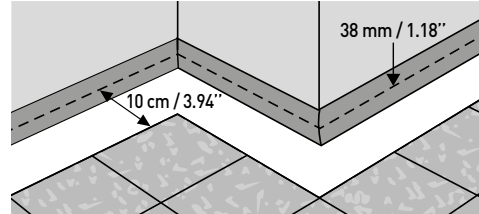


Avant de procéder à la mise en œuvre du revêtement, il convient de l'examiner, et de déceler éventuellement tout problème d'ordre visuel. En cas de défauts d'aspect, nous vous demandons d'en informer GERFLOR et de ne pas commencer la mise en œuvre sans son accord.



Température du support et ambiante
Mini : 10°C

La mise en œuvre des dalles GTI EL5 Cleantech commence par la pose des dalles entières et se termine par les remontées en plinthe réalisées à l'aide de bandes de MIPOLAM EL5.



MATÉRIAUX	FORMAT	CODE
GTI EL5 CLEANTECH	650 x 650 / Th 6 mm	2714 suivi du n° du coloris
MIPOLAM BIOCONTROL EL5	200 x 20 ml	8691 suivi du n° du coloris
MIPOLAM EL5	200 x 20 ml	8663 suivi du n° du coloris
BANDE DE RATTRAPAGE (SOUS-COUCHE GTI)	650 x 100	26030001
Feuillard de cuivre	l (largeur) 10 mm / Ép. 0,08 mm	0586 0001
Cordon de soudure conducteur	100 ml	2722 suivi du n° du coloris
Forme d'appui	38 mm	4014
Si installation avec Clean Corner System :		
Angle rentrant		058S
Angle sortant		058R
Kit Gabarit de découpe angle rentrant et sortant		058T

LES REVÊTEMENTS ASTATIQUES (ASF) ANTISTATIQUE < 2 kW

Pose courante. Ces revêtements ne nécessitent pas de méthode de pose particulière (pas de feuillard de cuivre).

LES REVÊTEMENTS DISSIPATEURS (DIF) ET CONDUCTEURS (ECF)

Pose avec feuillard de cuivre : code 0586 0001 (longueur : 200 ml)

Stocker les dalles 24 h avant la pose dans la pièce à réaliser.

CAHIER DES CHARGES POUR LES REVÊTEMENTS CONDUCTEURS :

Il appartient au maître d'ouvrage et / ou maître d'œuvre de définir dans le cahier des charges la norme souhaitée.

MÉTHODES POUR LES REVÊTEMENTS DE SOLS RESILIENTS :

En Europe : EN 1081. Résistance transversale et résistance superficielle sur trépied,

Aux USA : ASTM F150 /NFPA 99 (2 électrodes cylindriques).

MÉTHODES POUR LES INDUSTRIES ÉLECTRIQUES :

En Europe : CEI 61340-4-1.

Aux USA : ANSI/ESD S 7.1.

Pour toutes autres méthodes, voir Fiche Technique du matériau.

1. CHOIX DU TRAITEMENT DES JOINTS ET DES RIVES

Ce matériau se met en œuvre, **avec ou sans** remontée en plinthe selon la classification du local. Pour la mise en œuvre des dalles GTI EL5 Cleantech sans remontée en plinthe, voir le Principe de Mise en Oeuvre [420].

CLASSIFICATION DU LOCAL		PRODUIT
Finition	Locaux E2*	Joints soudés à chaud avec cordon de soudure bicouche conducteur + calfatage en rives (aménager un espace de 3 mm pour application du mastic)
	Locaux E3	Joints soudés à chaud avec cordon de soudure bicouches conducteur + remontée en plinthe

* Pose des plinthes obligatoirement après la pose du revêtement.

2. MISE EN ŒUVRE

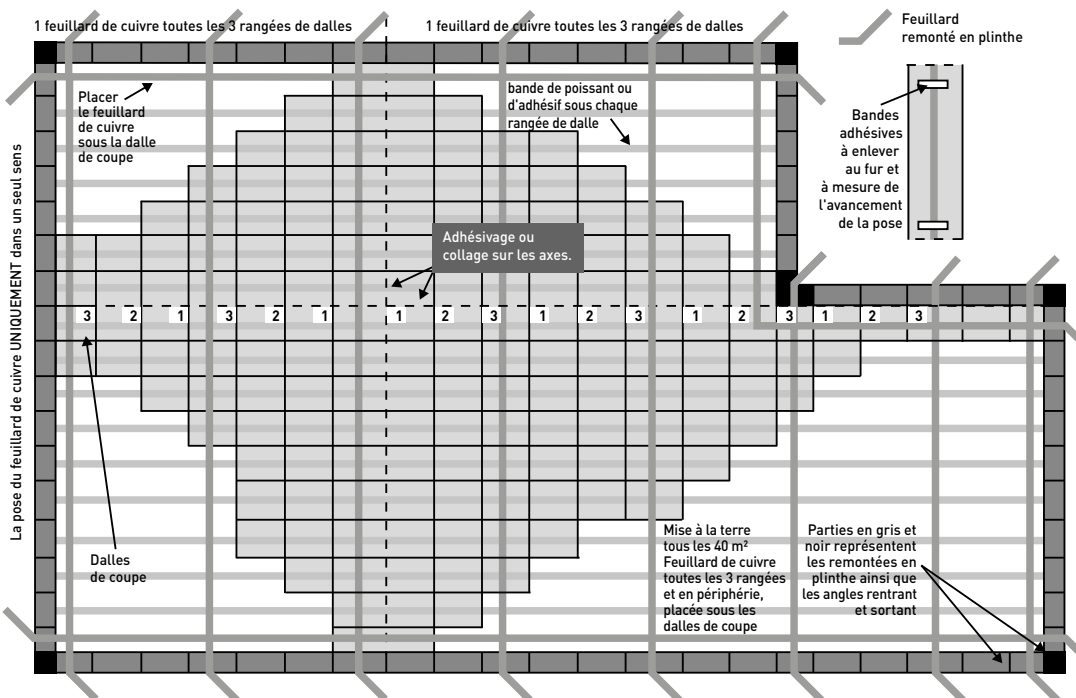
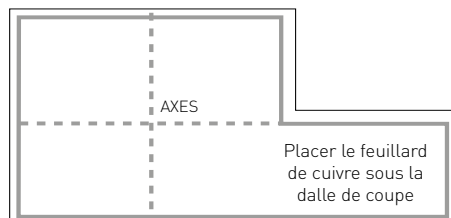
Dispositions préalables

TAUX DE SICCITE : taux d'humidité < 4 % à 4 cm avec test bombe à carbure (Control Carbide Moisture). Ce revêtement doit être appliqué sur un support respectant le DTU 13.3. Il est impératif que la planéité du support soit respectée afin d'assurer une bonne conductivité entre les dalles. Il n'exclut pas la préparation du support. Les locaux étant climatisés, ces dalles ne sont pas soumises à des écarts de température de plus de 20°C. Les dalles doivent être stockées sur le chantier 24 à 48 heures avant à température ambiante.

■ 2.1. TRAÇAGE ET IMPLANTATION DES FEUILLARDS

- Tracer un repère périphérique à **10 cm en tout point** par rapport au mur avec un traceur à plinthe ou un gabarit positionné sur le mur. La remontée en plinthe sera réalisée plus tard sur cette espace
- **Ne pas utiliser de cordex car il ne suivra pas la linéarité du mur.**
- **Tracer les deux axes perpendiculaires en respectant l'équilibrage des coupes.**
- Repérer l'emplacement des longueurs de feuillard.
- Appliquer uniformément le poissant ou la colle acrylique, au rouleau à raison de 100 à 150 g/m² environ, sur les deux axes.
- Appliquer une bande de poissant ou d'adhésif double face (Fix and Free 100) sous chaque rangée de dalle, dans un seul sens, afin d'assurer un maintien de la dalle pendant le chanfreinage.
- Laisser gommer selon la prescription du fabricant de colle.
- Implanter un feuillard de cuivre **toutes les 3 rangées, dans un seul sens**, en le maintenant avec une bande adhésive (voir schéma implantation).
- **Positionner un feuillard de cuivre au moment de la pose SOUS les dalles de coupes.**
- Laisser en attente à l'extrémité (environ 50 cm) pour permettre de le passer sous la remontée en plinthe et ainsi à l'électricien de procéder à la mise à la terre (une toute les 40 m²).
- Le feuillard de cuivre peut être visible par telegraphing.

Nous ne recommandons pas de feuillard adhésivé.



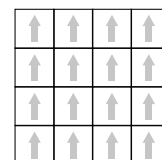
■ 2.2. POSE DES DALLES ENTIÈRES

• Précautions

- 1- Les dalles sont livrées sur palette. Il est impératif de ne pas mélanger les différents lots.
- 2- Sens de pose : les dalles sont posées **TOUTES** dans le même sens. Respecter le sens indiqué par la flèche au dos de la dalle.
- 3- Les matériaux pressés, tels que les dalles GTI peuvent avoir des tolérances de dimensions d'une série à l'autre ou d'un coloris à un autre qui varient de 1mm. Dans ce cas, les dalles peuvent prendre un léger décalage. Il est donc nécessaire de recouper la rangée complète de dalles afin de pouvoir continuer la pose. Ces deux rangées seront soudées à chaud.
- 4- Pour que la soudure soit réalisée correctement, il est nécessaire de maintenir les dalles avec une bande de poissant ou d'adhésif double face (Fix and Free 100).
- 5- La pose libre est limitée à 500 m². Au-delà, il est nécessaire de prévoir un fractionnement par tranche de 500 m² en appliquant un adhésif double face de grande largeur préalablement à la pose des dalles et du feuillard ou en collant sur une largeur de deux dalles. Voir les indications de pose du PMO [413] GTI Max Connect, section 2.3.1

• Implantation

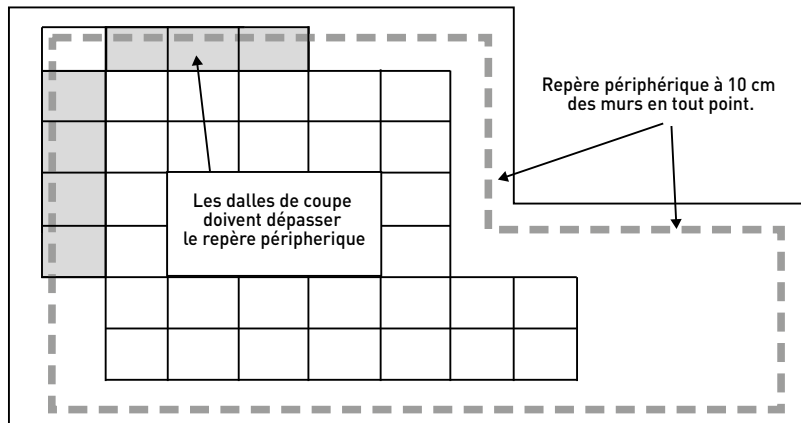
Mettre en place la première dalle puis progresser en « escalier » en suivant les axes tracés. Les dalles doivent être espacées de 0.8 à 1.2 mm. Enlever les bandes adhésives maintenant le feuillard au fur et à mesure de l'avancement. Le feuillard doit toujours être en contact direct avec l'envers du revêtement.



28						
16	27					
15	17	26				
7	14	18	25			
6	8	13	19	24		
2	5	9	12	20	23	
1	3	4	10	11	21	22

2.3. POSITIONNEMENT DES DALLES DE COUPE

Les dalles de coupe doivent dépasser le repère périphérique tracé au préalable. Retracer le repère périphérique sur les dalles avec un traceur à plinthe ou un gabarit positionné sur le mur. Il ne doit pas y avoir de dalles de coupes < 1/2 dalle.

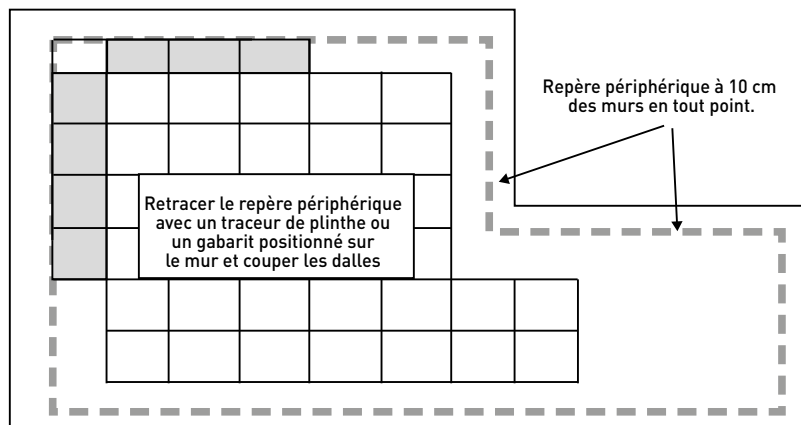


2.4. ARASEMENT DES DALLES DE COUPE

La découpe est effectuée au cutter (1 passage ou 2 en surface avant de plier la dalle).

Pour faciliter celle-ci, nous vous recommandons de chauffer le matériau avec un décapeur thermique. Cette méthode évite l'utilisation d'une scie sauteuse.

L'arasement des dalles de coupe doit s'effectuer en suivant le tracé réalisé sur les dalles du repère périphérique afin de respecter les 10 cm en tout point.



3. MISE EN ŒUVRE DE LA REMONTÉE EN PLINTHE

La remontée en plinthe est réalisée avec des bandes de MIPOLAM EL5 appliquées sur l'espace périphérique de 10 cm.

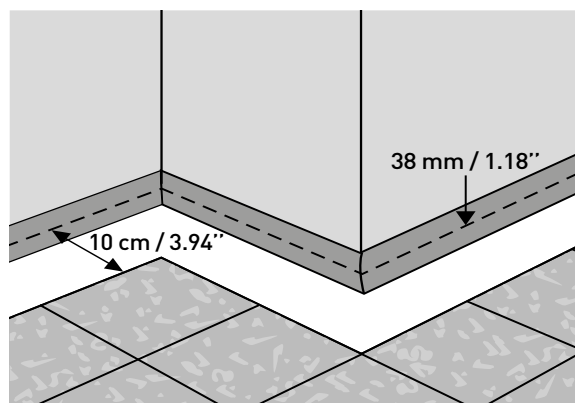
L'épaisseur du MIPOLAM étant plus faible que l'épaisseur des dalles GTI, il est nécessaire de poser au préalable des bandes de rattrapage (sous couche GTI) sur tout le pourtour du local.

Pour la mise en œuvre de la remontée en plinthe, se référer aux Principe de Mise en Œuvre REMONTÉE EN PLINTHES et MISE EN ŒUVRE DES ANGLES RENTRANT ET SORTANT DU CLEAN CORNER SYSTEM.

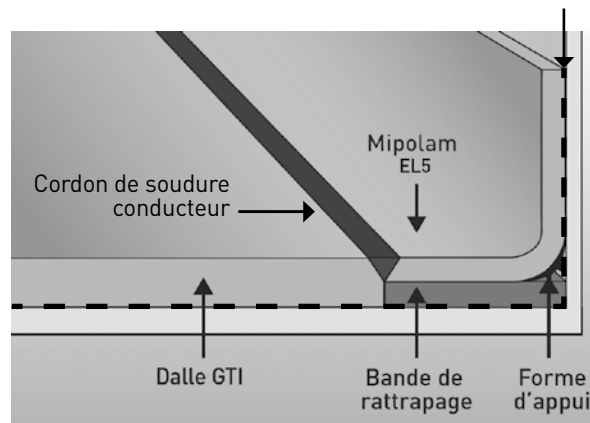
- Ne pas utiliser de cordex car il ne suivra pas la linéarité du mur
- Tracer sur les murs une ligne droite pour matérialiser le haut de la remontée en plinthe (maxi 15 cm).
- Poser la bande de rattrapage (sous-couche GTI) sur le pourtour du local, face brillante côté support.
- Coller ou adhésiver (acrylique ou double face) la forme d'appui « remontée en plinthe » en veillant à la qualité de jointoiement dans les angles (coupe à la boîte à ongles ou cisaille).
- Coller ou adhésiver la bande de sol MIPOLAM EL5 remontée en plinthe.

3.1. TRAÇAGE ET IMPLANTATION

Tracer un repère périphérique à 10 cm en tout point par rapport au mur avec un traceur à plinthe ou un gabarit positionné sur le mur.



Pas de colle entre l'envers du revêtement et le feuillard. Le feuillard doit être en contact direct avec l'envers du revêtement.



--- Feuillard de cuivre remonté en plinthe

4. TRAITEMENT DES JOINTS PAR SOUDURE À CHAUD

COMMENCER PAR LES SOUDURES EN REMONTÉES EN PLINTHE

Les joints de dalles sont soudés avec un cordon de soudure bicouches conducteur. Le cordon de soudure bicouche conducteur laisse un filet noir après arasement. Ce filet permet la conductibilité entre chaque dalle.

IMPORTANT :

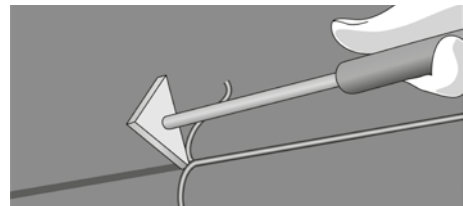
- Le cordon de soudure bicouche conducteur arasé peut laisser des traces sur le revêtement. Nous vous recommandons de ramasser la partie arasée du cordon au fur et à mesure de l'avancement
- Afin d'éviter des mauvaises soudures à l'intersection des dalles, il est nécessaire de chanfreiner, souder et araser dans un sens avant de le faire dans l'autre sens.

POUR ÉVITER D'AVOIR DES DÉPÔTS DE CALAMINE PENDANT LA RÉALISATION DE LA SOUDURE, NOUS RECOMMANDONS :

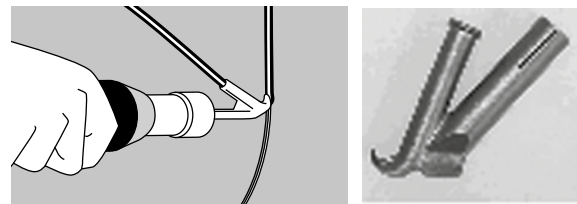
- De respecter la température de chauffe 400 – 500°C,
- De respecter la vitesse d'avancement : position 3,
- De nettoyer les buses régulièrement

■ 4.1. SOUDURE DES REMONTÉES EN PLINTHE

- **Chanfreiner les joints** au triangle et au cutter dans les arrondis :



- **Souder les joints** à chaud, avec un chalumeau à air chaud type Triac S :
Utiliser une buse RAPID ULTRA recourbée.
Nettoyer les buses régulièrement afin d'éviter d'avoir un dépôt de calamine le long du cordon de soudure.

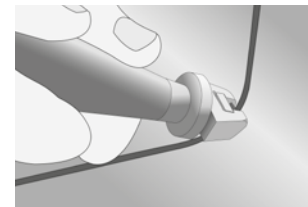
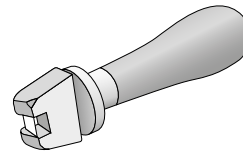


Nous recommandons d'utiliser la buse RAPID ULTRA recourbée : Réf. : 224 800 013 de JANSER ou 95028 de ROMUS.

- **Araser le cordon** avec un araseur spécial remontée en plinthe lorsque le cordon est froid.

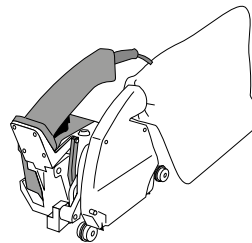
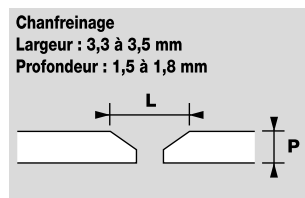
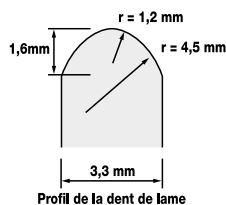
Ne pas laisser de cordon arasé au sol, le ramasser au fur et à mesure pour éviter de marquer le sol.

Nous recommandons un araseur spécialement étudié pour les remontées en plinthe. Réf. : 95103 de ROMUS.



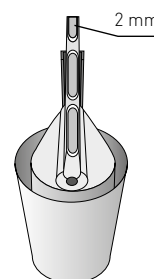
■ 4.2. SOUDURE À PLAT

- **Chanfreiner les joints** à la chanfreineuse électrique, lame Largeur 3,3 mm Profondeur 1,5 à 1,8 mm.

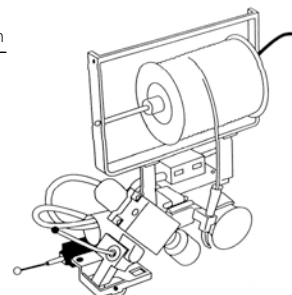


Chanfreineuse

- **Souder les joints à chaud** en utilisant un chariot à souder. Utiliser un chariot à souder LEISTER type UNIVERSAL ou UNIFLOOR équipé d'un chalumeau à variateur électronique à air chaud et une buse équipée d'une buse multi sorties à buse serrée, prévue à cette effet.



Buse serrée



OUTILS	RÉFÉRENCE ROMUS	RÉFÉRENCE JANSER	RÉFÉRENCE LEISTER
Buse serrée		225 860 040	105 407

■ 4.3. ARASEMENT DU CORDON

- Avec un couteau MOZART :

Premier temps : pré-arser en plaçant le guide d'arasement sous la lame du couteau MOZART. (Fig. 1)

Deuxième temps : le cordon de soudure doit être totalement refroidi.

Faire pivoter le guide d'arasement à 90° sur le côté pour éliminer totalement l'excédent du cordon de soudure. (Fig. 2)

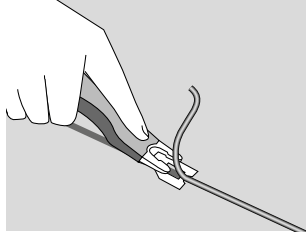


Fig. 1 - Guide d'arasage sous la lame

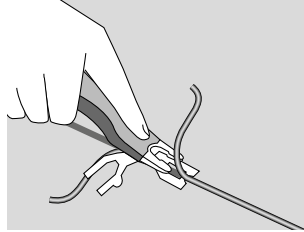


Fig. 2 - Guide d'arasage à 90°

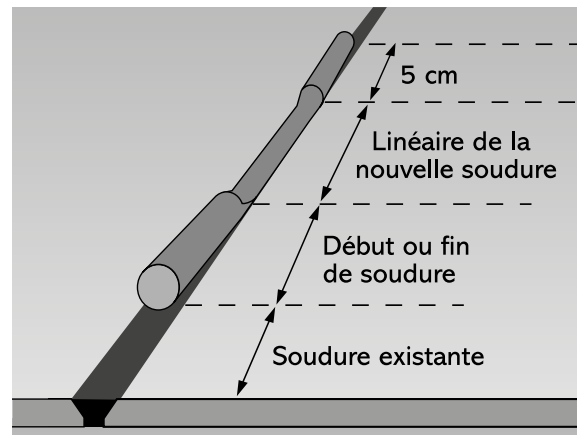
OUTILS	RÉFÉRENCE ROMUS
Couteau MOZART	95130
Lames de rechange	95129

Cette méthode d'arasement permet d'éviter les soudures creuses.

■ 4.4. RACCORD OU RÉPARATION DE SOUDURE

Pour éviter la présence de noir de carbone au moment de la réparation :

- Pré-arser le cordon soudé,
- Nettoyer le joint en aspirant les saletés et en passant un grattoir triangulaire,
- Faire une encoche aux deux extrémités du cordon soudé,
- Souder avec le chalumeau équipé de la buse rapide comme indiqué dans les chapitres précédents en commençant sur le cordon déjà soudé et en finissant sur le cordon déjà soudé (environ 5 cm).

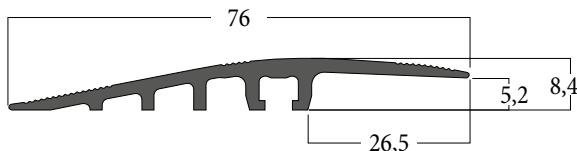


5. ARRÊTS ET PASSAGES DE PORTE

Utiliser les profilés suivants selon les conditions d'usage : intensité du trafic, humidité...

■ 5.1. FORT TRAFIC, PASSAGE DE TRANSPALETTE...

Profil de finition 0505



Vis TFZ 4x50 mm et cheville 6x30 mm (fournies)

Vis TFZ Ø 4 mm et longueur 50 mm



Profilé de 3 m de long avec 10 trous perçage fraisés de diamètre 4,3 mm

L'entraxe entre les trous est de 313 mm

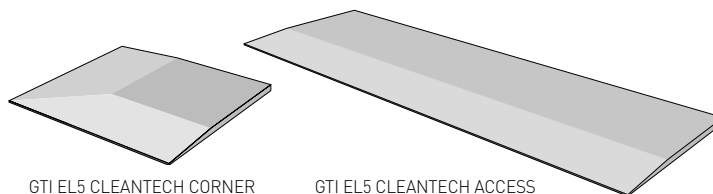
Le premier trou est à 90 mm de l'extrémité

Les trous sont ébavurés après perçage

Cheville Ø 6 mm et longueur 30 mm



■ 5.2. TRAFIC MODÉRÉ



GTI EL5 CLEANTECH CORNER

GTI EL5 CLEANTECH ACCESS

GTI EL5 CONTROL ACCESS ET CORNER		
GTI EL5 CLEANTECH ACCESS	650 x 320 mm	Code : 2715 suivi du n° de coloris
GTI EL5 CLEANTECH CORNER	320 x 320 mm	Code : 2716 suivi du n° de coloris

Ces accessoires nécessitent d'être collés avec une colle réactive Bi composants PU, et lestés pendant la prise de la colle (6 à 12 heures), ou avec une colle contact en phase aqueuse, par double encollage.

6. MISE EN SERVICE - CIRCULATION

- Pour un trafic pédestre normal, la mise en service peut se faire après réalisation des soudures.
Pour l'agencement du mobilier, prévoir des plaques de répartition pour l'acheminement du mobilier.
- Proscrire l'utilisation d'embouts caoutchouc.

7. CAS D'UN SOL CHAUFFANT

Dans le cas d'un sol chauffant, la remise en chauffe s'effectue progressivement pendant 7 jours après la mise en œuvre du revêtement.

8. ENTRETIEN

NETTOYAGE DE FIN DE CHANTIER

La mise en service peut se faire aussitôt après l'installation du revêtement de sol, en prenant les précautions suivantes :
Traces de calamine et ou de trace de scurfing provoqué par le cordon de soudure : humidifier un chiffon propre avec du détergent alcalin et nettoyer les traces en frottant doucement, passer ensuite une éponge humide avec de l'eau claire.

NE PAS ESSAYER DE LES NETTOYER À LA MAIN OU AU CHIFFON SEC

Une fois ces traces éliminées, le revêtement doit être nettoyé de la façon suivante :

- Enlever la poussière et les chutes à l'aide d'un balai ou d'un aspirateur industriel,
- Laver le sol à l'aide d'une auto-laveuse en utilisant un détergent alcalin,
- Rincer à l'eau claire afin d'éliminer toutes traces de détergent,
- Laisser sécher.

ENTRETIEN QUOTIDIEN

Se référer à la Fiche d'entretien du produit.