

# APPRECIATION TECHNIQUE D'EXPERIMENTATION

Numéro de référence CSTB : 2771\_V2

*Version modifiée le 26 juillet 2022, annule et remplace l'ATEX numéro 2771\_V1*

*ATEX de type cas a*

**Validité du 01/12/2021 au 01/12/2024**



Copyright : Société TARKETT FRANCE

---

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 :**  
**TARKETT FRANCE**  
**1 Terrasse Bellini - Tour Initiale**  
**FR 92919 PARIS LA DEFENSE**

**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° 2771\_V2

Selon l'avis du Comité d'Experts en date du 01/12/2021, le demandeur ayant été entendu, la demande d'ATEX ci-dessous définie :

- Demander : Société TARKETT France, 1 Terrasse Bellini, Tour Initiale, FR 92919 PARIS LA DEFENSE
- Technique objet de l'expérimentation : Procédé de revêtement de sol résilient « IQ ONE », homogène non-PVC, d'épaisseur totale nominale de 2 mm, fabriqué en lés de 23 m de longueur et 2 m de largeur, et destiné à la pose collée en plein, en travaux neufs et de rénovation.
- Le procédé est constitué :
  - Du revêtement de sol homogène IQ ONE en lés, à base de polymères thermoplastiques (non-PVC), relevant de la norme NF EN 14565 ;
  - Des colles acryliques KE 2000 S, KE 66 et SADERTECH V8 pour le collage dans les parties courantes et de la bande adhésive double-face ROLL commercialisée en largeur de 25 mm, 50 mm, et 85 mm pour le collage des remontées en plinthe ;
  - Du cordon de soudure uni IQ ONE ;
  - Du mastic MS-polymères MSP 107.
- Domaine d'emploi :

Locaux intérieurs relevant du classement UPEC des locaux et au plus classés, en fonction du support de pose :

- U4 P3 E2/3 C1 :
  - Sur support à base de liant hydraulique, y compris plancher chauffant conforme à la norme NF DTU 65.14 ou à la norme NF P 52-302 (DTU 65.7), neuf ou existant non revêtu ou remis à nu, **à l'exclusion chapes ou dalles flottantes sur sous couche isolante dans les locaux classés E3** ;
- U4 P3 E1 C1 :
  - Sur chapes ou dalles flottantes sur sous couche isolante ;
- U4 P3 E1 C1 :
  - Sur chape fluide à base de sulfate de calcium neuve ou existante remise à nu ;
  - Sur support en bois ou panneaux à base de bois neuf ou existant non revêtu ou remis à nu.
- U4 P3 E2/3 C1 :
  - Sur anciens revêtements existants adhérents : carrelage céramique ; résine coulée ; peinture de sol.

E1 : Sur support à base de liant hydraulique neuf ou existant non revêtu ou remis à nu et anciens revêtements existants adhérents : joints soudés à chaud et arasement en rives. Sur chape à base de sulfate de calcium et sur support à base de bois : joints soudés à chaud + calfatage des rives, pénétrations et seuils ;

E2 : Joints entre lés soudés à chaud + calfatage des rives, pénétrations et seuils, ou joints soudés à chaud + remontées en plinthe en rives et calfatage des pénétrations et seuils ;

E3 : Joints entre lés soudés à chaud + remontées en plinthe en rives et calfatage des pénétrations et seuils.

**Les locaux classés C2 sont exclus, en raison de la sensibilité que présente le revêtement « IQ ONE » aux taches de type cirage noir et café.**

Cette technique est définie dans le dossier enregistré au CSTB sous le numéro ATEX 2771\_V2 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 **31/03/2025**, 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

##### ○ Sécurité des ouvriers

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.

##### ○ Sécurité des usagers

La sécurité des usagers paraît pouvoir être normalement assurée.

#### 1.3 – Sécurité en cas d'incendie

Le revêtement IQ ONE fait l'objet du rapport de classement européen de réaction au feu n° 9P01698-1 selon la norme NF EN 13501-1 du laboratoire notifié Research Institutes of Sweden AB en date du 20/03/2020, indiquant un classement B<sub>f1</sub>-s1 valable pour le revêtement en pose collée avec une colle de consommation 250 g/m<sup>2</sup>, sur tous les supports classés A1<sub>f1</sub> ou A2<sub>f1</sub> de masse volumique ≥ 1350 kg/m<sup>3</sup> et de 6 mm d'épaisseur minimum.

Le revêtement IQ ONE fait l'objet du rapport de classement européen de réaction au feu n° 5P06418-1 reV2 selon la norme EN 13501-1:2007+A1 : 2009 du laboratoire notifié Research Institutes of Sweden AB en date du 05/11/2015, indiquant un classement B<sub>f1</sub>-s1 valable, sur supports en bois de 18 mm d'épaisseur minimum ou sur supports classés A1<sub>f1</sub> ou A2<sub>f1</sub> de masse volumique ≥ 510 kg/m<sup>3</sup> et de 6 mm d'épaisseur minimum.

Aucune information n'est disponible sur le classement de réaction au feu du revêtement dans le cas de la pose sur ancien revêtement combustible ; dans le cas d'un local dans cette configuration où une exigence de sécurité incendie s'applique, il appartiendra à la Société TARKETT France de compléter au cas par cas le rapport par une appréciation émanant d'un laboratoire agréé (Cf. § 5 « Attendus » ci-après).

### 2°) Faisabilité

#### 2.1 – Production

La fabrication du revêtement « IQ ONE » a lieu à l'usine de Ronneby (Suède) de la Société TARKETT qui est certifiée ISO 9001. Des contrôles de production sont réalisés à fréquence régulière sur les caractéristiques d'identification et d'aptitude visées par la norme NF EN 14565 selon des protocoles normalisés.

Dans ces conditions, la maîtrise de la constance de qualité en fabrication du revêtement « IQ ONE » apparaît satisfaisante.

#### 2.2 – Mise en œuvre :

Le procédé « IQ ONE » apparaît pouvoir être mis en œuvre par des entreprises de sol ayant l'expérience de la pose de revêtements résilients et qui auront été assistées par le fabricant du revêtement de sol lors du démarrage du premier chantier et sensibilisées aux dispositions particulières de collage, de soudure des joints entre lés avec le cordon d'apport non PVC « IQ ONE » qui requiert une température supérieure à celle prescrite pour les PVC et de traitement des remontées en plinthe dans les locaux classés E2 ou E3.

Dans tous les cas un enduit de sol et son primaire associé, faisant l'objet d'un certificat QB en cours de validité avec un classement P3, devra être mis en œuvre conformément au § 9.4 de la norme NF DTU 53.12 P1-1-1 préalablement à la pose du revêtement.

L'entreprise devra veiller tout particulièrement au respect des limites de température de stockage et d'emploi des produits, des dispositions de conditionnement du revêtement préalablement à la pose et des dispositions d'emploi des colles acryliques et de la bande adhésive double-face pour le collage des remontées en plinthe.

Un soin particulier devra être apporté au respect du temps de gommage de la colle et la qualité du marouflage du revêtement.

### 2.3 – Formation et assistance technique

La Société TARKETT France organise dans ses centres de formation certifiés par Qualiopi des stages sur les différentes étapes de mise en oeuvre.

Le Service Expertise Solier TARKETT France (E.S.T.) est en mesure d'assister l'entreprise titulaire des travaux pour le démarrage du chantier.

### 2.4 – Mise en service

Pour un trafic pédestre la mise en service a lieu 48 heures après l'achèvement des travaux et pour l'agencement du mobilier et ouverture aux publics la mise en service a lieu 72 heures après l'achèvement des travaux (dans l'intervalle, dans les zones de passage, le revêtement doit être protégé par des panneaux rigides adaptés au trafic).

### 2.4 – Entretien

L'entretien est réalisé conformément à la notice d'entretien établie par le fabricant ; il ne présente pas de difficulté particulière pour l'emploi visé.

### 3°) Risques de désordres

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

- Risque de rupture des joints entre lés sous l'effet de sollicitations mécaniques en cas de non-respect de la température de soudure des joints à chaud avec le cordon uni IQ ONE (non-pvc) ;
- Risque de tachage par le cirage noir ou le café en cas d'emploi dans les locaux exposés à ce risque ;
- Risque de décollement du revêtement si le temps de gommage de la colle n'est pas scrupuleusement respecté ;
- Risque de spectre de sillons de colle si le marouflage n'est pas suffisamment soigné.

### 4°) Recommandations

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

#### **La Société TARKETT France devra :**

- Proposer à l'entreprise de l'assister au démarrage des premiers chantiers, en apportant une attention particulière au temps de gommage des colles pour le collage en partie courante et à la qualité du marouflage après affichage du revêtement ;
- Informer le Maître d'ouvrage des exigences de température requise pour le stockage et le collage du revêtement, tout au long des travaux jusqu'à la mise en service des locaux ;
- Veiller à ce que le Maître d'ouvrage soit informé du risque de tache avec le cirage noir et le café et des conditions d'entretien.

#### **Le Maître d'ouvrage devra :**

- Assurer le respect des dispositions d'entretien ;
- Prévoir les dispositifs de protection contre l'apport d'humidité dans les locaux à usage collectif avec accès direct depuis l'extérieur, afin de limiter le risque de chute par glissade ;
- Mettre à disposition les moyens permettant d'assurer le respect de l'exigence de température requise pour le stockage et le collage du revêtement, tout au long des travaux jusqu'à la mise en service des locaux.

#### **Le Maître d'œuvre devra :**

- S'assurer que l'entreprise est formée aux dispositions particulières de stockage, d'encollage, de marouflage, de soudure des joints entre lés et de traitement des relevés en plinthes du revêtement.
- Veiller au respect par l'entreprise des prescriptions de mise en oeuvre notamment concernant le respect du temps de gommage, des conditions de marouflage et de la température de soudure à chaud des joints entre lés ;
- S'assurer de la mise en place des dispositifs de protection contre l'apport d'humidité dans les locaux à usage collectif avec accès direct sur l'extérieur afin de limiter le risque de chute par glissade.

## Appréciation Technique d'Expérimentation n° 2771\_V2

### L'entreprise de pose devra :

- Être formée aux dispositions particulières de stockage, d'encollage, de marouflage, de soudure des joints entre lés et de traitement des relevés en plinthes du revêtement ;
- Se faire assister au démarrage des premiers chantiers par la société TARKETT France ;
- S'assurer du respect des limites de températures de stockage et d'emploi des produits tout au long des travaux jusqu'à la mise en service des locaux ;
- Veiller au respect des prescriptions de mise en œuvre notamment concernant le respect du temps de gommage, des conditions de marouflage et de la température de soudure à chaud des joints entre lés.

### 5°) Attendus

Chaque fois que la pose est prévue sur un sur ancien revêtement combustible et que la réglementation de sécurité incendie le justifie pour les locaux concernés, la société TARKETT France devra produire un justificatif émanant d'un laboratoire agréé permettant d'apprécier la conformité du classement de réaction au feu du revêtement « iQ ONE » collé sur l'ancien revêtement à la réglementation en vigueur.

### 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 des intervenants et celle des usagers paraît pouvoir être normalement assurée ;
- La faisabilité était probable ;
- Les risques de désordres apparaissaient limités aux cas énoncés ci-avant.

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

Gilbert FAU

## ANNEXE 1

### FICHE SOMMAIRE D'IDENTIFICATION (1)

Demandeur : Société TARKETT France, 1 Terrasse Bellini - Tour Initiale, FR 92919 PARIS LA DEFENSE

Définition de la technique objet de l'expérimentation : Procédé de revêtement de sol IQ ONE, d'épaisseur totale nominale de 2 mm, fabriqué en lés de 23 m de longueur et 2 m de largeur, destiné à la pose collée en plein dans les locaux intérieurs d'occupation humaine usuelle, des espaces publics, établissements de soins et établissements scolaires en travaux neufs et de rénovation.

Le procédé est constitué :

- Du revêtement de sol homogène IQ ONE en lés, à base de polymères thermoplastiques (non-PVC) et relevant de la norme NF EN 14565 ;
- Des colles acryliques KE 2000 S, KE 66 et SADERTECH V8 pour le collage dans les parties courantes et la bande adhésive double-face ROLL commercialisée en largeur de 25 mm, 50 mm, et 85 mm pour le collage des remontées en plinthe ;
- Du cordon de soudure uni IQ ONE ;
- Du mastic MS-polymère MSP 107.

Mise en oeuvre succincte :

Le procédé IQ ONE est posé collé en plein avec une des colles acryliques prescrits ci-avant et par des entreprises ayant été assistées par le fabricant du revêtement de sol lors du démarrage du premier chantier.

Chaque fois que resuis au Dossier Technique, le support est préparé d'un enduit de sol et son primaire associé, faisant l'objet d'un certificat QB en cours de validité avec un classement P3 mis en œuvre conformément au § 9.4 de la norme NF DTU 53.12 P1-1-1 préalablement à la pose du revêtement.

La pose est exécutée conformément aux prescriptions de la norme NF DTU 53.12 P1-1-3 à l'article 9.2, avec les colles prescrites au tableau des colles (article 2.21 du Dossier Technique) appliquées à la spatule n°1 - 2. Dans le cas d'un support normalement absorbant (ragréage), le revêtement est rabattu dans la colle fraîche et, dans le cas d'un support non absorbant ou fermé, un temps de gommage est observé afin d'éliminer une partie de l'eau et solvant de la colle. Le marouflage s'effectue en deux temps, à l'aide d'une cale en liège ensuite avec un rouleau de pression de 50 kg utilisé de manière transversale par rapport aux lés.

Les remontées en plinthes s'effectuent sur profilé d'appui TARKETT PA20, associé à un profilé de finition TARKETT CAP1 (voir Figure 6 en fin de Dossier Technique) ou à l'aide d'un profilé « tout en un » intégrant la remontée en plinthe et le profilé de finition TARKETT PAD8 ou PAD10 (voir Figure 7 en fin de Dossier Technique). Le collage du revêtement en remontée en plinthe est réalisé avec les bandes adhésives double face prescrites à au tableau 5 de l'article 2.21 du Dossier Technique.

La jonction des lés doit être réalisée minimum 24 heures après le collage. Elle est réalisée par soudure des joints à chaud avec cordon d'apport IQ ONE TARKETT. Un chanfrein est préalablement réalisé à l'aide d'une chanfreineuse électrique, à une profondeur de 3/4 de l'épaisseur du revêtement, et une largeur de 3,3 mm ; en raison de la composition de ce produit, les outils de rainurage triangulaires ou similaires ne sont pas recommandés. La température de soudage est légèrement supérieure à celle des vinyles (550 °C). Le pré arasement et l'arasement final doivent être effectués lorsque le cordon de soudure est encore tiède.

(1) La description complète de la technique est donnée dans le dossier déposé au CSTB par le demandeur et enregistré sous le numéro ATEx 2771\_V2 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 10 pages.

***Procédé de sol IQ ONE***

« Dossier technique établi par le demandeur »

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

Datée du 01/12/2021

A été enregistré au CSTB sous le n° d'ATEX 2771\_V2.

Fin du rapport

# Dossier Technique

## A. Description

### 1. Principe et destination

#### 1.1 Principe

Procédé de revêtement de sol IQ ONE destiné à la pose collée en plein dans les sols intérieurs et dans les locaux d'occupation humaine usuelle, des espaces publics, des établissements de soins et des établissements scolaires en travaux neufs et rénovation.

Il est composé :

- Du revêtement de sol homogène IQ ONE en lés, à base de polymères thermoplastiques (non-PVC) et relevant de la norme NF EN 14565, tel que décrit à l'article 2.11 ci-après ;
- Des produits de collages prescrits à l'article 2.21 ci-après ;
- Du cordon de soudure unis IQ ONE (sans PVC) de la société TARKETT ;
- Du mastic MS-polymères MSP 107 de la société BOSTIK.

#### 1.2 Destination

Le domaine d'emploi correspond, dans les conditions de mise en œuvre précisées, aux locaux classés au plus selon le Tableau 1 ci-dessous (locaux définis dans la notice sur le classement UPEC des locaux, e-Cahier du CSTB en vigueur) :

**Tableau 1 – Domaine d'emploi**

| Support   | Classement des locaux |                |
|---|-----------------------|----------------|
|   | Pièces sèches         | Pièces humides |
| Support à base de liant hydraulique neuf ou existant non revêtu ou remis à nu, y compris les planchers chauffants (à l'exclusion des chapes et dalles flottantes sur sous couche isolante)          | U4 P3 E1 C1           | U4 P3 E2/3 C1  |
| Chapes et dalles flottantes sur sous couche isolante  | U4 P3 E1 C1           | -              |
| Support en bois ou en panneaux à base de bois neuf ou existants non revêtus ou remis à nu   | U4 P3 E1 C1           | -              |
| Chape fluide à base de sulfate de calcium neuve ou existante remise à nu  | U4 P3 E1 C1           | -              |
| Anciens revêtements existants adhérents : <ul style="list-style-type: none"><li>• Carrelage ou assimilés ;</li><li>• Résine coulée ;</li><li>• Peintures de sol existantes et adhérentes.</li></ul> | U4 P3 E1 C1           | U4 P3 E2/3 C1  |

E1 : Sur support à base de liant hydraulique neuf ou existant non revêtu ou remis à nu et anciens revêtements existants adhérents : joints soudés à chaud et arasement en rives ;  
E1 : Sur chape à base de sulfate de calcium et sur support à base de bois : joints soudés à chaud + calfatage des rives, pénétrations et seuils ;  
E1 : Sur chapes et dalles flottantes sur sous couche isolante : joints soudés à chaud + calfatage des rives, pénétrations et seuils ;  
E2 : Joints entre lés soudés à chaud + calfatage des rives, pénétrations et seuils, ou joints soudés à chaud + remontées en plinthe en rives et calfatage des pénétrations et seuils ;  
E3 : Joints entre lés soudés à chaud + remontées en plinthe en rives et calfatage des pénétrations et seuils.

La pose dans les douches ou locaux avec siphons ne sont pas admise.

La pose sur parquets collés, sur parquets flottants ou sur parquets cloués sur vide sanitaire ou dallage est exclue.

La pose sur plusieurs couches d'anciens revêtements superposés est exclue.

### 2. Définition qualitative et quantitative

#### 2.1 Revêtement de sol IQ ONE

##### 2.11 Type

Revêtement de sol à base de polymères thermoplastiques synthétiques sans PVC, ni plastifiant et relevant de la norme NF EN 14565.



Il comprend :

- Un traitement de finition de surface polyuréthane IQ PUR ;
- Une couche d'usure non chargée du groupe d'abrasion T.

## 2.12 Caractéristiques spécifiées par le fabricant

### 2.121 Caractéristiques géométriques et pondérales

**Tableau 2 : Caractéristiques géométriques et pondérales**

| Caractéristiques générales           | Méthode (s) d'essai (s) | IQ ONE |
|--------------------------------------|-------------------------|--------|
| Longueur des rouleaux (m)            | NF EN ISO 24341         | 23     |
| Largeur des lés (m)                  | NF EN ISO 24341         | 2      |
| Épaisseur totale (mm)                | NF EN ISO 24346         | 2      |
| Masse surfacique (g/m <sup>2</sup> ) | NF EN ISO 23997         | 2800   |
| Épaisseur couche d'usure (mm)        | NF EN ISO 24340         | 2      |

### 2.122 Autres caractéristiques d'identification et d'aptitude

**Tableau 3 : Autres caractéristiques d'identification et d'aptitude**

| Caractéristiques   | Méthode (s) d'essai (s) | IQ ONE         |
|--|-------------------------|----------------|
| <b>Stabilité</b>   |                         |                |
| Stabilité dimensionnelle à la chaleur (%)                            | NF EN ISO 23999         | < 0,20         |
| Incurvation à la chaleur (mm)  | NF EN ISO 23999         | ≤ 8            |
| Solidité des couleurs à la lumière                                   | NF EN ISO 105-B02       | ≥ 6            |
| <b>Caractéristiques mécaniques ou autres</b>                         |                         |                |
| Poinçonnement rémanent à 150 min (mm)                                | NF EN ISO 24343-1       | ≤ 0,02         |
| Résistance des soudures de joints (N/50 mm)                          | NF EN 684               | ≥ 180          |
| Comportement sous l'action du déplacement simulé d'un pied de meuble | NF EN 424               | Aucun désordre |
| Comportement sous l'action d'une chaise à roulettes                  | NF EN ISO 4918          | Aucun désordre |
| Résistance thermique utile (m <sup>2</sup> .K/W.) <sup>1</sup>       | NF EN 12667             | ≤ 0,01         |
| Résistance à la glissance <sup>1</sup>                               | DIN 51130               | R9             |
| <sup>1</sup> : Pour information                                      |                         |                |

## 2.13 Présentation - Étiquetage

### 2.131 Aspect

La surface est lisse et a un aspect semi-brillant.

### 2.132 Coloris et dessins

La gamme actuelle comprend 3 designs et 38 coloris (d'autres pourront être ajoutés).

### 2.133 Identification

Les emballages comportent le nom et le type, ce qui vaut, de la part du fabricant, engagement de conformité à la description et aux caractéristiques ci-dessus.

Le coloris, la longueur et un repère correspondant à la date de fabrication (n° de lot) figurent aussi sur les emballages.

## 2.2 Produits associés

Ces produits doivent être utilisés conformément à leur étiquetage et à la réglementation en vigueur.

### 2.2.1 Produits de collage

Pour la pose collée en plein les colles acryliques prescrites sont les suivantes :

**Tableau 4 : Colles acryliques pour le collage en plein en partie courante**

| Dénomination | Fabricants |
|--------------|------------|
| KE 2000 S    | UZIN KE    |
| KE 66        | UZIN       |
| SADERTECH V8 | BOSTIK     |

**Tableau 5 : bande adhésive double-face pour le collage des remontées en plinthe**

| Dénomination  | Fabricant |
|---------------|-----------|
| ROLL 25/50/85 | BOSTIK    |

Les prescriptions du fabricant doivent être respectées.

### 2.2.2 Cordon de soudure

Cordon d'apport uni IQ ONE (diamètre 4 mm) distribué en bobines de 50 ml pour tous les coloris de la gamme.

### 2.2.3 Mastic de calfatage

Mastic du type polyuréthane ou MS-Polymères (par exemple BOSTIK MSP 107).

---

## 3. Fabrication et contrôles

La fabrication du revêtement a lieu à l'usine de Ronneby (Suède) du groupe TARKETT.

Le site de production est certifié ISO 9001 et ISO 14001 : 2004.

En fin de fabrication, le revêtement reçoit un traitement de surface en usine facilitant son entretien.

---

## 4. Mise en œuvre

### 4.11 Supports neufs à base de liants hydrauliques

#### 4.11.1 Nomenclature des supports

Les supports à base de liants hydrauliques admis sont les supports décrits dans la norme NF DTU 53.12 P1-1-1 au § 6.1 « Revêtements de sol PVC collés », y compris les planchers chauffants conformes aux normes NF DTU 65.14 et NF P 52-302 (DTU 65.7).

#### 4.11.2 Exigences relatives aux supports

Les exigences relatives aux supports sont celles décrites à l'article 6.1.5 de la norme NF DTU 53.12 P1-1-1 modifiés comme suit:

- Planéité : < 5 mm sous une règle de 2 m et 1 mm sous un réglet de 20 cm.

#### Support humide ou susceptible d'être exposé à des reprises ou remontées d'humidité

Il appartient au maître d'œuvre de préciser les supports humides ou exposés à des reprises ou remontées d'humidité.

Lorsque le support est susceptible d'être exposé à des remontées d'humidité qu'il soit revêtu ou non d'un carrelage, des précautions pour assurer la protection de l'ouvrage contre les remontées d'humidité doivent être prises conformément au § 5.3.3 de la norme NF DTU 53.12 P1-1-1 à l'exclusion d'une sous-couche d'interposition.

Dans le cas d'un ancien dallage sur terre-plein revêtu ou non de carrelage, une étude préalable permettra de vérifier la présence ou non d'un ouvrage d'interposition ou d'un procédé barrière assurant la protection contre les remontées d'humidité. En cas de doute ou bien dans le cas où le résultat de l'étude montre l'absence d'un tel ouvrage, une protection contre les remontées d'humidité devra être réalisée.

La protection devra être prévue dans les Documents particuliers du marché (DPM).

#### 4.11.3 Travaux préparatoires

Ce sont ceux décrits à l'article 9.1.1 de la norme NF DTU 53.12 P1-1-1.

### 4.12 Supports neufs à base de bois

#### 4.12.1 Nomenclature des supports

Les supports visés sont les planchers en bois ou panneaux à base de bois décrits dans la norme NF DTU 53.12 P1-1-1 au § 6.2.1.

#### **4.122 Exigences relatives aux supports**

Ce sont celles décrites à l'article 6.2.2 de la norme NF DTU 53.12 P1-1-1.

#### **4.123 Travaux préparatoires**

Les travaux préparatoires sont ceux décrits à l'article 9.1.2 de la norme NF DTU 53.12 P1-1-1.

#### **4.13 Chape fluide à base de sulfate de calcium neuve**

##### **4.131 Nomenclature des supports**

Les chapes fluides à base de sulfate de calcium faisant l'objet d'un Avis Technique ou DTA favorable et en vigueur pour le domaine d'emploi visé.

##### **4.132 Exigences relatives aux supports**

Ce sont celles prescrites par le DTA de la chape pour la pose d'un revêtement de sol PVC collé.

##### **4.133 Travaux préparatoires**

Ce sont celles prescrites par le DTA de la chape pour la pose d'un revêtement PVC.

Dans tous les cas un enduit de sol et son primaire associé, faisant l'objet d'un certificat QB en cours de validité avec un classement P3, devra être appliqué conformément au § 9.4 de la norme NF DTU 53.12 P1-1-1.

#### **4.14 Anciens revêtements existants adhérents :**

##### **4.141 Anciens supports à base de liants hydrauliques non revêtus ou remis à nu**

###### *4.1411 Exigences relatives aux supports*

Une étude préalable de l'état du support est réalisée conformément à l'article 7.2 de la norme NF DTU 53.12 P1-1-1 au Tableau 5 et à son annexe D.

Les exigences de conservation sont celles définies dans le Tableau 6 du NF DTU 53.12 P1-1-1.

###### *4.1412 Travaux préparatoires*

Le support est préparé comme indiqué dans les articles 9.2.1 et 9.2.1.1 de la norme NF DTU 53.12 P1-1-1.

Dans tous les cas un enduit de sol et son primaire associé, faisant l'objet d'un certificat QB en cours de validité avec un classement P3, devra être appliqué conformément au § 9.4 de la norme NF DTU 53.12 P1-1-1.

##### **4.142 Anciens supports à base de bois**

###### *4.1421 Exigences relatives aux supports*

Une étude préalable de l'état du support est réalisée conformément à l'article 7.2 de la norme NF DTU 53.12 P1-1-1, au Tableau 5 et à son annexe D.

Les exigences de conservation sont celles définies dans le Tableau 6 du NF DTU 53.12 P1-1-1.

###### *4.1422 Travaux préparatoires*

Le support est préparé comme indiqué à l'article 9.1.2 de la norme DTU 53.12 P1-1-1.

Dans tous les cas un enduit de sol et son primaire associé, faisant l'objet d'un certificat QB en cours de validité avec un classement P3, devra être appliqué conformément au § 9.4 de la norme NF DTU 53.12 P1-1-1.

##### **4.143 Chape fluide à base de sulfate de calcium remise à nu**

###### *4.1431 Exigences relatives aux supports*

Ce sont celles prescrites par l'Avis Technique/DTA de la chape pour la pose d'un revêtement de sol PVC collé.

###### *4.1432 Travaux préparatoires*

Le support est préparé comme indiqué dans le § 9.2.1.4 du NF DTU 53.12 P1-1-1.

Dans tous les cas un enduit de sol et son primaire associé, faisant l'objet d'un certificat QB en cours de validité avec un classement P3, devra être appliqué conformément au § 9.4 de la norme NF DTU 53.12 P1-1-1.

##### **4.144 Supports revêtus de carrelage**

###### *4.1441 Exigences relatives aux supports*

Une étude préalable de l'état du support est réalisée conformément à l'article 7.2 de la norme NF DTU 53.12 P1-1-1, au Tableau 5 et à son annexe D.

Les exigences de conservation sont celles définies dans le Tableau 6 du NF DTU 53.12 P1-1-1.

###### *4.1442 Travaux préparatoires*

Le support est préparé comme indiqué dans le § 9.2.2 de la norme DTU 53.12 P1-1-1.

Dans tous les cas un enduit de sol et son primaire associé, faisant l'objet d'un certificat QB en cours de validité avec un classement P3, devra être appliqué conformément au § 9.4 de la norme NF DTU 53.12 P1-1-1.

## **4.145 Ancien de revêtement de sol coulé à base de résine de synthèse adhérent**

### *4.1451 Exigences relatives aux supports*

La reconnaissance est réalisée conformément au Cahier 3635\_V2 du CSTB « CPT Exécution des enduits de sol intérieurs pour la pose de revêtements de sol – Rénovation » et les conditions de conservation de l'ancien sol en résine doivent être respectées.

### *4.1452 Travaux préparatoires*

Ce sont ceux définis dans le Cahier 3635\_V2 du CSTB « CPT Exécution des enduits de sol intérieurs pour la pose de revêtements de sol – Rénovation ».

## **4.146 Peintures de sol existantes et adhérentes**

### *4.1461 Exigences relatives aux supports*

Une étude préalable de l'état du support est réalisée conformément à l'article 7.2 de la norme NF DTU 53.12 P1-1-1, au Tableau 5 et à son annexe D.

Les exigences de conservation sont celles définies dans le Tableau 6 du NF DTU 53.12 P1-1-1.

### *4.1462 Travaux préparatoires*

Le support est préparé comme indiqué dans le § 9.2.4 de la norme DTU 53.12 P1-1-1.

Dans tous les cas un enduit de sol et son primaire associé, faisant l'objet d'un certificat QB en cours de validité avec un classement P3, devra être appliqué conformément au § 9.4 de la norme NF DTU 53.12 P1-1-1.

## **4.2 Calepinage, stockage et conditions de pose**

### 4.21 Calepinage

Le positionnement des lés doit être étudié :

- Pour répondre aux règles de l'article 9.1.1 de la norme NF DTU 53.12 P1-1-3 ;

Avant de débiter les rouleaux, les références doivent être vérifiées (n° de lot, coloris).

En respectant l'ordre de fabrication, les lés doivent être préparés avec un excédent suffisant selon l'article 9.2.1 de la norme NF DTU 53.2 P1-1-3 et répertoriés en indiquant le n° de rouleau figurant sur l'étiquette et le numéro de chaque lé découpé (ne pas utiliser de crayon ne feutre ni de marqueur sur le revêtement).

Les lés découpés peuvent être roulés, manipulés et transportés en évitant toute pliure à caractère irréversible.

### 4.22 Stockage

Les lés préalablement découpés doivent être entreposés à une température  $\geq 18$  °C.

L'humidité relative de l'air devrait être comprise entre 30% et 60% dans les zones à traiter durant 48 heures précédant la pose.

### 4.23 Conditions de pose

L'installation doit être effectuée à une température ambiante comprise entre 18 ° C et 26 ° C.

La température du support doit être d'au moins 15 ° C.

L'humidité relative de l'air dans les locaux doit être comprise entre 30 % et 60 %.

Maintenir la même température et le même taux d'humidité pendant au moins 72 heures après l'installation.

## **4.3 Pose**

### 4.31 Pose collée en plein

La pose est exécutée conformément aux prescriptions de la norme NF DTU 53.12 P1-1-3 à l'article 9.2, voir tableau des colles (article 2.21)

Positionner les lés bord à bord en inversant les lès, joint < 1 mm, délimiter les lisières si elles ont été abimées ;

Respecter :

- Afin de respecter le grammage de la colle, celle-ci devra être appliquée avec une spatule n°1 – A2 ;
- Dans le cas d'un support normalement absorbant (ragréage), le revêtement est rabattu dans la colle fraîche (les prescriptions du fabricant doivent être respectées) ;
- Dans le cas d'un support non absorbant ou fermé, un temps de gommage sera observé afin d'éliminer une partie de l'eau et solvant de la colle (les prescriptions du fabricant doivent être respectées) ;
- Maroufler en deux temps, à l'aide d'une cale en liège ensuite avec un rouleau de pression de 50 kg et faite-le rouler de manière transversale par rapport aux lès ;
- Remontées en plinthe (voir figure 5 en fin de Dossier Technique).

Sur profilé d'appui TARKETT PA20, associé à un profilé de finition TARKETT CAP1 (voir Figure 6 en fin de Dossier Technique) ;

Ou à l'aide d'un profilé « tout en un » intégrant la remontée en plinthe et le profilé de finition TARKETT PAD8 ou PAD10 (voir Figure 7 en fin de Dossier Technique).

Le collage du revêtement en remontée en plinthe est réalisé avec les bandes adhésives double face prescrites à au tableau 5 de l'article 2.21.

#### **4.4 Jonction entre lés**

La jonction des lés doit être réalisée minimum 24 heures après le collage.

Elle est réalisée par soudure des joints à chaud avec cordon d'apport IQ ONE TARKETT (voir figures 1 à 4b en fin de Dossier Technique).

Un chanfrein est préalablement réalisé à l'aide d'une chanfreineuse électrique, à une profondeur de 3/4 de l'épaisseur du revêtement, et une largeur de 3,3 mm.

Pour les petites surfaces, utilisez un outil de coupe approprié. En raison de la composition de ce produit, les outils de rainurage triangulaires ou similaires ne sont pas recommandés.

**Il est recommandé d'utiliser une température de soudage légèrement supérieure à celle des vinyles (550 °C).**

**IMPORTANT :** Le pré arasement et l'arasement final doivent être effectués lorsque le cordon de soudure est encore tiède.

#### **4.5 Traitement des rives, seuils, pénétrations**

E1 : Sur support à base de liant hydraulique neuf ou existant non revêtu ou remis à nu et anciens revêtements existants adhérents : joints soudés à chaud et arasement en rives ;

E1 : Sur chape à base de sulfate de calcium et sur support à base de bois : joints soudés à chaud + calfatage des rives, pénétrations et seuils ;

E1 : Sur chapes et dalles flottantes sur sous couche isolante : joints soudés à chaud + calfatage des rives, pénétrations et seuils ;

E2 : Joints entre lés soudés à chaud + calfatage des rives, pénétrations et seuils, ou joints soudés à chaud + remontées en plinthe en rives et calfatage des pénétrations et seuils ;

E3 : Joints entre lés soudés à chaud + remontées en plinthe en rives et calfatage des pénétrations et seuils.

---

## **5. Mise en service**

---

L'ouvrage est livré conformément à la norme NF DTU 53.12, étant précisé :

- Un trafic pédestre normal la mise en service a lieu 48 h après l'achèvement des travaux et pour l'agencement du mobilier et ouverture aux publics la mise en service a lieu 72 heures après l'achèvement des travaux (dans les zones de passage, protéger le collage par des panneaux rigides adaptés au trafic et aux types de matériel roulant).
- Comme le prévoit la Norme NF DTU 53.12-1-1-3. Annexe A, protégé contre les risques de poinçonnement provoqués par des meubles, objets à pieds pointus ou tout autre objet lourd. L'utilisation de protection en matière plastique ou feutre est recommandée.

L'ouvrage ne doit pas être endommagé par l'agencement du mobilier et être protégé si nécessaire.

---

## **6. Entretien**

---

### **6.1 Aménagement des accès extérieurs**

Afin de faciliter l'entretien, placer aux accès extérieurs des dispositifs efficaces pour limiter les apports abrasifs et les salissures (gravillons, boue,...) : grille gratte-pieds et tapis essuie-pieds, aisés à dépoussiérer. Ils retiendront l'humidité, les poussières grasses et particules abrasives.

### **6.2 Entretien**

La protection iQ PUR réalisé par un c traitement polyuréthane photoréticulé en usine est résistant à l'abrasion, aux rayures, et aux taches. .

"Le système de protection facilite l'élimination des taches, limite l'entretien journalier à un simple balayage humide avec détergent neutre, ne nécessite pas l'application d'une émulsion et permet la restauration de surface par lustrage à sec.

Nous déconseillons l'utilisation d'abrasifs susceptibles d'altérer la qualité du traitement.

Evitez les piètements, roulettes et objets en caoutchouc susceptibles de laisser des marques indélébiles par migration."

Si nécessaire, un lavage est réalisé périodiquement avec un détergent neutre ou légèrement alcalin, en fonction de l'encrassement. Veiller à respecter les préconisations du fabricant des produits d'entretien (taux de dilution, méthode d'utilisation...).

Se référer aux informations prescrites sur le site [www.tarkett.fr](http://www.tarkett.fr).

---

## **7. Assistance technique**

---

La Société TARKETT France met son assistance technique à la disposition des entreprises, des maîtres d'ouvrage et des maîtres d'œuvre.

Sur demande, le Service Expertise Solier TARKETT France (E.S.T.) est en mesure d'assister l'entreprise titulaire des travaux pour le démarrage du premier chantier.

La Société TARKETT France organise dans ses centres de formation certifiés par Qualiopi, des stages sur les différentes étapes de mise en œuvre.

## B. Résultats expérimentaux

### Réaction au feu

Le revêtement IQ ONE fait l'objet du rapport de classement européen de réaction au feu selon la norme NF EN 13501-1 du laboratoire SP en date du 20/03/2019, indiquant un classement B<sub>fl-s1</sub> valable en collée sur support de masse volumique  $\geq 510 \text{ kg/m}^3$  et d'épaisseur  $\geq 18 \text{ mm}$  ou sur tout support de masse volumique  $\geq 1350 \text{ kg/m}^3$ , classé A2-s1-d0 ou A1. (*Rapport d'essai du CSTB n° RA21-0174 en date du 25/08/2021*).

### Aptitude à l'emploi – Revêtement IQ ONE

- Masse surfacique selon NF EN ISO 23997 ;
- Résistance au pelage selon NF EN ISO 24345 ;
- Résistance au poinçonnement statique selon NF EN ISO 24343-1 ;
- Détermination flexibilité ISO 24344 ;
- Stabilité dimensionnelle à la chaleur et incurvation selon NF EN ISO 23999 ;
- Propagation d'eau - selon méthode M3 règlement NF 189 ;
- Stabilité dimensionnelle EN 14565 Méthode Annexe C ;
- Action simulée d'un pied de meuble selon ISO 16581 en configuration de maintien collée, certificat de conformité Tarkett du 16 décembre 2020 ;
- Action d'une chaise à roulette selon NF EN ISO 4918 en configuration de maintien collée ;
- Résistance en traction du joint soudé à chaud ;
- Tenue du plan de collage :

Résistance au pelage (selon NF EN ISO 22631) et cisaillement (selon NF EN ISO 22632) sur support fibrociment.

-Standard : après 28 jours de conditionnement à 23°C / 50%HR.

-Vieillessement n°1 : 7 jours à 23°C / 50%HR + 20 jours à 50°C + 1 jour à 23°C 50%HR.

-Vieillessement n°2 : 7 jours à 23°C / 50%HR + 41 jours à 50°C + 1 jour à 23°C 50%HR.

- Migration colorée après vieillissement accéléré en étuve à 70°C pendant 7 jours sur revêtement bicouche de référence.

## C. Références

### C1. Données Environnementales

Le revêtement de sol IQ ONE fait l'objet d'une Déclaration Environnementale (DE). Il est rappelé que les DE n'entrent pas dans le champ d'examen d'aptitude à l'emploi des produits.

### Récapitulatif pour le système 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-dessous précise la nature et le statut de(s) déclaration(s) environnementale(s) transmise(s) par le demandeur.

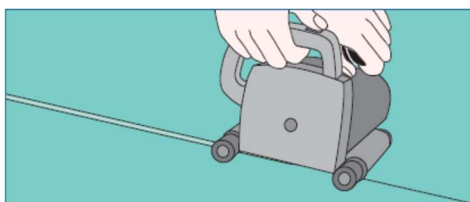
### C2. Autres références

Début de la fabrication industrielle du revêtement IQ ONE en suède : Novembre 2015.

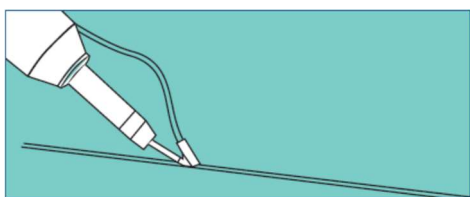
Surfaces réalisées en France depuis 2018 : 5800 m<sup>2</sup>

## Figures du Dossier Technique

**Nota :** Les Equipements de Protection Individuelle (EPI) ne sont pas représentés sur les figures ci-dessous ; le port d'EPI adaptés est indispensable en fonction des types de travaux à exécuter.



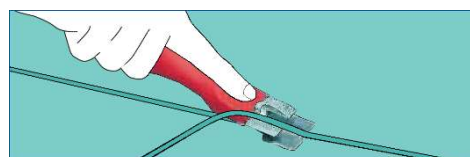
**Figure 1 – Réalisation du chanfrein avec une fraiseuse (en ayant ajusté au préalable la profondeur de lame  $\frac{3}{4}$  de l'épaisseur du revêtement)**



**Figure 2 – Traitement à chaud (après réglage de la température du chalumeau et de la vitesse sur une chute)**

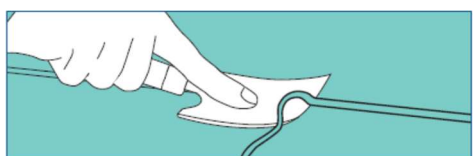


**Figure 3a – Couteau quart de lune**

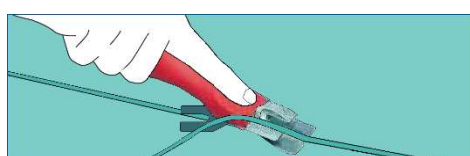


**Figure 3b – Araseur Mozart**

**Pré-arasement du cordon avec guide d'arasement    Premier arasement avec guide en place**

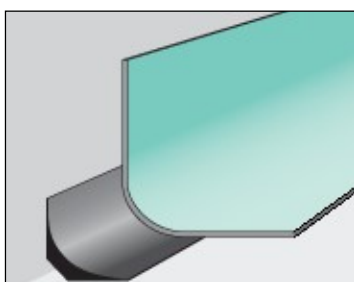


**Figure 4a – Couteau quart de lune**



**Figure 4b – Araseur Mozart**

**Arasement définitif avec couteau quart de lune seul    Arasement final avec guide dégagé**



**Figure 5 – Profilé d'appui PA 20 de TARKETT pour remontée en plinthes**





**Figure 6 – Profilé d'appui PA 20 de TARKETT pour remontée en plinthes associé à un profilé de finition CAP1**



**Figure 7 – Profilé « tout en un » intégrant la remontée en plinthe et le profilé de finition PAD8 ou PAD10**