

# ACCOPLAST N2

Mastic bitumineux de scellement de joints appliqué à chaud - type N2



## DOMAINES D'EMPLOI

- Garnissage de joints horizontaux de dalles en béton de ciment ou mixtes (béton/enrobé).
- Pontage de fissures d'enrobés bitumineux ou de béton.
- Le Primaire B peut être utilisé comme primaire d'accrochage.

## DEFINITION

- ACCOPLAST N2 est un mastic bitumineux, applicable à chaud de type N2. (Le type N2 selon la norme EN 14188-1 est un produit courant à faible allongement)
- L'ACCOPLAST N2 a une bonne résistance chimique à l'eau salée, aux sels de déverglaçage et aux acides concentrés.
- Bonne résistance au vieillissement
- Bonne adhérence sur enrobé préparé.
- Bonne adhérence sur béton préparé avec le Primaire B.

## CARACTERISTIQUES

- Masse volumique à 25°C (NF EN 13880-1) 1120 kg/m<sup>3</sup> environ
- Allongement à 20°C > 500 %
- Allongement à -20°C > 50 %
- Pénétration au cône à 25°C, en 0,1 mm 40 – 100 (NF EN 13880-2)
- Température de ramollissement Bille et Anneau, en °C > 85°C (NF EN 1427)
- Résilience avant et après vieillissement ≤ 60 % (NF EN 13880-3 et 4)
- Type de rupture en traction, a plus de 500% Rupture dans la masse sans aucun d'allongement décollement du support.
- Respiration des fissures à -18 °C Aucune rupture après 40 cycles.

## PROCES VERBAL

- Rapport d'essai N° P 10273-1-E du 30/11/2016, Kiwa Polymer Institute GmbH.

## AVANTAGES

- Allongement supérieur à 500%.
- Excellent comportement à basse température (- 20°C).
- Etanchéité à l'eau.
- **L'Accoplast N2 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 N2 assure une surface d'échange thermique optimum et réduit le temps de chauffe.**

ISO 9001

INTERDESCO

134 avenue de la Gare • 21220 GEVREY-CHAMBERTIN • France

☎ 03.80.34.31.57 📠 03.80.51.85.48

www.interdesco.com

## MODE D'EMPLOI

- 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 220°C (début de décomposition du produit et perte des caractéristiques déclarées).
- **Remplissage de joints :**  
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 160°C).
- **Pontage de fissures :**  
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.

*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.
- Les joints et fissures ne peuvent être scellés que par temps sec et à une température supérieure à 0°C.
- **En cas de réfection de joints**, les anciens produits doivent être éliminés. Les joints doivent être nettoyés mécaniquement par 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 de polyéthylène ou similaire), celui-ci devra résister à 160°C pendant au moins 5 min.
- **En cas de pontage de fissures :**  
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).
- La mise en œuvre se fait à chaud (160°C minimum).  
*Important : Ne pas utiliser du sable comme fond de joint.*

### PONTAGE DE FISSURE



### REPLISSAGE DE JOINTS



ISO 9001

## CONDITIONNEMENT



- ACCOPLAST N2 est conditionné sous forme solide, en sac papier siliconé sans film thermo-fusible, de  $\pm 25$  kg, logé sur palette d'un poids unitaire de 1000 kg environ (unité de vente).

## PRECAUTIONS D'EMPLOI

- La température minimal du support doit être de  $+3^{\circ}\text{C}$  (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 N2 peut être conservé pendant 5 ans, sous abri, dans son emballage d'origine non entamé à partir de la date d'expédition du produit.

<b>CE</b>					
INTERDESCO 134, avenue de la gare 21220 GEVREY-CHAMBERTIN FRANCE					
13					
EN 14188-1 <b>ACCOPLAST N2</b> Produit de scellement de joints appliqué à chaud – type N2					
Propriétés du matériau selon la norme 14188-1		Unités	Exigences	Résultats	Méthode d'essai
Température de ramollissement Bille et Anneau		°C	≥ 85	100,2	EN 1427
Masse volumique à 25°C		Kg/m <sup>3</sup>	-	1,12	EN 13880-1
Collage	traction maximale	N/mm <sup>2</sup>	≤ 0,75	0,46	EN 13880-13
	traction finale	N/mm <sup>2</sup>	-	-	
	défaut d'adhésion	%	aucun	0	
	défaut de cohésion	%	aucun	0	
Collage Après immersion dans l'eau	traction maximale	N/mm <sup>2</sup>	≤ 0,75	0,36	EN 13880-13
	traction finale	N/mm <sup>2</sup>	-	NPD	
	défaut d'adhésion	%	aucun	0	
	défaut de cohésion	%	aucun	0	
Cohésion	traction maximale	N/mm <sup>2</sup>	0,48	0,25	EN 13880-10
	défaut d'adhésion	mm <sup>2</sup>	< 50	0	
	défaut de cohésion	mm <sup>2</sup>	< 20	0	
Pour climat froid	traction maximale sur enrobé	N/mm <sup>2</sup>	0,3	NPD	EN 13880-7
	traction maximale sur béton	N/mm <sup>2</sup>	1,0	NPD	
	défaut d'adhésion	-	aucun	NPD	
	défaut de cohésion	-	aucun	NPD	
Résistance à la déformation	Résilience, 25°C	%	≤ 60	44	EN 13880-3
	Pénétration au cône	0,1 mm	40 - 100	45	EN 13880-2
Stabilité à la chaleur	Résilience	%	≤ 60	40	EN 13880-4
	Pénétration au cône	0,1 mm	40-100	44	
Résistance au fluage		mm	≤ 3	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.