

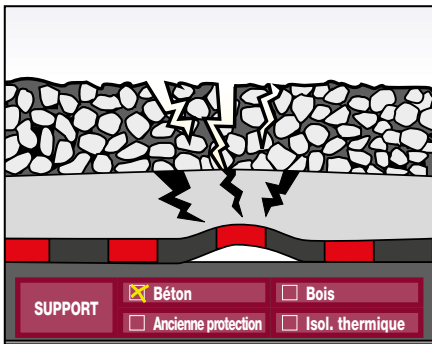
AUTOTENE ASFALTICO EP POLYESTER

AUTOTENE ASFALTICO STRIP EP POLYESTER

MEMBRANE AUTO-THERMOCOLLANTE EN BITUME POLYMÈRE ÉLASTOPLASTOMÈRE POUR L'IMPERMÉABILISATION À FROID DE PONTS ET TOITS DE PARKINGS RECOUVERTS AVEC DU CONGLOMÉRAT BITUMINEUX CHAUD OU DE L'ASPHALTE COULÉ

CATEGORIE	CARACTERISTIQUES			IMPACT ENVIRONNEMENTAL						MODE D'EMPLOI		
EP S												
ELASTOPLASTOMERIQUE POUR UTILISATIONS SPECIFIQUES	IMPERMEABLE	SUPERADHESIF		ECO GREEN	SANS AMIANTE	SANS GOUDRON	SANS CHLORE	RECYCLABLE	DÉCHETS INOFFENSIFS	SANS HUILE USEE	APPLICATION PAR CHALEUR INDUITE	APPLICATION A LA FLAMME

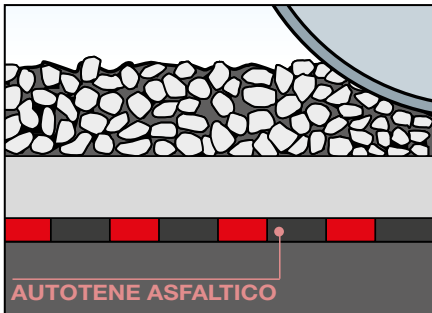
1 PROBLÈME



REALISER UNE ADHERENCE UNIFORME DE L'IMPERMÉABILISATION SOUS L'ASPHALTE

Lors de l'imperméabilisation des chaussées routières, il est important de coller uniformément la couverture imperméable en totale adhérence afin d'éviter les détachements de cette dernière sous l'action de la circulation lourde tandis que sur les toits destinés à devenir des parkings, il est important de réaliser une adhérence partielle mais uniformément distribuée permettant la diffusion de l'humidité et évitant la formation de bulles. La technique de collage à la flamme des membranes bitume polymère traditionnelles dépend de l'habileté de la main-d'œuvre mais, si pour une raison quelconque la membrane n'est pas bien collée, l'opérateur n'a pas la possibilité de s'en apercevoir et les problématiques susmentionnées surviennent.

2 SOLUTION



AUTOTENE ASFALTICO EP est la membrane qui se colle avec la chaleur du revêtement bitumineux qui est étendue dessus et dont l'adhérence se poursuit et se renforce dans le temps sous l'action de la circulation et du rayonnement solaire.

Le collage au plan de pose n'est plus déterminé par l'opérateur mais par les opérations successives d'étalement à chaud du revêtement, qu'il s'agisse de conglomérat bitumineux ou

d'asphalte coulé. La chaleur de la couche de passage active les propriétés adhérentes du mélange qui recouvre la face inférieure de la membrane au contact avec le plan de pose, en en déterminant automatiquement le collage sans possibilité d'erreur.

Par rapport à la technique traditionnelle, la pose d'**AUTOTENE ASFALTICO EP** est plus rapide, l'usage de la flamme est exclusivement limité au soudage des superpositions de tête.

AUTOTENE ASFALTICO EP est une membrane imperméabilisante constituée d'un mélange à phase continue polymère à base de bitume distillé, sélectionné pour l'usage industriel, et de polymères élastomères et plastomères, elle est durable et résistante à la chaleur.

La membrane est armée avec un tissu non tissé en polyester à fil continu élastique et résistant au poinçonnage.

La face inférieure d'**AUTOTENE ASFALTICO EP POLYESTER** est enduite avec un mélange auto-thermocollant «hot melt» à base d'élastomère et résines fixantes, élastique même à

CE

DESTINATIONS D'UTILISATION DU MARQUAGE "CE" PREVUES SUR LA BASE DES LIGNES GUIDE AISPEC-MBP

EN 13707 - MEMBRANES BITUMINEUSES ARMÉES POUR L'IMPERMÉABILISATION DE COUVERTURES

- Sous protection lourde dans des systèmes multicouches
- AUTOTENE ASFALTICO EP POLYESTER
- AUTOTENE ASFALTICO STRIP EP POLYESTER

CE

DESTINATIONS D'UTILISATION DU MARQUAGE "CE" PREVUES SUR LA BASE DES LIGNES GUIDE

EN 14695 - MEMBRANES BITUMINEUSES ARMÉES POUR L'IMPERMÉABILISATION DE TABLIERS EN BÉTON ET AUTRES SURFACES EN BÉTON SUJETTES À LA CIRCULATION

- Sotto conglomerato bituminoso
- AUTOTENE ASFALTICO EP POLYESTER
- Sotto asfalto colato
- AUTOTENE ASFALTICO EP POLYESTER
- AUTOTENE ASFALTICO STRIP EP POLYESTER

AVANTAGES

- Adhère uniformément seul, par conséquent il n'y a pas d'erreur de soudage.
- Pose plus rapide et économique, économie de gaz et de transport des bouteilles.
- Peut être utilisé tant sous le conglomérat bitumineux que sous l'asphalte coulé.

CERTIFICATION



basse température et protégé par une pellicule siliconée enlevable.

Sur la face supérieure de la membrane, sur une bande d'environ 60 mm, à proximité du bord de cette dernière, est réalisé le même

traitement protégé par une bande de pellicule siliconée tandis que le reste de la surface est sablé.

Sur la face inférieure d'**AUTOTENE ASFALTICO EP STRIP POLYESTER** le même mélange auto-thermocollant est au contraire enduit par bandes, sur une zone correspondant à environ 40% de la surface totale, tandis que la face supérieure est conformée de la même façon que la membrane précédente.

Toutes deux sont conçues pour résister tant aux opérations de pose du conglomerat bitumineux étalé à 180°C, roulage compris, qu'à l'asphalte coulé étalé avec une spatule en bois jusqu'à une température de 240°C.

DOMAINES D'UTILISATION

AUTOTENE ASFALTICO EP POLYESTER lorsque le revêtement est étalé à chaud, se colle automatiquement au plan de pose en totale adhérence tandis qu'**AUTOTENE ASFALTICO EP STRIP POLYESTER** adhère seulement partiellement sur 40% de la surface, ce qui permet la diffusion de l'humidité contenue dans les supports humides, en évitant ainsi la formation de bulles de vapeur qui gonflent la couverture imperméable. Le premier est donc conseillé sur des plans de pose secs à base de ciment ou sur les surfaces métalliques des ponts où, à cause des sollicitations élevées provoquées par la circulation automobile, la pose en adhérence totale ne peut être remplacée par une pose en semi-indépendance comme dans le cas des toits de parkings ou, au contraire, la vitesse est réduite et les véhicules sont plus légers.

La totale adhérence de la membrane s'impose aussi sur les rampes d'accès où **AUTOTENE ASFALTICO EP POLYESTER** a été approuvé sous asphalte coulé jusqu'à une pente de 5%.

AUTOTENE ASFALTICO EP POLYESTER est utilisé en monocouche pour l'imperméabilisation des chaussées routières, jusqu'à une pente max. de 5%, où elles peuvent être recouvertes à chaud avec du conglomerat bitumineux étalé à 180°C ou de l'asphalte coulé, et même si ce dernier est étalé à 240°C avec des spatules en bois, on ne constate aucune manifestation de remontées de bitume dans l'épaisseur de l'asphalte.

AUTOTENE ASFALTICO EP STRIP POLYESTER est utilisé en monocouche pour l'imperméabilisation des couvertures destinées aux parkings des véhicules en association avec une couche d'imperméabilisation et revêtement en asphalte coulé, jusqu'à une pente max. de 3%.

Au contraire, dans le cas d'un revêtement en conglomerat bitumineux sur la membrane, il est nécessaire de poser une ultérieure couche constituée de la membrane testudo spunbond polyester 25/4 qui sera collée à la flamme.

AUTOTENE ASFALTICO EP adhère sur l'aluminium, le cuivre, le plomb, l'acier et l'acier galvanisé, y compris sans utiliser de primer, à condition qu'ils soient propres, secs et dégraissés. en cas de crainte de la présence de trace de graisse, il est préférable de les vernir préalablement avec une couche d'INDEVER PRIMER E.

MODALITES DE POSE ET PRECAUTIONS

La surface de pose devra être lisse, propre et sèche et les surfaces à base de ciment devront être exemptes de résidus de traitements anti-évaporants et sèches depuis au moins 3 semaines. Les surfaces trop rugueuses ne permettent pas une adhérence complète de la membrane. Avant de procéder à l'application de la membrane, il est nécessaire de traiter toute la surface qui sera recouverte avec une

couche de primer INDEVER PRIMER E étalé à raison de 0,2-0,4 Kg/m². Une fois le séchage terminé, 2 heures pour INDEVER PRIMER E il est possible de poser la membrane. La zone autour des orifices d'évacuation sera recouverte d'un morceau de membrane **AUTOTENE ASFALTICO EP POLYESTER**, au moins 20 cm plus large que l'aile de raccord de la bouche d'évacuation, et, une fois la pellicule siliconée enlevée, elle sera collée à la flamme sur le plan de pose. Cette technique de collage sera ensuite utilisée pour le raccord de la couverture imperméable sur le morceau de membrane et sur l'aile de la bouche d'évacuation, tout comme le revêtement des parties verticales. Sur les chaussées routières les rouleaux de membrane doivent être étendus parallèlement aux voies. Dans les parkings, avant de procéder au revêtement de la surface générale de la couverture et quel que soit le type de membrane utilisée par la suite, au pied des reliefs sur tout le périmètre de la couverture et autour des corps de fabrique sortants du plan du toit, étendre une feuille de membrane **AUTOTENE ASFALTICO EP POLYESTER** qui doit monter sur les parties verticales sur environ 10 cm, où, après avoir enlevé la pellicule siliconée qui en protège la face inférieure, sera collée à la flamme une bande d'environ 25 cm sur le plan au pied du relief. Procéder ensuite au revêtement du reste de la surface en déroulant le premier rouleau à partir de la cote la plus basse de la pente en enlevant dans le même temps la pellicule siliconée. Le rouleau successif, sans enlever la pellicule siliconée, doit être déroulé et aligné à côté de la membrane précédemment étendue, en le superposant latéralement sur cette dernière sur environ 6 cm. Par rapport à la membrane étendue à côté, le feuille sera parallèle mais devra être décalée d'au moins 1 m afin d'éviter le chevauchement de 4 toiles en croix, les chevauchements devront être constitués au maximum de 3 toiles en T. En tête la feuille chevauchera la toile successive sur au moins 15 cm en prenant soin d'arrondir avec une coupe d'une longueur d'au moins 10 cm l'angle de la membrane qui sera prise au milieu de la jonction en T. Ensuite, enrouler la feuille aux deux extrémités, jusqu'à l'obtention de deux rouleaux de mi-longueur, couper transversalement avec un cutter la pellicule siliconée qui recouvre la face inférieure puis enlever la pellicule tout en déroulant la première moitié de rouleau en faisant attention de l'appuyer avec les pieds, répéter ensuite l'opération pour la seconde moitié. Procéder ensuite au soudage à la flamme de la jonction de tête, après élimination de la bande siliconée du chevauchement latéral, en prêtant attention au scellement correct de l'arrondi compris dans le chevauchement en T. Effectuer ensuite la pré-soudure du chevauchement latéral, qui sera obtenue en appuyant sur la superposition après avoir éliminé la

bande siliconée qui la recouvre puis la soudure définitive, avec le collage au plan de pose, qui s'effectuera avec la chaleur d'application du revêtement.

Le revêtement des parties verticales dans les parkings avec asphalte coulé sera constitué d'une bande de membrane **AUTOTENE ASFALTICO POLYESTER** qui sera collée à la flamme et descendra sur au moins 20 cm sur la membrane qui recouvre le plan horizontal et à la verticale sur environ 20 cm outre la cote du revêtement qui sera protégé par un enduit armé avec un grillage métallique qui sera appliqué avant de procéder au revêtement bitumineux. Dans le cas de parkings recouverts avec un conglomerat bitumineux, le revêtement des parties verticales sera exécuté selon les mêmes modalités mais avec une bande de membrane TESTUDO SPUNBOND POLYESTER 25/4.

En cas de pose en double couche sous conglomerat bitumineux, à cheval des chevauchements de la couche précédente, coller à la flamme la membrane TESTUDO SPUNBOND POLYESTER 25/4.

L'épaisseur du revêtement en asphalte coulé doit être d'au moins 25 mm tandis que celle du conglomerat bitumineux doit être d'au moins 50 mm afin d'absorber l'épaisseur des superpositions des membranes et éviter les fissures du revêtement du dessus.

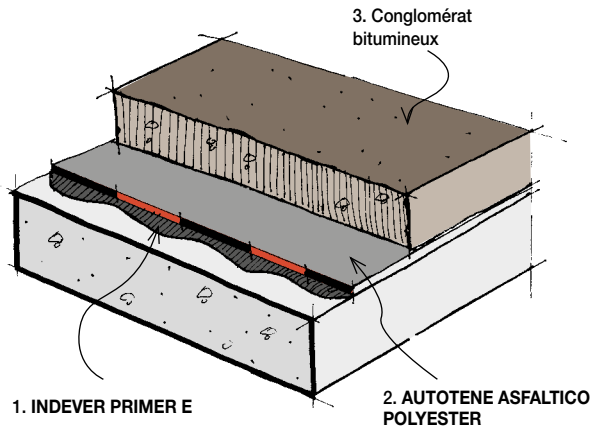
Les membranes bitume polymère sont des produits thermoplastiques qui ramollissent durant l'été, il est aussi nécessaire de tenir compte que les surfaces des membranes enduites avec le mélange auto-thermocollant font déjà preuve de fortes propriétés collantes et il est nécessaire d'enlever la pellicule siliconée uniquement après s'être assurés du positionnement correct de la feuille. Au contraire, à basse température, les membranes durcissent et les propriétés adhésives diminuent mais par chauffage de la face adhésive à la flamme "faible" on réactive immédiatement l'adhérence du mélange.

La température de l'air durant la pose ne doit pas être inférieure à 10°C mais il est nécessaire de prêter une attention particulière afin que n'apparaissent pas des phénomènes de condensation sur le plan de pose, qui pourraient être à une température inférieure à celle de l'air. Si le phénomène n'est pas important, un réchauffement du plan de pose à la flamme peut résoudre le problème tandis qu'en cas de pluie, de brouillard ou de situations de forte humidité qui provoquent une forte humidification du plan de pose, il est nécessaire de suspendre l'application.

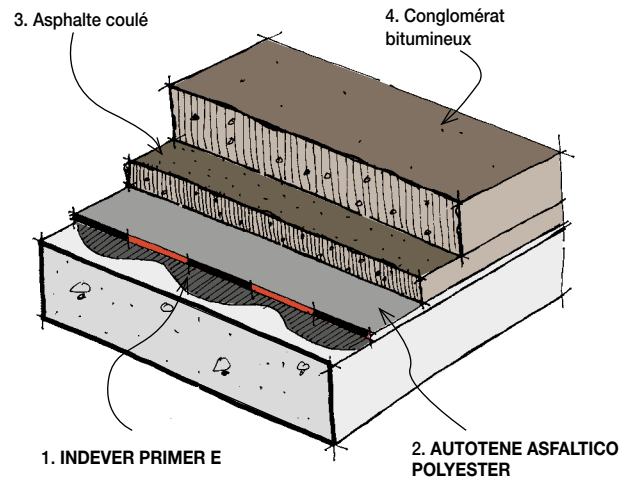
En cas de pose en totale adhérence, en utilisant **AUTOTENE ASFALTICO EP POLYESTER** le risque de formation de bulles dues à l'humidité contenue dans le plan de pose à base de ciment est toujours possible, c'est pourquoi il est recommandé de poser le plus vite possible le revêtement imperméable.



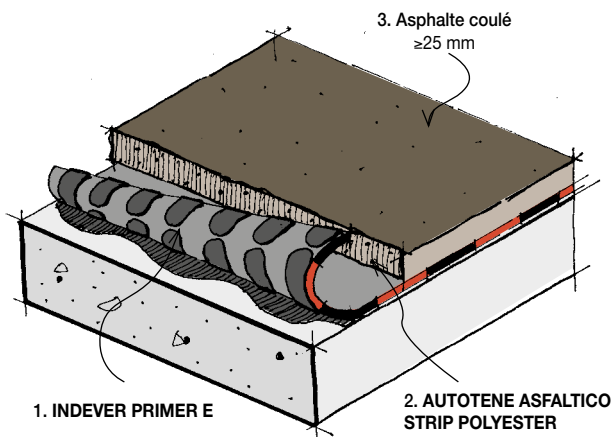
Ponti 1



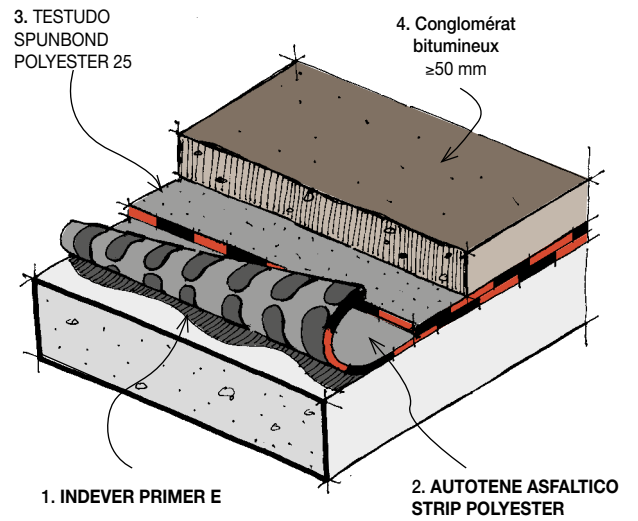
Ponti 2



Parking 1



Parking 2



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

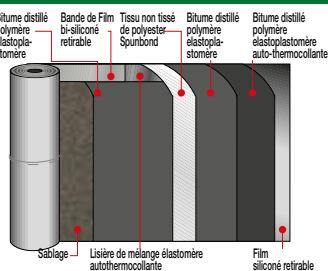
	Norme de Référence	T	AUTOTENE ASFALTICO POLYESTER EP	AUTOTENE ASFALTICO STRIP EP POLYESTER
Armature			Tissu non tissé de polyester Spunbond	Tissu non tissé de polyester Spunbond
Masse surfacique	EN 1849-1	±0,2	4 mm	4 mm
Dimensions des rouleaux	EN 1848-1	-1%	1x10 m	1x10 m
Imperméabilité	EN 1928 - B	≥	500 kPa	500 kPa
Résistance au pelage des joints L/T	EN 12317-1	-20%	750/600 N/50 mm	750/600 N/50 mm
Force maximum à la traction L/T	EN 12311-1	-20%	850/700 N/50 mm	850/700 N/50 mm
Allongement à la rupture L/T	EN 12311-1	-15% V.A.	50/50%	50/50%
Résistance au poinçonnement dynamique	EN 12691 - A		1 250 mm	1 250 mm
Résistance au poinçonnement statique	EN 12730 - A		20 kg	20 kg
Stabilité dimensionnelle L/T	EN 1107-1	≤	-0.3/+0.3%	-0.3/+0.3%
Flexibilité à froid	EN 1109	≤	-15°C	-15°C
Résistance au fluage à temp. élevée • après vieillissement	EN 1110 EN 1296-1110	≥ -10°C	100°C	100°C
Euroclasse de réaction au feu	EN 13501-1		E	E
Comportement au feu extérieur	EN 13501-5		F roof	F roof
Caractéristiques spécifiques pour l'imperméabilisation sous des surfaces sujettes à la circulation (EN 14695)				
Imperméabilité dynamique	EN 14694	≥	500 kPa	500 kPa
Compat. pour conditionnement thermique	EN 14691	≥	80%	80%
Force d'adhérence	EN 13596	≥	0.4 N/mm ²	0.4 N/mm ² (*)
Résistance à l'effort de coupe	EN 13653	≥	0.15 N/mm ²	0.15 N/mm ² (*)
Résistance au compactage	EN 14692		Passé le test	Passé le test
Absorption d'eau	EN 14223	≤	1.5%	1.5%
Comportement sous l'asphalte coulé	EN 14693		Passé le test	Passé le test

(*) La valeur est proportionnelle au pourcentage de surface des bandes (40%)

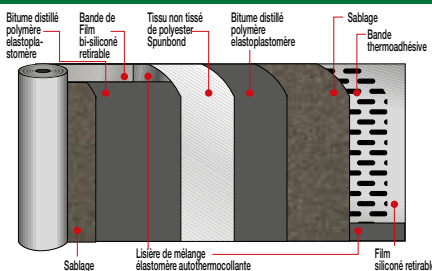
Conformes EN 13707 comme facteur de résistance au passage de la vapeur pour les membranes en bitume distillé polymère armé, où cela n'est pas déclaré, la valeur prise est de $\mu = 20 000$.

COMPOSITION DE LA MEMBRANE

AUTOTENE ASFALTICO POLYESTER EP



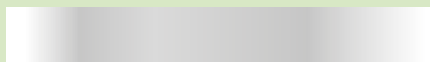
AUTOTENE ASFALTICO STRIP EP POLYESTER



FINITIONS PRODUIT



SABLAGE. Est réalisé par collage à chaud de sable de minéraux exempts de silice libre, il évite le collage des spires du rouleau et sert d'intermédiaire de collage pour les peintures et colles appliquées à chaud et à froid.



FILM SILICONÉ RETIRABLE. La face inférieure de la membrane est recouverte d'un film siliconé qui en préserve le mélange adhérent.

• POUR TOUT RENSEIGNEMENT SUPPLÉMENTAIRE OU USAGE PARTICULIER, CONSULTER NOTRE BUREAU TECHNIQUE. • POUR UN USAGE CORRECT DE NOS PRODUITS, CONSULTER LES FICHES TECHNIQUES INDEX. •

index
Construction Systems and Products

Via G. Rossini, 22 - 37060 Castel D'Azzano (VR) - Italy - C.P.67
T. +39 045 8546201 - F. +39 045 518390

Internet: www.index-spa.com
Informazioni Tecniche Commerciali
tecom@indexspa.it
Amministrazione e Segreteria
index@indexspa.it
Index Export Dept.
index.export@indexspa.it



et les utilisations du produit. Étant donné les nombreuses possibilités d'emploi et la possible interférence d'éléments ne dépendant pas de notre volonté, nous déclinons toute responsabilité en ce qui concerne les résultats. Il incombe à l'acquéreur d'apprécier, sous sa responsabilité, si le produit est adapté à l'usage prévu.

Les données fournies sont des données moyennes indicatives, relatives à la production actuelle, et peuvent être modifiées et actualisées par INDEX à tout moment, sans préavis et à sa disposition. Les conseils et les informations techniques fournis représentent nos meilleures connaissances concernant les propriétés