

APPRECIATION TECHNIQUE D'EXPERIMENTATION

Numéro de référence CSTB : n° 3121_V1

ATEX de type cas a

Validité du 03/04/2023 au 03/04/2025



L'Appréciation Technique d'expérimentation (ATEX) est une simple opinion technique à dire d'experts, formulée en l'état des connaissances, sur la base d'un dossier technique produit par le demandeur. *(extrait de l'art. 24)*

A LA DEMANDE DE :

Société BOSTIK

420 rue Etienne d'Orves

FR 92705 COLOMBES cédex

CENTRE SCIENTIFIQUE ET TECHNIQUE DU BÂTIMENT

Siège social > 84 avenue Jean Jaurès – Champs-sur-Marne – 77447 Marne-la-Vallée cedex 2

Tél. : +33 (0)1 64 68 82 82 – Siret 775 688 229 00027 – www.cstb.fr

Établissement public à caractère industriel et commercial – RCS Meaux 775 688 229 – TVA FR 70 775 688 229

MARNE-LA-VALLÉE / PARIS / GRENOBLE / NANTES / SOPHIA ANTIPOLIS

Appréciation Technique d'Expérimentation n° 3121_V1

Selon l'avis du Comité d'Experts en date du 03/04/2023, le demandeur ayant été entendu, la demande d'ATEX ci-dessous définie :

- **Demandeur** : Société BOSTIK SA, 420 rue Estienne d'Orves, FR-92705 Colombes cedex.
- **Technique objet de l'expérimentation** : Procédé barrière adhérent « **HYTEC E 736 TURBO** » pour la préparation des supports à base de ciment, revêtus ou non d'un ancien carrelage, humides ou soumis à des reprises ou remontées d'humidité et destiné à être revêtu :
 - Soit par un des enduits de sol adapté au classement P du local prescrit par la société BOSTIK SA dans son dossier technique en vue de la pose d'un ouvrage de revêtement de sol textile, de revêtement de résilient (PVC, caoutchouc, linoléum) ou de parquet collé dans les locaux au plus classés P3, ou d'un carrelage collé dans les locaux au plus classés P4 ou P4S ;
 - Soit au collage direct de carrelage (sous réserve de la planéité du support) dans les locaux au plus classés P4 ou P4S ;
 - Soit au collage direct d'un parquet (sous réserve de la planéité des support) dans les locaux au plus classés P3.

Le procédé est constitué d'une couche de la résine époxydique bi-composants « HYTEC E 736 TURBO » appliquée à raison de :

- 600 g/m² minimum pour un état de surface fin et régulier (classe CSP 1 à 5) du support après préparation mécanique ;
- 900 g/m² minimum pour un état de surface structuré (classe CSP 6 et 7) du support après préparation mécanique.

Cette couche est ensuite traitée :

- Soit par application de l'interface d'accrochage « Grip A936 Xpress » appliquée à raison de 100 à 130 g/m² ;
- Soit par saupoudrage de sable « S409 » de granulométrie 0,4 à 0,9 mm.

- **Domaine d'emploi** : En travaux neufs et en travaux de rénovation, locaux intérieurs relevant du classement UPEC des locaux et au plus classés :
 - U4 P3 E* C* sous ouvrage de revêtement de sol textile, de revêtement de résilient (PVC, caoutchouc, linoléum) ou de parquet collé ;
 - Locaux au plus classés U4 P4s E3 C2 sous un ouvrage de carrelage collé.

* : classement selon la nature du revêtement de sol.

Sur les supports suivants :

- Supports à base de ciment, revêtu ou non d'un ancien carrelage, soumis ou exposés à des reprises ou remontées d'humidité tels que décrits dans la norme NF DTU 53.12 pour la réalisation d'un ouvrage de revêtement de sol textile en pose collée ou maintenue ou d'un ouvrage de revêtement de sol résilient (PVC, caoutchouc, linoléum) collé ;
- Supports à base de ciment soumis ou exposés à des reprises ou remontées d'humidité tels que décrits dans la norme NF DTU 51.2 pour la réalisation d'un ouvrage de parquet collé ;
- Supports à base de ciment, revêtu ou non d'un ancien carrelage, tels que décrits dans la norme NF DTU 52.2 pour la pose d'un ouvrage de carrelage collé.

Cette technique est définie dans le dossier enregistré au CSTB sous le numéro ATEX n°3121_V1 et résumé dans la fiche sommaire d'identification ci-annexée,

donne lieu à une :

APPRECIATION TECHNIQUE FAVORABLE A L'EXPERIMENTATION

Remarque importante : Le caractère favorable de cette appréciation ne vaut que pour une durée limitée au **03/04/2025**, et est subordonné à la mise en application de l'ensemble des recommandations et attendus formulés aux § 4 et 5.

Cette Appréciation, QUI N'A PAS VALEUR D'AVIS TECHNIQUE au sens de l'Arrêté du 21 mars 2012, découle des considérations suivantes :

1°) Sécurité

1.1 – Stabilité des ouvrages et/ou sécurité des équipements

La stabilité du support étant supposée vérifiée, la technique n'a pas d'incidence sur la stabilité de l'ouvrage.

1.2 – Sécurité des intervenants

La sécurité des intervenants est normalement assurée dans le respect des précautions d'emploi des constituants du procédé telles que spécifiées dans les fiches de données de sécurité.

1.3 – Sécurité des usagers

Du fait qu'il est toujours revêtu, le procédé n'intervient pas dans la sécurité des usagers.

Appréciation Technique d'Expérimentation n° 3121_V1

1.4 – Sécurité en cas d'incendie

Dans tous les cas, le procédé est destiné à être revêtu.

L'ouvrage constitué du revêtement de sol et des produits connexes associés rapportés sur le procédé devra justifier du respect de la réglementation Sécurité Incendie dans le local concerné lorsqu'applicable.

2°) Faisabilité

2.1 – Production

La résine « HYTEC E736 TURBO » est fabriquée à l'usine de Ribecourt (60) de la Société BOSTIK. Cette usine est certifiée ISO 9001 version 2008 et ISO 14001 version 2011 ; elle est connue par ailleurs dans le cadre de l'Avis technique pour la fabrication des résines époxy.

L'interface d'accrochage « GRIP A936 XPRESS » est fabriquée à l'usine de Coubert (77) de la Société BOSTIK. Cette unité de production est certifiée ISO 9001 version 2008 ; elle est connue dans le cadre de la marque QB-Mortiers.

Dans ces conditions, la maîtrise de la fabrication et la constance de qualité des produits apparaît pouvoir être satisfaisante.

2.2 – Mise en œuvre :

La mise en œuvre apparaît pouvoir être maîtrisée par une entreprise qui a déjà l'expérience de la mise en œuvre de procédés barrières à base de résine époxydique et qui est formée par ailleurs aux spécificités de ce procédé en termes de consommation en fonction de l'état de surface du support après préparation mécanique et de délais de recouvrement avec les précautions d'emploi que cela implique notamment en termes d'outils, de respect des limites de température et de contrôles, le but étant d'assurer la continuité de la fonction barrière sur l'ensemble de la surface.

Le contrôle, par l'entreprise, de l'état de surface après préparation mécanique doit être effectué conformément aux dispositions décrites en annexe 3 du dossier technique ; il conditionne la consommation comme décrit dans le dossier technique et rappelé dans la fiche sommaire d'identification.

2.3 – Formation et assistance technique

La société Bostik devra veiller à la formation de l'entreprise aux spécificités de ce procédé et aux contrôles ainsi qu'au maintien de l'assistance technique qu'elle propose ; elle devra assister sur demande l'entreprise au démarrage de chantier.

3°) Risques de désordres

Au regard des éléments du dossier, les risques de désordres paraissent limités aux cas suivants :

- Discontinuité du film dans le cas du non-respect de la consommation minimale prescrite en fonction du support et de son état de surface après préparation mécanique, dans le cas du non-respect des limites de température de stockage ou d'emploi ou dans le cas d'un défaut d'autocontrôle, avec risque de décollement localisé du revêtement dans le cas d'un collage direct ;
- Défaut d'accroche de l'enduit de sol dans le cas du non-respect des délais de sablage ou de recouvrement par l'interface d'accrochage ou défaut d'adhérence dans le cas d'un collage trop rapide du revêtement en collage direct.

4°) Recommandations

Au regard du dossier examiné et des risques énoncés, les recommandations sont les suivantes :

La société Bostik devra :

- Former l'entreprise aux spécificités du procédé et au contrôle de l'état de surface après préparation mécanique ;
- L'assister techniquement pour le démarrage des premiers chantiers.

L'entreprise devra :

- Se tenir informée auprès de la société Bostik des spécificités du procédé et des autocontrôles notamment pour le contrôle d'état de surface après préparation mécanique ;
- Faire appel à l'assistance technique de la société Bostik pour le démarrage des premiers chantiers ;
- Veiller au strict respect de la consommation minimale prescrite en fonction de l'état de surface du support après préparation mécanique comme indiqué dans les tableaux du dossier technique, le risque de désordre ne pouvant pas être exclu sinon ;
- Apporter une attention particulière aux conditions d'ambiance pendant toute la durée des travaux et au respect des délais de recouvrement ;
- Veiller à la réalisation et à l'enregistrement de chacun des contrôles prescrits afin que soit partout assurée la fonction barrière.

Le Maître d'œuvre devra :

- S'assurer que l'entreprise a été formée par la société Bostik aux spécificités d'emploi du procédé et aux contrôles, qu'elle en a l'expérience ou qu'elle est assistée par la société Bostik au démarrage des travaux.

Appréciation Technique d'Expérimentation n° 3121_V1

5°) Attendus

L'ouvrage constitué du revêtement de sol et des produits connexes associés rapportés sur ce procédé devant justifier du respect de la réglementation Sécurité Incendie dans le local concerné lorsqu'applicable, un justificatif émanant d'un laboratoire agréé devra être produit.

Le Maître d'œuvre devra s'assurer que le comportement au feu de l'ouvrage constitué du revêtement de sol et des produits connexes associés rapportés sur le procédé barrière répond à la réglementation Sécurité Incendie du local concerné lorsqu'applicable.

6°) Rappel

Le demandeur devra communiquer au CSTB, au plus tard au début des travaux, une fiche d'identité de chaque chantier réalisé, précisant l'adresse du chantier, le nom des intervenants concernés, les contrôles spécifiques à réaliser et les caractéristiques principales à la réalisation.

EN CONCLUSION

En conclusion et sous réserve de la mise en application des recommandations et attendus ci-dessus, le Comité d'Experts considère que :

- La sécurité paraît pouvoir être normalement assurée ;
- La faisabilité est probable ;
- Les risques de désordres apparaissent limités.

Champs sur Marne,
Le Président du Comité d'Experts,

Gilbert FAU

ANNEXE 1

FICHE SOMMAIRE D'IDENTIFICATION (1)

Demandeur : Société BOSTIK SA, 420 rue Estienne d'Orves, FR-92705 Colombes cedex.

Technique objet de l'expérimentation :

Procédé barrière adhérent « **HYTEC E 736 TURBO** » pour la préparation des supports à base de ciment, revêtus ou non d'un ancien carrelage, humides ou soumis à des remontées ou reprises d'humidité et destiné à être revêtu :

- Soit par un enduit de sol adapté au classement P du local de la société BOSTIK SA en vue de la pose d'un ouvrage de revêtement de sol textile, de revêtement de résilient (PVC, caoutchouc, linoléum) ou de parquet collé dans les locaux au plus classés P3 ou d'un carrelage collé dans les locaux au plus classés P4 ou P4S ;
- Soit au collage direct de carrelage (sous réserve de la planéité du support) dans les locaux au plus classés P4 ou P4S ;
- Soit au collage direct d'un parquet (sous réserve de la planéité des support) dans les locaux au plus classés P3.

Le procédé est constitué d'une couche de la résine époxydique bi-composants « **HYTEC E 736 TURBO** » appliquée à raison de :

- 600 g/m² minimum pour un état de surface fin et régulier (classe CSP 1 à 5) du support après préparation mécanique ;
- 900 g/m² minimum pour un état de surface structuré (classe CSP 6 et 7) du support après préparation mécanique.

Cette couche est ensuite traitée :

- Soit par application de l'interface d'accrochage « Grip A936 Xpress » appliquée à raison de 100 à 130 g/m² ;
- Soit par saupoudrage de sable « S409 » de granulométrie 0,4 à 0,9 mm.

Mise en oeuvre succincte :

- Contrôle de la conformité de la température du support et de celle de l'atmosphère aux limites prescrites ;
- Préparation mécanique du support par grenailage, par ponçage diamanté ou par rabotage suivi d'une rectification dans le cas d'un support en béton, par ponçage dans le cas d'une chape en mortier de ciment et par ponçage suivi d'un lessivage et d'un rinçage dans le cas d'un ancien carrelage ;
- Contrôle de la propreté, de la cohésion, de la planéité, de l'humidité de surface et de l'état de surface du support ;
- Traitement des fissures et des joints de fractionnement du support à l'aide du produit RENO E742 STRUCTURE ou de la résine HYTEC E736 TURBO ;
- Mise en œuvre d'une couche de résine « **HYTEC E736 TURBO** » avec la consommation minimale prescrite en fonction de l'état de surface du support ;
- Contrôle visuel de la continuité de la couche et regarnissage après ponçage des zones de manque, des bulles ou des trous après durcissement de la résine ;
- Réalisation du sablage ou de l'interface d'accrochage « Grip A936 Xpress » dans la limite de délai de recouvrement prescrite ;
- Exécution de l'enduit de sol le cas échéant, dans la limite de délai de recouvrement prescrite ;
- Pose du revêtement de sol.

(1) La description complète de la technique est donnée dans le dossier déposé au CSTB le 14 Avril 2023 par le demandeur et enregistré sous le numéro ATEx 3121_V1 et dans le cahier des charges de conception et de mise en œuvre technique (cf. annexe 2) que le fabricant est tenu de communiquer aux utilisateurs du procédé.

ANNEXE 2

CAHIER DES CHARGES DE CONCEPTION ET DE MISE EN OEUVRE

Ce document comporte 15 pages.

***Procédé barrière adhérent à prise rapide pour support
humide ou exposé à des reprises ou remontées
d'humidité***

***HYTEC E736 TURBO
 finition GRIP A936 XPRESS
 et finition Sablée***

« Dossier technique établi par le demandeur »

Version tenant compte des remarques formulées par le comité d'Experts

Datée du 27/04/2023

A été enregistré au CSTB sous le n° d'ATEX 3121_V1.

Fin du rapport

Appreciation Technique d'EXperimentation

Avril 2023

Procédé barrière adhérent
à prise rapide pour support
humide ou exposé à des
reprises d'humidité

Fast setting damp proofing
membrane for moisture
support or exposed to
moisture regain

HYTEC E736 TURBO

Finition GRIP A936

XPRESS

Finition Sablée

Titulaire : Société Bostik SA

420 rue Estienne d'Orves

FR-92705 Colombes cedex

Tél. : 01 49 00 90 00

E-mail : infos-construction@bostik.com

Internet : www.bostik.fr

Présentation de l'innovation :

L'HYTEC E736 TURBO de technologie époxydique est un système barrière anti-remontée d'humidité à séchage rapide appliquée en une seule passe de 600 g/m² minimum.

Le temps de prise rapide permet une application de l'interface d'accrochage GRIP A936 XPRESS après seulement 4 h *. Ce procédé permet de gérer dans une journée l'application de la barrière, de l'interface d'accrochage et du ragréage de sol.

Actuellement appliqué sur trois chantiers et éprouvé dans la cadre de l'étude de compatibilité avec la pose de parquet collé au FCBA, nous présentons ce système innovant dans la cadre de l'ATEX en vue d'obtenir un avis technique.

* Ces temps sont déterminés à + 20° C et 50% d'humidité relative

Sommaire

1.	Principe.....	5
1.1	Définition.....	5
1.2	Domaine d'emploi.....	5
1.21	Locaux P2 et P3.....	5
1.22	Locaux P4.....	Erreur ! Signet non défini.
1.23	Locaux P4S.....	5
2.	Matériaux.....	6
2.1	Résine l'HYTEC E736 TURBO.....	6
2.2	Résine RENO E742 STRUCTURE.....	6
2.3	Interface d'accrochage GRIP A 936 XPRESS.....	6
2.4	Sable S409.....	6
2.5	Enduits de sol.....	6
2.6	Colles à carrelage.....	6
2.7	Colles à parquet.....	6
3.	Contrôles en fabrication.....	7
3.1	Centre de fabrication.....	7
3.2	Contrôles.....	7
4.	Mise en œuvre.....	7
4.1	Nature et préparation des supports.....	7
4.11	Supports neufs ou mis à nu.....	7
4.12	Supports béton en rénovation après dépose du revêtement (y compris peinture de sol).....	7
4.13	Supports avec anciens carrelages.....	8
4.2	Précautions lors de la préparation de la résine HYTEC E736 TURBO.....	8
4.3	Mise en œuvre de la résine HYTEC E736 TURBO et de l'interface d'accrochage GRIP A936 XPRESS.....	8
4.31	Résine HYTEC E736 TURBO.....	8
4.32	Interface d'accrochage GRIP A936 XPRESS.....	8
4.33	Finition sablée.....	8
4.4	Auto contrôles.....	9
4.41	Avant application.....	9
4.42	En cours d'application.....	9
4.43	Après application de la barrière.....	9

4.44	Réparation d'une zone de manque	9
4.5	Mise en œuvre de l'enduit de sol	9
4.51	Enduits de sol associés.....	9
4.52	Délai d'attente avant la mise en œuvre d'un enduit de sol- Finition GRIP A936 XPRESS	9
4.53	Délai d'attente avant la mise en œuvre d'un enduit de sol- Finition sablée.....	9
4.6	Mise en œuvre des revêtements de sol	9
4.61	En association avec le GRIP A936 XPRESS.....	9
4.62	En association avec le sable S409	9
4.63	Pose de carrelage en collage direct sur l'HYTEC E736 TURBO associé à l'interface d'accrochage GRIP A936 XPRESS	9
4.64	Pose de carrelage en collage direct sur l'HYTEC E736 TURBO en association avec le sable S409	9
4.65	Pose des parquets massifs et contrecollés en collage direct sur HYTEC E736 TURBO en association avec le sable S409	10
4.66	Pose des parquets contrecollés en collage direct sur HYTEC E736 TURBO + GRIP A936 XPRESS	10
5.	Assistance technique	10

Dossier d'Appréciation Technique d'Expérimentation

établi par le demandeur

A. Description

1. Principe et domaine d'emploi

1.1 Définition

Procédé préventif ou curatif à base de résine époxydique pour la préparation des supports à base de ciment ou anciens carrelages, humides ou soumis à des remontées ou reprises d'humidité, destinés soit :

- à recevoir un enduit de sol adapté au classement P du local de la société BOSTIK SA, dans des locaux au plus classés P3 sous ouvrage de revêtement de sol textile, de revêtement de résilient (PVC, caoutchouc, linoléum) ou de parquet collé et classe P4S sous carrelage collé.
- au collage direct de carrelage (sous réserve de la planéité du support).
- au collage direct d'un parquet (sous réserve de la planéité des support)

Nota : il ne s'agit ni d'un procédé de cuvelage, ni d'un procédé d'étanchéité. De ce fait, ce système ne permet pas de résister à la fissuration.

La résine HYTEC E736 TURBO est appliquée en épaisseur continue sur supports rectifiés, grenailés ou rabotés puis rectifiés et sur chape ciment poncée:

En association avec le GRIP A936 XPRESS

- en une couche de consommation minimale spécifiée dans le tableau 2 avec un débullage à l'avancement avec un rouleau débulleur à picots 11 mm.

La couche est recouverte de l'interface d'accrochage GRIP A936 XPRESS, 4 h après application de l'HYTEC E736 TURBO à +23 °C.

En association avec le sable S409

- en consommation minimale spécifiée dans le tableau 3 en une couche sablée à refus avec le sable S409 sur la résine fraîche 10 à 15 minutes minimum sans dépasser 40 min après application à 23 °C.

Voir les tableaux récapitulatifs 2 et 3 en fin de Dossier Technique pour le choix entre les deux systèmes.

1.2 Domaine d'emploi

Le domaine d'emploi de ce procédé :

- type de local,
- supports admissibles et planétés,
- nature des revêtements associés,
- nature des colles associées,

est conforme à celui défini :

- dans la norme NF DTU 53.12 (supports base ciment soumis ou exposés à des reprises ou remontées d'humidité) pour le recouvrement par un ouvrage de revêtement de sol textile, de revêtement de sol résilient (PVC ou linoléum) et dans l'Avis technique en vigueur pour un ouvrage de revêtement de sol caoutchouc avec limitation aux locaux au plus classés U4 P3 E2/3 C2 selon la nature du revêtement ;
 - dans la norme NF DTU 51.2 (supports base ciment soumis ou exposés à des reprises ou remontées d'humidité) pour le recouvrement par un ouvrage de parquet collé avec limitation aux locaux au plus classés U4 P3 E1 C2 ;
 - dans la norme NF DTU 52.2 pour le recouvrement par un ouvrage de carrelage collé.
- hors planchers rayonnants électriques et planchers chauffants rafraichissants,
 - hors chapes à base de sulfate de calcium.

Pour les locaux classés P3, expressément qualifiés, dans les pièces du marché (DPM), de locaux à risques particuliers, compte tenu de leur sensibilité vis-à-vis des opérations d'entretien, de maintenance et de réparation eu égard à la destination de l'ouvrage, le système nécessite l'application d'un enduit de sol classé P4S du même fabricant.

En rénovation, les mêmes supports remis à nu ou recouverts de carrelage sont visés.

Note : La pose sous un système de revêtement de sol stratifié posé flottant dans les conditions définies dans le document intitulé « Systèmes de revêtement de sol stratifiés posés flottants – Cahier des Prescriptions Techniques d'exécution » publié dans les e-Cahiers du CSTB sous le numéro 3642_V2 est également possible.

1.21 Locaux P2 et P3

La pose des revêtements est réalisé :

- Soit, pour les revêtements visés tels que définis au § 4.6 autres que carrelage, après mise en œuvre d'un enduit de sol P3 défini au § 2.6,
- Soit, pour les carrelages tels que définis au § 4.6, par collage direct sur l'HYTEC E736 TURBO traité avec l'interface d'accrochage GRIP A936 XPRESS ou sablé au sable S409.
- Soit, pour les parquets tels que définis au § 4.6, par collage direct sur HYTEC E736 TURBO sablé avec le sable S409
- Soit pour les parquets contrecollés tels que définis au § 4.6 par collage direct sur HYTEC E736 TURBO + GRIP A936 XPRESS

Dans les locaux P3 à risques particuliers, le revêtement est posé :

- Soit, pour les revêtements visés tels que définis au § 4.6 autres que carrelage, après mise en œuvre d'un enduit de sol classé P4S défini au § 2.6,
- Soit, pour les carrelages tels que définis au § 4.6, par collage direct sur l'HYTEC E736 TURBO traité avec l'interface d'accrochage GRIP A936 XPRESS ou sablé au sable S409.

1.22 Locaux P4/P4S

Dans les locaux P4 et les locaux P4S, seuls sont admis les supports neufs ou remis à nus définis pour cet usage dans les normes DTU ou Avis Techniques / Documents techniques d'Application en vigueur, et les supports recouverts de carrelage.

Dans ces locaux, seul est admis le collage direct d'un carrelage, les carrelages et mortiers colles associés admis sont définis au § 4.62 et au § 4.63.

2. Matériaux

2.1 Résine l'HYTEC E736 TURBO

Résine époxydique à deux composants sans solvant.

Couleur du mélange

Couleur noir pailleté.

Constitution

- Partie A : durcisseur
- Partie B : résine époxydique

Caractéristiques

- Viscosité du mélange (mPa.s) : 2600 ± 600 (Brookfield LVT-A2 30 t/min, 23 °C)
- Masse volumique du mélange (g/cm³) : 1,38 ± 0,02
- Extrait sec du mélange (%) : 99 ± 0,5
- Durée de vie en pot à 20 °C : 30 à 40 min

Conditionnement, stockage

Le produit est conditionné en kit de 6 kg (3,5 kg partie A + 2,5 kg partie B) ou de 18 kg (10,6 kg partie A + 7,4 kg partie B).

Conservation : 2 ans maximum en emballage d'origine non ouvert stocké entre +10 °C et +25 °C.

2.2 Résine RENO E742 STRUCTURE

Définition

Résine époxydique à deux composants sans solvant.

Produit pour le traitement des fissures.

Couleur du mélange

Jaune clair

Constitution

- Partie A : résine époxydique
- Partie B : durcisseur

Caractéristiques

- Viscosité du mélange (mPa.s) : 300 ± 100 (Brookfield LVT A2 30 t/min, 23 °C)
- Masse volumique du mélange (g/cm³) : 1,08 ± 0,02
- Extrait sec du mélange (%) : 96,5 ± 0,5
- Dureté shore D : > 81
- Durée de vie en pot à 20 °C : 30 à 40 min

Consommation

150 g par mètre de fissure traitée de 0.8 mm ou joint de fractionnement traité. La consommation peut varier en fonction de la largeur et la profondeur des joints.

Conditionnement, stockage

Le produit est conditionné en :

- cartouche de 400 mL (0,267 kg partie A + 0,133 kg partie B)
- kit de 1 kg (0,66 kg partie A + 0,34 kg partie B)
- kit de 5 kg (3,3 kg partie A + 1,7 kg partie B)

Conservation : 2 ans maximum en emballage d'origine non ouvert stocké entre +10 °C et +25 °C.

2.3 Interface d'accrochage GRIP A 936 XPRESS

Définition

Interface d'accrochage à base de dispersion en phase aqueuse et de charges spécifiques, prête à l'emploi, appliquée au moyen d'un rouleau type EP 2000 spécial époxy en une couche continue.

En association avec le procédé de sols pour supports humides ou exposés à des reprises ou remontées d'humidité HYTEC E736 TURBO

Caractéristiques

- Couleur : blanche
- Constitution : 1 composant
- Nature : organo-minéral
- Aspect : liquide de couleur blanche
- Aspect du film sec : granuleux
- Masse volumique (g/cm³) : 1,4 ± 0,01

Consommation

- Consommation : 100 à 130 g/m²

Conditionnement, stockage

- Seau de 20 kg ou 7 kg.
- Conservation : 12 mois en emballage d'origine à l'abri du gel et de l'humidité.

2.4 Sable S409

Définition

Sable de silice lavé et séché avant conditionnement.

Caractéristiques

Granulométrie : 0,4 à 0,9 mm.

Conditionnement, stockage

Sacs de 25 kg.

Conservation : stocker à l'abri du gel et de l'humidité.

2.5 Enduits de sol

Ces enduits bénéficient de la certification QB 11 « Mortiers et Produits connexes ».

Classement de l'enduit	Désignation principale	Autres désignations commerciales
P3	SL C320 ARDASOL	ROXOL CLASSIC 3 MANGSOL 3
	SL C330 TRAFIC	UNIMANG 3 ROXOL TRAFIC 3
	SL C730 FIBRE	UNIMANG 3F ROXOL FIBRE
	SL C750 POLYRAG	ROXOL FRP MANG FRP
P4S	SL C740 FIBER MAXI	MAXI ROXOL FIBRE MAXI MANG FIBRE
	SL C510 PRO	
P4SR	SL C910 XPRESS	

2.6 Colles à carrelage

Ces mortiers colles bénéficient de la certification QB 11 « Mortiers et Produits connexes ».

Classement du mortier colle	Désignation principale
C2 - E	MC 210 PLUS
C2 - F	MC 220 EXPRESS
C2 - G	MC 230 FLUIDE
C2 - FG	MC 240 FLUIDE & EXPRESS
C2-S1 - E	MC 300 FLEX

2.7 Colles à parquet

Désignation
WOOD P140 FIRST
WOOD H180 CLASSIC-P
WOOD H200 ELASTIC-P

3. Contrôles en fabrication

3.1 Centre de fabrication

La résine HYTEC E736 TURBO est fabriquée à l'usine de Ribecourt (60) de la Société BOSTIK. Cette unité de production est certifiée ISO 9001 version 2008 et ISO 14001 version 2011. GRIP A936 XPRESS est fabriqué à l'usine de Coubert (77) de la Société BOSTIK. Cette unité de production est certifiée ISO 9001 version 2008.

3.2 Contrôles

La société procède sur la résine à des contrôles internes :

- de réception des matières premières en AQP avec production de bulletin d'analyse avant livraison,
- sur produits finis :
 - densité,
 - viscosité,
 - durée de vie en pot.

4. Mise en œuvre

4.1 Nature et préparation des supports

4.1.1 Supports neufs ou mis à nu

4.1.1.1 Exigences relatives au support

Les exigences relatives au support sont celles décrites dans les normes DTU Avis Technique ou Document Technique d'Application en vigueur.

Pour les dallages béton, ils doivent être armés au sens de la norme NF DTU 13.3.

Propreté

Au moment de l'application de la barrière, les supports doivent d'une manière générale, être exempts de tout produit pouvant nuire à l'adhérence de la barrière: poussière, particules non ou peu adhérentes, traces de graisse, d'huile, peinture, rouille, laitance, cires, produits d'entretien, matériaux renfermant des huiles légères, plastifiants ou des antioxydants : produit de cure ou de décoffrage, bitume, brai, silicone, anciennes colles, etc ... et propre.

Planéité

Dans tous les cas, l'exigence de planéité requise pour le gros œuvre est la suivante :

- sous la règle de 2 m : écart maximal de planéité 7 mm,
- sous le réglet de 20 cm : écart maximal de planéité de 2 mm.

Dans le cas du collage direct d'un carrelage ou d'un parquet, il convient de se référer aux exigences de la norme DTU et CPT en vigueur.

Humidité de surface

L'emploi de l'HYTEC E736 TURBO peut se faire sur un support humide mais non ruisselant.

4.1.1.2 Préparation mécanique et cohésion du support

Le support doit être débarrassé de toute trace pouvant nuire à l'adhérence de la barrière comme la laitance de ciment sur un support en béton neuf ou les traces d'enduit de sol ou de colle sur un support remis à nu.

Dans tous les cas, une préparation mécanique est requise :

- pour le béton : le support est préalablement préparé par grenailage (le ponçage devra être réservé aux petites surfaces ou aux zones difficiles d'accès ; il sera réalisé au segment diamant gros grain 16).

Nota : le rabotage ne doit être envisagé que lorsque le grenailage n'est pas possible (par exemple sur support très humide : colmatage de la grenaille) et sera suivi d'une rectification réalisée avec une surfaceuse à béton.

- pour la chape ciment : le ponçage disque noir gros grain 16 ou le grenailage faible puissance est requis.

Ces opérations sont suivies d'une aspiration soignée à l'aide d'un aspirateur industriel dans tous les cas.

La cohésion de surface du support est appréciée au travers d'un essai de cohésion par traction perpendiculaire et la valeur obtenue doit être supérieure ou égale à 1 MPa pour les supports bétons et à 0,8 MPa pour les chapes.

La préparation sera réalisée afin d'être conforme à la « Fiche d'autocontrôle Bostik HYTEC E736 TURBO » en annexe 3 – Echelle CSP.

4.1.1.3 Traitement des fissures ou joints de fractionnements

Fissures

Il n'y a pas de traitement préalable pour les fissures inférieures à 0,3 mm.

Pour les fissures supérieures à 0,3 mm et inférieures à 0,8 mm et sans désaffleure : elles sont réouvertes en V à l'aide d'une meule à tronçonner adaptée. Après cette opération, on procède à un dépoussiérage soigné et au traitement de la fissure à l'aide de RENO E742 STRUCTURE ou l'HYTEC E736 TURBO.

Joints de fractionnement

Nettoyer les joints et les dépoussiérer. Les traiter avec le RENO E742 STRUCTURE ou l'HYTEC E736 TURBO.

Joints de dilatation

Ces joints devront être respectés et la résine sera arrêtée de part et d'autre du joint de dilatation.

4.1.1.4 Traitements des supports – ragréage

Avant exécution de la barrière, seul un ragréage localisé est admis.

Il est réalisé à l'aide d'un mortier constitué d'un mélange en pour un de résine HYTEC E736 TURBO et de sable S409.

Après élimination du revêtement, le support devra obligatoirement être purgé et remis à nu par tous moyens mécaniques appropriés (grenailage, rabotage avec resurfaçage ou autre) (cf. § 4.1.1.2).

Dans tous les cas, aucune trace d'ancien revêtement ou d'enduit ne doit persister.

4.1.2 Supports béton en rénovation après dépose du revêtement (y compris peinture de sol)

Après élimination du revêtement, le support devra obligatoirement être purgé et remis à nu par les moyens mécaniques prescrits au (cf. § 4.1.1.2).

Dans tous les cas, aucune trace d'ancien revêtement ou d'enduit ne doit persister.

La préparation sera réalisée afin d'être conforme à la « Fiche d'autocontrôle Bostik HYTEC E736 TURBO » en annexe 3 – Echelle CSP.

4.13 Supports avec anciens carrelages

4.131 Reconnaissance des sols existants

Vérifier la bonne adhérence du carrelage.

Pour cela, procéder comme décrit dans les dispositions du DTU 53.12 « Travaux de bâtiment-Préparation du support et revêtements de sol souples » partie 1-1-1

4.132 Préparation mécanique et aspiration

Le support doit être débarrassé de toute trace pouvant nuire à l'adhérence de la résine. Pour ce faire, on se conformera au DTU 53.12 P1-1-1 avec un lavage à la lessive sodée et un ponçage systématique. Cette opération est suivie d'une aspiration soignée à l'aide d'un aspirateur industriel.

4.133 Traitements des supports – ragréage

Avant exécution de la barrière, seul un ragréage localisé est admis. Une opération de rebouchage de carreaux déposés ou regarnissage de joints doit être effectué.

Il est réalisé à l'aide d'un mortier constitué d'un mélange un pour un de résine HYTEC E736 TURBO et de sable S409.

4.2 Précautions lors de la préparation de la résine HYTEC E736 TURBO

Les précautions particulières de préparation des résines imposées par le caractère irritant, corrosif et nocif des deux parties sont précisées dans les fiches de données de sécurité.

Notamment, lors de la préparation des résines :

- ventiler le local,
- en raison des risques d'irritation par contact cutané, équiper les opérateurs selon les recommandations précisées dans la Fiche de Données de Sécurité (équipement de protection individuelle).

4.3 Mise en œuvre de la résine HYTEC E736 TURBO et de l'interface d'accrochage GRIP A936 XPRESS

Pour éviter tout phénomène de condensation, la température du support doit dépasser d'au moins 3 °C celle du point de rosée.

La température du sol et du produit doit être au minimum de 10 °C et elle ne doit pas excéder 30 °C.

La température ambiante d'application doit être au minimum de 10 °C et elle ne doit pas excéder 30 °C.

4.31 Résine HYTEC E736 TURBO

Conditions préalables au mélange

Pour faciliter le mélange, il est conseillé de stocker les produits dans un local entre 12 °C et 25 °C avant leur utilisation.

Dans les limites des températures prescrites, une température basse altère la mise en œuvre et augmente la consommation et le temps de durcissement. Une température élevée réduit les durées de vie en pot et de durcissement.

L'hygrométrie maximale de l'air est de 80 % lors de l'application.

Préparation du mélange

Verser la quantité résine dans le durcisseur et mélanger soigneusement les deux produits à l'aide d'un fouet monté sur malaxeur électrique (vitesse de rotation 150 à 200 tr/min), pendant 2 à 5 minutes jusqu'à obtention d'un mélange homogène et sans marbrure.

Durée du malaxage : 2 à 5 min.

Durée pratique du mélange :

- à 10 °C : 1 h,
- à 20 °C : 30 à 40 minutes,
- à 30 °C : 15 à 20 minutes.

Application

Cf. Conditions d'application en fonction du support et de sa préparation décrite en annexe 1

- Sur support béton et sur support carrelage

La résine HYTEC E736 TURBO (résine + durcisseur) s'applique sur supports préparés comme indiqué au *Tableaux 2 et 3* dès la fin du mélange :

- à la spatule crantée n° 3-B2 à raison d'une consommation minimale spécifiée dans les tableaux 2 et 3 en une couche avec débullage à l'avancement avec le rouleau débulleur à picots 11 mm: débuller au maximum après 30 m² d'application de la résine HYTEC E736 TURBO ou après 30 minutes d'application de la résine HYTEC E736 TURBO pour assurer une couche continue.

Nota :

La spatule n° 3-B2 doit être remplacée après 100 m² d'application.

4.32 Interface d'accrochage GRIP A936 XPRESS

Préparation du produit

Re-mélanger manuellement le produit avant utilisation.

Application

L'application de l'interface d'accrochage GRIP A936 XPRESS intervient 4 h (à 23 °C) minimum à compter de l'application de la couche d'HYTEC E736 TURBO; ce délai de recouvrement est toutefois fonction de la température :

- à 10 °C : 6 h
- à 23 °C : 4 h
- à 30 °C : 2h30

Le temps maximum entre l'HYTEC E736 TURBO et le GRIP A936 XPRESS est de 48 h à 23 °C. Si le délai est dépassé, prévoir un égrenage au grain de 80 suivi d'un dépoussiérage soigné.

Le GRIP A936 XPRESS s'applique non dilué à l'aide d'un rouleau type EP 2000 spécial époxy à raison de 100 à 130 g/m² (cf. annexe 1).

4.33 Finition sablée

Le délai avant sablage est de 10 à 15 minutes à 23 °C, sans dépasser les 40 minutes

Sablage

Pour permettre l'ancrage mécanique des couches supérieures, répartir uniformément et à refus sur la couche fraîche de résine 10 à 15 minutes minimum à 23 °C après l'application le sable S409. La surface du sable doit conserver la couleur d'origine.

Pour les opérations de sablages, pourvoir les applicateurs de chaussures à clous afin de circuler dans la résine encore fraîche. Le sablage doit être effectué suivant le même avancement que l'application de la résine.

Tableau 1- Temps d'attente entre l'HYTEC E736 TURBO et le saupoudrage en fonction des températures ambiantes

Températures	10 °C	15 °C	23 °C	30 °C
Temps d'attente	50 min	40 min	10 à 15 min	10 min

4.4 Auto contrôles

4.4.1 Avant application

Les contrôles minimaux requis avant application de la barrière sont les suivants (voir « fiche d'autocontrôle Bostik HYTEC E736 TURBO en annexe 3) :

- contrôle de la température (cf. § 4.3),
- planéité du support, ragréé localement le cas échéant (cf. § 4.114),
- absence de laitance résiduelle,
- cohésion de surface (cf. § 4.112),
- fissures et joints traités (cf. § 4.113)
- Etat de surface après préparation mécanique : se référer à l'annexe 3 – échelle CSP.

4.4.2 En cours d'application

Les contrôles minimaux requis pour le suivi de l'application, sont les suivantes :

- température,
- consommation continuité de la couche, c'est-à-dire absence de zone mate,
- absence de bulles et de trous.

4.4.3 Après application de la barrière

Les contrôles minimaux requis avant recouvrement par l'interface d'accrochage ou le revêtement de sol sont les suivants :

- continuité de la couche, c'est-à-dire absence de zone mate,
- absence de bulles et de trous
- continuité de l'interface d'accrochage.

4.4.4 Réparation d'une zone de manque

Après durcissement de la résine, si l'on observe des zones de manque, des bulles ou des trous, il conviendra de réaliser un ponçage sur 5 cm au pourtour des zones à traitées avec un grain de 80 puis après aspiration repasser de la résine fraîche HYTEC E736 TURBO. Laisser sécher environ 4 heures.

4.5 Mise en œuvre de l'enduit de sol

4.5.1 Enduits de sol associés

Enduits classés P3, P4S et P4SR de la Société BOSTIK SA bénéficiant d'un certificat QB.

Se reporter au § 2.6.

Nota : Pour les locaux P4S, P4 ou P3 à risques identifiés dans les DPM, seuls les enduits de sol classés au moins P4S sont admis.

4.5.2 Délai d'attente avant la mise en œuvre d'un enduit de sol- Finition GRIP A936 XPRESS

Laisser sécher GRIP A936 XPRESS au minimum 2 h à 23 °C avant la mise en œuvre de l'enduit de sol.

Temps de séchage du GRIP A936 XPRESS avant application de l'enduit :

- à 10 °C : 6 h minimum
- à 23 °C : 2 h minimum
- à 30 °C : 1 h minimum

Le délai maximal de recouvrement est de 48 h.

Du fait de l'interface d'accrochage GRIP A936 XPRESS, il n'y a pas lieu d'appliquer de primaire avant l'enduit.

4.5.3 Délai d'attente avant la mise en œuvre d'un enduit de sol- Finition sablée

Après 4 heures de polymérisation de la résine, éliminer le sable non adhérent :

- dans un premier temps par balayage à l'aide d'un balai de cantonnier ou par appareil soufflant,
- puis procéder à une aspiration soignée avec un aspirateur industriel.

Le sable restant doit être parfaitement adhérent et incrusté dans la couche d'HYTEC E736 TURBO.

Le délai d'attente avant recouvrement par un enduit de sol est d'au moins 4 heures.

Du fait du sablage, il n'y a pas lieu d'appliquer de primaire avant l'enduit.

4.6 Mise en œuvre des revêtements de sol

4.6.1 En association avec le GRIP A936 XPRESS

Pose des revêtements de sol sur enduit de sol

Les différents revêtements de sol sont posés selon les prescriptions définies dans les différents DTU concernés, après réalisation d'un enduit de sol classé au moins P3 (cf. § 4.5).

Délais de recouvrement par le revêtement après enduit de sol à 23 °C

Ils devront être conformes aux DTU, CPT et certificats QB des ragréages de sols en vigueurs.

Pour information :

- Carrelages : après 24 h.
- Textiles, fibres naturelles : après 24 h.
- Revêtements de sol PVC, caoutchouc, linoléum : après 48 h à 72 h,
- Parquets massifs ou parquets contrecollés : 3 jours après l'application.
- Sol stratifié : après 48 à 72 h.

4.6.2 En association avec le sable S409

Pose des revêtements de sol sur enduit de sol

Les différents revêtements de sol sont posés selon les prescriptions définies dans les différents CPT, DTU et Avis Techniques concernés, avec les produits de pose associés tels que définis dans ces textes ou au § 2.8 du présent Dossier Technique pour le collage de parquet, par l'intermédiaire d'un enduit de sol classé au moins P3 (cf. § 4.5).

Délais de recouvrement par le revêtement après enduit de sol à 23 °C

Ils devront être conformes aux DTU, CPT et certificats QB des ragréages de sols en vigueurs.

Pour information :

- Carrelages : après 24 h.
- Textiles, fibres naturelles : après 24 h.
- Revêtements de sol PVC, caoutchouc, linoléum : après 48 h à 72 h,
- Parquets massifs ou parquets contrecollés : 3 jours après l'application.
- Sol stratifié : après 48 à 72 h.

4.6.3 Pose de carrelage en collage direct sur l'HYTEC E736 TURBO associé à l'interface d'accrochage GRIP A936 XPRESS

Pour le carrelage, un collage direct peut être envisagé avec les colles à carrelage bénéficiant de la certification QB, classées au moins C2 de la Société BOSTIK SA, sous réserve de la planéité du support : 5 mm sous la règle de 2 m et 2 mm sous le réglet de 20 cm comme le prévoit la norme NF DTU 52.2 ou de 3 mm sous la règle de 2 m et 1 mm sous le réglet de 20 cm pour les carreaux céramiques de grand format dans les locaux au plus P3, dans ce cas le mortier-colle utilisé sera C2-S1/S2.

La pose de carrelage en direct sur l'HYTEC E736 TURBO + GRIP A936 XPRESS est admise dans les locaux de classe P3, P4 et P4S avec des carreaux correspondant au classement du local.

4.6.4 Pose de carrelage en collage direct sur l'HYTEC E736 TURBO en association avec le sable S409

Pour le carrelage, un collage direct peut être envisagé avec les colles à carrelage bénéficiant de la certification QB, classées au moins C2 de la Société BOSTIK SA, sous réserve de la planéité du support : 5 mm sous la règle de 2 m et 2 mm sous le réglet de 20 cm comme le prévoit la norme NF DTU 52.2 ou de 3 mm sous la règle de 2 m et 1 mm sous le réglet de 20 cm pour les carreaux céramiques de grand format dans les locaux au plus P3, dans ce cas le mortier-colle utilisé sera C2-S1/S2.

La pose de carrelage en direct sur l'HYTEC E736 TURBO + sable S409 est admise dans les locaux de classe P3, P4 et P4S avec des carreaux correspondant au classement du local.

4.65 Pose des parquets massifs et contrecollés en collage direct sur HYTEC E736 TURBO en association avec le sable S409

La pose sur le procédé peut intervenir après élimination du sable en excès.

Parquet massif

Pour le parquet massif, sous réserve de la planéité du support qui doit être conforme à celle prescrite par la norme NF DTU 51.2, un collage direct peut être envisagé dans les conditions suivantes :

Colles à parquet :

- WOOD P140 FIRST,
- WOOD H180 CLASSIC-P,
- WOOD H200 ELASTIC-P

Consommation de colle :

- 900 à 1200 g/m² sur enduit de sol ;
- Environ 2000 g/m² sur HYTEC E736 TURBO sablé.

Parquet :

- Toutes essences et épaisseurs conformes au NF DTU 51.2 ;
- Longueur : toute longueur.

Parquet contrecollé

Pour les éléments de parquet contrecollé, sous réserve de la planéité du support qui doit être conforme à celle prescrite par la norme NF DTU 51.2, un collage direct peut être envisagé dans les conditions suivantes:

Colles à parquet :

- WOOD P140 FIRST,
- WOOD H180 CLASSIC-P,
- WOOD H200 ELASTIC-P

Consommation de colle :

- 900 à 1200 g/m² sur enduit de sol ;
- Environ 2000 g/m² sur HYTEC E736 TURBO sablé.

Parquet :

- Toutes essences et épaisseurs conformes au NF DTU 51.2 ;
- Longueur : toute longueur.

4.66 Pose des parquets contrecollés en collage direct sur HYTEC E736 TURBO + GRIP A936 XPRESS

Pour le parquet contrecollé, un collage direct peut être envisagé dans les conditions suivantes :

Colles à parquet :

- WOOD P140 FIRST,
- WOOD H180 CLASSIC-P,
- WOOD H200 ELASTIC-P

Consommation de colle :

- Environ 1600 g/m² sur HYTEC E736 TURBO traité avec l'interface d'accrochage avec le GRIP A936 XPRESS

Parquet :

- Toutes essences et épaisseurs conformes au NF DTU 51.2 ;
- Longueur : toute longueur.

5. Assistance technique

La société Bostik SA assurera la formation et une assistance chantier pour toute entreprise utilisant la résine HYTEC E736 TURBO pour la première fois.

Des modules de formations, des vidéos et des tutos seront mis à dispositions des entreprises qui le demandent par la société Bostik SA.

Ces documents seront disponibles également sur le site « Bostik Academy ».

B. Résultats expérimentaux

La résine HYTEC E736 TURBO + GRIP A936 XPRESS et HYTEC E736 TURBO en association avec le sable S409 ont fait l'objet d'essais d'identification et d'aptitude à l'emploi au CSTB.

Tableaux du Dossier Technique

Tableau 2 - Tableau récapitulatif application HYTEC E736 TURBO + GRIP A 936 XPRESS

Type de support	Parement	Finition	Produit de cure		Préparation	Conditions d'application du système
			Oui	Non		
Béton neuf ou remis à nu	Soigné	Surfacé	X		Grenailage	1 couche (spatule n° 3-B2) + GRIP A936 XPRESS 100 à 130 g/m ² 600 à 900 g/m ² minimum selon la régularité de surface (sera vérifié sur chantier) 600 g/m ² minimum : échelle CSP 1 à 5 900 g/m ² minimum : échelle CSP 6 et 7
				X	Ponçage diamanté	600 g/m ² minimum – échelle CSP 1,2 et 3
			X	X	Rabotage, rectification	600 g/m ² minimum – échelle CSP 1 à 5
Chape ciment	Fin et régulier		X	X	Ponçage	600 g/m ² minimum – échelle CSP 4 et 5
Carrelage					Ponçage, lessivage	600 g/m ² minimum

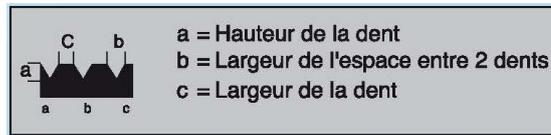
Tableau 3 - Tableau récapitulatif application HYTEC E736 TURBO + sable S409

Type de support	Parement	Finition	Produit de cure		Préparation	Conditions d'application du système
			Oui	Non		
Béton neuf ou remis à nu	Soigné	Surfacé	X		Grenailage	1 couche (spatule n°3-B2) : + sable S409 2 à 3 kg/m ² 600 à 900 g/m ² minimum selon la régularité de surface (sera vérifié sur chantier) 600 g/m ² minimum : échelle CSP 1 à 5 900 g/m ² minimum : échelle CSP 6 et 7
				X	Ponçage diamanté	600 g/m ² minimum – échelle CSP 1,2 et 3
			X	X	Rabotage, rectification	600 g/m ² minimum – échelle CSP 1 à 5
Chape ciment	Fin et régulier		X	X	Ponçage	600 g/m ² minimum – échelle CSP 4 et 5
Carrelage					Ponçage, lessivage	600 g/m ² minimum

ANNEXE 1

SPATULES POUR L'APPLICATION DE L'HYTEC E736 TURBO

Spatules de largeur 250 mm spéciales SOLS selon référentiel TKB-6



Référence SPATULE		Dentures	Consommation
SPATULE N° 3-B2			600 g/m ²

ANNEXE 2



Figure 1 - Rouleau TYPE EP 2000 spécial epoxy



Figure 2 - Rouleau débulleur

ANNEXE 3

FICHE D'AUTO CONTROLE BOSTIK HYTEC E736 TURBO

Date de réalisation :

Nom entreprise :

Nom de l'opérateur :

Adresse du chantier et type de local :

Surface totale : m²

Température ambiante *: °C Taux d'humidité ambiante : % HR

Température du support : °C

Zone contrôle :

*La température ambiante devra être 3 °C supérieure au point de rosée

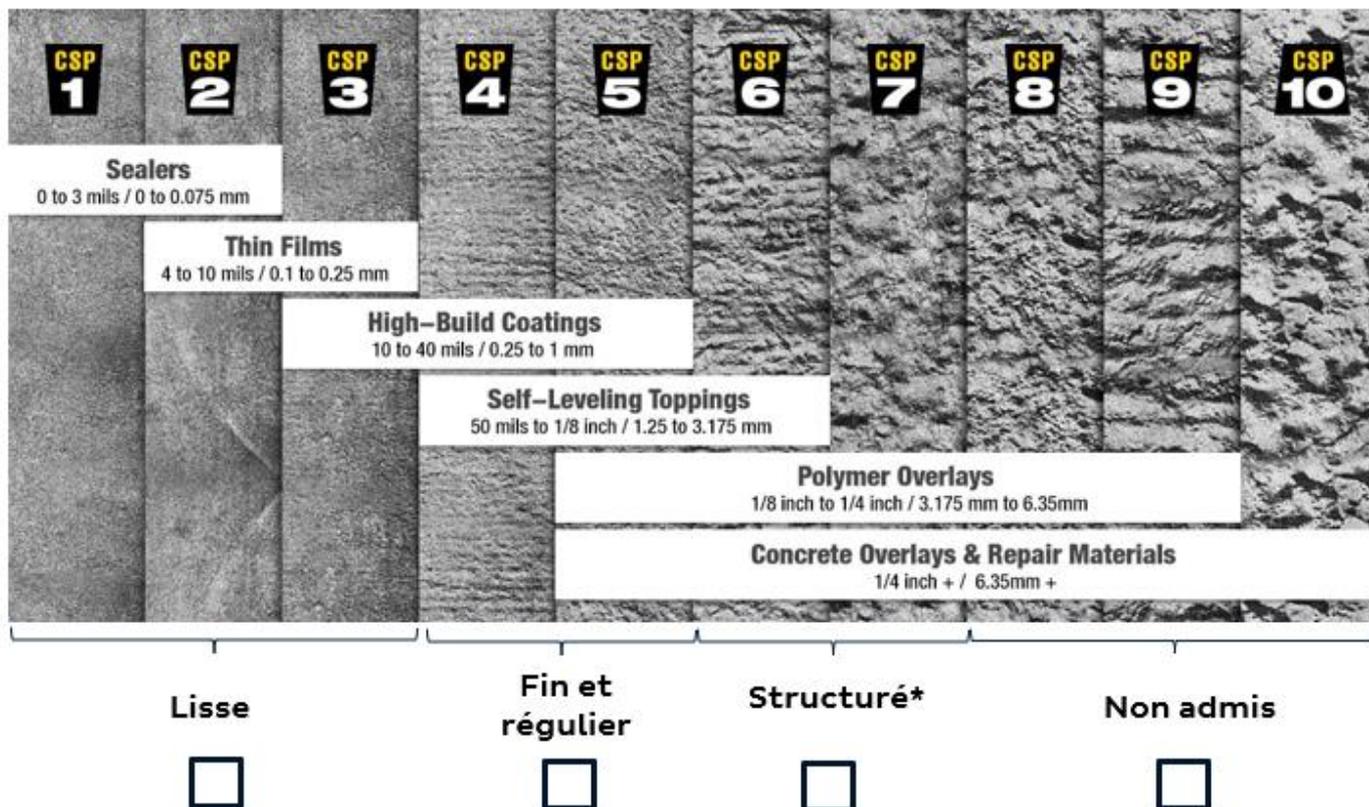
Nature du support :

- | | |
|------------------|--------------------------|
| Dallage béton | <input type="checkbox"/> |
| Plancher béton | <input type="checkbox"/> |
| Chape ciment | <input type="checkbox"/> |
| Ancien carrelage | <input type="checkbox"/> |

Préparation mécanique :

- | | |
|-------------------------|--------------------------|
| Ponçage diamanté | <input type="checkbox"/> |
| Grenailage | <input type="checkbox"/> |
| Rabotage, rectification | <input type="checkbox"/> |
| Ponçage, lessivage | <input type="checkbox"/> |

État de surface après préparation mécanique selon l'échelle CSP :



Contrôle du matériel :

- Spatule N° 3-B2
- Rouleau débulleur
- Fouet polygonal

Zone de contrôle :

Plan de la zone réalisée



Surface réalisée quantité en kg/m² : kg / m²

Pour rappel :
Kit de 18 kg (surface 30 m²)
Kit de 6 kg (surface 10 m²)