

Mastic bitumineux de scellement de joints - type N2

PRESENTATION DU PRODUIT

L'ACCOPLAST N2 est un mastic bitumineux courant à faible allongement appliqué à chaud. Certifié N2 selon la norme EN 14188-1.

DOMAINE D'EMPLOI

L'ACCOPLAST N2 est utilisé pour :

- le pontage, le scellement des fissures dans les tapis d'enrobé bitumineux.
- le garnissage de joints horizontaux en béton ou en jonction béton / enrobé après application du Primaire B.

AVANTAGES

L'ACCOPLAST N2 permet d'assurer à nouveau l'étanchéité et de stopper la dégradation des couches de roulement.

- Bonne adhérence sur enrobé bitumineux préparé sans couche d'accrochage.
- Excellent comportement à basse température (- 20°C).
- Etanche à l'eau.

CONDITIONNEMENT, TEINTE, STOCKAGE

Conditionnement :

En sac papier siliconé sans film thermo-fusible, de ± 21 kg, logé sur palette d'un poids unitaire de ± 1000 kg (unité de vente).

Ce type de conditionnement présente les avantages suivants :

- ouverture rapide des sacs
- pas de formation de croûte sur les parois intérieures de la cuve du fondoir, qui ralentirait la chauffe
- pas de colmatage de la pompe

La configuration plate des sacs assure une surface d'échange thermique optimum et réduit le temps de chauffe.

Existe avec film thermo-fusible sur demande.

Teinte et aspect :

Produit noir, sous forme solide.

Stockage :

- Lieu : à l'abri de toute intempérie.
- Durée : pendant 5 ans à compter de la date de fabrication du produit, dans son emballage d'origine.

AGREMENTS

- Rapport d'essai n° P 12012 E du 19/05/2019, Kiwa Polymer Institute GmbH
- Certifié N2 selon la norme EN 14188-1



CARACTERISTIQUES

Masse volumique à 25°C (NF EN 13880-1)	1120 kg/m ³ environ
Pénétration au cône à 25°C (NF EN 13880-2)	40 – 70 1/10 mm
Température de ramollissement Bille et Anneau (NF EN 1427)	> 85°C
Résilience avant et après vieillissement (NF EN 13880-3 et 4)	≤ 60 %
Fluage 5h à 60°C (NF EN 13880-5)	≤ 2 mm
Allongement à 20°C	> 500 %
Type de rupture en traction, à plus de 500% d'allongement	Rupture dans la masse sans aucun décollement du support
Allongement à -20°C	> 50 %
Respiration des fissures à -18 °C	Aucune rupture après 40 cycles

SUPPORT ET PREPARATION

L'état du support, sa nature et sa préparation constituent un facteur essentiel d'adhérence du revêtement.

- Le support doit être sec, résistant, cohésif et propre : dépoussiéré et non pollué par des traces de ciment, de mortier, d'hydrocarbures, de corps gras, de laitance ou d'autres matières non cohésives.
- Toute poussière ou autre pollution dans la zone des fissures et des lèvres des fissures doit être éliminée.
- Pour le nettoyage / séchage, une lance thermo-pneumatique sera utilisée pour production d'air chaud.
- En cas de réparation de joints, les anciens produits doivent être éliminés. Les joints doivent être nettoyés mécaniquement à l'aide d'une brosse métallique et soufflés à l'air comprimé.
- Lors de la mise en place d'un fond de joint (matériau élastique du type mousse polyéthylène ou similaire), celui-ci devra résister à 160°C pendant minimum 5 min.
- Le support sera non humide.

CONDITIONS D'APPLICATION

Les joints et fissures ne peuvent être scellés que par temps sec et à une température du support supérieure à 3°C.

APPLICATION

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.
- 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.

TEMPERATURE DE MISE EN OEUVRE

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 N2 doit être chauffé à une température régulée entre 160°C et 180°C. La température du mastic doit être sans cesse contrôlée sur le thermostat.

ATTENTION : Ne pas dépasser la température de 190°C (début de décomposition du produit et perte des caractéristiques déclarées).

HYGIENE ET SECURITE

- Il est indispensable lors de la manipulation d'observer strictement les mesures de sécurité et d'hygiène de travail appropriées : port de gants, lunettes ...
- Se conformer aux instructions des étiquettes et des fiches de données de sécurité.

RECOMMANDATIONS

La mise en œuvre de ces produits est strictement réservée à des applicateurs professionnels.

Les informations techniques indiquées sont des valeurs constatées en laboratoire. Se référer impérativement aux fiches techniques et aux fiches systèmes.

Les informations contenues dans cette fiche sont l'expression la plus exacte et la plus précise de nos connaissances actuelles. Elles ne sont données qu'à titre indicatif. Cette notice peut être modifiée, s'assurer qu'il s'agit bien de la dernière édition. De plus les conditions d'application échappant à notre contrôle, ces informations ne sauraient impliquer une garantie quelconque de notre part.

SEREPP

17, avenue Georges Besse • 21320 CREANCEY ☎ 03.80.34.31.57

www.serepp.fr