

■ 1 - SUPPORT**1.1 - Définition des supports**

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

- Norme NF P90-202 : Supports de revêtements des sols sportifs
- NF EN 14.904 Sols sportifs - Sols multi-sport intérieurs
- 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
- NF P 52-302 (DTU 65.7) Exécution des planchers chauffants par câbles électriques enrobés dans le béton
- NF P 52-307 (DTU 65.14) Exécution des planchers chauffants à eau chaude utilisant des tubes en matériau de synthèse noyés dans le béton
- 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.

1.3 - Remontées d'humidité dans les dallages sur terre-plein :

Suivant les nouvelles 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 AT 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 sont obturés pour prévenir l'intrusion de corps durs.

IMPORTANT : Cette obturation devra être retirée avant la pose du Procédé Dry-TEX™.

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.

■ 2 - MATÉRIAUX

Des différences de largeur (tolérances) peuvent exister entre les lés de TARAFLEX® SPORT. Colle réactive mono-composante GERPUR de GERFLOR. Il convient d'examiner le matériau à la mise à plat et avant de procéder à sa mise en œuvre. En cas de défauts d'aspect, il est de votre devoir d'en informer GERFLOR avant de procéder à sa mise en œuvre.

■ 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, pellicules 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™ sous AT n° 12/08-1548 permet la pose sur un support sans eau ressuante en surface, et sans limite sur le taux d'humidité.

3.3 - Traitement des joints de retrait, fissures et microfissures Inférieur à 4 mm

- Dans le cadre du procédé Dry-TEX™ le traitement des joints de retrait, microfissures ou fissures inférieur à 4 mm, les joints de construction et les fissures inférieures à 1 mm n'ont pas lieu d'être traités.

- Gratter, décrotter et aspirer les joints uniquement.
- Pendant l'encollage, passer au-dessus des joints avec la colle GERPUR Réf. : 086C 0083, sans chercher à les remplir.
- Passer ensuite la spatule en position verticale dans les joints afin de faire descendre la colle.
- Ne pas les garnir totalement afin d'éviter d'avoir un surplus de colle au droit du joint.

**Supérieur à 4 mm**

- 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 avec une résine epoxy sablé. Après durcissement, poncer la résine afin de la rayer. Ceci favorisera l'adhérence de la colle Gerpur sur la résine.
- L'entreprise avertit le maître d'ouvrage afin qu'il commande les travaux nécessaires au traitement des joints et des fissures.
- Joint de dilatation : (situé en dehors des aires de jeu). Ce type de joint sera traité avec un profilé type MIFASOL < Réf. : 20.5 de COUVRANEUF.

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.

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 EN 14904. Soit : 6 mm sous la règle de 3 m, ce qui équivaut à environ 4,5 mm sous la règle de 2 m.

3.7 - Cure

Préalablement à la mise en œuvre du procédé Dry-TEX™, il y a obligation d'éliminer le produit de cure appliqué, par tous moyens appropriés.

■ 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), conformes à la norme NF P 90-202, exécutés conformément à la norme NF P 11-213-2 (DTU13.3-2).

Travaux préparatoires

À effectuer en cas de non-respect de la planéité (6 mm sous la règle de 3 m) 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 ≤ 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 surfacage, Lanko (730 Lankorep fin, Mapei (Imapegrout), 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,
- Arrêts sur bords francs -découpe à la disqureuse),
- 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, décroûtage et aspiration.
- Pendant l'encollage, passer au-dessus des joints avec la colle GERPUR Réf. : 08&C 0083, sans chercher à les remplir.
- Passer ensuite la spatule en position verticale dans les joints afin de faire descendre la colle.
- Ne pas les garnir totalement afin d'éviter d'avoir un surplus de

colle au droit du joint.

- **Traitement des joints de dilatation** : Ils sont traités par mise en place du profilé RM de la société Couvraneuf.

- **Ponçage général** : Par ponçage au plateau racleur avec fraises au carbure de type Hexascraper 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, conformes à la norme NF P 90-202 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 6 mm sous la règle de 3 m.

Travaux préparatoires

À effectuer en cas de non-respect de la planéité (6 mm sous la règle de 3 m) par l'entreprise de pose.

- 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 : par grenailage fin ou ponçage puis nettoyage.
- Traitement des bosses, flaches, joints et fissures (Cf. supports neufs).

■ 5 - DÉROULAGE DU MATÉRIAU (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
- Tracer deux traits de cordeau sur le support pour matérialiser l'axe transversal et longitudinal de la salle donné par les gaines de poteaux.
- Dérouler et mettre à plat les rouleaux pendant 24 heures, dans l'ordre des numéros de pièces en laissant 1 cm entre chaque lé.
- Les lés seront posés à partir de l'axe transversal le long de l'axe longitudinal ou, pour les poses en bicolore, selon un calepinage précis.
- Un marouflage au rouleau à maroufler facilitera sa mise à plat.

ATTENTION : Les lés seront toujours déroulés à partir du centre de la salle.

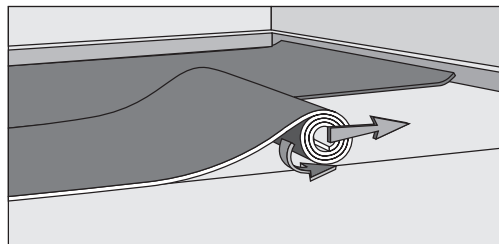
- L'extrémité du matériau qui se trouve près du tube en carton devra être placée le long des murs.

■ 6 - MISE EN PLACE DU MATÉRIAU (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



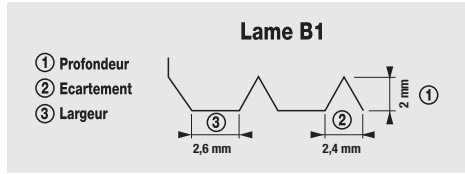
■ 7 - ENCOLLAGE

- 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 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.
- Passer la spatule en position verticale dans les joints de retrait afin de faire descendre la colle. Voir paragraphe 3.3.
- La quantité de colle, contenue dans un pot, permet d'encoller, sans reprise, environ 35 m².
- Temps avant affichage: 15 à 20 mn.
- 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. : rouleau de TARAFLEX® SPORT Dry-Tex™, bidon de colle ou rouleau à maroufler mis sur une planche).
- Éviter de déplacer ou d'entreposer des charges lourdes jusqu'au lendemain. (ex. : rouleau de TARAFLEX® SPORT Dry-Tex™, 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 colle (fraîche) et outils avec de l'essence C.

■ 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 B 1 norme TKB.

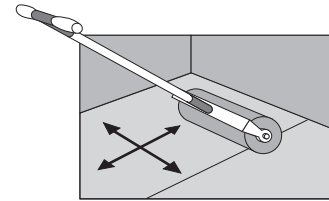


TYPE DE SPATULE À LAME INTERCHANGEABLE			
	Fabricant	Spatule 18 / 21 cm	Lames B1
	JANSER	262 331 000	262 314 000
	WOLF	41 784	13 370
	GERFLOR	0535 0001	0533 0001

TYPE DE TALOCHE, PLATOIR, LISSEUSE À LAME INTERCHANGEABLE			
	Fabricant	Taloche	Lames B1
	JANSER	262 340 000	262 322 000

■ 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 mn 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

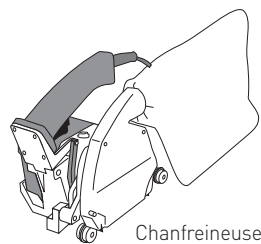
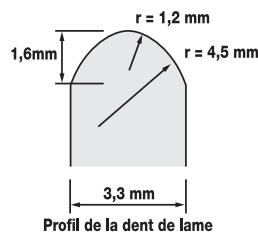
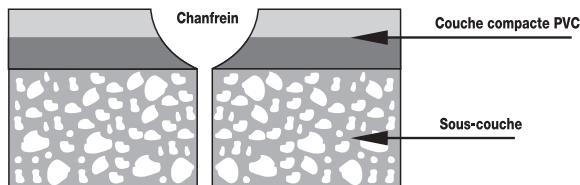
Le chanfreinage permet d'ouvrir et régulariser le joint, de supprimer les éventuelles traces de colle qui peuvent nuire à la qualité de la soudure.

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.

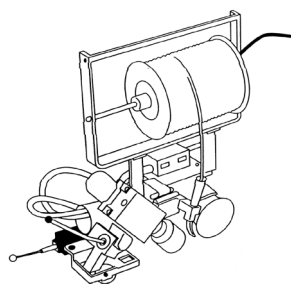
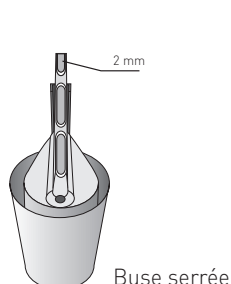
(Cas particulier : pour le TARAFLEX® SURFACE, chanfreiner la couche d'usure diminuée de 0,3 mm).



10.2 - Soudure au chariot automatique

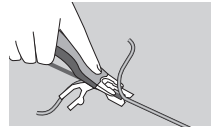
Elle se fait avec un chariot LEISTER de type UNIVERSAL ou UNIFLOOR avec chalumeau à variateur électronique à air chaud et d'une buse multi-sorties pincée, prévue à cet effet.

Référence des buses : JANSER : 225 860 040
LEISTER : 105 407



10.3 - Arasage

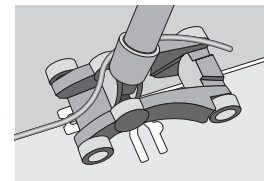
- Avec un couteau MOZART : Faire pivoter le guide d'arasement à 90° sur le côté. Araser le cordon lorsque celui-ci est froid.



OUTILS	RÉFÉRENCE GERFLOR
Couteau MOZART	0561 0001
Lames de rechange	0542 0001

- Avec un Robot Araseur : Faire pivoter le guide d'arasement à 90° sur le côté. Araser le cordon lorsque celui-ci est froid.

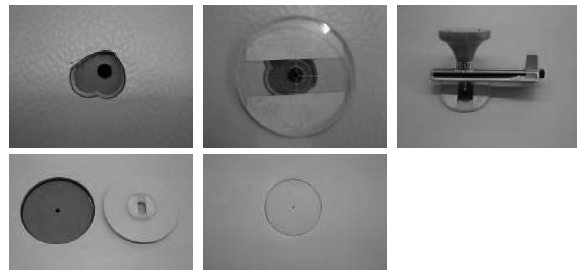
Outil disponible chez Janser ou Romus.



10.4 - Finition

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

- Découpeur circulaire équipé d'un centreur de découpe (Réf. : 262 262 500 - JANSER)



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

IMPORTANT : délais de mise en service :

- Pour le trafic pédestre normal la mise en service a lieu 24 h au moins après l'achèvement des travaux.
- Pour la mise en place des équipements sportifs et le trafic des charges roulantes il est nécessaire d'attendre 72 h.
- Il est nécessaire de répartir les charges statiques et dynamiques lors de mise en place dans la salle : de tables de tennis de table pliées ou ouvertes, de tables d'arbitres, ou d'utilisation de chariots de stockage pleins, de panneaux de basket amovibles, d'agrés, de plateformes élévatoires, de chariots élévateurs, d'utilitaires... Les chemins de roulement et plaques de répartition doivent être dimensionnés et positionnés en fonction des charges. Voir [803] CHARGE STATIQUE ET DYNAMIQUE.