

Sur le système

Système DRYTEX

Titulaire : **Société GERFLOR**
Internet : www.gerflor.com

AVANT-PROPOS

Les avis techniques et les documents techniques d'application, désignés ci-après indifféremment par Avis Techniques, sont destinés à mettre à disposition des acteurs de la construction **des éléments d'appréciation sur l'aptitude à l'emploi des produits ou procédés** dont la constitution ou l'emploi ne relève pas des savoir-faire et pratiques traditionnels.

Le présent document qui en résulte doit être pris comme tel et n'est donc pas un document de conformité à la réglementation ou de conformité à un référentiel d'une « marque de qualité ». Sa validité est décidée indépendamment de celle des pièces justificatives du dossier.

L'Avis Technique est une démarche volontaire du demandeur, qui ne change en rien la répartition des responsabilités des acteurs de la construction. Indépendamment de l'existence ou non de cet Avis Technique, pour chaque ouvrage, les acteurs doivent fournir ou demander, en fonction de leurs rôles, les justificatifs requis. L'Avis Technique s'adressant à des sachants, il n'a pas vocation à contenir d'autres informations que celles relevant du caractère non traditionnel de la technique.

Groupe Spécialisé n° 12 – Revêtements de sol et produits connexes

Famille de produit/Procédé : Procédé de revêtement de sol à pose particulière à usage sportif

Versions du document

Version	Description	Rapporteur	Président
V1	<p>Il s'agit d'une révision à l'identique du DTA 12/16-1746, sans modification du domaine d'emploi, des supports visés, des dispositions de mise en œuvre et des revêtements de sols sportifs.</p> <p>Seule l'appellation commerciale de la colle GERPUR M a été modifiée en GERPUR sans aucun changement du cahier des charges de fabrication ni des caractéristiques d'identification de celle-ci.</p>	Gilbert FAU	Yann RIVIERE

Descripteur : Système spécifique pour la pose directe collée sur supports humides ou exposés à des reprises d'humidité de revêtements de sol sportifs vinyliques.

Table des matières

1.	Avis du Groupe Spécialisé	4
1.1.	Domaine d'emploi accepté.....	4
1.1.1.	Zone géographique.....	4
1.1.2.	Ouvrages visés	4
1.2.	Appréciation	4
1.2.1.	Satisfaction aux lois et règlements en vigueur et autres qualités d'aptitude à l'emploi.....	4
1.3.	Remarques complémentaires du Groupe Spécialisé	5
1.3.1.	Normes en cours de révision.....	5
2.	Dossier Technique.....	6
2.1.	Mode de commercialisation.....	6
2.2.	Description	6
2.2.1.	Revêtement.....	6
2.2.2.	Colle GERPUR	7
2.3.	Dispositions de conception	7
2.3.1.	Planéité du support et Travaux préparatoires	7
2.3.2.	Stockage de la colle GERPUR	7
2.3.3.	Conditions de pose	7
2.3.4.	Traitement des joints de dilatation.....	7
2.4.	Dispositions particulières à la charge de l'entreprise titulaire du lot gros œuvre.....	7
2.4.1.	Travaux à la charge de l'entreprise titulaire du lot gros œuvre	7
2.5.	Dispositions de mise en oeuvre	8
2.5.1.	Dispositions générales	8
2.5.2.	Travaux à la charge de l'entreprise titulaire du lot revêtement de sol.....	8
2.5.3.	Traitement des joints de dilatation situés en dehors de l'aire de jeu.....	Erreur ! Signet non défini.
2.5.4.	Exigences relatives aux supports et préparation des supports	9
2.5.5.	Mise en œuvre du système	9
2.6.	Réception - Mise en service	11
2.7.	Maintenance en service des performances de l'ouvrage	11
2.7.1.	Entretien journalier.....	11
2.7.2.	Entretien périodique	11
2.8.	Traitement en fin de vie	11
2.9.	Assistance technique	11
2.9.1.	Assistance à la prescription.....	11
2.9.2.	Assistance lors du chantier	11
2.10.	Principes de fabrication et de contrôle de cette fabrication.....	12
2.10.1.	Fabrication	12
2.10.2.	Contrôles.....	12
2.11.	Mentions des justificatifs	12
2.11.1.	Résultats expérimentaux	12
	Réaction au feu	12
	Aptitude à l'emploi du système	12
2.11.2.	Références	12
	Données Environnementales	12
	Autres références	13
2.12.	Annexes du Dossier Technique.....	14

1. Avis du Groupe Spécialisé

Le procédé décrit au chapitre II « Dossier Technique » ci-après a été examiné par le Groupe Spécialisé qui a conclu favorablement à son aptitude à l'emploi dans les conditions définies ci-après.

1.1. Domaine d'emploi accepté

1.1.1. Zone géographique

Cet avis a été formulé pour les utilisations en France métropolitaine.

1.1.2. Ouvrages visés

Système destiné à l'emploi, dans les conditions de mise en oeuvre précisées ci-après, dans les locaux et sur les supports définis ci-après.

1.1.2.1. Locaux

Locaux à usage sportif : installations multisports intérieurs au sens de la norme NF EN 14904 à l'exception des locaux situés en zone inondable et des locaux à exigences sportives spécifiques tels que roller, musculation,..., sur les supports définis au § 1.1.2.2.1 et au § 1.1.2.2.2 ci-après.

Les locaux dont le support comporte des joints de dilatation dans l'aire de jeu ne sont pas visés.

Rappel : Sauf dispositif spécifique précisé dans les DPM, la norme NF P 11-213-2 (DTU 13.3-2) ne prévoit pas la présence d'une interface anti-capillaire ou pare-vapeur entre la forme et le corps du dallage.

1.1.2.2. Supports

1.1.2.2.1. Dallages neufs

Les dallages sur terre-plein neufs en béton conformes à la norme NF P 90-202 et exécutés conformément à la norme NF P 11-213-2 (DTU 13.3-2).

1.1.2.2.2. Dallages existants

Les supports admis sont les dallages sur terre-plein en béton existants après dépose totale de l'ancien ouvrage de revêtement (y compris les traces de colle et tout enduit de sol).

1.2. Appréciation

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

1.2.1.1. Réaction au feu

Le revêtement de sol sportif TARAFLEX SPORT EVOLUTION DRYTEX fait l'objet du rapport de classement européen de réaction au feu selon la norme NF EN 13501-1 du LNE n°L110304-DE/15 du 15 février 2011, avec un classement C_{fi}-s1 valable en pose collée avec une colle réactive polyuréthane (environ 400 g/m²) sur supports classés A1_{fl} et A2_{fl}.

Le revêtement de sol sportif TARAFLEX SPORT M PERFORMANCE DRYTEX fait l'objet du rapport de classement européen de réaction au feu selon la norme NF EN 13501-1 du LNE n° L110304 DE/3 du 30 janvier 2012, avec un classement C_{fi}-s1 valable en pose collée avec une colle réactive sur tous supports classés A1_{fl} et A2_{fl}.

1.2.1.2. Caractéristiques sportives

Le présent Avis Technique ne vise pas les caractéristiques sportives des revêtements.

Celles-ci font l'objet d'une évaluation de la conformité à la norme NF EN 14904.

1.2.1.3. 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.

1.2.1.4. Impact environnemental

Le procédé 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 des produits.

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

Le procédé dispose de Fiches de Données de Sécurité (FDS).

L'objet de la FDS est d'informer l'utilisateur de ce procédé sur les dangers liés à son utilisation et sur les mesures préventives à adopter pour les éviter, notamment par le port d'équipements de protection individuelle (EPI).

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

1.2.1.6. Durabilité

Pour le domaine d'emploi accepté énoncé au paragraphe 1.1 ci-avant, sous réserve du respect des conditions de pose préconisées définies dans le Dossier Technique et de conditions normales d'usage et d'entretien, la présomption de durabilité est de l'ordre d'une dizaine d'années.

Appréciation globale

L'utilisation du procédé dans le domaine d'emploi accepté (cf. paragraphe 1.1) est appréciée favorablement.

1.3. Remarques complémentaires du Groupe Spécialisé

1.3.1. Normes en cours de révision

Au jour de la formulation de l'Avis, les normes NF P 11-213 (DTU 13.3) et NF P 90-202 d'avril 2009 sont en cours de révision ; il conviendra de prendre en compte les versions qui les annulent et remplacent à leur parution.

2. Dossier Technique

Issu des éléments fournis par le titulaire et des prescriptions du Groupe Spécialisé acceptées par le titulaire

2.1. Mode de commercialisation

Titulaire : Société GERFLOR
Internet : www.gerflor.com

Mise sur le marché

Revêtements de sol sportifs

En application du Règlement (UE) n° 305/2011, les produits TARAFLEX SPORT EVOLUTION DRYTEX et TARAFLEX SPORT M PERFORMANCE DRYTEX font l'objet de déclarations des performances (DdP) établies par le fabricant sur la base de la norme NF EN 14904. Les produits conformes à cette DdP sont identifiés par le marquage CE.

Identification

La dénomination commerciale exclusive, le type, l'épaisseur, le dessin, le coloris, la longueur et un repère correspondant à la date de fabrication (numéro de lot) figurent sur les emballages.

2.2. Description du système

2.2.1. Revêtements

2.2.1.1. Type et structure

Revêtements de sol sportifs destinés à une pose collée, et conformes à la norme NF EN 14 904 :

- TARAFLEX SPORT EVOLUTION DRY-TEX ;
- TARAFLEX SPORT M PERFORMANCE DRY-TEX.

De la famille des revêtements vinyliques sur mousse, présentés en lés, et fabriqués essentiellement par calandrage et enduction.

Ils comprennent :

- une couche de surface PVC (revêtue en usine d'une couche de finition U.V.) opaque obtenue par calandrage de PVC coloré sans charge ou transparente obtenue par calandrage de PVC ;
- une couche médiane opaque ou imprimée (aspect faux bois) ;
- une couche d'envers compacte en PVC ;
- une sous couche en mousse PVC renforcée par une armature ;
- un envers en non-tissé.

2.2.1.2. Aspect

L'aspect de surface des revêtements de sols sportifs TARAFLEX SPORT EVOLUTION DRY-TEX et TARAFLEX SPORT M PERFORMANCE DRY-TEX est grainée. L'envers est caractérisé par la présence de non-tissé.

2.2.1.3. Coloris et Dessins

17 coloris unis sont disponibles + 4 coloris imitation Bois.

2.2.1.4. Caractéristiques générales d'identification

TARAFLEX SPORT EVOLUTION DRY-TEX

- Epaisseur totale nominale : 7,35 mm
- Masse surfacique totale : 4 700 g/m²
- Largeur des lés : 1,50 m

TARAFLEX SPORT M PERFORMANCE DRY-TEX

- Epaisseur totale nominale : 9,35 mm
- Masse surfacique totale : 5 200 g/m²
- Largeur des lés : 1,50 m

2.2.1.5. Caractéristiques du non tissé d'envers

- Nature : polyester
- Masse surfacique : 80 g/m²

2.2.2. Colle GERPUR

2.2.2.1. Nature et mode de réaction

Colle à base de résine polyuréthane monocomposant réagissant avec l'humidité.

2.2.2.2. Caractéristiques d'identification

Désignation commerciale : GERPUR.

Nature chimique : polyisocyanate.

Couleur : beige.

Viscosité Brookfield à 23 °C (spindle 7, rpm 50) : 20-30 Pa.s.

Densité : 1,33 à 1,43

2.2.2.3. Conditionnement – Marquage des emballages

La colle est livrée en seaux plastiques de 15 kg, avec un sous emballage en aluminium.

Les seaux de colle comportent une étiquette (Fiche de Données de Sécurité) qui mentionne des instructions concernant la conservation, les conditions de stockage, l'utilisation sur chantier et la nocivité du produit.

2.2.2.4. Distribution

La colle est distribuée par la Société GERFLOR.

2.2.2.5. Limites d'emploi

Température de l'atmosphère : de 10 °C à 30 °C.

Température du support : ≥ 10 °C.

Humidité relative de l'air : $35 \% \leq HR \leq 85 \%$.

2.3. Dispositions de conception

2.3.1. Planéité du support et Travaux préparatoires

En travaux neufs, le dallage doit répondre aux exigences particulières de la norme NF P 90-202. En conséquence, dans le cas d'un support neuf, les travaux de correction des défauts localisés de planéité du support devront être affectés à l'entreprise titulaire du lot gros-œuvre, conformément à l'article 2.4 ci-après.

Les Documents Particuliers du Marché (DPM) devront préciser à qui incombe ces travaux.

2.3.2. Stockage de la colle GERPUR

Le maître d'œuvre doit s'assurer que les dispositions sont prises pour assurer une température comprise entre +5 °C et 30 °C (à l'abri du gel) pour le stockage de la colle GERPUR. Il appartient au maître d'ouvrage de prévoir et mettre à disposition les moyens nécessaires pour assurer le respect de cette exigence le cas échéant.

2.3.3. Conditions de pose

Le maître d'œuvre doit s'assurer que les dispositions sont prises pour assurer une température ambiante minimale de +10 °C et supérieure d'au moins 3 °C à celle correspondant au point de rosée. Le cas échéant, il appartient au maître d'ouvrage de prévoir et mettre à disposition les moyens nécessaires pour assurer le respect de ces exigences.

2.3.4. Traitement des joints de dilatation

Le choix du traitement des joints de dilatation parmi les solutions proposées au § 2.5.5 devra être défini par le Maître d'œuvre.

2.4. Dispositions particulières à la charge de l'entreprise titulaire du lot gros œuvre

2.4.1. Travaux à la charge de l'entreprise titulaire du lot gros œuvre

Le support doit répondre aux exigences de planéité de la norme NF P 90-202.

En travaux neufs, le traitement des bosses et des creux avant la pose du revêtement incombe à l'entreprise titulaire du lot gros œuvre en accord avec l'entreprise de revêtement de sol.

Il requiert le respect des prescriptions suivantes :

Traitement des bosses

Il est réalisé par ponçage suivi d'une aspiration soignée.

Traitement des flaches

Lorsque le traitement de creux est nécessaire, il doit être réalisé avec un des produits préconisés ci-après.

Cas d'un défaut de planéité inférieur ou égal à 6 mm :

Le traitement est réalisé à l'aide d'une résine époxy fluide pure prévue pour l'emploi sur support humide ou exposé à des risques de reprise d'humidité.

La résine préconisée est la résine HYTEC E336 XTREM de la société BOSTIK.

Ce traitement nécessite un ponçage avant encollage.

Cas d'un défaut de planéité supérieur à 6 mm :

Le traitement est réalisé à l'aide d'un mortier de réparation prévu pour l'emploi sur support humide ou exposé à des risques de reprise d'humidité.

Les mortiers de réparation préconisés bénéficient de la marque « NF Produits de réparation des ouvrages en béton » ; ce sont les suivants :

Désignation	Provenance
SIKATOP 121 SURFAÇAGE	SIKA
PLANITOP 400 F	MAPEI

Ces produits sont appliqués conformément aux fiches techniques du fabricant en respectant les prescriptions suivantes :

- Cohésion de surface mini 1 MPa (Cf. NF P 90-202) ;
- Arrêts sur bords francs (découpe à la disqueuse) en créant un léger décaissé en périphérie des zones à traiter afin de garantir une épaisseur minimale de produit telle que prescrite par le fabricant ;
- Piquetage du support ou ouverture du support par haute pression ;
- Support humidifié ;
- Etat de surface : taloché fin.

2.5. Dispositions de mise en oeuvre

2.5.1. Dispositions générales

2.5.1.1. Missions incombant à l'entreprise de revêtement de sol

Ce sont celles définies dans la Partie 2 de la norme NF DTU 53.12, modifiées ou précisées ci-après.

Le traitement du joint de dilatation comme indiqué ci-après est à la charge de l'entreprise de revêtement de sol.

Sur dallage existant, les travaux de reprise de la planéité du support sont à la charge de l'entreprise titulaire du lot revêtement.

2.5.1.2. Stockage

Les lés sont stockés debout sur une surface plane et propre conformément au § 7.3 de la norme NF DTU 53.12 P1-1-3.

La colle GERPUR est à stocker à l'abri du gel, entre 5 et 30° C.

2.5.1.3. Conditions de pose

Pour effectuer la pose :

- la température minimale du support pour effectuer la pose doit être de + 10 °C et supérieure d'au moins 3 °C à celle correspondant au point de rosée ;
- le support doit être non ressuant, d'aspect de surface mat ;
- la température ambiante doit être d'au moins +10 °C et d'au plus +30 °C ;
- le taux d'hygrométrie ambiant doit être compris entre 35 % HR et 85 % HR.

2.5.2. Travaux préparatoires à la charge de l'entreprise titulaire du lot revêtement de sol

Les travaux préparatoires à la charge de l'entreprise de revêtement de sol comprennent :

- l'élimination du produit de cure ;
- le traitement des fissures d'au plus 0,8 mm de large et des joints d'au plus 4 mm de large ;
- le nettoyage du support ;
- sur dallage existant, les reprises de planéité du support conformément au § 2.4.1 ci-avant.

Elimination du produit de cure

Elle s'effectue par ponçage général au plateau racleur avec fraises au carbure de type HEXASCRAPEUR de JANSER ou par grenailage, suivie d'une aspiration soignée.

Traitement des joints et des fissures

- Joints de plus de 4 mm et fissures de plus de 0,8 mm de largeur :
 - Ils sont ouverts par sciage avec un disque diamant.
 - Ils sont nettoyés et dépoussiérés par aspiration.
 - Ils sont enfin garnis à l'aide d'une résine bi-composant rigide, coulante, ou équivalent, d'une dureté shore D 60 à 24 h.
 - Ce traitement nécessite un ponçage avant encollage.
- Joints d'au plus 4 mm et fissures d'au plus 0,8 mm de largeur :
 - Après grattage, décrottage et aspiration, le traitement est réalisé avec la colle GERPUR au moment de l'encollage.

Nettoyage du support

Il est réalisé par aspiration soignée à l'aide d'un aspirateur industriel.

Mise en place du profilé d'arrêt de type RM 20 de la Sté CS / COUVRANEUF le cas échéant

Les côtés du profilé sont engravés et fixés mécaniquement par vis et cheville sur le support.

2.5.3. Exigences relatives aux supports et préparation des supports**2.5.3.1. Dallage neufs****2.5.3.1.1. Exigences relatives aux supports**

Ce sont les suivantes :

- Support âgé d'au moins 28 jours ;
- Etat de surface surfacé soigné au sens de la norme NF P 90-202 ;
- Cohésion de surface d'au moins 1 MPa ;
- Ecart de planéité d'au plus 2 mm sous le réglet de 30 cm ou d'au plus 6 mm sous la règle de 3 m.

2.5.3.1.2. Travaux préparatoires

Ce sont ceux définis aux § 2.4 et § 2.5.2 ci-avant.

2.5.3.2. Dallages existants**2.5.3.2.1. Exigences relatives aux supports**

Ce sont les suivantes :

- Cohésion de surface d'au moins 1 MPa ;
- Ecart de planéité d'au plus 2 mm sous le réglet de 30 cm m ou d'au plus 6 mm sous la règle de 3 m.

2.5.3.2.2. Travaux préparatoires

Ils sont à la charge de l'entreprise titulaire du lot revêtement de sol. Ils comprennent :

- la dépose du revêtement existant ;
- la préparation mécanique ;
- le traitement des bosses et des creux ;
- le traitement des fissures d'au plus 0,8 mm de large et des joints d'au plus 4 mm de large ;
- les reprises de planéité du support conformément au § 2.4.1 ci-avant ;
- le nettoyage du support ;
- la mise en place du profilé d'arrêt de type RM 20 de la Sté CS / COUVRANEUF le cas échéant.

Dépose du revêtement existant

Le revêtement est déposé en totalité, y compris les traces de colle et tout enduit de sol. Le support béton est mis à nu. Le béton support mis à nu est ensuite préparé comme suit.

Préparation mécanique

Elle est réalisée par grenailage fin ou ponçage puis nettoyage.

Traitement des bosses

Lors de la dépose complète du revêtement existant et chaque fois qu'elles dépassent les 3 mm sous la règle de 2 m, les bosses sont poncées.

Traitement des flaches

Ils sont traités comme indiqué à l'article 2.4.1 précédent (ces travaux étant dans ce cas à la charge de l'entreprise de revêtement de sol). Traitement des joints de retrait, des joints de construction et des fissures

Ils sont traités comme indiqué à l'article 2.5.2 précédent.

Mise en place du profilé d'arrêt de type RM 20 de la Sté CS / COUVRANEUF le cas échéant

Il est mis en place comme indiqué à l'article 2.5.2.

Nettoyage du support

Par aspiration soignée à l'aide d'un aspirateur industriel.

2.5.4. Mise en œuvre du système**2.5.4.1. Calepinage des surfaces et traçage des axes**

Les lès devront être disposés de telle sorte que les découpes périphériques soient équilibrées (le dernier rouleau doit avoir une largeur supérieure à un demi-lé).

Les axes longitudinaux et transversaux sont tracés sur le support en prenant comme repères les réservations de tennis, de volley et/ou les panneaux de basket.

2.5.4.2. Disposition des lés

Les lés sont posés dans le même sens et selon l'axe longitudinal conformément au § 9.1.1 de la norme NF DTU 53.12 P1-1-3. Préalablement à la pose, les lés sont déroulés et mis à plat dans l'ordre des numéros de pièces en laissant 1 cm entre chaque lé, pendant 24 heures. Lors de la pose, l'espace entre lés doit être de 1 mm. La découpe est effectuée au cutter en soignant la coupe du non-tissé.

2.5.4.3. Collage des lés

Le collage a lieu 24 heures après la mise à plat des lés.

Pour l'encollage, les lés sont repliés par moitié.

Le support et l'envers textile du revêtement sont soigneusement aspirés avant l'encollage.

L'application est réalisée en simple encollage à partir de la colle déposée à la spatule dentée (type B1 – norme TKB) à raison de 400 à 450 g/m². Le respect de cette quantité impose le changement régulier de lame-spatule : 1 lame tous les 100 m².

La quantité de colle contenue dans un pot permet d'encoller sans reprise environ 35 m².

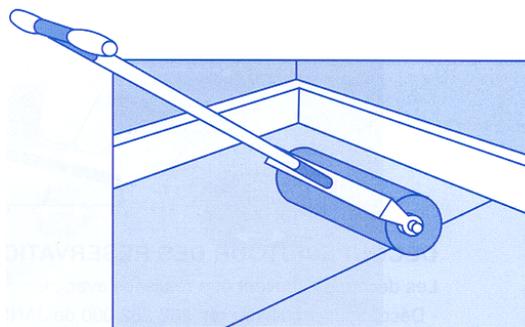
Temps avant affichage : compte-tenu de la présence du non-tissé en envers du revêtement, afficher les lés **15 à 20 min** après encollage.

Temps de travail : **1 heure** (correspond au cas le plus défavorable d'une HR de 100%. La vitesse de réticulation est dépendante de l'humidité ambiante).

2.5.4.4. Marouflage

Il est effectué uniquement à l'aide d'un rouleau à maroufler de 50 kg en deux passes croisées au minimum 20 min après affichage des lés.

Il convient de ne pas rester à genoux sur les lés fraîchement collés, ni en position statique afin d'éviter tout fluage de la colle.



2.5.4.5. Traitement des joints entre lés

Les lés sont soudés à chaud avec le cordon d'apport, conformément au § 9.4.1 de la norme NF DTU 53.12 P1-1-3.

2.5.4.5.1. Chanfreinage

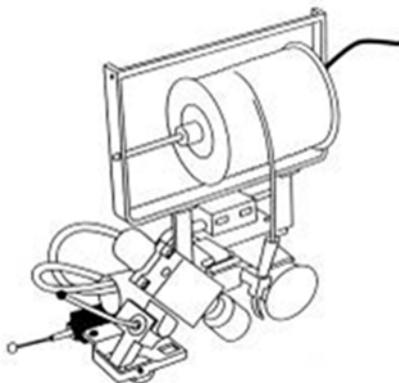
Le chanfreinage permet d'ouvrir et de régulariser le joint et de supprimer les éventuelles traces de colle qui peuvent nuire à la qualité de la soudure.

Deux modes de chanfreinage sont possibles :

- Manuel avec un outillage approprié (triangle, règle) ;
- Mécanique avec une chanfreineuse électrique équipée d'une fraise ; il faut chanfreiner l'épaisseur de la couche d'usure.

2.5.4.5.2. Soudure

La soudure s'effectue à chaud, au cordon d'apport de référence CR50, avec un chariot LEISTER de type UNIFLOOR avec chalumeau à variateur électronique à air chaud et d'une buse multisorties serrée.



2.5.4.5.3. Arasage du cordon

L'arasage est réalisé en une seule fois après refroidissement du cordon avec un couteau ¼ de lune, couteau mozart ou avec un robot araseur.

2.5.4.5.4. Traitement des réservations

Les réservations sont traitées sur le principe décrit sur les schémas ci-après.



2.5.5. Traitement des joints de dilatation situés en dehors de l'aire de jeu

Il est réalisé :

- Soit avec le profilé spécifique de type RM 20 de la Sté CS / COUVRANEUF (Cf.annexe1) préalablement mis en place comme indiqué au § 2.5.2 précédent. Le revêtement TARAFLEX DRY-TEX est alors soudé sur la bande lisse du joint de dilatation.
- Soit avec un profilé couvre-joint adapté

Ce traitement est effectué par la fixation sur un seul côté (par vissage) sur le revêtement collé d'un couvre-joint de dilatation type ROMUS.

2.6. Réception - Mise en service

Pour un trafic pédestre normal, elle a lieu 24 heures au moins après l'achèvement des travaux.

Pour le passage de charges roulantes et d'équipements sportifs, attendre 72 heures après l'achèvement des travaux.

2.7. Maintien en service des performances de l'ouvrage

Le fabricant préconise les dispositions suivantes :

2.7.1. Entretien journalier

Balayage humide, à l'aide d'un détergent neutre, alterné avec balayage à sec.

2.7.2. Entretien périodique

Nettoyage mécanique avec rotocleaner, auto-laveuse (avec disque rouge) et détergent neutre ou alcalin.

Dans le cas de traces de chaussures, le détergent est étalé sur les traces et on le laisse agir suffisamment de temps avant cette opération.

2.8. Traitement en fin de vie

Pas d'information apportée.

2.9. Assistance technique

2.9.1. Assistance à la prescription

Sur demande de l'entreprise, la Société GERFLOR l'assiste lors de la prescription du système.

2.9.2. Assistance lors du chantier

La Société GERFLOR est en mesure d'assister toute entreprise lors du démarrage du chantier si cette dernière lui en fait la demande.

Compte tenu des particularités d'emploi de la colle, la Société GERFLOR est tenue d'apporter son assistance technique à toute entreprise lors de la réalisation de son premier chantier avec ce procédé.

2.10. Principes de fabrication et de contrôle de cette fabrication

2.10.1.Fabrication

2.10.1.1. Revêtements de sol

Les revêtements de sol sont fabriqués par la Société GERFLOR dans son usine de Tarare (69170).

2.10.1.2. Colle GERPUR

Elle est fabriquée pour la Société GERFLOR, sous cahier des charges.

2.10.2.Contrôles

2.10.2.1. Revêtements de sol

La société GERFLOR procède à des contrôles sur les matières premières, sur les conditions de fonctionnement des matériels de fabrication et sur les produits finis.

L'ancrage du non tissé fait l'objet d'un contrôle spécifique.

Le site de Tarare de la société GERFLOR est certifié ISO 9001 et ISO 14001.

2.10.2.2. Colle GERPUR

Outre les contrôles de suivi de production qu'il réalise, un contrôle de la viscosité et des caractéristiques de collage est réalisé à chaque fabrication par le fabricant. La société GERFLOR reçoit les certificats de contrôles et vérifie la conformité.

2.11. Mentions des justificatifs

2.11.1.Résultats expérimentaux

Réaction au feu

Cf. Article 1.2.1.1 de la partie AVIS du présent Document Technique d'Application.

Aptitude à l'emploi du système

- Revêtement TARAFLEX SPORT EVOLUTION DRY-TEX :
Essais selon la norme NF EN 14904
(Rapport d'essais LABOSPORT n°R102165-A1 du 28/07/2011).
- Revêtement TARAFLEX SPORT M PERFORMANCE DRY-TEX :
Essais selon la norme NF EN 14904
(Rapport d'essais LABOSPORT n°R102168-A1 du 28/07/2011)

Tenue à l'humidité du plan de collage

- Résistance au pelage de la colle GERPUR avec revêtement à envers DRYTEX à sec et en présence d'humidité.
- Tenue sous la chaise en roulettes en milieu humide.
(Rapports techniques GERFLOR du 09/01/2008 et du 24/04/2008)
(Résultat interne de la résistance au cisaillement suivant la norme NF EN 1373 après une semaine d'immersion)

2.11.2.Références

Données Environnementales

Revêtements du système DRYTEX

Les revêtements de sol du système DRYTEX font l'objet d'une déclaration environnementale (DE) collective. Le domaine d'emploi de cette DE (revêtement collé en plein à l'aide d'une colle acrylique) diffère du domaine d'emploi revendiqué par le demandeur dans le cadre du présent DTA (pose collée en plein à l'aide d'une colle polyuréthane).

Cette DE a été établie le 06/2013 par le Syndicat Français des Enducteurs Calandriers et Fabricants de Revêtements de Sol et Mur (SFEC). Elle n'a pas fait l'objet d'une vérification par tierce partie selon le programme de déclarations environnementales et sanitaires INIES et est déposée sur le site www.declaration-environnementale.gouv.fr.

Produits de réparation des bétons

Les produits PLANITOP 400 F et SIKATOP 121 SURFACE font l'objet d'une déclaration environnementale (DE) collective.

Cette DE a été établie le 07/2011 par le Syndicat National des Mortiers Industriels (SNMI). Elle a fait l'objet d'une vérification par tierce partie selon le programme de déclarations environnementales et sanitaires INIES par la Société HENRI LECOULS le 3 août 2011 et est déposée sur le site www.declaration-environnementale.gouv.fr.

Récapitulatif pour le procédé 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-après précise la nature et le statut de(s) déclaration(s) environnementale(s) transmise(s) par le demandeur.

Autres références

Début de la fabrication industrielle :

- des revêtements à envers DRY-TEX : 2005
- de la colle GERPUR : 2008.

Surface réalisée depuis 2009 : environ 15 000 m²/an.

2.12. Annexes du Dossier Technique

Annexe 1 : Traitement des joints de dilatation

