

ACCOPLAST BSP

Mastic bitumineux pour garnissage de joints de dalles en béton appliqué à chaud - type N1



DOMAINES D'EMPLOI

- Garnissage de joints horizontaux de dalles en béton de ciment ou mixtes (béton/enrobé).
- Pontage de fissures d'enrobé bitumineux.
- Garnissage de fissures d'enrobé bitumineux.
- Routes, autoroutes et ouvrage d'art.
- Joint de canaux : pour cette application particulière, il est recommandé d'utiliser le primaire B comme primaire d'adhérence.

DEFINITION

- L'ACCOPLAST BSP 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 chimique à l'eau salée, aux sels de déverglaçage et aux acides concentrés.
- Bonne adhérence sur béton préparé avec le Primaire B.

CARACTERISTIQUES

- | | |
|---|---|
| ➤ Masse volumique à 25°C (NF EN 13880-1) | 1320 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 |
| ➤ 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 % |
| ➤ Type de rupture en traction, à plus de 500% d'allongement | Rupture dans la masse sans aucun décollement du support |
| ➤ Respiration des fissures à -18°C | Aucune rupture après 40 cycles |

AVANTAGES

- Allongement supérieur à 500%.
- Absence de fluage à température élevée, jusqu'à +60°C.
- Excellent comportement à basse température (- 30°C).
- Etanchéité à l'eau.
- **L'Accoplast BSP 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 BSP 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 (180°C minimum)
- 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 BSP doit être chauffé à une température régulée entre 180°C et 200°C. La température du mastic doit être sans cesse contrôlée sur le thermostat.
ATTENTION : Ne pas dépasser la température de 220°C (début de décomposition du produit et perte des caractéristiques déclarées).
- L'application doit être réalisée à l'aide d'une pompe de transfert qui injecte le produit directement dans le joint (la pompe doit être vidée à chaque arrêt de travail).
- Le remplissage du joint doit se faire de bas en haut (la température minimale de coulée est de 180°C)
En cas de conditions difficiles : nous consulter.

MISE EN OEUVRE

- Le support doit être propre, sec, dépoussiéré, dépourvu de laitance, de tâches de corps gras, bitume ou gas-oil.
- Sur support métal et béton : appliquer du PRIMAIRE B conformément à sa fiche technique.
- En cas de réfection des joints, les anciens produits doivent être éliminés.
- Les joints et fissures ne peuvent être scellés que par temps sec et à une température supérieure à 3°C.
- La mise en œuvre se fait à chaud (180°C minimum)
- Lors de la mise en place d'un fond de joint (matériau élastique du type mousse de polyéthylène ou similaire), celui-ci devra résister à 130°C pendant au moins 5 min.
IMPORTANT : ne pas utiliser du sable comme fond de joint.

CONDITIONNEMENT



- ACCOPLAST BSP 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 minimale 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 BSP 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

CE					
INTERDESCO 134, avenue de la gare 21220 GEVREY-CHAMBERTIN FRANCE					
13					
EN 14188-1 ACCOPLAST BSP 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	104,8	EN 1427
Masse volumique à 25°C		Kg/m ³	-	1,32	EN 13880-1
Collage	traction maximale	N/mm ²	≤ 1,00	0,86	EN 13880-13
	traction finale	N/mm ²	≤ 0,15	0,11	
	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	0,48	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	67	EN 13880-3
	Pénétration au cône	0,1 mm	40 - 130	44	EN 13880-2
Stabilité à la chaleur	Résilience	%	≥ 60	66	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