

1. SUPPORT

■ 1.1. DÉFINITION DES SUPPORTS

Ces ouvrages seront conçus et exécutés conformément aux DTU et règles professionnelles :

- NF P 11-213 (DTU 13.3) Dallages
- NF P 62-203-1-2 (DTU 53.2 P1-2) Travaux de bâtiment – revêtement de sols plastiques collés
- NF P 18-201 (DTU 21) Exécution des travaux en béton
- NF P 14-201 (DTU 26.2) Chapes et dalles à base de liants hydrauliques
- Cahier 3469 du CSTB : Cahier des Prescriptions Techniques (CPT). Exécution des enduits de préparation des sols intérieurs pour la pose de revêtement de sol.

■ 1.2. LES SUPPORTS ADMIS DE CE TYPE SONT LES SUIVANTS

- Dallage surfacé,
- Chape adhérente incorporée et rapportée,
- Chape ou dalle sur isolant,
- Plancher béton en étage.

2. MATÉRIAUX

Des différences de largeur (tolérances) peuvent exister entre les lés TARALAY PREMIUM Dry-TEX™.

Colle réactive mono-composante GERPUR de GERFLOR.

Il convient d'examiner le matériau à la mise à plat et avant de

■ 1.3. REMONTÉES D'HUMIDITÉ DANS LES DALLAGES SUR TERRE-PLEIN :

Suivant les directives de la NF P 11-213 (DTU 13-3), tous les dallages sur terre-plein sont exposés aux remontées d'humidité. Le procédé Dry-TEX™ sous ATEX permet la pose sur un support sans eau ressuante en surface, et sans limite de taux d'humidité.

■ 1.4. JOINTS

On distingue différents joints de dallage.

Sauf spécification contraire des DPM, les joints de fractionnement sont obturés pour prévenir l'intrusion de corps durs.

■ 1.5. ÉPAISSEUR NOMINALE DES DALLAGES

Conformément aux exigences de la norme NF P 11-213 (DTU 13-3), l'épaisseur du dallage sera au minimum de 130 mm.

3. RÉCEPTION ET PRÉPARATION DES SUPPORTS (suivant la NF P 62-203 (DTU 53-2))

■ 3.1. RÉCEPTION ET CONTRÔLE

Les contrôles à réaliser lors de la reconnaissance des supports, ne peuvent être effectués que si les supports sont propres et débarrassés de tous dépôts, déchets, traces de peinture, pellicule de plâtre et parfaitement dépoussiérés. L'aspirateur est le moyen le plus adapté pour le dépoussiérage.

Dans tous les cas, le relevé des contrôles doit être réalisé contradictoirement en présence du maître d'ouvrage, de l'architecte et / ou du maître d'œuvre et être inscrit sur un « Rapport Contradictoire » qui devra leur être transmis (voir Annexe A normative).

■ 3.2. HUMIDITÉ

Le procédé Dry-TEX™ permet la pose sur un support sans eau ressuante en surface, et sans limite sur le taux d'humidité.

■ 3.3. TRAITEMENT DES JOINTS, FISSURES ET MICROFISSURES

- **Joint de retrait, de construction, fissures et microfissures :**
 - Après grattage, décrottage et aspiration, il s'effectue par remplissage à la colle GERPUR Réf. 086C 0083 au moment de l'encollage.
 - Dans le cadre du procédé Dry-TEX™ le traitement des joints de retrait inférieur à 4 mm, les joints de construction et les fissures inférieures à 1 mm n'ont pas lieu d'être traités.
 - Il conviendra naturellement de procéder au traitement des joints de retrait égaux ou supérieurs à 4 mm, des joints de construction et des fissures égales ou supérieures à 1 mm.
 - L'entreprise avertit le maître d'ouvrage afin qu'il commande les travaux nécessaires au traitement des joints et des fissures.
- **Joint de dilatation :**
 - Ce type de joint sera traité avec un profilé type sans différence de niveau : CJ-20-3 de ROMUS.

■ 3.4. COHÉSION DE SURFACE

La cohésion de surface du support est vérifiée au test à la rayure (à l'aide d'un appareil de contrôle de dureté des sols). En cas de doute, un essai d'adhérence est réalisé.

Si la valeur de cohésion n'est pas précisée dans les DPM, le béton doit avoir une cohésion minimale en fonction du type de local :

- 0,5 MPa pour les locaux à faibles sollicitations;
- 1 MPa pour les locaux à sollicitations modérées.

Dans le cas d'un résultat de cohésion de surface inférieur à 0,5 MPa, la pose d'un revêtement de sol PVC collé n'est pas possible.

■ 3.5. POROSITÉ

Le procédé Dry-TEX™ ne nécessite pas de test de porosité.

■ 3.6. PLANÉITÉ

Tolérances de planéité des supports conforme à la norme NF P 62-203-1-2 (DTU 53.2 P1-2) soit : 5 mm sous la règle de 2 m sur chape rapportée et 7 mm sous la règle de 2 m sur dallage.

■ 3.7. ASPECT DE SURFACE

Lisse.

■ 3.8. PRODUIT DE CURE

Préalablement à la mise en œuvre du TARALAY PREMIUM Dry-TEX™, il y a obligation de connaître la composition des produits de cure employés et de déterminer la nécessité ou non de les éliminer par ponçage avec des disques appropriés en fonction de la dureté de la dalle.

4. MISE EN ŒUVRE

■ 4.1. SUPPORTS ET EXIGENCES RELATIVES AUX SUPPORTS

4.1.1 - Supports neufs

Dallages à base de liants hydrauliques, armés et non armés (sans limitation d'ouverture des fissures indiquée par les DPM et avec une section moins importante des armatures), exécutés conformément à la norme NF P 11-213-2 (DTU 13.3-2).

À effectuer en cas de non-respect de la planéité par l'entreprise de gros-œuvre – maçonnerie en accord avec l'entreprise de sol.

• **Traitement des bosses** : par ponçage et aspiration soignée.

• **Traitement des flaches** :

- Planéité \leq 10 mm : résine époxy fluide pure type Eponal 336 de Bostik, ou primaire MF de MAPEI, suivi d'un ponçage.
- Planéité $>$ 10 mm : mortier de résines type SIKA (Sikatop 121 surfaçage, LANKO (730 lankorep fin), MAPEI (mapegrout), voir marque NF : produits de réparation des ouvrages en béton.

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

- Cohésion de surface mini 1 Mpa,
- Arrêt sur bords francs – découpe à la disquette,
- Support humidifié,
- État de surface : taloché fin.



Application mortier résine en coupe

- **Traitement des joints inférieurs à 4 mm et des fissures inférieures à 1 mm** : grattage, décrottage et aspiration. Remplissage à la colle « GERPUR » au moment de l'encollage.
- **Traitement des joints de dilatation** : ils sont traités par mise en place d'un profilé.
- **Ponçage général** : par ponçage au plateau racleur avec fraises au carbure de type Hexacrafer de Janser et aspiration soignée : il permet l'élimination du produit de cure.
- **Nettoyage général du support** : par aspiration soignée à l'aide d'un aspirateur industriel.

4.1.2 - Supports en rénovation

Après dépose de l'ancien revêtement et de l'enduit de sol existant : Dallages à base de liants hydrauliques, armés et non armés, et exécutés avant mars 2005, date d'entrée en vigueur de la norme NF P 11-213-2 (DTU 13.3-2) et répondant aux exigences suivantes :

- Planéité d'au moins 5 mm sous la règle de 2 m et 7 mm sous la règle de 2 m en rénovation.

Travaux préparatoires :

À effectuer en cas de non-respect de la planéité.

- **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 : élimination de toutes traces de colle. Le béton support mis à nu est ensuite préparé comme il suit :
- **Préparation mécanique** : par grenailage fin ou ponçage puis nettoyage.
- **Traitement des bosses, flaches, joints et fissures** (Cf. supports neufs).

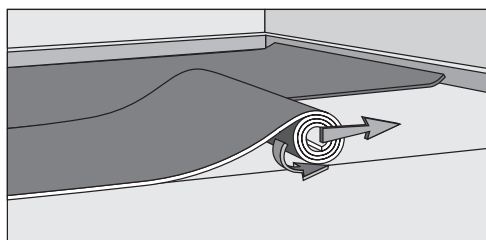
5. DÉROULAGE DU MATÉRIEL (24 heures avant le collage du matériau)

- Température du support et de l'atmosphère minimum de pose 10°C, et pour un maximum de 30°C.
- Cf. § 6.3.1 Disposition des lés selon DTU 53.2.
- Dérouler et mettre à plat les rouleaux pendant 24 heures, dans l'ordre des numéros de pièces en laissant 1 cm entre chaque lé.

6. MISE EN PLACE DU MATÉRIEL (juste avant le collage)

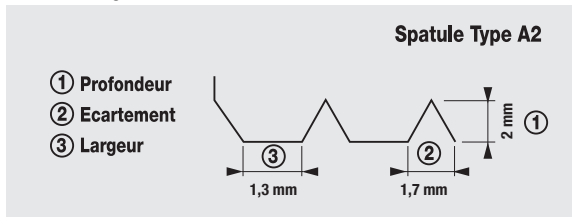
Mettre en place les lés en se rapprochant de l'axe longitudinal en laissant 1 mm entre chaque lé.
Exemple :

1	2
3	4
5	6
7	8
9	10



7. ENCOLLAGE

- 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.
- Commencer l'encollage par les lés centraux situés de part et d'autre de l'axe longitudinal.
- L'application est réalisée en simple collage à partir de la colle déposée à la spatule dentée (**type A2 – 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.

- Temps avant affichage : 15 à 20 min.
- 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).
- En cas d'incurvation des rouleaux en fin de roule (près du tube), **répartir des charges lourdes sur une planche sur le matériau pendant 12 heures.** (ex. : sac de ragréage ou bidon de colle mis sur une planche)
- Éviter de déplacer ou d'entreposer des charges lourdes jusqu'au lendemain (ex. : rouleau, bidon de colle ou rouleau à maroufler).
- Ne pas rester en position statique sur les lés fraîchement encollés afin d'éviter tout fluage de la colle.

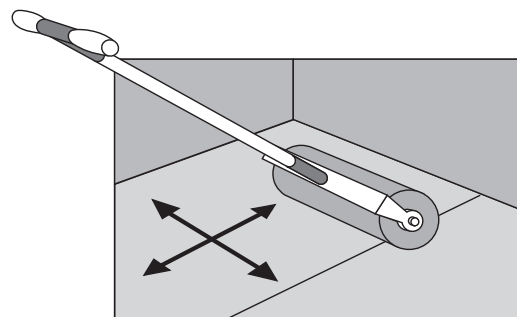
Taches de colle : Nettoyer les taches de colles (fraîches) et outils avec de l'acétone.

8. SPATULE OU TALOCHE À ENCOLLER

Encollage du support avec la colle GERPUR, en utilisant une spatule rigide, une taloche, un plateau ou une lisseuse équipée de lame interchangeable type A2 norme TKB.

9. MAROUFLAGE

- Il est obligatoire et s'effectue uniquement avec un rouleau à maroufler de 50 kg.
- Pas de marouflage manuel avec une cale en liège.
- Maroufler 20 min après affichage du matériau dans la colle.
- Maroufler chaque lé dans les deux sens en commençant par le sens largeur des lés et en finissant dans le sens longitudinal.
- Ne pas laisser le rouleau en position statique sur les lés fraîchement encollés.
- Ne pas rester en position statique sur les lés fraîchement encollés.
- Il n'est pas nécessaire d'utiliser des plaques de répartition pour se déplacer sur le matériau.



10. SOUDURE À CHAUD (12 heures après)

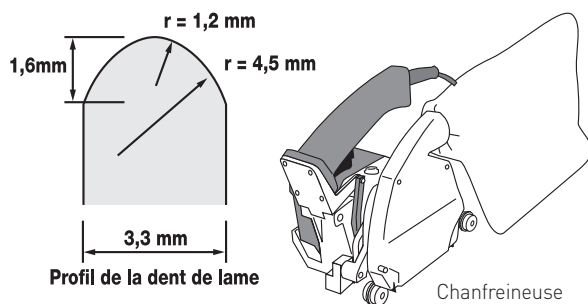
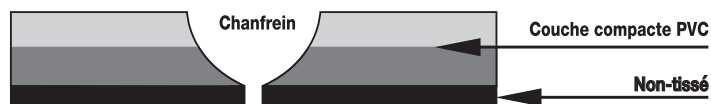
10.1. CHANFREINAGE

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

Deux modes de chanfreinage :

- Manuel avec un outillage approprié (triangle, règle),
- Mécanique avec une chanfreineuse électrique équipée d'une fraise de 3,3 à 3,5 mm de large.

Il faut chanfreiner toute l'épaisseur de la couche d'usure, mais pas la sous-couche mousse.



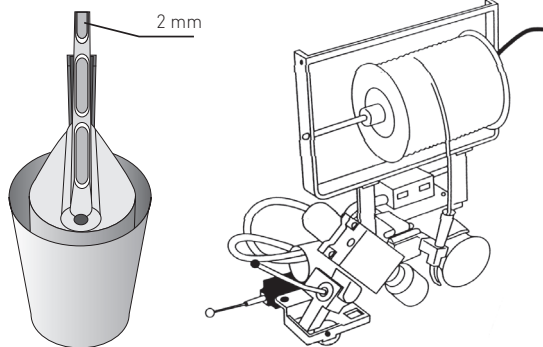
■ 10.2. SOUDURE AU CHARIOT AUTOMATIQUE

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

Références des buses :

JANSER : 225 860 040

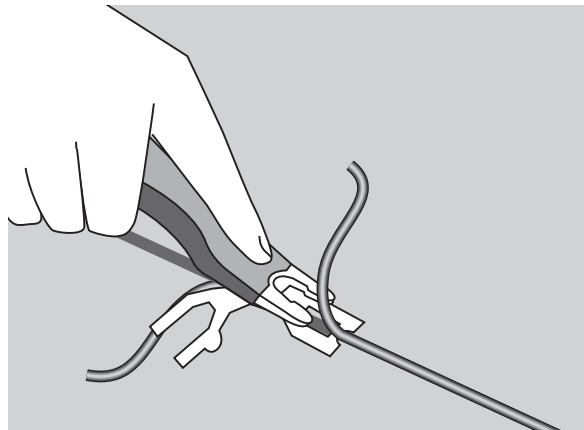
LEISTER : 105 407



Buse serrée

■ 10.3. ARASAGE

Avec un couteau MOZART : faire pivoter le guide d'arasement à 90° sur le côté. Araser le cordon lorsque celui-ci est froid.



OUTILS	RÉFÉRENCE ROMUS
Couteau MOZART	95130
Lames de rechange	95129

■ 10.4. FINITION

Il existe des accessoires qui permettent de réaliser des finitions soignées autour des réservations.

11. MISE EN SERVICE

- Pour un trafic pédestre normal, la mise en service a lieu 48 heures au moins après l'achèvement des travaux.
- Pour l'agencement du mobilier et des charges roulantes, attendre 72 heures après l'achèvement des travaux.
 - S'assurer que les embouts de pieds de chaises, tables, roulettes et autres soient adaptés au revêtement de sol souple (PVC, linoléum).
 - Nous recommandons des embouts plats, sans motif et ayant une surface de contact pleine sur le revêtement (pas d'embout conique).
 - Proscrire l'utilisation d'embouts caoutchouc.
 - S'assurer que les fauteuils de bureaux soient équipés de roulettes type H selon EN 12529.



IMPORTANT : Pour tout renseignement concernant le matériel, GERFLOR est à votre disposition pour vous conseiller.