supports

Ce sont les suivantes :

- Support âgé d'au moins 28 jours ;
- Etat de surface surfacé soigné au sens de la norme NF P 90-202 ;
- Cohésion de surface d'au moins 1 MPa ;
- Ecart de planéité d'au plus 3 mm sous la règle de 2 m ou d'au plus 6 mm sous la règle de 3 m.

4.1.3 Travaux préparatoires

4.1.3.1 Travaux à la charge de l'entreprise titulaire du lot gros œuvre

Le support doit répondre aux exigences de planéité de la norme NF P 90-202.

Le traitement des bosses et des creux avant la pose du revêtement incombent à l'entreprise titulaire du lot gros œuvre en accord avec l'entreprise de revêtement de sol. Il requiert le respect des préconisations suivantes.

Traitement des bosses

Il est réalisé par ponçage suivi d'une aspiration soignée.

Traitement des flaches

Lorsque le traitement de creux est nécessaire, il doit être réalisé avec un des produits préconisés ci-après.

Cas d'un défaut de planéité inférieur ou égal à 6 mm

Le traitement est réalisé à l'aide d'une résine époxy fluide pure prévue pour l'emploi sur support humide ou exposé à des risques de reprise d'humidité.

La résine préconisée est la résine EPONAL 336 de BOSTIK.

Ce traitement nécessite un ponçage avant encollage.

Cas d'un défaut de planéité supérieur à 6 mm

Le traitement est réalisé à l'aide d'un mortier de réparation prévu pour l'emploi sur support humide ou exposé à des risques de reprise d'humidité.

Les mortiers de réparation préconisés bénéficient de la marque « NF Produits de réparation des ouvrages en béton » ; ce sont les suivants :

Désignation	Provenance
SIKATOP 121 SURFAÇAGE	SIKA
PLANITOP 400 F	MAPEI

Ces produits sont appliqués conformément aux fiches techniques du fabricant en respectant les prescriptions suivantes :

- Cohésion de surface mini 1 MPa ;
- Arrêts sur bords francs (découpe à la disqueuse) en créant un léger décalssé en périphérie des zones à traiter afin de garantir une épaisseur minimale de produit telle que prescrite par le fabricant ;
- Piquetage du support ou ouverture du support par haute pression ;
- Support humidifié ;
- Etat de surface : taloché fin.

4.1.3.2 Travaux à la charge de l'entreprise titulaire du lot revêtement de sol

Les travaux préparatoires à la charge de l'entreprise de revêtement de sol comprennent :

- l'élimination du produit de cure ;
- le traitement des fissures d'au plus 1 mm de large et des joints d'au plus 4 mm de large ;
- le nettoyage du support.

Elimination du produit de cure

Elle s'effectue par ponçage général au plateau racleur avec fraises au carbure de type HEXASCRAPEUR de JANSER ou par grenailage, suivie d'une aspiration soignée.

Traitement des joints et des fissures

Joints de plus de 4 mm et fissures de plus de 1 mm

Les fissures et /ou les joints sont ouverts par sciage avec un disque diamant.

Ils sont nettoyés et dépoussiérés par aspiration.

Ils sont enfin garnis à l'aide d'une résine bi-composant rigide, coulante, ou équivalent, d'une dureté shore D 60 à 24 h.

Ce traitement nécessite un ponçage avant encollage.

Joints d'au plus 4 mm et fissures d'au plus 1 mm

Après grattage, décrottage et aspiration, il s'effectue par remplissage à la colle GERPUR M au moment de l'encollage.

Traitement des joints de dilatation situés en dehors de l'aire de jeu

Ils sont traités par mise en place du profilé RM20 de la Société COUVRANEUF. Cf. illustration à l'article 4.8 ci-après.

Les côtés du profilé sont engravés et fixés par vis et cheville sur le support.

Nettoyage du support

Il est réalisé par aspiration soignée à l'aide d'un aspirateur industriel.

4.2 Supports existants

4.2.1 Nomenclature

Les supports admis sont les dallages après dépose de l'ancien revêtement et de l'enduit de sol existant.

4.2.2 Travaux préparatoires

Ils sont à la charge de l'entreprise titulaire du lot revêtement de sol. Ils comprennent :

- la dépose du revêtement existant ;
- la préparation mécanique ;
- le traitement des bosses et des creux ;
- le traitement des fissures d'au plus 1 mm de large et des joints d'au plus 4 mm de large ;
- le nettoyage du support.

Dépose du revêtement existant

Le revêtement est déposé en totalité, y compris les traces de colle et tout enduit de sol. Le support béton est mis à nu.

Le béton support mis à nu est ensuite préparé comme suit.

Préparation mécanique

Elle est réalisée par grenailage fin ou ponçage puis nettoyage.

Traitement des bosses

Lors de la dépose complète du revêtement existant et chaque fois qu'elles dépassent les 3 mm sous la règle de 2 m, les bosses sont poncées.

Traitement des flaches

Ils sont traités comme indiqué à l'article 4.131 précédent (ces travaux étant dans ce cas à la charge de l'entreprise de revêtement de sol).

Dans ce cas, les joints qui n'étaient pas traités à l'origine et les fissures apparues après la première installation (cf. CPT e-cahier du CSTB 3635_V2 « Exécution des enduits de sol intérieurs pour la pose de revêtements de sol - Rénovation ») sont préalablement remplis avec une résine époxy fluide avec finition sablée.

Traitement des joints de retrait, des joints de construction et des fissures

Ils sont traités comme indiqué à l'article 4.132 précédent.

Traitement des joints de dilatation

Ils sont traités comme indiqué à l'article 4.132 précédent.

Nettoyage du support

Par aspiration soignée à l'aide d'un aspirateur industriel.

4.2.3 Exigences

Ce sont les suivantes :

- Cohésion de surface d'au moins 1 MPa ;
- Ecart de planéité d'au plus 3 mm sous la règle de 2 m ou d'au plus 6 mm sous la règle de 3 m.

4.3 Stockage

Les lés sont stockés debout sur une surface plane et propre conformément à la norme NF DTU 53.2.

La colle GERPUR M est à stocker à l'abri du gel, entre 5 et 30° C.

4.4 Conditions de pose

Pour effectuer la pose :

- la température minimale du support pour effectuer la pose doit être de + 10 °C et supérieure d'au moins 3 °C à celle correspondant au point de rosée ;
- le support doit être non ressuant, d'aspect de surface mat ;
- la température ambiante doit être d'au moins +10 °C et d'au plus +30 °C ;
- le taux d'hygrométrie ambiante doit être compris entre 35 % HR et 85 % HR.

4.5 Mise en œuvre du système

Tous les produits mentionnés ici doivent être utilisés conformément à leur étiquetage et à la réglementation en vigueur.

4.5.1 Calepinage des surfaces et traçage des axes

Les lés devront être disposés de telle sorte que les découpes périphériques soient équilibrées (le dernier rouleau doit avoir une largeur supérieure à un demi lé).

Les axes longitudinaux et transversaux sont tracés sur le support en prenant comme repères les réservations de tennis, de volley et/ou les panneaux de basket.

4.5.2 Disposition des lés

Les lés sont posés dans le même sens et selon l'axe longitudinal conformément au paragraphe 6.3 de la norme NF DTU 53.2.

Préalablement à la pose, les lés sont déroulés et mis à plat dans l'ordre des numéros de pièces en laissant 1 cm entre chaque lé, pendant 24 heures.

Lors de la pose, l'espace entre lés doit être de 1 mm.

La découpe est effectuée au cutter en soignant la coupe du non-tissé.

4.5.3 Collage des lés

Le collage a lieu 24 heures après la mise à plat des lés.

Pour l'encollage, les lés sont repliés par moitié.

Le support et l'envers textile du revêtement sont soigneusement aspirés avant l'encollage.

L'application est réalisée en simple encollage à partir de la colle déposée à la spatule dentée (type B1 - norme TKB) à raison de 400 à 450 g/m². Le respect de cette quantité impose le changement régulier de lame-spatule : 1 lame tous les 100 m².

La quantité de colle contenue dans un pot permet d'encoller sans reprise environ 35 m².

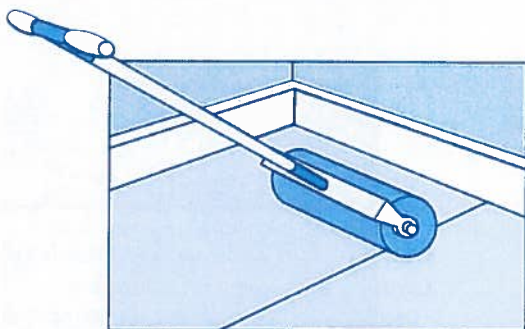
Temps avant affichage : compte-tenu de la présence du non-tissé en envers du revêtement, afficher les lés **15 à 20 min** après encollage.

Temps de travail : **1 heure** (correspond au cas le plus défavorable d'une HR de 100%. La vitesse de réticulation est dépendante de l'humidité ambiante).

4.5.4 Marouflage

Il est effectué uniquement à l'aide d'un rouleau à maroufler de 50 kg en deux passes croisées au minimum 20 min après affichage des lés.

Il convient de ne pas rester à genoux sur les lés fraîchement collés, ni en position statique afin d'éviter tout fluage de la colle.



4.6 Traitement des joints entre lés

Les lés sont soudés à chaud avec le cordon d'apport, conformément au paragraphe 6.34 de la norme NF DTU 53.2.

4.6.1 Chanfreinage

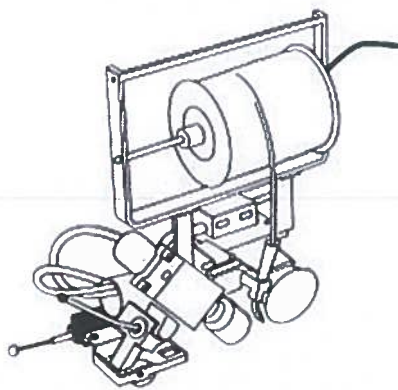
Le chanfreinage permet d'ouvrir et de régulariser le joint et de supprimer les éventuelles traces de colle qui peuvent nuire à la qualité de la soudure.

Deux modes de chanfreinage sont possibles :

- manuel avec un outillage approprié (triangle, règle) ;
- mécanique avec une chanfreineuse électrique équipée d'une fraise ; il faut chanfreiner l'épaisseur de la couche d'usure.

4.6.2 Soudure

La soudure s'effectue à chaud, au cordon d'apport de référence CR50, avec un chariot LEISTER de type UNIFLOOR avec chalumeau à variateur électronique à air chaud et d'une buse multisorties serrée.



4.6.3 Arasage du cordon

L'arasage est réalisé en une seule fois après refroidissement du cordon avec un couteau ¼ de lune.

4.7 Traitement des réservations

Les réservations sont traitées sur le principe décrit sur les schémas ci-après.

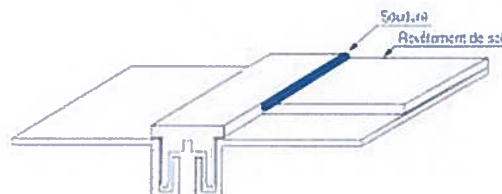
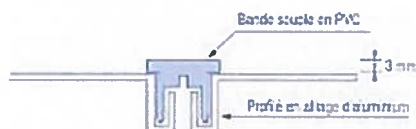


4.8 Traitement des joints de dilatation après la pose du revêtement

Il est réalisé :

- soit avec un profilé spécifique de type RM 20 de la Sté CS / COUVRANEUF

Le revêtement TARAFLEX SPORT DRYTEX est alors soudé sur la bande lisse du joint de dilatation.



- soit avec un profilé couvre-joint adapté

Ce traitement est effectué par la fixation sur un seul coté (par vissage) sur le revêtement collé d'un couvre-joint de dilatation type ROMUS.

5. Mise en service

Pour un trafic piétonnier normal, elle a lieu 24 heures au moins après l'achèvement des travaux.

Pour le passage de charges roulantes, attendre 72 heures après l'achèvement des travaux.

6. Entretien Utilisation

Le fabricant préconise les dispositions suivantes.

6.1 Entretien journalier

Balayage humide, à l'aide d'un détergent neutre, alterné avec balayage à sec.

6.2 Entretien périodique

Nettoyage mécanique avec rotocleaner, auto laveuse (avec disque rouge) et détergent neutre ou alcalin.

Dans le cas de traces de chaussures, le détergent est étalé sur les traces et on le laisse agir suffisamment de temps avant cette opération.

7. Assistance technique

7.1 Assistance à la prescription

Sur demande de l'entreprise, la Société GERFLOR l'assiste lors de la prescription du système.

7.2 Assistance lors du chantier

La Société GERFLOR est en mesure d'assister toute entreprise lors du démarrage du chantier si cette dernière lui en fait la demande.

B. Résultats expérimentaux

Réaction au feu

- TARAFLEX SPORT EVOLUTION DRYTEX : classement Cf1-s1 valable en pose collée avec une colle réactive polyuréthane (environ 400 g/m²) sur supports classés A1fl et A2fl.

(Rapport de classement européen de réaction au feu du LNE n° L110304 DE/15 du 15/02/2011)

- TARAFLEX SPORT M PERFORMANCE DRYTEX : classement Cf1-s1 valable en pose collée avec une colle réactive sur tous supports classés A1fl et A2fl.

(Rapport de classement européen de réaction au feu du LNE n° L110304 DE/3 du 30/01/2012)

Aptitude à l'emploi du système

- Revêtement TARAFLEX SPORT EVOLUTION DRYTEX :
- Essais selon la norme NF EN 14904

(Rapport d'essais LABOSPORT n°R102165-A1 du 28/07/2011)

- Revêtement TARAFLEX SPORT M PERFORMANCE DRYTEX :
- Essais selon la norme NF EN 14904

(Rapport d'essais LABOSPORT n°R102168-A1 du 28/07/2011)

Tenue à l'humidité du plan de collage

- Résistance au pelage de la colle GERPUR M avec revêtement à envers DRYTEX à sec et en présence d'humidité.
- Tenue sous la chaise en roulettes en milieu humide.

(Rapports techniques GERFLOR du 09/01/2008 et du 24/04/2008)

(Résultat interne de la résistance au cisaillement suivant la norme NF EN 1373 après une semaine d'immersion)

C. Références

C1. Données Environnementales (*)

Revêtements du système DRYTEX

Les revêtements du système DRYTEX font l'objet d'une déclaration environnementale (DE) collective. Le domaine d'emploi de cette DE (revêtement collé en plein à l'aide d'une colle acrylique) diffère du domaine d'emploi revendiqué par le demandeur dans le cadre du présent DTA (pose collée en plein à l'aide d'une colle polyuréthane).

Cette DE a été établie le 06/2013 par le Syndicat Français des Enducteurs Calandriers et Fabricants de Revêtements de Sol et Mur (SFEC). Elle n'a pas fait l'objet d'une vérification par tierce partie selon le programme de déclarations environnementales et sanitaires INIES et est déposée sur le site www.declaration-environnementale.gouv.fr.

Résine EPONAL 336

La résine EPONAL 336 fait l'objet d'une déclaration environnementale (DE) individuelle.

Cette DE a été établie le 09/2010 par la Société BOSTIK. Elle n'a pas fait l'objet d'une vérification par tierce partie selon le programme de déclarations environnementales et sanitaires INIES et est déposée sur le site www.declaration-environnementale.gouv.fr.

Produits de réparation des bétons

Les produits PLANITOP 400 F et SIKATOP 121 SURFACE font l'objet d'une déclaration environnementale (DE) collective.

Cette DE a été établie le 07/2011 par le Syndicat National des Mortiers Industriels (SNMI). Elle a fait l'objet d'une vérification par tierce partie selon le programme de déclarations environnementales et sanitaires INIES par la Société HENRI LECOULS le 3 août 2011 et est déposée sur le site www.declaration-environnementale.gouv.fr.

Récapitulatif pour le procédé complet

Les données issues des DE ont notamment pour objet de servir au calcul des impacts environnementaux des ouvrages dans lesquels les produits(ou procédés) visés sont susceptibles d'être intégrés.

Le tableau récapitulatif ci-après précise la nature et le statut de(s) déclaration(s) environnementale(s) transmise(s) par le demandeur.

C2. Autres références

Début de la fabrication Industrielle :

- des revêtements à envers DRYTEX : 2005
- de la colle GERPUR M : 2008.

Surface réalisée depuis 2009 : environ 15 000 m²/an.

(*) Non examiné par le Groupe Spécialisé dans le cadre de cet Avis.

Tableau des références relatives aux données environnementales

Liste de tous les composants du procédé	État des références relatives aux données environnementales					Liste des données de performances certifiées
	Référence de la DE(1)	DE fournie et disponible		DE vérifiée par tierce partie indépendante habilitée(2)		
		OUI	NON	OUI	NON	
Système DRYTEX	-	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	-
GERPUR M	-	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	-
Cordon de soudure CR50	-	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	-
PLANITOP 400 F	FDE&S n° 07-245 :2011	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-
SIKATOP 121 SURFACE	FDE&S n° 07-245 :2011	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	-
Résine EPONAL 336	-	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	-
Profilé RM20	-	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	-

(1) Ne figurent ici que les DE pertinentes vis-à-vis du domaine d'emploi et des conditions de Conception/Dimensionnement/Mise en œuvre décrites dans le présent Avis Technique.
(2) Données non examinées par le Groupe Spécialisé dans le cadre de cet Avis.