

ACCOPLAST E

Mastic bitumineux de scellement de joints appliqué à chaud - type N1



DOMAINES D'EMPLOI

- Scellement des fissures dans les tapis d'enrobé bitumineux, avec pontage d'épaisseur et de largeur contrôlées.

DEFINITION

- L'ACCOPLAST E est un mastic bitumineux, applicable à chaud de type N1. (Le type N1 selon la norme EN 14188-1 est un produit élastique à fort allongement)
- Bonne résistance au vieillissement
- Bonne adhérence sur enrobé préparé.
- Bonne adhérence sur béton préparé avec primaire B.

CARACTERISTIQUES

- | | |
|---|--------------------------------|
| ➤ Masse volumique à 25°C (NF EN 13880-1) | 1310 kg/m ³ environ |
| ➤ Allongement à 20°C | > 500 % |
| ➤ Allongement à -18°C | > 50 % |
| ➤ Température de ramollissement Bille et Anneau, en °C (NF EN 1427) | ≥ 85°C |
| ➤ Tractions compressions successives à -18°C | Aucune rupture après 40 cycles |
| ➤ Pénétration au cône à 25°C, en 0,1 mm (NF EN 13880-2) | 40 – 130 |
| ➤ Fluage 5H à 60°C (NF EN 13880-5) | ≤ 2mm |
| ➤ Résilience avant et après vieillissement (NF EN 13880-3 et 4) | ≥ 60 % |

AVANTAGES

- Excellente adhérence sur enrobé bitumineux sans couche d'accrochage.
- Excellent comportement à basse température (- 20°C).
- Etanchéité à l'eau.
- **L'Accoplast E est conditionné en sacs sans film thermo-fusible, ce qui :**
 - **Garanti une ouverture rapide des sacs**
 - **Supprime la formation des croûtes sur les parois intérieures de la cuve du fondoir qui ralentissent la chauffe**
 - **Supprime le colmatage de la pompe**
- **La configuration plate des sacs d'Accoplast E assure une surface d'échange thermique optimum et réduit le temps de chauffe.**

ISO 9001

MODE D'EMPLOI

- La mise en œuvre se fait à chaud.
- Le fondoir, à double enveloppe à bain d'huile, doit être doté d'un système de malaxage continu et d'un thermomètre de contrôle du bain d'huile et du mastic.
- L'ACCOPLAST E doit être chauffé à une température régulée entre 140°C et 180°C. Ce très large intervalle permet de régler la viscosité en fonction de la largeur des fissures à sceller.
La température du mastic doit être sans cesse contrôlée sur le thermostat.
ATTENTION : Ne pas dépasser la température de 200°C (début de décomposition du produit et perte des caractéristiques déclarées).

MISE EN OEUVRE

- Le support doit être propre, sec, dépoussiéré, dépourvu de laitance, de tâches de corps gras, bitume ou gas-oil.
- Les joints et fissures ne peuvent être scellés que par temps sec et à une température supérieure à 3°C.
- Avant application, la fissure doit être nettoyée et préchauffée par soufflage à l'aide d'une lance thermo-pneumatique (sauf dans le cas d'enduit superficiel).
- L'application doit être réalisée à l'aide d'une pompe de transfert qui injecte le produit directement dans le sabot de pontage (la pompe doit être vidée à chaque arrêt de travail).
- L'épaisseur et la largeur du pontage des micro-fissures sont réglées à l'aide d'un sabot finisseur.
- **SCELLEMENT ET PONTAGE DES MICRO-FISSURES**
 - Température de mise en œuvre : Entre 160°C et 180°C
- **SCELLEMENT DES MACRO-FISSURES** (largeur supérieure à 3 mm)
 - Température de mise en œuvre : Entre 140°C et 160°C
 - Dans tous les cas, le remplissage se fera sur 1 cm de profondeur minimum.
 - Le mastic doit être sablé à chaud au sable propre de 1-2 mm
 - Dès que le mastic est refroidi à moins de 50°C, la chaussée peut être rendue à la circulation.
 - Ne pas appliquer le mastic sur surface humide ou polluée par des hydrocarbures, huiles ou autres impuretés.

CONDITIONNEMENT



- ACCOPLAST E est conditionné sous forme solide, en sac papier siliconé sans film thermofusible, de ± 25 kg, logé sur palette d'un poids unitaire de 1000 kg environ (unité de vente).

PRECAUTIONS D'EMPLOI

- La température minimal du support doit être de +3°C (ne pas appliquer sur support humide).
- Il est indispensable lors de la manipulation d'observer strictement les mesures d'hygiène de travail appropriées : port de gants et de lunettes.
- Pour plus d'information, consulter les fiches de données de sécurité.

STOCKAGE

- ACCOPLAST E peut être conservé pendant 5 ans, sous abri, dans son emballage d'origine non entamé à partir de la date d'expédition du produit.

ISO 9001

INTERDESCO 134, avenue de la gare 21220 GEVREY-CHAMBERTIN FRANCE					
13					
EN 14188-1 ACCOPLASTE Produit de scellement de joints appliqué à chaud – type N1					
Propriétés du matériau selon la norme 14188-1		Unités	Exigences	Résultats	Méthode d'essai
Température de ramollissement Bille et Anneau		°C	≥ 85	105	EN 1427
Masse volumique à 25°C		Kg/m ³	-	1,31	EN 13880-1
Collage	traction maximale	N/mm ²	≤ 1,00	0,79	EN 13880-13
	traction finale	N/mm ²	≤ 0,15	0,09	
	défaut d'adhésion	%	aucun	0	
	défaut de cohésion	%	aucun	0	
Collage Après immersion dans l'eau	traction maximale	N/mm ²	≤ 1,00	NPD	EN 13880-13
	traction finale	N/mm ²	≤ 0,15	NPD	
	défaut d'adhésion	%	aucun	0	
	défaut de cohésion	%	aucun	0	
Cohésion	traction maximale	N/mm ²	0,48	0,42	EN 13880-10
	défaut d'adhésion	mm ²	< 50	10	
	défaut de cohésion	mm ²	< 20	0	
Pour climat froid	traction maximale sur enrobé	N/mm ²	0,3	NPD	EN 13880-7
	traction maximale sur béton	N/mm ²	1,0	NPD	
	défaut d'adhésion	-	aucun	NPD	
	défaut de cohésion	-	aucun	NPD	
Résistance à la déformation	Résilience 25°C	%	≥ 60	65	EN 13880-3
	Pénétration au cône	0,1 mm	40 - 130	44	EN 13880-2
Stabilité à la chaleur	Résilience	%	≥ 60	72	EN 13880-4
	Pénétration au cône	0,1 mm	40 - 130	41	
Résistance au fluage		mm	≤ 2	0	EN 13880-5
Durabilité	Compatibilité avec les revêtements hydrocarbonés	-	-	conforme	EN 13880-9

* NPD = Performance non Déterminée

Les renseignements donnés par la présente notice sont fournis à titre indicatif. Ils sont fondés sur notre connaissance et notre expérience. Nous nous réservons le droit de modifier à tout moment, à la lumière des dernières connaissances de la recherche, la composition de nos produits ; les données physico-chimiques qui en découlent seront alors différentes. Il est admis dans un cadre usuel des écarts de qualité, de dimension et de couleur. Les indications données par nos fiches techniques et relatives à l'utilisation et à la mise en œuvre du produit constituent des règles générales d'application ne pouvant, par définition, intégrer les données concrètes spécifiques à chaque chantier. Notre garantie se limitant à la qualité des marchandises livrées, INTERDESCO ne saurait voir son rôle assimilé ou substitué à celui de l'applicateur qui reste maître de son support. L'applicateur doit être un professionnel qualifié qui devra tenir compte tant des données fournies par le fabricant que des recommandations professionnelles éditées par le Syndicat National des Formulateurs des Résines de Synthèse, des Documents Techniques Unifiés (D.T.U.), s'il en existe et plus généralement des règles de l'art en la matière.

Avant toute mise en œuvre, l'applicateur devra procéder à des essais in situ.

Toutes réclamations concernant l'obligation pour le fabricant de délivrance conforme du produit doivent être formulées après essai in situ et au plus tard un mois après la date de livraison.

ISO 9001