

Avis Technique 12/14-1681_V1

Annule et remplace l'Avis Technique 12/14-1681

Procédé de préparation de sol en barrière adhérent pour support humide ou exposé à des reprises d'humidité

Process used for land preparation by means of adhesive barriers for moist surfaces or surfaces exposed to moisture regain

TEC 024-MVB

Titulaire : Société H.B. Fuller Adhesives France SAS
56 rue Général De Gaulle
FR-67250 SURBOURG

Tél. : 03 88 06 71 00
Fax : 03 88 80 54 14
E-mail : B.C_EU@hbfuller.com
Internet : www.hbfuller.com

Groupe Spécialisé n° 12

Revêtements de sol et produits connexes

Publié le 17 décembre 2018



Commission chargée de formuler des Avis Techniques et Documents Techniques d'Application

(arrêté du 21 mars 2012)

Secrétariat de la commission des Avis Techniques
CSTB, 84 avenue Jean Jaurès, Champs sur Marne, FR-77447 Marne la Vallée Cedex 2
Tél. : 01 64 68 82 82 - Internet : www.ccfat.fr

Le Groupe Spécialisé n° 12 « Revêtements de sol et produits connexes » de la Commission chargée de formuler des Avis Techniques a examiné, le 11 octobre 2018, le procédé « TEC 024-MVB » présenté par la Société H.B. FULLER ADHESIVES France SAS. Il a formulé sur ce procédé l'Avis Technique ci-après, qui annule et remplace l'Avis Technique 12/14-1681. Cet Avis est formulé pour les utilisations en France Européenne

1. Définition succincte

1.1 Description succincte

Procédé barrière adhérent bi-composants préventif ou curatif à base de résine époxy pour la préparation des supports à base de ciment ou anciens carrelages, humides ou soumis à des remontées d'humidité, destinés à recevoir un enduit de sol de la Sté H.B. FULLER, classé au moins P3 ou P4S, avant la pose d'un revêtement.

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 mais permet de conserver l'adhérence de l'enduit de sol mis en œuvre par-dessus.

Le système TEC 024-MVB est constitué :

- de la résine TEC 024-MVB, appliquée en épaisseur continue selon une consommation minimale de 700 g/m² en deux couches de 400 g/m² (1^{ère} couche) et 300 g/m² (2^{ème} couche) ;
- d'un sablage à refus de la dernière couche, avec le sable TEC 845, afin de permettre l'adhérence de l'enduit de sol.

1.2 Identification des produits

La marque commerciale, l'identification de l'usine productrice, la date de fabrication et les conditions d'emploi sont inscrites sur les emballages.

2. AVIS

2.1 Domaine d'emploi accepté

Identique au domaine d'emploi proposé :

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 le CPT « Exécution des enduits de sols intérieurs pour la pose de revêtements de sol - travaux neufs » (*e-cahier du CSTB - Cahier 3634_V2- novembre 2012*) y compris les dallages sur terre-plein (réalisés en béton armé conformément à la norme NF P 11-213 (réf. DTU 13.3)) et ces mêmes supports ayant un taux d'humidité supérieur à 4,5%, en se limitant aux locaux classés au plus U4 P3 E3 C2 (au sens de la « Notice sur le classement UPEC et Classement UPEC des locaux » - *e-cahier du CSTB* en vigueur),

à l'exception :

- des planchers chauffants et planchers chauffants rafraichissants ;
- des chapes à base de sulfate de calcium.

Pour les locaux 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 (cf. article 2.4 du Dossier Technique).

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

2.2 Appréciation sur le procédé

2.21 Satisfaction aux lois et règlements en vigueur et autres qualités d'aptitude à l'emploi

Sécurité incendie

Dans tous les cas, le procédé barrière TEC 024-MVB est destiné à être revêtu. L'ouvrage constitué du revêtement de sol et des produits connexes associés rapportés sur ce procédé devra justifier de la conformité aux exigences de la réglementation Sécurité Incendie dans le local concerné lorsqu'applicable.

Données environnementales

Le procédé TEC 024-MVB ne dispose d'aucune déclaration environnementale (DE) et ne peut donc revendiquer aucune

performance environnementale particulière. Il est rappelé que les DE n'entrent pas dans le champ d'examen d'aptitude à l'emploi du procédé.

Aspects sanitaires

Le présent Avis est formulé au regard de l'engagement écrit du titulaire de respecter la réglementation, et notamment l'ensemble des obligations réglementaires relatives aux produits pouvant contenir des substances dangereuses, pour leur fabrication, leur intégration dans les ouvrages du domaine d'emploi accepté et l'exploitation de ceux-ci. Le contrôle des informations et déclarations délivrées en application des réglementations en vigueur n'entre pas dans le champ du présent Avis. Le titulaire du présent Avis conserve l'entière responsabilité de ces informations et déclarations.

Prévention des accidents et maîtrise des accidents et maîtrise des risques lors de la mise en œuvre et de l'entretien

Les composants du procédé font l'objet de Fiches de Données de Sécurité (FDS) individuelles disponibles auprès du titulaire et qui portent sur la présence éventuelle de substances dangereuses et sur les phases de risque et les consignes de sécurité associées. L'objet de la FDS est d'informer l'utilisateur de ces composants (ou procédé) sur les dangers éventuels liés à leur mise en œuvre et sur les mesures préventives à adopter pour les éviter, notamment par le port d'équipements de protection individuelle (EPI).

2.22 Durabilité – Entretien

Dans le cadre du domaine d'emploi susvisé, l'interposition, dans les conditions d'emploi préconisées décrites au Dossier Technique, de ce procédé entre les supports et l'enduit de sol ne modifie pas la durabilité du revêtement de sol en œuvre.

2.23 Fabrication et contrôles

Cet avis est formulé en prenant en compte les contrôles et modes de vérification de fabrication décrits dans le Dossier Technique Etabli par le Demandeur (DTED).

2.24 Mise en œuvre

Avant l'application, l'entreprise devra procéder aux contrôles nécessaires pour s'assurer de la conformité du support aux exigences énoncées.

La préparation mécanique et le traitement des fissures et des joints du support conformément au Dossier Technique Etabli par le Demandeur conditionnent la bonne tenue du procédé.

La planéité du support, après traitement des creux le cas échéant, détermine la continuité et la régularité d'épaisseur de la barrière.

Une attention particulière doit être portée à :

- la réception du support (planéité, cohésion) : la planéité doit présenter un écart maximal de 7 mm sous la règle de 2 m et de 2 mm sous le réglet de 20 cm ;
- la préparation mécanique du support.

Le support doit être grenailé, raboté ou poncé ; le choix du mode de préparation doit être fait conformément à l'article 4.112 du Dossier Technique. Le rabotage ne doit être envisagé que lorsque le grenailage n'est pas possible et doit être obligatoirement suivi d'un ponçage. Les fissures et joints de fractionnement sont traités (cf. article 4.113 du Dossier Technique).

Les conditions de température et d'hygrométrie doivent être vérifiées avant coulage.

Le respect des consommations par couche et de la continuité des couches conditionne les performances du procédé : ces points nécessitent des contrôles avant, pendant et après application.

Ce procédé nécessite un soin tout particulier lors du sablage ; le sable doit être appliqué à refus sur la résine encore fraîche.

Il est nécessaire de vérifier la continuité du sablage après polymérisation de la résine et d'aspirer le sable non adhérent.

Un sablage partiel nécessite la mise en œuvre d'une nouvelle couche de résine et d'un nouveau sablage.

2.3 Prescriptions Techniques

2.31 Sécurité Incendie

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 aux exigences de la réglementation Sécurité Incendie du local concerné, lorsqu'applicable.

2.32 Traitement des fissures

Il appartient au maître d'œuvre de prévoir la réalisation d'une étude de la stabilité de l'élément porteur par un bureau d'études spécialisé dès lors que l'ouverture de fissure est supérieure à 0,8 mm ou lorsque la fissure présente un désaffleure.

2.33 Consommation minimale et suivi des consommations

La Société H.B. FULLER ADHESIVES FRANCE SAS doit informer l'entreprise applicatrice de la consommation minimale à respecter par couche. Le respect des consommations par couche et de la continuité des couches conditionne les performances du procédé ; ces points nécessitent des contrôles avant, pendant et après application. Ils devront faire l'objet d'un enregistrement de la part de l'entreprise applicatrice.

2.34 Assistance technique

La Société H.B. FULLER ADHESIVES FRANCE SAS est tenue d'apporter son assistance technique auprès des entreprises qui en font la demande.

Conclusions

Appréciation globale

L'utilisation du procédé dans le domaine accepté (cf. paragraphe 2.1), est appréciée favorablement.

Validité

A compter de la date de publication présente en première page et jusqu'au 31 janvier 2026 (date de la fin de validité décidée en GS arrondie au dernier jour du mois).

*Pour le Groupe Spécialisé n° 12
Le Président*

3. Remarques complémentaires du Groupe Spécialisé

3.1 Modifications par rapport à l'Avis Technique précédent 12/14-1681

Il s'agit d'une première révision, sans modification technique de la résine et sans modification du domaine d'emploi.

La mise à jour du Dossier Technique a essentiellement porté sur les points suivants :

- Modification des enduits de sol associés au procédé barrière : suppression des enduits TEC 973, TEC 974 NIVO 3, TEC 980, et introduction des nouveaux enduits TEC 993 HP, TEC 999 et TEC 994.

3.2 Suivi de la température d'application

L'attention de l'entreprise est attirée :

- Sur l'importance de la température sur l'homogénéité du film ;
- Sur la nécessité d'une reconnaissance préalable soignée du support.

3.3 Consommation de résine TEC 024-MVB

La consommation minimale de TEC 024-MVB définie dans le Dossier Technique peut être dépassée en fonction de l'état du support (planéité, rugosité et porosité) de sorte à obtenir une épaisseur minimale suffisante en surface pour former une barrière.

Lorsque le support présente une porosité à la goutte d'eau inférieure à 1 minute, l'entreprise de pose devra mettre en œuvre une couche supplémentaire de résine TEC 024-MVB à raison de 400 g/m².

3.4 Traitement des relevés en local E3

En local classé E3, l'étanchéité en rives est apportée par le revêtement.

Le Rapporteur du Groupe Spécialisé n° 12

Dossier Technique

établi par le demandeur

A. Description

1. Description succincte

1.1 Définition

Procédé préventif ou curatif à base de résine époxy pour la préparation des supports à base de ciment revêtus ou non d'anciens carrelages, humides ou exposés à des reprises et remontées d'humidité destinés :

- à recevoir un enduit de sol classé au moins P3 ou P4S selon la destination du local (cités à l'article 1.2) avant la pose d'un revêtement de sol.

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 TEC 024-MVB est appliquée en épaisseur continue en deux couches en consommation de 400 g/m² et 300 g/m² (1^{ère} et 2^{ème} couches).

La dernière couche est sablée à refus avec le sable siliceux sec TEC 845, afin de permettre l'adhérence de l'enduit de préparation de sol.

1.2 Domaine d'emploi

Le domaine d'emploi de ce procédé :

- type de local ;
- supports admissibles et planéités ;
- nature des revêtements associés ;
- nature des colles associées ;

est conforme à celui défini dans le CPT « Exécution des enduits de sols intérieurs pour la pose de revêtements de sol - travaux neufs » (*e-cahier du CSTB - Cahier 3634_V2- novembre 2012*) y compris les dallages sur terre-plein (réalisés en béton armé conformément à la norme NF P 11-213 (réf. DTU 13.3)) et ces mêmes supports ayant un taux d'humidité supérieur à 4,5%, en se limitant aux locaux classés au plus U4 P3 E3 C2 (au sens de la « Notice sur le classement UPEC et Classement UPEC des locaux » - *e-cahier du CSTB* en vigueur),

à l'exception :

- des planchers chauffants et planchers chauffants rafraichissants ;
- des chapes à base de sulfate de calcium.

Pour les locaux 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 (cf. article 2.4).

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

2. Matériaux

2.1 Résine TEC 024-MVB

Résine époxy pure à deux composants sans solvant.

Couleur du mélange

Paille clair.

Constitution

- Partie A : résine époxy.
- Partie B : durcisseur.

Caractéristiques

- Viscosité du mélange : 600 ± 50 mPa.s (Brookfield R/V: A1 /V6).
- Masse volumique du mélange (g/cm³) : 1,09 ± 0,04.
- Durée de vie en pot à 23 °C : 25 ± 5 minutes.
- Extrait sec du mélange : 100 %.
- Shore D > 75 (Selon ISO 868 après 7 jours).

Conditionnement - Stockage

Le produit est conditionné en seaux métalliques séparés, en kit de 10 kg (partie A : 6,90 kg + partie B : 3,10 kg).

Conservation : 24 mois en emballage d'origine intact dans un local tempéré, à l'abri du gel et de l'humidité.

2.2 Sable TEC 845

Définition

Sable de quartz lavé et séché avant conditionnement.

Le sable TEC 845 est utilisé pour le sablage à refus de la seconde couche de résine TEC 024-MVB.

Caractéristique

Granulométrie : 0,5 à 1,2 mm.

Conditionnement - Stockage

Sacs de 25 kg.

Conservation : 2 ans en emballage d'origine à l'abri du gel et de l'humidité.

2.3 Sable TEC 846

Définition

Sable de quartz lavé et séché avant conditionnement.

Le sable TEC 846, mélangé à la résine TEC 024-MVB est destiné à la préparation des supports.

Caractéristique

Granulométrie : 0,4 à 0,8 mm.

Conditionnement - Stockage

Sacs de 25 kg.

Conservation : 2 ans en emballage d'origine à l'abri du gel et de l'humidité.

2.4 Enduits de sol associés à la barrière

Ces enduits bénéficient de la certification QB11-02 :

Classement de l'enduit	Désignation commerciale
P3	TEC 963 HP3
	TEC 993 HP
	TEC 999
	TEC 967 FIBREX
P4S	TEC 994

3. Fabrication et contrôles

3.1 Centres de fabrication

Le procédé TEC 024-MVB est fabriqué sous cahier des charges par une usine certifiée ISO 9001 et ISO 14001 version 2008, sous plan qualité avec H.B. FULLER.

3.2 Contrôles

L'usine 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 :
 - aspect à 23 °C,
 - durée de vie en pot,
 - dureté Shore à 23°C à 24h.

4. Mise en œuvre

4.1 Nature et préparation des supports

4.1.1 Supports neufs ou remis à nu

4.1.1.1 Exigences relatives au support

Les exigences relatives au support sont celles de la norme DTU ou de l'Avis Technique qui le concerne, précisées ou complétées comme suit.

Les dallages béton doivent être armés au sens de la norme NF P 11-213 (réf. DTU 13.3) Parties 2 et 3.

Propreté

Au moment de l'application du système de protection anti-remontée d'humidité, les supports doivent, d'une manière générale, être exempts de tout produit pouvant nuire à l'adhérence du primaire (poussière, particules non ou peu adhérentes, traces de graisse, d'huile, de peinture, de rouille, de laitance, de cires, de produits d'entretien, de matériaux renfermant des huiles légères, plastifiants ou des anti-oxydants : produit de cure ou de décoffrage, bitume, brai, silicone, anciennes colles,...) et être propres.

Aspect

Le support devra être taloché fin ou surfacé.

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 7 mm ;
- sous le régle de 20 cm : écart maximal de 2 mm.

Humidité de surface

L'emploi du procédé TEC 024-MVB peut se faire sur un support humide mais non ressuant. La surface humide doit être mate.

4.112 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, par grenailage, sauf si la surface est réduite ou s'il y a des zones pour lesquelles cette technique, n'est pas envisageable : un ponçage avec un plateau technique à lamelles étoilées, ou avec segment diamant gros grain sera alors réalisé.

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). Après le rabotage, un ponçage est réalisé.

- Pour la chape ciment : le ponçage disque noir gros grain (16 ou 24) 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.

Cohésion

La cohésion de surface du support sera 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 bétons et à 0,8 MPa pour les chapes.

Porosité

La porosité de surface sera comprise entre 1 et 4 min (test à la goutte d'eau) après préparation du support.

Lorsque la porosité de surface est inférieure à 1 min, une couche de résine TEC 024 MVB à raison de 400 g/m² est mise en œuvre préalablement à l'application du procédé TEC 024 MVB.

4.113 Traitement des fissures ou des joints de fractionnements

Fissures

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

Pour les fissures, sans désaffleure, supérieures à 0,3 mm et inférieures à 0,8 mm : elles seront ouvertes dans un premier temps à l'aide d'un lapider équipé d'un disque diamant et ce, sur une profondeur de 10 à 30 mm. Dans un second temps, une ouverture en V sera créée à la surface de la chape ou de la dalle, à l'aide d'une meuleuse équipée d'un disque diamant. Un dépoussiérage soigné est effectué avec un aspirateur industriel performant. Un garnissage à refus de la fissure ouverte est opéré au préalable à l'aide de la résine TEC 024-MVB. Un épandage à refus de sable siliceux TEC 846 est effectué sur la résine fraîche. Après durcissement de la résine, l'excédent de sable est éliminé par balayage et aspiration.

Les supports présentant des fissures dont l'ouverture est supérieure à 0,8 mm ou présentant un désaffleure doivent faire l'objet d'une étude par un bureau d'études de calcul de structure pour vérifier leur stabilité. Cette étude ne relève pas de la compétence de l'applicateur du revêtement de sol.

Joints de fractionnement

Le traitement des joints de fractionnement s'opère comme pour une fissure.

4.114 Traitements des supports – Ragréage

Avant exécution du procédé barrière, seul un ragréage localisé est admis.

Il est réalisé à l'aide d'un mortier constitué d'un mélange un pour trois de résine TEC 024-MVB et de sable TEC 846.

4.12 Supports à base ciment en rénovation après dépose du revêtement (y compris peinture de sol)

Après élimination de l'ancien revêtement, le support devra obligatoirement être purgé et remis à nu par tous moyens mécaniques appropriés (grenailage, rabotage ou autre) (cf. article 4.112).

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

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 de la Partie 2, paragraphe A1 du *Cahier du CSTB 3635_V2 - novembre 2012* « Exécution des enduits de sol intérieurs pour la pose de revêtement de sol – rénovation ».

4.132 Traitements des supports – Ragréage

Avant exécution du procédé barrière, seul un ragréage localisé est admis.

Il est réalisé à l'aide d'un mortier constitué d'un mélange un pour un de résine TEC 024-MVB et de sable TEC 846. Pour le rebouchage des carreaux manquants, un mortier constitué de la résine TEC 024-MVB et de sable TEC 846 dans un ratio 1 : 5 est utilisé.

4.133 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 à la partie 2, paragraphe A2 du *Cahier du CSTB 3635_V2- novembre 2012* avec un lavage à la lessive sodée et un ponçage systématique effectué sur la surface carrelée à l'aide d'une ponceuse équipée d'un plateau à disques diamantés.

Cette opération est suivie d'une aspiration soignée à l'aide d'un aspirateur industriel.

4.2 Précautions lors de la préparation de la résine TEC 024-MVB

Les précautions particulières de préparation des résines, imposées par le caractère d'irritation des deux parties, sont précisées dans les fiches de données de sécurité.

Notamment, lors de la préparation des résines :

- éviter toute présence de flamme ou source d'étincelles,
- 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 TEC 024-MVB

Conditions préalables au mélange

Pour faciliter le mélange, il est conseillé de stocker les produits dans un local à température comprise entre +15 °C et +25 °C.

Avant utilisation, acclimater l'emballage à la température ambiante pendant 24 heures au moins.

Le procédé peut être appliqué par des températures comprises entre +10 °C et +30 °C.

Une température basse altère la mise en œuvre, augmente la consommation et a une forte influence sur le durcissement. Une température élevée réduit les durées de vie en pot et de durcissement.

L'hygrométrie maximale de l'air doit être de 80 %. Par ailleurs, pour éviter tout phénomène de condensation, la température du support doit dépasser de 3 °C celle du point de rosée.

La température du sol et du produit doit s'élever au minimum à +10 °C.

Préparation du mélange

Verser la totalité du durcisseur contenu dans le pot partie B (3,10 kg), dans le récipient contenant la résine partie A (6,90kg) et mélanger soigneusement les deux produits à l'aide d'un malaxeur électrique (vitesse de rotation 150 à 200 tr/min) équipé d'une hélice de mélange ou malaxeur hélicoïdal, jusqu'à obtention d'un mélange homogène.

Durée du malaxage : 2 à 3 min environ.

Durée pratique du mélange :

- à +10 °C : 50 minutes,
- à +23 °C : 25 minutes,
- à 30 °C : 10 minutes.

Application

Sur support à base ciment ou carrelage, la résine TEC 024-MVB s'applique avec un rouleau texturé constitué de fibres polyamide de 14 mm à raison de 400 g/m² pour la première couche et 300 g/m² pour la seconde. La seconde couche est réalisée après polymérisation complète de la précédente (le lendemain). Seule la deuxième couche est sablée à refus.

Après mélange, transvaser la résine dans un seau de forme adaptée à l'outil d'application et en matériau compatible avec la résine, puis appliquer la résine immédiatement sur le support avec un rouleau constitué de fibres polyamide texturé de 14 mm.

Sur un support ne présentant pas une rugosité excessive, il est possible d'étaler d'abord avec une spatule dentée B2 puis d'égaliser la résine sur la surface au rouleau.

Veiller à ce que la couche appliquée soit régulière et parfaitement homogène.

Tenir compte de la durée limite de vie en pot.

La deuxième couche pourra être appliquée dès que la première est circulaire (aspect sec et dur au toucher), en respectant les fenêtres de recouvrement en fonction de la température, c'est-à-dire :

- 24 à 96 heures à 10 °C
- 12 à 72 heures à 20 °C
- 8 à 48 heures à 30 °C

Sablage (ou cloutage)

Sur la résine fraîche, épandre uniformément à refus le sable TEC 845, à raison de 3,5 à 5,0 kg/m². La surface du sable doit conserver sa couleur d'origine. Ce repère permet d'ajuster la consommation nécessaire.

4.4 Auto contrôles

4.4.1 Avant application

Les contrôles minimaux requis avant application du procédé barrière sont les suivants :

- planéité du support, ragréé le cas échéant (cf. article 4.114),
- absence de laitance résiduelle,
- cohésion de surface (cf. article 4.112),
- fissures et joints traités (cf. article 4.113).

4.4.2 En cours d'application

Les contrôles minimaux requis pour le suivi de l'application, par couche, sont les suivants :

- consommation par couche,
- 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'enduit de sol sont les suivants :

- continuité de la couche, c'est-à-dire absence de zone mate,
- absence de bulles et de trous,
- continuité du sablage. Il ne doit y avoir aucun manque de sable, et le sable doit être « sec » en surface, c'est-à-dire enrobé de résine.

Important : Les zones dans lesquelles le sable TEC 845 est insuffisamment lié ou bien noyé dans la résine TEC 024-MVB devront subir un nouvel épandage de sable. Dans ce cas, traiter de nouveau avec la résine TEC 024-MVB puis procéder aussitôt à un épandage de sable TEC 845.

Après durcissement, éliminer l'excédent de sable par balayage à l'aide d'un balai de cantonnier, puis par aspiration (avec un aspirateur industriel performant).

4.5 Mise en œuvre de l'enduit de préparation de sol

4.5.1 Enduits de sol associés

Se reporter à l'article 2.4.

4.5.2 Délai d'attente avant la mise en œuvre d'un enduit

Le délai d'attente avant recouvrement par un enduit de sol est d'au moins 24 heures.

4.5.3 Mise en œuvre de l'enduit

La mise en œuvre de l'enduit de sol est réalisée conformément au CPT « Exécution des enduits de sol intérieurs pour la pose de revêtements de sol » (*Cahier du CSTB 3634_V2- novembre 2012*).

4.6 Mise en œuvre des revêtements de sol

Les différents revêtements de sol sont posés selon les prescriptions définies dans les CPT et normes DTU concernés, soit :

- En pose désolidarisée,
- En pose collée.

Délai de recouvrement de l'enduit par un revêtement :

Les délais sont ceux indiqués dans les certificats QB des enduits de sol associés ; à savoir pour les enduits appliqués en 3 mm à une température de 20 °C (hors enduit à recouvrement rapide) :

- Carrelage et revêtements assimilés, textiles : le lendemain,
- Revêtements de sol résilients : le lendemain ou surlendemain suivant les conditions atmosphériques (cf. norme NF DTU 53.2),
- Parquets, revêtements stratifiés : 3 jours après l'application.

5. Assistance technique

La Société H.B. FULLER ADHESIVES FRANCE SAS assure l'information et l'aide aux entreprises qui en font la demande pour le démarrage d'un chantier afin de préciser les dispositions spécifiques de mise en œuvre du procédé et de préparation de support.

Cette assistance ne peut être assimilée ni à la conception de l'ouvrage, ni à la réception du support, ni à un contrôle des règles de mise en œuvre.

B. Résultats expérimentaux

La résine TEC 024-MVB a fait l'objet d'essais d'identification et d'aptitude à l'emploi au CSTB.

(Rapport d'essais du CSTB n° R2EM-SIST-14-26051286 du 22/07/2014)

(Rapport d'essais du CSTB n° R2EM-SIST-18-26077212 du 15/11/2018)

C. Références

C1. Données Environnementales ¹

Le procédé Tec 024-MVB ne fait pas l'objet d'une Déclaration Environnementale (DE). Il ne peut donc revendiquer aucune performance environnementale particulière.

Les données issues des DE ont notamment pour objet de servir au calcul des impacts environnementaux des ouvrages dans lesquels les procédés visés sont susceptibles d'être intégrés.

C2. Autres références

Lancement du système : Juillet 2013.

Importance des applications : 100 000 m² depuis cette date.

¹ Non examiné par le Groupe Spécialisé dans le cadre de cet Avis.