

Utilisation du système ProElast®

Avec le système ProElast® il est possible d'étancher des joints de construction, de fractionnement et de dilatation contre l'humidité, l'eau sous pression et sans pression et les accumulations d'eau temporaires. Voici les composants du système:

::: Film ProElast® 1.0 ou film ProElast® 1.5 (EPDM – Bandes d'étanchéité avec des épaisseurs de film différentes)

::: InnoElast® Type 1 ou InnoElast® Type 2 (Mastic de joint et de surface)

L'étanchéité des joints de construction et de fractionnement décrite plus en détail ci-dessous.

PREPARATION DU SUPPORT

01 - Nettoyer le support

Le support à sceller doit solide et exempt de traces de gras ou de poussières. Il ne faut pas sabler ou poncer le support. Il faut éliminer une peau de ciment, les bavures saillantes, les impuretés et les anciens revêtements. Le substrat peut être préparé par un décapage à l'eau sous haute pression. S'il n'est pas possible d'éliminer complètement les tâches d'huile, le support doit être prétraité/nettoyé.

La pose de la colle InnoElast® Type 1 ou InnoElast® Typ 2 peut être effectuée sur des supports secs et humides. Les supports mouillés et imbibés d'eau doivent être séchés au paravent. Les congés et les chanfeins nécessaires doivent être faits à l'aide de mortiers de réparation compatibles avec le système. Les bords doivent être chanfreinés pour éviter d'endommager le film ProElast®. Les nids de gravier, les retassures ou autres fautes doivent être remplis au niveau de la surface à l'aide d'un mortier de réparation compatible avec le système avant l'application du système.

UTILISATION POUR L'ETANCHEITE DES SURFACES

02 - Application de la colle InnoElast®

La colle InnoElast® Type 1 ou InnoElast® Type 2 appliquée sur le support nettoyé en cordons d'environ 15 mm d'épaisseur à l'aide d'un pistolet manuelle raccordée à un boudin de 600 ml.

03 - Étalement de l'adhésif avec une truelle crantée

La répartition sur le support doit être effectuée à l'aide d'une truelle crantée B3, de manière à créer une couche d'adhésif uniforme d'une épaisseur d'environ 1,5 mm sur le support à sceller.

04 - Pose et compression du film ProElast®

Le film ProElast® est placé sur la couche adhésive et pressé de l'intérieur vers l'extérieur à l'aide d'un large rouleau presseur. Il faut appliquer une pression adéquate de manière à ce que, d'une part, aucune bulle d'air ne subsiste sous le film et que, d'autre part, l'adhésif ne soit pas pressé en dehors des bords du film.



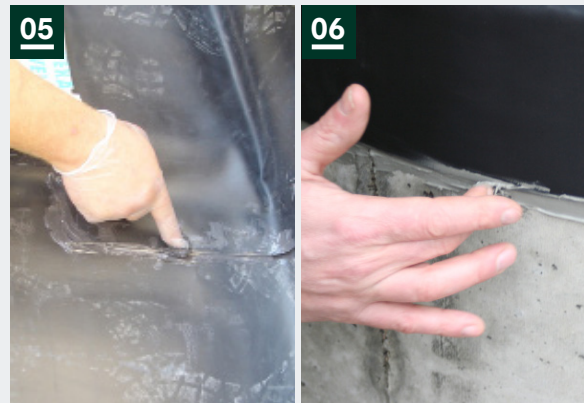
L'excès d'adhésif à l'extérieur du film doit être enlevé avant le scellement.

05 - Transitions par chevauchements

Le film ProElast® doit être adapté au profil du joint. Pour raccorder deux films ProElast® il faut les superposer sur une longueur de 100mm. Les coins intérieurs peuvent être scellés en coupant le film en deux et en faisant chevaucher la moitié du film. La largeur du film doit être choisie en fonction de l'utilisation prévue. Pour l'utilisation comme joint d'étanchéité contre l'eau sous pression, la largeur minimale est de 300 mm. Pour les raccords de sol et de murs avec des dalles avec une plaque de fond il faut faire dépasser au moins 100mm de film die ProElast® sur la plaque.

06 - Scellage des bords du film

Ensuite, tous les bords du film ProElast® sont scellés avec de l'InnoElast® Type 1 ou de l'InnoElast® Type 2. Il faut étaler le mastic de sorte qu'aucun bord libre du film ne soit visible. Toutes les étanchéités réalisées avec le système ProElast® qui sont en contact avec le sol doivent être protégées contre les dommages mécaniques par une couche de protection appropriée avant le remplissage.



CONSOMMATION ET TOLERANCE

Conseil:

Les données de consommation sont des valeurs empiriques qui peuvent varier en fonction de l'état du substrat. Le tableau ci-dessous donne un aperçu de la consommation de la colle InnoElast®.

Largeur du film [cm]	Consommation InnoElast® Type 1 et Type 2 [ml/m]
20	300
25	375
30	450
40	600
50	750
80	1200
100	1500
150	2250

VOUS AVEZ D'AUTRES QUESTIONS?

B.T. innovation GmbH _ Sudenburger Wuhne 60 _ 39116 Magdeburg _ Allemagne
 Tel. +49 391 7352 21 _ Fax +49 391 7352 52 _ export@bt-innovation.de

! Version 06/20 – Ce document sert de complément d'information des fiches techniques actuelles. En cas de doute fiches techniques et la norme DIBt Z-74.51-184 sont à appliquer. Le manuel d'installation à fait l'objet d'une révision technique. Les versions précédentes ne sont pas valables. Si une nouvelle version est publiée, cette édition perd sa validité. Veuillez vérifier si vous êtes en possession de la dernière version.

Ce document est une traduction de la version originale allemande. Ce document est seulement à titre indicatif. Seule la version originale allemande est juridiquement contraignante.