DTA
DOCUMENT TECHNIQUE D'APPLICATION

12/21-1813_V2

Valide du **15 décembre 2025**

au **31 mars 2031**

Sur le procédé

Systèmes Striasol 4 mm

Famille de produit/Procédé : Système de revêtement de sol à base de résine de synthèse pour sol à usage piétonnier

Titulaire(s) : Société Peintures Maestria

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 ou à la réglementation ou à un référentiel d'une « marque de qualité »**. Sa validité est décidée indépendamment de celle des pièces justificatives du dossier technique (en particulier les éventuelles attestations réglementaires).

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 acteurs réputés connaître les règles de l'art, il n'a pas vocation à contenir d'autres informations que celles relevant du caractère non traditionnel de la technique. Ainsi, pour les aspects du procédé conformes à des règles de l'art reconnues de mise en œuvre ou de dimensionnement, un renvoi à ces règles suffit.

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

COMMISSION CHARGÉE DE FORMULER LES AVIS TECHNIQUES

Secrétariat : CSTB, 84 avenue Jean Jaurès, FR-77447 Marne la Vallée Cedex 2
Tél. : 01 64 68 82 82 - email : secretariat.at@cstb.fr

www.ccfat.fr

Les Avis Techniques sont publiés par le Secrétariat des Avis Techniques, assuré par le CSTB ; Les versions authentifiées sont disponibles gratuitement sur le site Internet du CSTB (http://www.cstb.fr)

Versions du document

Version	Description	Rapporteur	Président
V2	La présente version V3 est une révision du DTA 12/21-1813_V1. Cette version V2 intègre les modifications suivantes : • Ajout de la charge Mortier E au tableau § 2.2.1.3 du DT; • Ajout des contrôles et vérification à réaliser par l'entreprise lors de la mise en œuvre des systèmes.	FAU Gilbert	RIVIERE Yann
V1	Il s'agit d'une première demande de Document Technique d'Application.	FAU Gilbert	RIVIERE Yann

Descripteur :

Systèmes de revêtements de sol coulés multicouches à usage piétonnier à base de résines époxydiques et de quartz saupoudré, constitués par :

Système S303

- Une couche de primaire à base de résine époxy RESINE MULTICOUCHE V01 saupoudrée à refus de quartz ;
- Une couche de préparation éventuelle ;
- Une couche de masse à base de résine époxy RESINE MULTICOUCHE V01 chargée de quartz, et saupoudrée à refus de quartz ;
- Une couche de regarnissage en résine époxy STRIASOL 250 SP.

Système S304

- Une couche de primaire à base de résine époxy PAREVAPOX saupoudrée à refus de quartz ;
- Une couche de préparation éventuelle ;
- Une couche de masse à base de résine époxy PAREVAPOX chargée de quartz, et saupoudrée à refus de quartz ;
- Une couche de regarnissage en résine époxy STRIASOL 250 SP.

Système S323

- Une couche de primaire à base de résine époxy RESINE MULTICOUCHE V01 saupoudrée à refus de quartz ;
- Une couche de préparation éventuelle ;
- Une couche de masse à base de résine époxy RESINE MULTICOUCHE V01 chargée de quartz et saupoudrée à refus de quartz coloré ;
- Une couche de regarnissage en résine époxy FAIRWAY.

Système S324

- Une couche de primaire à base de résine époxy PAREVAPOX saupoudrée à refus de quartz ;
- Une couche de préparation éventuelle ;
- Une couche de masse à base de résine époxy PAREVAPOX chargée de quartz, et saupoudrée à refus de quartz coloré ;
- Une couche de regarnissage en résine époxy FAIRWAY.

Les systèmes ont une épaisseur totale nominale de 4 mm.

Ces systèmes sont destinés à l'usage dans les locaux intérieurs relevant du classement UPEC des locaux et dont le classement est au plus U4 P4s E2/3 C2 pour les systèmes S303 et S304 et au plus U4 P4 E2/3 C2 pour les systèmes S323 et S324 .

Table des matières

1. Avis du Groupe Spécialisé 5
1.1. Domaine d'emploi accepté 5
1.1.1. Zone géographique 5
1.1.2. Ouvrages visés 5
1.2. Appréciation 7
1.2.1. Satisfaction aux lois et règlements en vigueur et autres qualités d'aptitude à l'emploi 7
1.2.2. Glissance 8
1.2.3. Durabilité 8
1.3. Remarques complémentaires du Groupe Spécialisé 8
2. Dossier Technique 9
2.1. Coordonnées 9
2.1.1. Mise sur le marché 9
2.1.2. Identification 9
2.2. Description 9
2.2.1. Principe 9
2.2.2. Caractéristiques spécifiées par le fabricant 11
2.3. Dispositions de conception 16
2.3.1. Classement UPEC du local 16
2.3.2. Conformité à la règlementation incendie 16
2.3.3. Rédaction du dossier de consultation – Documents Particuliers du marché 16
2.3.4. Consistance des travaux et coordination avec les autres entreprises 16
2.3.5. Résistance à la glissance 17
2.3.6. Type, nature et reconnaissance du support 17
2.3.7. Exigences relatives aux supports 17
2.3.8. Mise en œuvre sur support humide ou exposé aux reprises d'humidité 17
2.3.9. Fissures 17
2.3.10. Mise en œuvre sur plancher chauffant 17
2.4. Disposition de mise en œuvre 17
2.4.1. Généralités 17
2.4.2. Exigences relatives aux supports et préparation des supports 18
2.4.3. Produits utilisés 21
2.4.4. Conditions de pose 21
2.4.5. Organisation du chantier 21
2.4.6. Confection des mélanges 21
2.4.7. Application 22
2.4.8. Contrôle d'exécution 22
2.4.9. Traitement des joints 22
2.4.10. Traitement des rives 25
2.4.11. Traitement des arrêts et des seuils 29
2.4.12. Traitement des traversées de canalisations 29
2.4.13. Traitement des évacuations 30
2.4.14. Liaison avec d'autres revêtements 31
2.4.15. Scellements 33
2.4.16. Escaliers 33
2.4.17. Cas particulier des planchers chauffants 34
2.5. Réception – Mise en service 35
2.5.1. Mise en service 35

2.6. Maintien en service du produit ou procédé 35
2.6.1. Entretien 35
2.6.2. Maintenance – Réparation - Réfection 36
2.7. Traitement en fin de vie 36
2.8. Exigences relatives aux entreprises et assistance technique 36
2.8.1. Exigences relatives aux entreprises applicatrices 36
2.8.2. Formation 36
2.8.3. Assistance technique 36
2.9. Principes de fabrication et de contrôle de cette fabrication 37
2.9.1. Fabrication 37
2.9.2. Contrôles 37
2.10. Mention des justificatifs 37
2.10.1. Résultats Expérimentaux 37
2.10.2. Données Environnementales 38
2.10.3. Références chantiers 38
2.11. Annexe du Dossier Technique – Schémas de mise en œuvre 39

1. Avis du Groupe Spécialisé

Le procédé décrit au chapitre 2 « 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

Revêtements de sol destinés à l'emploi, dans les conditions de mise en œuvre précisées ci-après, dans les locaux et sur les supports définis ci-après.

1.1.2.1. Locaux

Locaux intérieurs d'activité et de circulation soumis de façon courante à des charges importantes, fixes ou mobiles, ainsi qu'à des chocs, relevant des tableaux 1 à 10 du classement UPEC des locaux en vigueur, à l'exception des locaux relevant du tableau 11 de ce même document : cuisines collectives, cuisines centrales, cuisines commerciales et locaux de restauration. Les types de locaux visés sont typiquement, les suivants :

- Hall de réception, salle d'attente, espace de vente, salle commune ;
- Zone de stockage, réserve, salle d'archives ;
- Petits commerces, grande surface, centre commercial, jardinerie, hall d'exposition ;
- Salle de spectacle, gradins, vestiaire, sanitaires ;
- Laboratoire, hôpital, cabinet médical, pharmacie centrale, magasin central (hors pharmacie), blanchisserie, lingerie ;
- Coursives et terrasses intérieures closes et couvertes, escalier, local technique, local poubelle ;

et dont le classement est au plus :

1.1.2.1.1. Systèmes STRIASOL 4 mm S303 et S304 :

- U4 P4s E2/3 C2 sur supports neufs à base de liant hydraulique tels que définis à l'article 1.1.2.2.1 ci-après, à l'exception des chapes et dalles flottantes, y compris exclusivement dans le cas du système S304 sur supports humides ou exposés aux reprises d'humidité tels que décrits à l'article 1.1.2.2.1.5 ci-après ;
- U4 P3 E2 C2 sur chapes et dalles flottantes neuves telles que définies à l'article 1.1.2.2.1.1 ci-après ;
- U4 P4s E2/3 C2 :
  - sur anciens supports existants à base de liant hydraulique tels que définis à l'article 1.1.2.2.2.1 ci-après, à l'exception des anciennes chapes et dalles flottantes, y compris exclusivement dans le cas du système S304 sur anciens supports humides ou exposés aux reprises et/ou d'humidité tels que décrits à l'article 1.1.2.2.2.4 ci-après ;
  - sur anciens carrelages existants tels que définis à l'article 1.1.2.2.2.2 ci-après, à l'exception des anciens carrelages sur dallage ou sur support humides ou exposé aux reprises et/ou remontées d'humidité ;
  - sur anciens revêtements de sol coulés existants en résine tels que définis à l'article 1.1.2.2.2.3 ci-après ;
- U4 P3 E2 C2 sur anciennes chapes et dalles flottantes telles que définies à l'article 1.1.2.2.2.1 ci-après.

1.1.2.1.2. Systèmes STRIASOL 4 mm S323 et S324 :

- U4 P4 E2/3 C2 sur supports neufs à base de liant hydraulique tels que définis à l'article 1.1.2.2.1 ci-après à l'exception des chapes et dalles flottantes, y compris exclusivement dans le cas du système S324 sur supports humides ou exposés aux reprises d'humidité tels que décrits à l'article 1.1.2.2.1.5 ci-après ;
- U4 P3 E2 C2 sur chapes et dalles flottantes neuves telles que définies à l'article 1.1.2.2.1.1 ci-après ;
- U4 P4 E2/3 C2 :
  - sur anciens supports existants à base de liant hydraulique tels que définis à l'article 1.1.2.2.2.1 ci-après, à l'exception des anciennes chapes et dalles flottantes, y compris exclusivement dans le cas du système S304 sur anciens supports humides ou exposés aux reprises et/ou d'humidité tels que décrits à l'article 1.1.2.2.2.4 ci-après ;
  - sur anciens carrelages existants tels que définis à l'article 1.1.2.2.2.2 ci-après, à l'exception des anciens carrelages sur dallage ou sur support humides ou exposé aux reprises et/ou remontées d'humidité ;
  - sur anciens revêtements de sol coulés existants en résine tels que définis à l'article 1.1.2.2.2.3 ci-après;
- U4 P3 E2 C2 sur anciennes chapes et dalles flottantes telles que définies à l'article 1.1.2.2.2.1 ci-après.

Conditions d'emploi :

Les systèmes STRIASOL 4 mm visent des locaux dont la température constante en exploitation est supérieure à 5°C et inférieure à 50 °C

En rénovation, sont visés uniquement les locaux initialement conçus pour encaisser les charges d'exploitation inhérentes à l'activité prévue (cf. classement UPEC des locaux) et sans changement de destination.

L'emploi dans les locaux classés E3 est admis sous réserve :

- que ces locaux ne fassent pas l'objet d'une exigence d'étanchéité (voir DPM), les systèmes STRIASOL 4 mm n'ayant pas vocation à assurer cette fonction. En particulier, ne sont pas visés les locaux avec siphons ou caniveaux sur plancher intermédiaire lorsque le local sous-jacent est un local à risque identifié, déclaré comme tel par le Maître d'ouvrage ; dans ce cas, ce dernier devra imposer la réalisation d'une étanchéité intermédiaire ce qui sera clairement spécifié dans les Documents Particuliers du Marché (DPM) ;
- que le traitement des rives et des points singuliers soit assuré comme indiqué aux § 2.4.9 à 2.4.15 du Dossier Technique.

1.1.2.2. Supports

1.1.2.2.1. Supports neufs à base de liant hydraulique y compris supports humides ou exposés aux reprises et/ou remontées d'humidité

1.1.2.2.1.1. Chapes ou dalles rapportées

Les supports visés sont :

- Dalles ou chapes adhérentes, exécutées conformément à la norme NF DTU 26.2 ;
- Dalles ou chapes flottantes exécutées conformément à la norme NF DTU 26.2.

1.1.2.2.1.2. Planchers et dallages en béton

Les supports visés sont :

- Dallages en béton exécutés conformément à la norme NF DTU 13.3.
- Planchers dalles exécutés conformément à la norme NF DTU 21 avec continuité sur appui :
  - dalles pleines en béton armé coulées in situ ;
  - dalles pleines coulée sur prédalles en béton armé ou en béton précontraint avec continuité sur appui exécutés conformément aux normes NF DTU 23.4 et NF P19-206 ;
- Planchers en béton coulés sur bacs acier collaborants avec continuité aux appuis et exécutés conformément aux Recommandations Professionnelles « PACTE» « Pour la conception et la réalisation de planchers collaborants acier béton ».
- Planchers nervurés à poutrelles en béton armé ou en béton précontraint et entrevous avec dalle de répartition complète coulée en œuvre avec continuité sur appui exécutés conformément à la norme NF DTU 23.5 et la norme NF P19-205.
- Planchers constitués de dalles alvéolées en béton armé ou en béton précontraint avec dalle collaborante rapportée en béton armé avec continuité sur appui exécutés conformément au NF DTU 23.2.

1.1.2.2.1.3. Supports humides ou exposés aux reprises et/ou aux remontées d'humidité

Parmi les supports énoncés précédemment, les supports humides ou exposés aux reprises et/ou aux remontées d'humidité sont les suivants :

- Les supports dont le taux d'humidité au moment de l'application, contrôlé à la bombe au carbure selon la méthode de l'annexe B de la norme NF DTU 54.1 P1, est supérieur à 4,5% ;
- Les dallages en béton exécutés conformément à la norme NF DTU 13.3 ;
- Les supports en béton coulée sur un ouvrage d'étanchéité réalisé conformément à l'Avis Technique, à la norme NF DTU, au CPT ou aux Règles professionnelles selon le cas ;
- Les planchers constitués d'une dalle en béton coulée sur bacs acier collaborants ;
- Les planchers constitués d'une dalle alvéolée en béton armé ou en béton précontraint avec dalle collaborante rapportée en béton armée ;
- Les planchers sur vide sanitaire ventilé ou non ;
- Les planchers au-dessus d'un local à très forte hygrométrie au sens du NF DTU 20.1 P3 ;
- Les chapes ou dalles adhérentes sur dallage en béton ou un des planchers décrits précédemment ;
- L'un de ces supports revêtus de carrelage céramique.

1.1.2.2.1.4. Planchers chauffants

Les supports visés sont :

- Planchers chauffants exécutés conformément à la norme NF P 52-302 (réf. DTU 65.7) et à la partie 1-1-1 de la norme NF DTU 65.14, à l'exception des planchers chauffants rafraichissants (« planchers reversibles) et conçus en « chauffage de base » où le plancher fonctionne en régime peu variable, la température de surface du revêtement doit être au plus égale à +28 °C (arrêté du 23 juin 1978).

La pose sur planchers chauffants réversibles et sur plancher rayonnant électrique (PRE) n'est pas visée.

1.1.2.2.2. Supports anciens et sols existants

1.1.2.2.2.1. Anciens supports à base de liant hydraulique

Les supports visés sont :

- Anciens supports en béton ou en mortier de ciment non revêtus ou remis à nu après dépose de l'ancien revêtement de sol et élimination des matériaux sous-jacents non cohésifs, tels que définis dans la norme NF DTU 54.1 P1-1.

1.1.2.2.2.2. Anciens carrelages

Les supports visés sont :

- Carrelages existants en grès cérame émaillé ou non émaillé posés sur support en bon état en béton ou en mortier de ciment (hors dallages et autres supports exposés aux reprises d'humidité), adhérents au mortier de scellement (carrelage scellé) ou au support (carrelage collé) et tels que décrits dans la norme NF DTU 54.1 P1-1.

1.1.2.2.2.3. Anciens revêtements de sol coulés en résine

Les supports visés sont :

- Revêtements de sol coulés à base de résine époxy présentant une bonne adhérence au support, conformes à la norme NF DTU 54.1 P1-1 et présentant une dureté Shore D > 65.

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 système STRIASOL 4 mm composé d'une couche de PAREVAPOX à raison de (450 ± 50) g/m² saupoudrée à refus de QUARTZ 0,4-0,9 mm, d'une couche de mélange 50/50 de PAREVAPOX et QUARTZ 57 à raison de (2 ± 0,2) kg/m² saupoudrée à refus de QUARTZ 0,4-0,9 mm, et d'une couche de STRIASOL 250 SP à raison de (700 ± 100) g/m² fait l'objet du rapport de classement européen de réaction au feu selon la norme NF EN 13501-1 du FCBA n° -21/RC-35 du 12 avril 2021 avec classement B_{fl}-s1, valable sur substrat ayant une épaisseur minimale de 6 mm et une masse volumique minimale de 1350 kg/m³ classé $A2_{fl}$-s1 ou mieux.

Le système STRIASOL 4 mm composé d'une couche de RESINE MULTICOUCHE V01 à raison de (450 ± 50) g/m² saupoudrée à refus de QUARTZ 0,4-0,9 mm, d'une couche de mélange 50/50 de RESINE MULTICOUCHE V01 et QUARTZ 57 à raison de (2 ± 0,2) kg/m² saupoudrée à refus de QUARTZ 0,4-0,9 mm, et d'une couche de STRIASOL 250 SP à raison de (700 ± 100) g/m² fait l'objet du rapport de classement européen de réaction au feu selon la norme NF EN 13501-1 du FCBA n° -21/RC-37 du 12 avril 2021 avec classement B_{fl}-s1, valable sur substrat ayant une épaisseur minimale de 6 mm et une masse volumique minimale de 1350 kg/m³ classé $A2_{fl}$-s1 ou mieux.

Le système STRIASOL 4 mm composé d'une couche de PAREVAPOX à raison de (450 ± 50) g/m² saupoudrée à refus de QUARTZ 0,4-0,9 mm, d'une couche de mélange 50/50 de PAREVAPOX et QUARTZ 57 à raison de (2 ± 0,2) kg/m² saupoudrée à refus de QUARTZ 0,4-0,9 mm, et d'une couche de FAIRWAY à raison de (450 ± 50) g/m² fait l'objet du rapport de classement européen de réaction au feu selon la norme NF EN 13501-1 du FCBA n° -21/RC-89 du 07 décembre 2021 avec classement C_{fl}-s1, valable sur substrat ayant une épaisseur minimale de 8 mm et une masse volumique minimale de 1350 kg/m³ classé $A2_{fl}$-s1 ou mieux.

1.2.1.2. 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.

1.2.1.3. 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.

1.2.2. Glissance

Le système STRIASOL 4 mm constitué :

- d'une couche de primaire en résine multicouche v01 d'épaisseur 400 µm, rendement 0,45 kg/m², mise en oeuvre par raclette / rouleau, saupoudrée à refus de quartz 57 ou quartz 0,3-0,6 mm ou quartz 0,4-0,9 mm, rendement 0,5 à 2,5 kg/m², mise en oeuvre manuellement,
- d'une couche de masse en résine multicouche v01 chargée de charge autolissant ou quartz 57 (ratio 50/50 en poids) d'épaisseur 1,3 mm, rendement 2 kg/m², mise en oeuvre par spatule dentelée / rouleau débulleur ; saupoudrée à refus de QUARTZ 0,4 à 0,9 mm rendement 4 à 5 kg/m², mise en œuvre manuellement,
- et d'une couche de regarnissage une couche en STRIASOL 250 SP, d'épaisseur 240 à 370 µm, rendement 0,4 à 0,7 kg/m², mise en oeuvre par raclette / rouleau.

a fait l'objet d'un essai de type selon la norme NF EN 16165 – Annexe B, pieds chaussés de chaussures de sécurité réf. LEIPZIG V73-SP, conformes aux spécifications de la norme d'essai, la surface d'essai étant recouverte d'huile de moteur de viscosité SAE 10W30, à raison de 200 ml/m², qui a conduit au classement PC27 selon la norme NF P 05-011.

Ce même système a fait l'objet d'un essai de type selon la norme DIN EN 16165 : 2021 – Annexe B, pieds chaussés de chaussures de sécurité réf. LEIPZIG V73-SP, conformes aux spécifications de la norme d'essai, la surface d'essai étant recouverte d'huile de moteur de viscosité SAE 10W30, à raison de 200 ml/m², qui a conduit au classement R12 selon l'annexe nationale NB.2 de la norme DIN EN 16165. (Rapport du CSTB n° DSR-G-23-15925-8 du 12/04/2023).

Le système STRIASOL 4 mm constitué :

- d'une couche de primaire en résine multicouche v01 d'épaisseur 400 µm, rendement 0,45 kg/m², mise en oeuvre par raclette / rouleau, saupoudrée à refus de quartz 57 ou quartz 0,3-0,6 mm ou quartz 0,4-0,9 mm, rendement 0,5 à 2,5 kg/m², mise en oeuvre manuellement,
- d'une couche de masse en résine multicouche v01 chargée de charge autolissant ou quartz 57 (ratio 50/50 en poids) d'épaisseur 1,3 mm, rendement 2 kg/m², mise en oeuvre par spatule dentelée / rouleau débulleur et saupoudrée à refus de QUARTZ 0,4 à 0,9 mm rendement 4 à 5 kg/m², mise en oeuvre manuellement,
- et d'une couche de regarnissage FAIRWAY, d'épaisseur 0,6 à 1,2 mm, rendement 0,4 à 0,7 kg/m², mise en oeuvre par raclette ou platoir inox / rouleau.

a fait l'objet d'un essai de type selon la norme NF EN 16165 – Annexe B, pieds chaussés de chaussures de sécurité réf. LEIPZIG V73-SP, conformes aux spécifications de la norme d'essai, la surface d'essai étant recouverte d'huile de moteur de viscosité SAE 10W30, à raison de 200 ml/m², qui a conduit au classement PC10 selon la norme NF P 05-011.

Ce même système a fait l'objet d'un essai de type selon la norme DIN EN 16165 : 2021 – Annexe B, pieds chaussés de chaussures de sécurité réf. LEIPZIG V73-SP, conformes aux spécifications de la norme d'essai, la surface d'essai étant recouverte d'huile de moteur de viscosité SAE 10W30, à raison de 200 ml/m², qui a conduit au classement R10 selon l'annexe nationale NB.2 de la norme DIN EN 16165.

(Rapport du CSTB n° DSR-G-23-15925-10 du 14/04/2023).

Le Groupe Spécialisé n°12 ne se prononce pas sur la durabilité de la performance de résistance à la glissance.

1.2.3. Durabilité

Les classements présentés dans le domaine d'emploi ci-avant signifient, dans des conditions normales d'usage et d'entretien, une présomption de durabilité d'au moins dix ans. Cf. « Notice sur le classement UPEC des locaux », e-Cahier du CSTB en vigueur.

Les méthodes prescrites pour l'entretien et le nettoyage sont de nature à conserver au sol un aspect satisfaisant.

SP, FAIRWAY et STRIAFIX. Il est rappelé que ces DE n'entrent pas dans le champ d'examen d'aptitude à l'emploi du procédé.

1.3. Remarques complémentaires du Groupe Spécialisé

Le Groupe n'a pas formulé de remarque complémentaire.

2. Dossier Technique

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

2.1. Coordonnées

Le procédé est commercialisé par le titulaire.

Titulaire : Société PEINTURES MAESTRIA

1 Rue Denis Papin

FR–09100 Pamiers

Tél. : 05 61 67 97 40

Internet : www.maestria.fr

2.1.1. Mise sur le marché

En application du règlement (UE) n° 305/2011, les produits RESINE MULTICOUCHE V01, PAREVAPOX, STRIASOL 250 SP et FAIRWAY font respectivement l'objet d'une déclaration des performances (DdP) établie par le fabricant sur la base de la norme NF EN 13813.

Les produits conformes à cette DdP sont identifiés par le marquage CE.

2.1.2. Identification

Les résines sont conditionnées en kits pré-dosés prêts à l'emploi. Chaque emballage comporte une étiquette indiquant les informations suivantes :

- nom du produit ;
- numéro de lot ;
- teinte ;
- indications réglementaires ;
- poids net ;
- pictogrammes de danger ;
- rapport de mélange ;
- marquage CE.

2.2. Description

2.2.1. Principe

2.2.1.1. Type et structure

Les systèmes STRIASOL 4 mm sont des revêtements de sol multicouches à base de résines époxydiques et de quartz saupoudré, continus et sans joints, préparés et appliqués directement sur chantier. Les produits sont livrés en kits pré-dosés et prêts à l'emploi.

Les teintes des systèmes S303 et S304 proviennent de la pigmentation de la couche de finition STRIASOL 250 SP (nuancier RAL). Les teintes des systèmes S323 et S324 proviennent du QUARTZ COLORÉ saupoudré sur couche de masse teintée.

2.2.1.2. Systèmes

Les systèmes sont tels que décrits ci-après (Tableau 1). Selon l'état du support et ses caractéristiques (cf. article 2.4.2), une ou plusieurs couches superposées de préparation (tiré à zéro, couche de nivellement, mortier de résine) peuvent s'ajouter au système (cf. article 2.2.1.3).

Systèmes	Système S303	Système S304	Système S323	Système S324
Support sec	Oui	Oui	Oui	Oui
Support humide ou exposé à des remontées d'humidité	Non	Oui	Non	Oui
Impression sur ancien carrelage (optionnelle)	STRIAFIX 250 g/m²	Non	STRIAFIX 250 g/m²	Non
Primaire	RESINE MULTICOUCHE$_{V01}$ 450 g/m²	PAREVAPOX 450 g/m²	RESINE MULTICOUCHE$_{V01}$ 450 g/m²	PAREVAPOX 450 g/m²
Saupoudrage	QUARTZ 0,4-0,9mm (à refus)	QUARTZ 0,4-0,9mm (à refus)	QUARTZ 0,4-0,9mm (à refus)	QUARTZ 0,4-0,9mm (à refus)
Couche de préparation (optionnelle)	cf. article 2.2.1.3	cf. article 2.2.1.3	cf. article 2.2.1.3	cf. article 2.2.1.3
Couche de masse	RESINE MULTICOUCHE$_{V01}$ chargée avec QUARTZ 57 dans le rapport 50/50 en poids 2 kg/m²	PAREVAPOX chargée avec QUARTZ 57 dans le rapport 50/50 en poids 2 kg/m²	RESINE MULTICOUCHE$_{V01}$ chargée avec QUARTZ 57 dans le rapport 50/50 en poids 2 kg/m²	PAREVAPOX chargée avec QUARTZ 57 dans le rapport 50/50 en poids 2 kg/m²
Saupoudrage	QUARTZ 0,4-0,9mm (à refus)	QUARTZ 0,4-0,9mm (à refus)	QUARTZ COLORÉ 0,4-0,9mm (à refus)	QUARTZ COLORÉ 0,4-0,9mm (à refus)
Couche de regarnissage	STRIASOL 250 SP 700 g/m²	STRIASOL 250 SP 700 g/m²	FAIRWAY 450 g/m²	FAIRWAY 450 g/m²

Tableau 1 : – Systèmes STRIASOL 4 mm

2.2.1.3. Couches de préparation du support

Le choix du type de couche de préparation du support (tiré-à-zéro, nivellement ou mortier de résine) se fera en fonction de l'épaisseur à rattraper.

2.2.1.3.1. Tiré à zéro – Épaisseur à rattraper comprise entre 0,5 et 1,5 mm

Après la préparation de surface, il peut être nécessaire d'atténuer la rugosité, de lisser les défauts de surface ou de masquer les joints de carrelage à l'aide d'un tiré à zéro (Tableau 2). Il est réalisé à l'aide d'un mélange de résine époxydique - RESINE MULTICOUCHE V01 sur supports secs ou PAREVAPOX sur supports humides ou exposés à des remontées d'humidité - et de QUARTZ 57 (rapport de mélange indiqué dans le tableau ci-après), appliqué au platoir sur la couche de primaire du système.

Systèmes	Systèmes S303 et S323	Systèmes S304 et S324
Support sec	Oui	Oui
Support humide ou exposé à des remontées d'humidité	Non	Oui
Tiré-à-zéro	RÉSINE MULTICOUCHE$_{V01}$ chargée avec QUARTZ 57 dans le rapport 1/1 en poids Consommation variable selon état du support	PAREVAPOX chargée avec QUARTZ 57 dans le rapport 1/1 en poids Consommation variable selon état du support

Tableau 2 : Tiré à zéro

2.2.1.3.2. Couche de nivellement – Épaisseur à rattraper comprise entre 1 et 3 mm

Après la préparation de surface, il peut être nécessaire de rétablir la planéité du support à l'aide d'une couche de nivellement (Tableau 3). Elle est réalisée à l'aide d'un mélange de résine époxydique (RESINE MULTICOUCHE V01 sur support sec ou PAREVAPOX sur supports humides ou exposés à des reprises et/ou remontées d'humidité) et de QUARTZ 57 (rapport de mélange indiqué dans le tableau ci-après), appliquée à la spatule dentelée à raison de 2 kg/m² sur la couche de primaire du système.

Systèmes	Systèmes S303 et S323	Systèmes S304 et S324
Support sec	Oui	Oui
Support humide ou exposé à des remontées d'humidité	Non	Oui
Primaire	RÉSINE MULTICOUCHE$_{V01}$ 450 g/m²	PAREVAPOX 450 g/m²
Couche de nivellement	RÉSINE MULTICOUCHE$_{V01}$ chargée avec QUARTZ 57 dans le rapport 1/1 en poids 2 kg/m²	PAREVAPOX chargée avec QUARTZ 57 dans le rapport 1/1 en poids 2 kg/m²

Tableau 3 : Couche de nivellement

2.2.1.3.3. Mortier de résine – Épaisseur à rattraper comprise entre 5 et 10 mm

Après la préparation de surface, il peut être nécessaire de réaliser des réparations localisées (trous, nids de poules) ou des formes de pente à l'aide d'un mortier de résine (Tableau 4). Il est réalisé à l'aide d'un mélange de résine époxydique (RESINE MULTICOUCHE V01 sur support sec ou PAREVAPOX sur supports humides ou exposés à des reprises et/ou remontées d'humidité) et de QUARTZ 57 (rapport de mélange indiqué dans le tableau ci-après), appliqué au platoir sur la zone à réparer. Dans tous les cas, le mortier de résine devra être appliqué frais sur frais sur une couche de primaire associée (hors système), appliquée localement sur cette zone dans le quart d'heure précédant l'application du mortier.

Systèmes	Systèmes S303 et S323	Systèmes S304 et S324
Support sec	Oui	Oui
Support humide ou exposé à des remontées d'humidité	Non	Oui
Primaire	RÉSINE MULTICOUCHE$_{V01}$ 450 g/m²	PAREVAPOX 450 g/m²
Mortier	RÉSINE MULTICOUCHE$_{V01}$ chargée avec QUARTZ 57 ou charge Mortier E dans le rapport 1/8 en poids Consommation d'environ 12 kg/m²/5 mm variable selon état du support	PAREVAPOX chargée avec QUARTZ 57 ou charge Mortier E dans le rapport 1/8 en poids Consommation d'environ 12 kg/m²/5 mm variable selon état du support

Tableau 4 : Mortier de résine

2.2.2. Caractéristiques spécifiées par le fabricant

2.2.2.1. Résines

2.2.2.1.1. RÉSINE MULTICOUCHE V01

Nature chimique : résine époxydique bi-composant.

Rôle : primaire, liant pour tiré à zéro, couche de nivellement, couche de masse, mortier de résine, plinthe à gorge.

Conditionnement : kits de 10 litres , 25 kg.

Caractéristiques des composants et du mélange : voir Tableau 6 en fin de Dossier Technique.

2.2.2.1.2. PAREVAPOX

Nature chimique : résine époxydique bi-composant.

Rôle : primaire, liant pour tiré à zéro, couche de nivellement, couche de masse, mortier de résine, plinthe à gorge.

Conditionnement : kits de 12,5 kg et 25 kg.

Caractéristiques des composants et du mélange : voir Tableau 7 en fin de Dossier Technique.

2.2.2.1.3. STRIASOL 250 SP

Nature chimique : résine époxydique bi-composant.
Rôle : Couche de regarnissage des systèmes S303 et S304.
Conditionnement : kits de 7 kg, 25 kg.
Caractéristiques des composants et du mélange : voir Tableau 8 en fin de Dossier Technique.

2.2.2.1.4. FAIRWAY

Nature chimique : résine époxydique bi-composant.
Rôle : Finition des systèmes S323 et S324.
Conditionnement : kits de ~~10 litres (soit à titre informatif environ 11 kg)~~ 10 kg.
Caractéristiques des composants et du mélange : voir Tableau 9 en fin de Dossier Technique.

2.2.2.1.5. STRIAFIX

Nature chimique : résine époxydique bi-composant.
Rôle : Impression pour carrelage.
Conditionnement : kits de 10 kg.
Caractéristiques des composants et du mélange : voir Tableau 10 en fin de Dossier Technique.

2.2.2.2. Granulats

2.2.2.2.1. QUARTZ 57

Nature chimique : quartz siliceux.
Rôle : charge pour tiré à zéro, couche de nivellement, mortier de résine, couche de masse, plinthe à gorge.
Granulométrie : 0,1- 0,35 mm
Conditionnement : sac de 25 kg.

2.2.2.2.2. QUARTZ 0,4 – 0,9 mm

Nature chimique : quartz siliceux.
Rôle : charge pour saupoudrage.
Conditionnement : sac de 25 kg.

2.2.2.2.3. QUARTZ COLORÉ 0,4 – 0,9 mm

Nature chimique : quartz siliceux coloré.
Rôle : charge pour saupoudrage.
Conditionnement : sac de 25 kg.

2.2.2.2.4. Charge Mortier E

Nature chimique : quartz siliceux,
Granulométrie : 0,1-1,0 mm
Rôle charge pour mortier,
Conditionnement : sac de 25 kg

2.2.2.3. Mastics

2.2.2.3.1. STRIAFORM

Nature chimique : mastic époxydique bi-composant.
Rôle : mastic de rebouchage et de réparation des fissures.
Conditionnement : kits de 5 kg et ~~10 kg~~ 15kg.
Caractéristiques des composants et du mélange : voir Tableau 11 en fin de Dossier Technique.

2.2.2.3.2. PCI ELRITAN 140

Nature chimique : mastic polyuréthane monocomposant.
Rôle : scellement chimique et colle pour profilés, nez de marches, plinthes préfabriquées.
Conditionnement : cartouches de 400 mL.

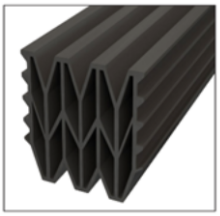
2.2.2.3.3. VED-EPOXY

Nature chimique : résine de scellement chimique époxydique.

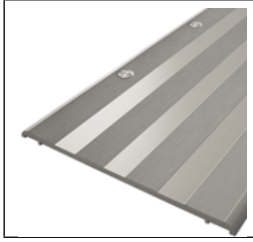
Rôle : mastic de joint d'étanchéité.
Conditionnement : cartouches de 2 composants de 400 mL.

2.2.2.4. Profilés pour joints

2.2.2.4.1. Profilé d'obturation

	Type : CP de la Sté. VEDA France. Matériau : nitrile Rôle : profilé d'obturation souple pour joint de dilatation. Mode de pose : à encastrer et à coller. Caractéristiques : thermosoudable (raccords).

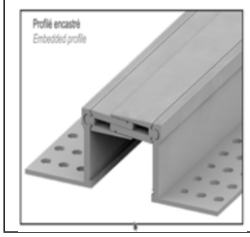
2.2.2.4.2. Couvre-joint

	Type : CJE-PF de la Sté. VEDA France. Matériau : aluminium Rôle : couvre-joint pour joint de dilatation. Mode de pose : rapporté fixé mécaniquement sur revêtement fini. Caractéristiques : profilé pré-percé et fraisé en complément du profilé d'obturation (optionnel), limité aux locaux classés au plus P3.

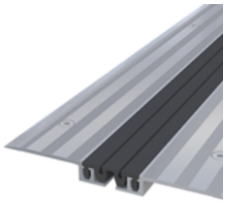
2.2.2.4.3. Joint de dilatation encastré

	Type : JDH 5.02 / JDH 5.04 de la Sté. VEDA France. Matériau : aluminium (cornières) et nitrile (insert souple thermosoudable pour raccord). Rôle : profilé pour joint de dilatation. Mode de pose : encastré. Caractéristiques : JDH 5.02 / JDH 5.04 : trafic piéton, adapté aux locaux P4 et P4s.

2.2.2.4.4. Joint de dilatation tout métal

	Type : JDH 6.12 de la Sté. VEDA France. Matériau : aluminium (cornières). Rôle : profilé pour joint de dilatation. Mode de pose : encastré. Caractéristiques : charges lourdes, adapté aux locaux P4 et P4s.

2.2.2.4.5. Joint de dilatation rapporté

	Type : JDH 5.26 de la Sté. VEDA France. Matériau : aluminium (cornières) et nitrile (insert souple thermosoudable pour raccord). Rôle : profilé pour joint de dilatation. Mode de pose : rapporté, fixé mécaniquement sur revêtement fini. Caractéristiques : option R+3 adaptée pour finition sol résine, limité aux locaux classés au plus P3.

2.2.2.5. Systèmes d'évacuation

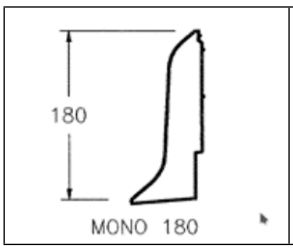
2.2.2.5.1. Siphon

	Type : EPUR de la Sté. ACO. Matériau : acier inoxydable Rôle : système d'évacuation. Mode de pose : encastré. Caractéristiques : boîtier siphon télescopique, platine d'étanchéité, cadre avec joint élastomère.

2.2.2.5.2. Caniveau

	Type : EPUR de la Sté. ACO. Matériau : acier inoxydable Rôle : système d'évacuation. Mode de pose : encastré. Caractéristiques : boîtier siphon télescopique, platine d'étanchéité, cadre avec joint élastomère.

2.2.2.6. Plinthe

	Type : MONO 180 de la Sté. ACO. Matériau : béton polyester Rôle : plinthe. Mode de pose : rapporté (collage sur les cloisons). Caractéristiques : renforcé avec mat de verre, destinées à recevoir des chocs.

2.2.2.7. Caractéristiques du revêtement fini

2.2.2.7.1. Caractéristiques géométriques et pondérales

Consommation	Système S303	Système S323	Système S304	Système S324
RESINE MULTICOUCHE v01 en Primaire				
Quantité liant à appliquer	0,45 kg/m²		/	/
Epaisseur théorique	0,40 mm		/	/
PAREVAPOX en Primaire				
Quantité liant à appliquer	/		0,45 kg/m²	
Epaisseur théorique	/		0,40 mm	
Saupoudrage Quartz 0,4-0,9 mm	À refus			
RESINE MULTICOUCHE v01 chargée avec Quartz 57 en couche de masse				
Quantité à appliquer	2 kg/m²	2 kg/m²	/	/
Épaisseur	1,3 mm	1,3 mm	/	/
PAREVAPOX chargée avec Quartz 57 en couche de masse				
Quantité à appliquer	/	/	2 kg/m²	2 kg/m²
Épaisseur	/	/	1,3 mm	1,3 mm
Saupoudrage Quartz 0,4-0,9 mm à refus	Incolore	Coloré	Incolore	Coloré
STRIASOL 250 SP en regarnissage				
Quantité à appliquer	0,7 kg/m²	/	0,7 kg/m²	/
Épaisseur	0,37 mm	/	0,37 mm	/
FAIRWAY en regarnissage				
Quantité à appliquer	/	0,45 kg/m²	/	0,45 kg/m²
Épaisseur	/	0,41 mm	/	0,41 mm
REVETEMENT FINI				
Epaisseur Totale nominale	4,0 mm	4,0 mm	4,0 mm	4,0 mm

2.2.2.7.2. Autres caractéristiques d'identification et d'aptitude[1]

Caractéristique	Méthode d'essai	Systèmes	
		S303 / S304	**S323 / S324**
Adhérence sur béton humide	NF EN 13578	Rupture cohésive dans le support	Rupture cohésive dans le support
Résistance à l'abrasion (H22, 1kg, 1000 tours)	NF EN ISO 5470-1	Perte de masse moyenne : 1139 mg	Perte de masse moyenne : 1139 mg
Résistance à l'usure de la couche de surface (CS17, 250 g)	Méthode CSTB	> 2500 cycles	> 2500 cycles
Résistance à l'impact	NF EN ISO 6272	Pas de dégradations (masse 1 kg, 200 cm)	Pas de dégradations (masse 1 kg, 100 cm)
Résistance chimique	NF EN ISO 26987	Pas de dégradations	Pas de dégradations
Résistance aux taches	NF EN ISO 26987	Pas de dégradations	Pas de dégradations
Résistance à l'usure par roulage	NF P 11-101	Perte de volume : < 1 cm^3 (masse de 30 kg)	Perte de volume : < 1 cm^3 (masse de 15 kg)

2.3. Dispositions de conception

2.3.1. Classement UPEC du local

La détermination du classement UPEC du local incombe au Maître d'ouvrage ou son représentant, le Maître d'œuvre (cf. « Notice sur le classement UPEC et classement UPEC des locaux » en vigueur).

Le Maître d'œuvre doit s'assurer de la conformité au domaine d'emploi accepté décrit à l'article 1.1 de l'Avis du Groupe Spécialisé.

2.3.2. Conformité à la règlementation incendie

Chaque fois que les systèmes STRIASOL 4 mm S323 ou S324 (avec couche de surface en résine FAIWAY) sont prévus être appliqués, le titulaire du Document Technique d'Application doit produire un justificatif émanant d'un laboratoire agréé permettant d'apprécier le classement de réaction au feu du système considéré.

Dans le cas spécifique de la mise en œuvre sur un ancien revêtement de sol coulé en résine conservé, le titulaire du Document Technique d'Application doit produire un justificatif émanant d'un laboratoire agréé permettant d'apprécier le classement de réaction au feu possible du système choisi sur ce type d'ancien revêtement.

Le Maître d'œuvre devra s'assurer de la conformité du classement de réaction au feu du système considéré à l'exigence réglementaire en vigueur qui s'applique au local.

2.3.3. Rédaction du dossier de consultation – Documents Particuliers du marché

Cf. norme NF DTU 54.1, Cahier des clauses spéciales. En outre, le dossier de consultation devra comprendre notamment les indications suivantes :

- Plans des pentes ;
- Plans d'implantation des dispositifs d'évacuation ;
- Types et descriptions des siphons et caniveaux requis ;
- Type de joint de dilatation du support et contraintes mécaniques au sein du local ;
- Plans des socles et massifs.

Il précisera également à la charge de qui est affecté le traitement des fissures du support.

2.3.4. Consistance des travaux et coordination avec les autres entreprises

Cf. norme NF DTU 54.1, Cahier des clauses spéciales.

Sauf dispositions particulières prévues dans les DPM, la réalisation des pentes n'est pas à la charge de l'entreprise de sol.

[1] Pour information

Les DPM devront indiquer :

- à la charge de quelle entreprise incombe la pose et le scellement des siphons et caniveaux ;
- que les siphons et caniveaux doivent être obligatoirement scellés avec le produit prescrit dans le dossier technique.

2.3.5. Résistance à la glissance

Les Documents Particuliers du Marché (DPM) devront préciser les zones où une résistance à la glissance est spécifiée. Dans ce cas, un suivi périodique de cette caractéristique devra être défini et mis en place afin de répondre à l'exigence d'entretien régulier et de réfection spécifiée au § 2.6 du Dossier Technique. Il appartient au Maître d'ouvrage de préciser et définir dans les DPM l'exigence de pente dans le local. De plus, il doit définir les dispositions constructives adaptées pour empêcher les passages d'eau dans les locaux adjacents. Dans le cas d'une pente nulle en partie courante, les DPM décriront également les dispositions prévues par le Maître d'ouvrage pour amener les eaux stagnantes vers les évacuations.

Le maintien de la performance de résistance à la glissance du revêtement de sol est fortement conditionné :

- A la présence d'une forme de pente correctement dimensionnée ;
- A l'absence de creux ;
- A la conception des locaux ;
- A la non-stagnation d'eau notamment au droit des évacuations ;
- A l'entretien du revêtement ;
- A la réfection périodique de la couche de surface.

Il appartient au Maître d'ouvrage et à l'exploitant de veiller au maintien de cette performance.

2.3.6. Type, nature et reconnaissance du support

Le Maître d'ouvrage, via le Maître d'œuvre, est tenu d'informer l'entreprise applicatrice du type et de la nature du support. Il devra notamment préciser s'il s'agit d'un support humide ou exposé aux reprises d'humidité.

Pour mémoire, il est rappelé que l'étude concernant la stabilité de l'ossature et des éléments porteurs du bâtiment ne relève pas de la compétence de l'entrepreneur de sol.

La reconnaissance des supports réalisée contradictoirement entre l'entrepreneur de sol, le maçon (dans le cas des travaux neufs) et le maître d'œuvre a pour objet de vérifier avant le début des travaux que les supports et les ouvrages annexes sont conformes aux règles de l'art et au présent Dossier Technique. En travaux de rénovation, la reconnaissance du support doit faire l'objet d'une étude préalable.

Cette reconnaissance est formalisée sur le rapport contradictoire de la reconnaissance des supports de la norme NF DTU 54.1 P1-1 pour les travaux neufs et pour les travaux de rénovation.

2.3.7. Exigences relatives aux supports

Les supports neufs font l'objet d'exigences particulières de planéité, de cohésion de surface, ainsi que d'exigences de pente minimale dans les locaux avec siphons ou caniveaux ; elles sont décrites au § 2.4.2 du Dossier Technique. Elles devront être communiquées au lot gros œuvre.

2.3.8. Mise en œuvre sur support humide ou exposé aux reprises d'humidité

Sur supports humides ou exposés à des reprises d'humidité tels que décrits au § 1.1.2.2, seule la mise en œuvre des systèmes STRIASOL 4 mm S304 et S324 avec primaire à base de résine époxydique PAREVAPOX est admise.

2.3.9. Fissures

Pour toute fissure d'ouverture supérieure à 0,8 mm ou avec désaffleure ou non stabilisée, le Maître d'œuvre devra faire réaliser une étude par un bureau d'études spécialisé pour déterminer la stabilité du support.

2.3.10. Mise en œuvre sur plancher chauffant

Dans le cas d'un plancher chauffant, les joints de fractionnement du support seront reconduits dans le revêtement, conformément aux dispositions du § 2.4.9.2.

2.4. Disposition de mise en œuvre

2.4.1. Généralités

Les dispositions préalables à l'offre et à la mise en œuvre telles que décrites à l'article 5 de la norme NF DTU 54.1 P1-1 s'appliquent.

2.4.1.1. Entreprise applicatrice

La mise en œuvre est exclusivement effectuée par une entreprise agréée par la Société PEINTURES MAESTRIA, conformément au cahier des charges défini au § 2.8.1.

2.4.1.2. Reconnaissance des supports

Préalablement à la mise en œuvre, le Maître d'œuvre réalise la reconnaissance des supports contradictoirement avec le Maître d'ouvrage (ou son représentant par délégation), dans le but de constater les défauts éventuels et de vérifier l'admissibilité des supports. Cette reconnaissance est formalisée dans un rapport contradictoire de la reconnaissance des supports, et ce conformément à la norme NF DTU 54.1 P1-1 (Annexe A normative).

2.4.1.3. Stockage

Les produits sont stockés 24 heures avant application à une température ambiante comprise entre +15 °C et +25 °C dans un local abrité, à l'abri de la lumière.

2.4.2. Exigences relatives aux supports et préparation des supports

2.4.2.1. Supports neufs à base de liants hydrauliques

2.4.2.1.1. Exigences relatives au support

Caractéristiques du support

Le support doit être conforme aux critères décrits dans le Tableau 5 ci-après, conformément à l'article 5.2 de la norme NF DTU 54.1 P1-1.

Caractéristiques	Locaux P3	Locaux P4 et P4s	Méthodes
Résistance en compression	≥ 20 MPa	≥ 25MPa	Scléromètre (NF EN 13892-2)
Cohésion du support	≥ 1 MPa	≥ 1,5 MPa	Adhérence par traction (NF DTU 54.1 P1-1 ; Annexe B ; § B.3)
Porosité(1)	> 60 s et < 240 s	> 60 s et < 240 s	Test à la goutte d'eau (NF DTU 54.1 P1-1 ; Annexe B ; § B.2)
Siccité (au moment de l'application)(2)	≤ 4,5 %	≤ 4,5 %	Bombe au Carbure à minimum 4 cm de profondeur dans le support (NF DTU 54.1 P1-1 ; Annexe B ; § B.1)
Fissures(3)	≤ 0,3 mm : Sans traitement > 0,3 mm et ≤ 0,8 mm : Relevé et traitement	≤ 0,3 mm : Sans traitement > 0,3 mm et ≤ 0,8 mm : Relevé et traitement	Réglette graduée (NF DTU 54.1 P1-1 ; Annexe B ; § B.4)

(1) : Si la porosité est supérieure à 240 secondes, la préparation de surface sera approfondie (grenaillage) afin de revenir à une porosité conforme aux critères décrits ci-dessus.

(2) : Au-delà d'une teneur de 4,5 %, se référer au § 2.2.1 du présent Dossier Technique. Dans tous les cas, le support doit avoir un aspect mat, sans eau stagnante ou ressuante.

(3) : Pour le traitement des fissures, se référer au § 2.4.2.1.2 du présent Dossier Technique. Dans le cas de fissures de largeur supérieure à 0,8 mm ou avec désaffleurements ou non stabilisées, le Maître d'œuvre devra faire réaliser une étude par un bureau d'études spécialisé afin de déterminer la stabilité du support.

Tableau 5 : Exigences relatives au support

Planéité

La planéité doit être conforme aux critères décrits dans le Tableau 6 ci-après, conformément à l'article 5.2 de la norme NF DTU 54.1 P1-1.

Support	Tolérance	Méthode	Référence
Eléments porteurs (dalles béton, dallages et planchers intermédiaires)	7 mm 2 mm	Règle de 2 m Réglet de 0,2 m	NF DTU 21
Ouvrages rapportés (chapes et dalles adhérentes, désolidarisées ou flottantes)	5 mm 2 mm	Règle de 2 m Réglet de 0,2 m	NF DTU 26.2

Pour la mise en œuvre du revêtement, la tolérance de planéité sera au maximum de 5 mm sous la règle de 2 mètres. Au-delà, le support sera mis en conformité en réalisant une couche de préparation (cf. § 2.2.1.3). Le choix du type de couche de préparation du support (tiré-à-zéro, nivellement ou mortier de résine) se fera en fonction de l'épaisseur à rattraper.

Etat de surface

Selon le support, l'état de surface doit être conforme aux dispositions décrites respectivement dans la norme NF DTU 26.2, dans la norme NF DTU 21 et dans la norme NF P 11-213 (réf. DTU 13.3). Le support doit être sain et résistant. Il ne doit être ni friable, ni poudreux et il doit être exempt de laitance de ciment et de particules non adhérentes (pulvérulence).

La surface doit être exempte de résidus qui modifient les propriétés de mouillage telles que huiles, graisses, acides gras, plâtres, enduits, et de taches diverses telles que taches de peinture, goudron, rouille, produits pétroliers, etc...

Rugosité

Le support doit être légèrement rugueux (ICRI Degree CSP 4 à CSP 6).

Age

Les éléments porteurs doivent être âgés d'au moins 28 jours, temps considéré comme une moyenne de fin de retrait du béton, et les ouvrages rapportés d'au moins 10 jours avant l'application du système de revêtement.

Pentes

Les pentes doivent respecter les Documents Particuliers du Marché (DPM) et un plan des pentes doit être établi par le Maître d'ouvrage.

Dans les locaux avec siphons et/ou caniveaux, les pentes minimales à respecter sont les suivantes :

- au minimum 1 % en partie courante dans le cas d'une pente généralisée ;
- au minimum 1 % en tout point sur une distance d'au moins 50 cm tout autour des bords extérieurs de chaque évacuation (cf. § 2.4.13), dans le cas d'absence de pente générale.

Les formes de pentes seront réalisées à l'aide des mortiers définis au § 2.2.1.3.3 (primaire associé inclus).

Note : L'absence de pente générale conduit à la stagnation d'eau (à gérer par le Maître d'ouvrage et/ou l'exploitant) et favorise le passage d'eau dans les locaux adjacents. Des dispositions constructives devront dès lors être prévues pour empêcher le passage d'eau dans les locaux adjacents ainsi que des dispositions pour amener les eaux stagnantes vers les évacuations.

2.4.2.1.2. Travaux préparatoires

Cas des supports humides ou des supports exposés à des reprises et/ou à des remontées d'humidité (§ 1.1.2.2.1.3)

Ces supports devront être revêtus des systèmes S304 et S324.

Préparation mécanique

Les dispositions du paragraphe 6.1 de la norme NF DTU 54.1 P1-1 seront appliquées. Les surfaces doivent être soigneusement préparées de façon à les débarrasser de toute souillure, laitance de ciment, balèvre, huile, graisse ou produit de cure.

Dans le cas des locaux classés P3, le grenaillage est obligatoire. Il convient d'adapter les conditions de grenaillage au support, tout particulièrement dans le cas d'une chape adhérente d'épaisseur inférieure à 5 cm.

Dans le cas des locaux classés P4 et P4s, les supports en béton seront systématiquement traités par grenaillage suivi d'un ponçage diamant, et les chapes par ponçage diamant.

Le rabotage n'est indiqué que si le grenaillage n'est pas possible (colmatage de la grenaille, profondeur à éliminer plus importante, etc). Le rabotage sera systématiquement complété par un ponçage diamant.

Dans tous les cas, une aspiration soignée sera réalisée après la préparation mécanique.

Après préparation, la cohésion du support est vérifiée au moyen d'un test d'adhérence par traction (cf. norme NF DTU 54.1 P1-1, Annexe B, article B.3). Le résultat du test devra être :

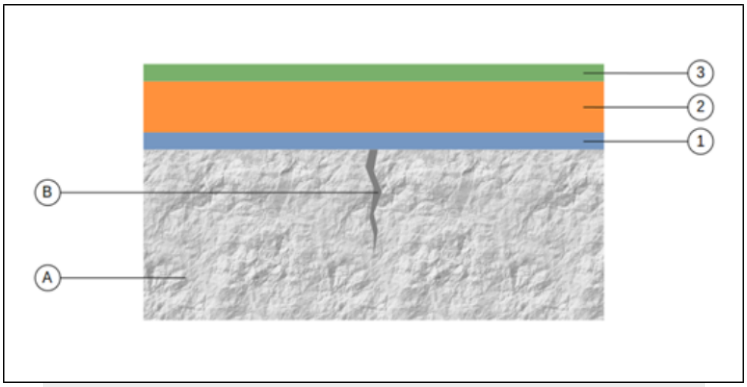
- ≥ 1,0 MPa pour les locaux classés P3 ;
- ≥ 1,5 MPa pour les locaux classés P4 et P4s.

Traitement des fissures

Les prescriptions du paragraphe 7.2.2 de la norme NF DTU 54.1 s'appliquent.

Fissures d'ouverture ≤ 0,3 mm

Les fissures de largeur ≤ 0,3 mm ne nécessitent pas de traitement particulier avant application du système (Cf. Figure 1).



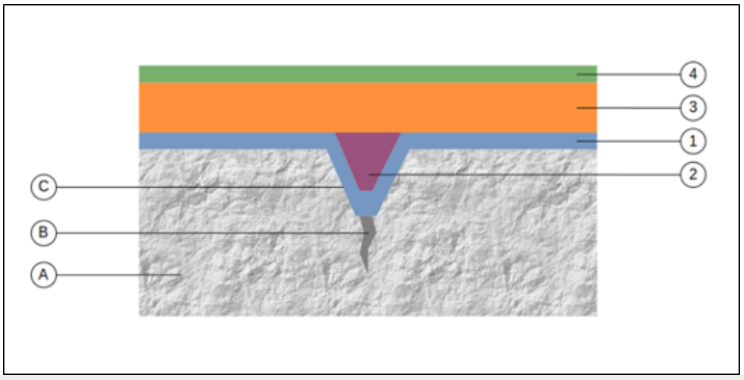
A – Support
B – Fissure
1 – Primaire + saupoudrage
2 – Couche de masse + saupoudrage
3 – Couche de regarnissage

Figure n° 1 - Traitement des fissures de largeur ≤ 0,3 mm

Fissures d'ouverture > 0,3 mm et ≤ 0,8 mm

Les fissures de largeur > 0,3 mm et ≤ 0,8 mm sont traitées comme suit (Cf. Figure 2) :

- Ouverture (sciage) des fissures en V sur une profondeur de 10 mm et une largeur de 10 mm ;
- Dépoussiérage soigné par aspiration ;
- Application du primaire saupoudré ;
- Rebouchage des ouvertures à l'aide du mastic époxydique STRIAFORM ;



A – Support	**1** – Primaire + saupoudrage
B – Fissure	**2** – Mastic époxydique STRIAFORM
C – Ouverture en V (10 mm de profondeur et de largeur)	**3** – Couche de masse + saupoudrage
	4 – Couche de regarnissage

Figure n° 2 - Traitement des fissures de largeur > 0,3 mm et < 0,8 mm

Fissures de largeur supérieure à 0,8 mm et/ou avec désaffleure :

Les fissures dont l'ouverture est supérieure à 0,8 mm et/ou avec désaffleure doivent faire l'objet d'une étude réalisée par un bureau d'études spécialisé en structure pour vérifier la stabilité et définir le mode de reconstruction du support. Leur traitement ne relève pas de l'entreprise applicatrice de revêtement de sol coulé.

2.4.2.2. Sols existants

2.4.2.2.1. Anciens supports à base de liant hydraulique non revêtus ou remis à nu

2.4.2.2.1.1. Exigences relatives au support

Le support devra répondre aux mêmes exigences que celles énoncées dans le § 2.4.2.1.1

2.4.2.2.1.2. Travaux préparatoires

Dans chaque cas, les travaux préparatoires sont ceux décrits dans l'annexe D § D.1 de la norme NF DTU 54.1 P1-1 mais lorsque de tels travaux de préparation s'avèrent nécessaires (surfaçage), ils sont réalisés dans les conditions et avec les produits prescrits au § 2.4.2.1.2 du présent Dossier Technique. Il faut prévoir, préalablement aux opérations de surfaçage, les travaux suivants : rabotage conventionnel, rabotage avec des couteaux suivi d'un ponçage diamant, ponçage avec un disque de pierre, ponçage avec un disque diamant, grenaillage. Les souillures éventuelles doivent être complètement éliminées.

2.4.2.2.2. Anciens carrelages

2.4.2.2.2.1. Exigences relatives au support

Un carrelage existant constitue un support admissible si les résultats de l'étude préalable sont conformes selon l'annexe D.2 de la norme NF DTU 54.1 P1-1, complétée comme suit :

- L'examen sonore sera réalisé sur toute la surface à traiter, même si aucun défaut visuel n'a été constaté ;
- Un examen sonore sera réalisé au niveau des défauts constatés visuellement, des zones fréquemment sollicitées ou exposées à l'eau ;
- L'ancien carrelage présentera une adhérence supérieure à 1 MPa pour les locaux classés P3, et supérieure à 1,5 MPa pour les locaux classés P4 et P4s (cf. méthode décrite dans la norme NF DTU 54.1 P1-1, Annexe B, article B.3) ;
- Les carreaux non adhérents seront déposés ;
- Les joints de carrelage devront être parfaitement adhérents (aussi bien au niveau des carreaux en partie courante qu'au droit des points singuliers) ; les joints défectueux seront éliminés puis comblés à l'aide d'un tiré à zéro (cf. § 2.2.1.4.1) ;
- Au-delà d'une surface totale présentant des défauts (constatés visuellement et par examen sonore) supérieure à 5 %, l'ancien carrelage sera déposé dans sa totalité ;
- La présence d'infiltration d'eau ou d'une étanchéité sous le carrelage entraîne la dépose totale du carrelage et de l'étanchéité le cas échéant pour remise à nu du support.

2.4.2.2.2.2. Travaux préparatoires

Dans chaque cas, les travaux préparatoires sont ceux décrits dans la norme NF DTU 54.1 P1-1 (annexe D, articles D2 et D3).

Les carrelages existants seront préparés comme suit :

- Dépose des carreaux défectueux (par suite de l'examen visuel et sonore) ;
- Ponçage diamant et aspiration soignée du support porteur sous les carreaux déposés ;
- Rebouchage à l'aide d'un mortier de résine (cf. article 2.2.1.4.3) ;
- Grenaillage léger et aspiration soignée de la surface, y compris les surfaces rebouchées (le grenaillage peut révéler des défauts sur les carreaux non constatés lors du premier examen visuel et sonore).
- Un grenaillage léger généralisé de la surface à revêtir permet d'assainir la surface (et en particulier les joints), d'ouvrir les porosités des joints comme des carreaux, et d'éliminer l'émail des carreaux émaillés, ce qui favorisera l'accroche du système.
- Une couche de primaire STRIAFIX sera appliquée pour favoriser la liaison entre le carrelage et le système à venir.
- L'application des systèmes est exclue sur carrelages sur dallage ou sur supports exposés aux remontées d'humidité à travers les joints.

2.4.2.2.3. Anciens revêtements de sol en résine

2.4.2.2.3.1. Exigences relatives au support

Une ancienne résine constitue un support admissible si les résultats de l'étude préalable sont conformes selon l'annexe D.3 de la norme NF DTU 54.1 P1-1.

Note : Ces revêtements de sol coulés existants peuvent nécessiter de faire appel à l'assistance technique de la Société PEINTURES MAESTRIA pour la reconnaissance de ces supports (cf. § 2.8.3).

2.4.2.2.3.2. Travaux préparatoires

Les anciennes peintures et résines d'épaisseur inférieure à 1 mm ainsi que les résines de nature ou de caractéristiques autres que celles admises dans le domaine d'emploi doivent être déposées en totalité. L'ensemble de la surface doit être traité par grenaillage et/ou ponçage diamant suivie d'une aspiration soignée afin de retrouver la couche de masse sous-jacente.

2.4.3. Produits utilisés

Tous les produits doivent être utilisés conformément à leur étiquetage et à la réglementation en vigueur. Éviter le contact des produits avec la peau car ceux-ci peuvent provoquer des allergies.

Dans tous les cas, se reporter aux Fiches de Données de Sécurité des produits, disponibles sur simple demande, pour la protection individuelle et les premiers secours.

2.4.4. Conditions de pose

2.4.4.1. Température du support

La température minimale du support nécessaire pour effectuer la pose est de +10°C ; elle ne doit pas être supérieure à +30°C. De plus, elle doit être supérieure d'au moins 3°C à celle du point de rosée, et ce pendant toute la durée du chantier, à savoir préparation, application et réticulation.

2.4.4.2. Température et hygrométrie ambiantes

La température minimale doit être de +15°C ; elle ne doit pas excéder +30°C. Si nécessaire, faire fonctionner le chauffage (sauf chauffage au sol).

Si un canon à air chaud est utilisé, ventiler impérativement les locaux pour évacuer l'eau formée par le générateur à gaz.

Le taux d'hygrométrie ambiante ne doit pas dépasser 75 %. Si nécessaire, déshumidifier l'atmosphère à l'aide d'un déshumidificateur dont le modèle est à définir en fonction de la structure et du volume du local.

Pendant toute la durée des travaux, à savoir préparation, mise en œuvre des différentes couches, séchage, les conditions de température et d'hygrométrie devront être conformes aux prescriptions des fiches techniques des produits.

2.4.5. Organisation du chantier

Le local doit être hors d'eau et hors d'air durant toute la durée des travaux. Il doit être affranchi de tout trafic pendant la mise en œuvre et jusqu'à durcissement complet du revêtement.

L'application du revêtement se fait après celle des peintures, des revêtements muraux et des sols souples des locaux adjacents.

2.4.6. Confection des mélanges

La préparation des mélanges est réalisée mécaniquement à l'aide d'un malaxeur, pour éviter le risque d'hétérogénéité du mélange (base, durcisseur, charge). Il est recommandé de mélanger à vitesse lente (comprise entre 300 et 500 tours/minute), à l'aide d'un malaxeur équipé d'une tige hélicoïdale pour éviter toute incorporation d'air.

2.4.7. Application

Les conditions d'application et le type de matériel prescrit dans chaque cas sont décrits dans les fiches techniques (disponibles sur www.maestria.fr).

2.4.7.1. Supports humides ou exposés aux reprises d'humidité

Dans le cas d'un support humide non ruisselant ou d'un support exposé aux reprises d'humidité, seuls les systèmes S304 et S324 à base de résine époxydique PAREVAPOX sont prescrits.

2.4.7.2. Application du primaire

Le primaire est appliqué au rouleau 10-12 mm type POLYGOLD 12 mm sur le support préalablement préparé, à raison de 450 g/m².

Saupoudrer le QUARTZ 0,4-0,9 mm à refus, immédiatement après application du primaire.

Avant application de la couche de masse, l'excédent de quartz sera balayé, le quartz non adhérent sera éliminé par ponçage à la monobrosse puis la totalité de la surface sera aspirée.

2.4.7.3. Application de la couche de masse

L'application de la couche de masse intervient après un délai de 12 heures minimum et de 48 heures maximum après application du primaire (ou de la couche de préparation). Passé ce délai, un dépolissage de la surface sera effectué afin de créer un minimum de rugosité.

Appliquer la couche de masse à l'aide d'une spatule dentelée ou d'un râteau à dents à raison de 2,0 kg/m² ; l'épaisseur est obtenue grâce aux dents de la spatule ou du râteau.

Procéder au débullage avec un rouleau débulleur à picots, après avoir chaussé des chaussures à clous, cela dans les 10 à 20 minutes suivant l'application.

Saupoudrer le QUARTZ 0,4-0,9 mm (coloré ou non selon le système choisi) à refus, immédiatement après le débullage.

Éliminer, après durcissement, l'excès de quartz par balayage, puis procéder à l'écrêtage de la surface par ponçage à la monobrosse suivi d'une aspiration soigneuse.

2.4.7.4. Application de la couche de regarnissage

Après un délai minimum de 12 heures à 20°C suivant l'application de la couche de masse, et selon le système, il sera appliqué en regarnissage soit une couche de STRIASOL 250 SP, soit une couche de FAIRWAY, à la raclette caoutchouc puis la couche sera ensuite roulée à l'aide d'un rouleau type POLYGOLD 12 mm.

2.4.8. Contrôle d'exécution

Les entreprises agréées par Peintures Maestria, pour la mise en œuvre des systèmes, disposent du matériel nécessaire aux contrôles et vérifications prévues en cours d'exécution :

- cohésion superficielle;
- siccité du support;
- vérification des conditions ambiantes;
- adhérence ;
- planéité.

2.4.8.1. Epaisseurs

Les consommations de produits permettent de vérifier l'épaisseur déposée en effectuant un calepinage.

2.4.8.2. Polymérisation

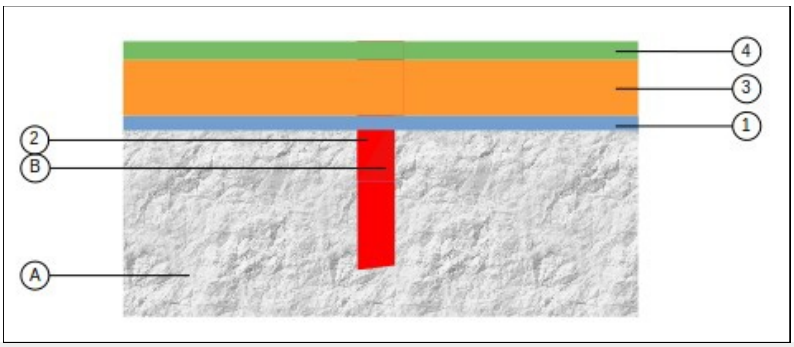
Attendre la complète polymérisation pour procéder au nettoyage (cf. fiches techniques des produits).

2.4.9. Traitement des joints

2.4.9.1. Joints de retrait

Les joints de retrait des supports sont traités comme suit (cf. Figure 3) :

- Repérage et ouverture (sciage) des joints ;
- Dépoussiérage soigné par aspiration ;
- Application du primaire saupoudré, y compris dans les joints ;
- Rebouchage des joints à l'aide du mastic époxydique STRIAFORM ;
- Application de la couche de masse saupoudrée ;
- Application de la couche de regarnissage.



A – Support
B – Joint de retrait scié
1 – Primaire + saupoudrage
2 – Mastic époxydique STRIAFORM
3 – Couche de masse + saupoudrage
4 – Couche de regarnissage

Figure n° 3 - Traitement des joints de retrait

2.4.9.2. Joints de fractionnement

Les joints de fractionnement des supports ou des carrelages conservés (joints secs ou avec profilés plastiques) sont traités de la même façon que les joints de retrait (cf. article 2.4.9.1).

Dans le cas particulier des joints de fractionnement des planchers chauffants, leur traitement est identique à celui des joints de dilatation (cf. article 2.4.9.3).

2.4.9.3. Joints de dilatation

Le type de joint et les contraintes mécaniques au sein du local seront spécifiés dans les DPM.

Dans les locaux classés au plus P3, les joints de dilatation peuvent être traités selon deux modes de pose :

- Sur le revêtement fini avec profilé souple d'obturation et couvre-joint (cf. § 2.4.9.3.1) ;
- Sur le revêtement fini avec profilé métallique rapporté (cf. § 2.4.9.3.2) ;

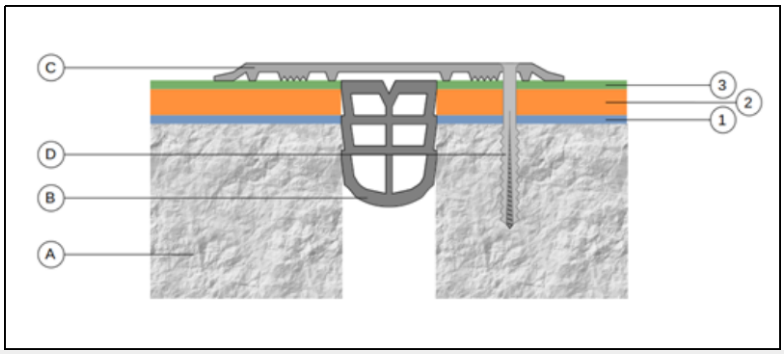
Dans les locaux classés P4 et P4s, les joints de dilatation du gros œuvre doivent être respectés dans toute l'épaisseur du ravoirage éventuel, de la chape ou de la dalle. Il convient de fixer mécaniquement des cornières métalliques sur les supports, ce qui rend indispensable la réalisation d'un décaissé et du scellement de profilés métalliques encastrables (cf. § 2.4.9.3.3).

Dans le cas d'un carrelage existant conservé, les carreaux de part et d'autre du joint de dilatation seront déposés pour revenir à l'élément porteur.

2.4.9.3.1. Joint de dilatation avec couvre-joint en locaux classés au plus P3

En pose sur le revêtement fini avec profilé souple d'obturation et couvre-joint, le joint de dilatation est traité comme suit (cf. Figure 4) :

- Application du système au droit du joint de dilatation ;
- Pose du profilé souple d'obturation (type CP de VEDA France) ;
- Pose et fixation mécanique du couvre-joint (type CJE-PF de la Sté. VEDA France).



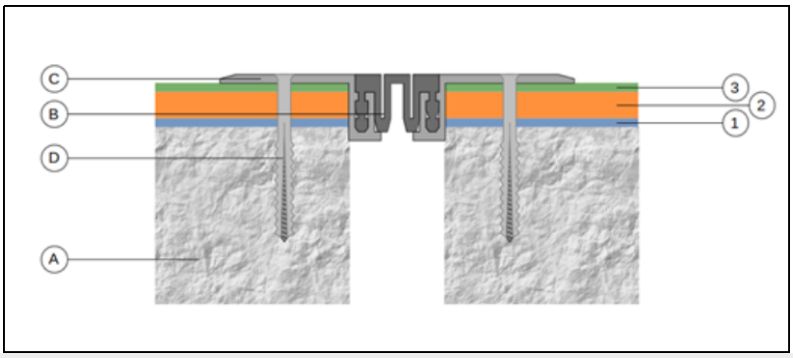
A – Support
B – Profilé souple d'obturation type CP de VEDA France
C – Couvre-joint métallique type CJE-PF de VEDA France
D – Fixation mécanique
1 – Primaire + saupoudrage
2 – Couche de masse + saupoudrage
3 – Couche de regarnissage

Figure n° 4 - Traitement des joints de dilatation avec couvre-joint en locaux classés au plus P3

2.4.9.3.2. Joint de dilatation avec profilé rapporté en locaux classés au plus P3

En pose sur le revêtement fini avec profilé métallique rapporté, le joint de dilatation est traité comme suit (Cf. Figure 5) :

- Application du système au droit du joint de dilatation ;
- Pose et fixation mécanique du profilé métallique rapporté (type JDH 5.26 ou JDH 6.12 de la Sté. VEDA France) ;
- Mise en place de l'insert souple central.



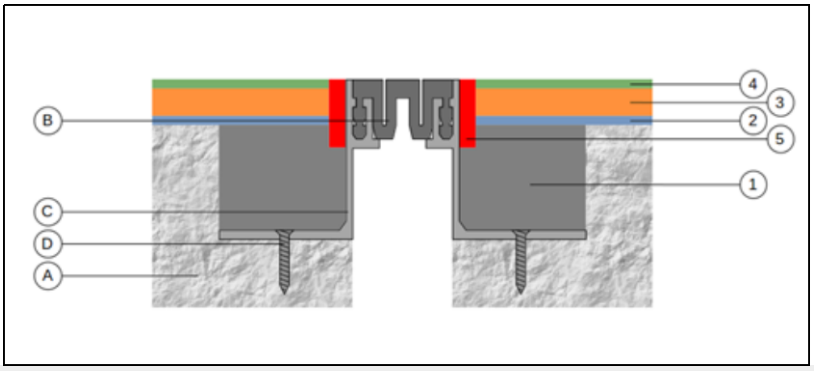
A – Support	**1** – Primaire + saupoudrage
B – Insert souple central	**2** – Couche de masse + saupoudrage
C – Profilé métallique rapporté type JDH 5.26 ou JDH 6.12 de VEDA France	**3** – Couche de regarnissage
D – Fixation mécanique	

Figure n° 5 - Traitement des joints de dilatation avec profilé rapporté en locaux classés au plus P3

2.4.9.3.3. Joint de dilatation avec profilé encastré en locaux classés P4 et P4s

En pose scellée dans le revêtement avec profilé métallique encastré, le joint de dilatation est traité comme suit (cf. Figure 6) :

- Réalisation d'un décaissé de part et d'autre du joint (la profondeur et la largeur sont à déterminer en fonction des cornières et de l'épaisseur du revêtement) ;
- Mise en place et fixation des cornières dans les décaissés (type JDH 5.02 ou JDH 5.04 ou JDH 6.12 de la Sté. VEDA France) ;
- Rebouchage des décaissés au mortier de résine (cf. article 2.2.1.4.3) ;
- Application du système au droit du profilé métallique ;
- Ouverture (sciage) au droit du profilé métallique ;
- Application d'un mastic polyuréthane PCI ELRITAN 140.



A – Support	**1** – Mortier de résine (cf. article 2.2.1.4.3)
B – Insert souple central	**2** – Primaire + saupoudrage
C – Cornières métalliques encastrées type JDH 5.02 ou JDH 5.04 ou JDH 6.12 de VEDA France	**3** – Couche de masse + saupoudrage
D – Fixations mécaniques	**4** – Couche de regarnissage
	5 – Mastic polyuréthane PCI ELRITAN 140

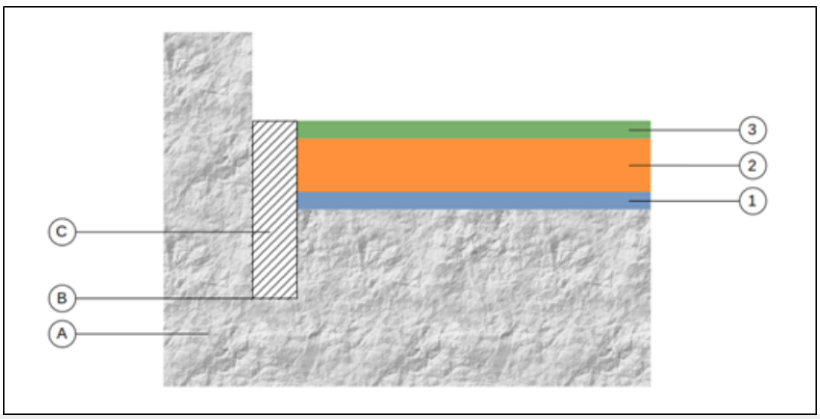
Figure n° 6 - Traitement des joints de dilatation avec profilé encastré en locaux classés P4 et P4s

2.4.9.4. Joints périphériques

Les joints périphériques sont traités comme suit (cf. Figure 7) :

- Application du système au droit de la bande périphérique de désolidarisation (elle doit dépasser d'au moins 2 cm du joint) ;
- Découpe de la bande périphérique au niveau du revêtement.

En présence d'une bande de désolidarisation, les rives doivent être traitées avec mise en place d'une plinthe préfabriquée (cf. § 2.4.10.1.2).



A – Support
B – Joint périphérique
C – Bande périphérique de désolidarisation
1 – Primaire + saupoudrage
2 – Couche de masse + saupoudrage
3 – Couche de regarnissage

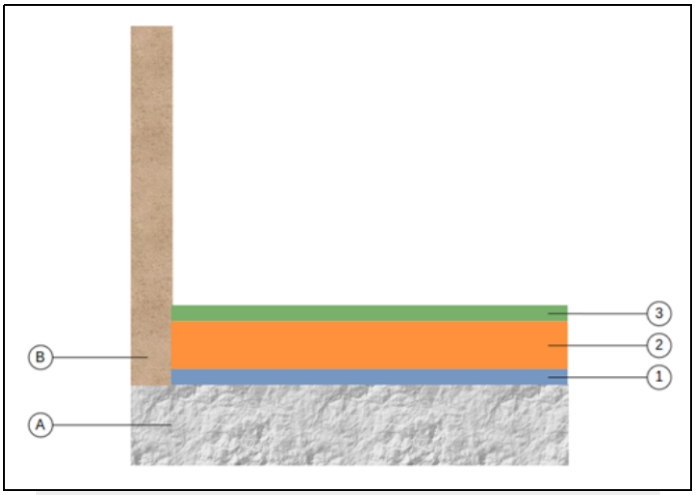
Figure n° 7 - Traitement des joints périphériques

2.4.10. Traitement des rives

2.4.10.1. Locaux classés au plus E2

2.4.10.1.1. Rives sans plinthes

Sauf prescriptions particulières des DPM et en l'absence de bande de désolidarisation, le système est arasé avec soin en rive sur la cloison (cf. Figure 8).



A – Support
B – Cloison
1 – Primaire + saupoudrage
2 – Couche de masse + saupoudrage
3 – Couche de regarnissage

Figure n° 8 - Traitement des rives sans plinthes dans les locaux E2

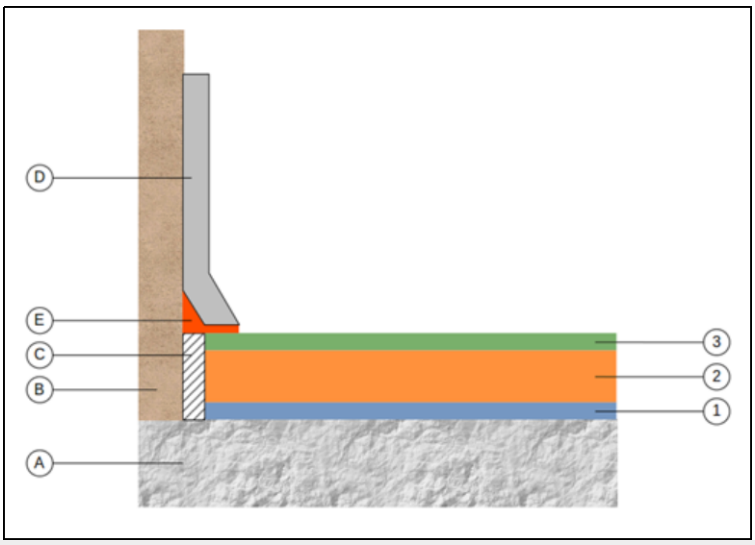
2.4.10.1.2. Rives avec plinthes préfabriquées

En présence d'une bande de désolidarisation, une plinthe préfabriquée type plinthe de la Sté. ACO est collée après application du système. Les rives sont traitées comme suit (cf. Figure 9) :

Application du système au droit de la bande de désolidarisation (elle doit dépasser d'au moins 2 cm du joint) ;

- Découpe de la bande au niveau du revêtement ;
- Collage au mur d'une plinthe préfabriquée au mastic polyuréthane PCI ELRITAN 140 ;
- Application d'un mastic polyuréthane PCI ELRITAN 140 entre la plinthe et le système.

Les rives sur dalle flottante posée sur isolant sont traitées selon le même mode opératoire (cf. article 2.4.10.3).



A – Support
B – Cloison
C – Bande de désolidarisation
D – Plinthe préfabriquée collée avec PCI ELRITAN 140
E – Mastic polyuréthane PCI ELRITAN 140
1 – Primaire + saupoudrage
2 – Couche de masse + saupoudrage
3 – Couche de regarnissage

Figure n° 9 - Traitement des rives avec plinthes préfabriquées dans les locaux E2

2.4.10.2. Locaux classés E3

2.4.10.2.1. Plinthes en mortier de résine

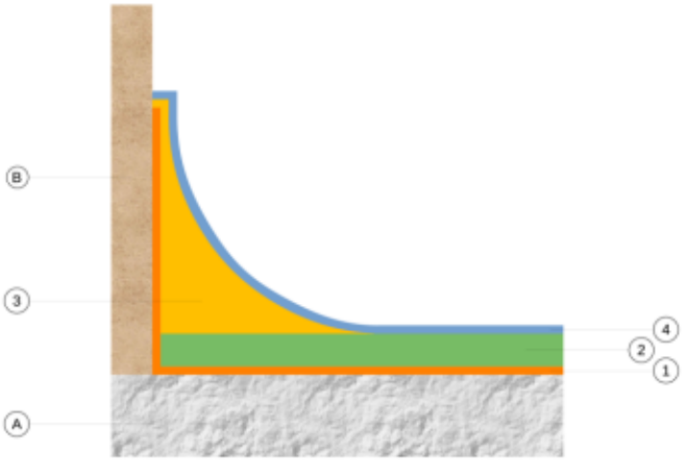
Les plinthes en mortier de résine (cf. article 2.2.1.3.3) sont réalisées à l'aide d'une truelle à gorge, entre la couche de masse saupoudrée et la couche de finition. Le mortier est constitué de résine époxydique sans solvant type RESINE MULTICOUCHE V01 ou PAREVAPOX (cf. article 2.2.1.3.3l) chargée de QUARTZ 0,4-0,9 mm (coloré ou non selon le système). Le mortier sera appliqué frais sur frais en utilisant le même primaire que le système, puis en fermeture sera appliquée la couche de regarnissage du système choisi.

Les plinthes en mortier de résine doivent être protégées par des lisses de protection judicieusement positionnées pour les zones soumises à un trafic de charges roulantes. Les angles pourront être protégés par des pièces en acier inoxydable.

2.4.10.2.1.1. Relevé en plinthe sur cloison

La rive est traitée comme suit (cf. Figure 10 en fin de Dossier Technique) :

- Application du primaire saupoudré avec remontée sur cloison ;
- Application de la couche de masse saupoudrée ;
- Réalisation de la plinthe en mortier de résine ;
- Application de la finition avec remontée sur la plinthe.



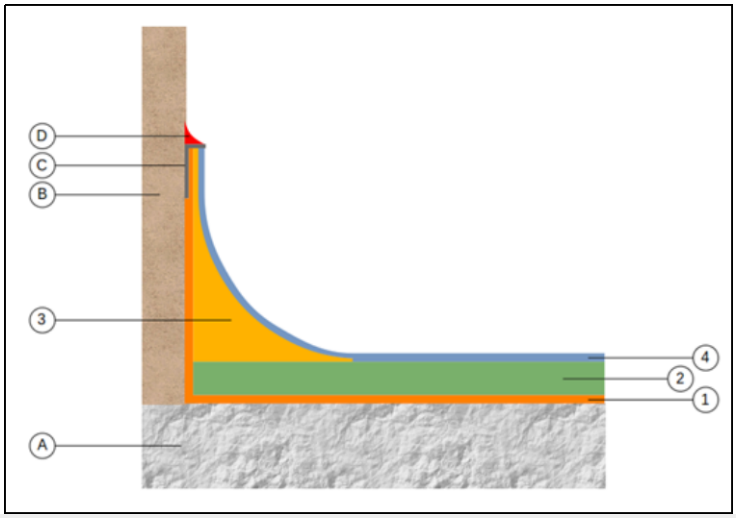
A – Support	**1** – Primaire + saupoudrage
B – Cloison	**2** – Couche de masse + saupoudrage
	3 – Plinthe en mortier de résine (cf. article 2.2.1.4.3)
	4 – Couche de regarnissage

Figure n° 10 - Traitement des rives avec relevé en plinthe sur cloison dans les locaux E3

2.4.10.2.1.2. Relevé en plinthe sur cloison avec profilé d'arrêt

La rive est traitée comme suit (cf. Figure 11) :

- Collage du profilé d'arrêt à la colle époxydique type VED-EPOXY de la Sté. VEDA France ;
- Application du primaire saupoudré avec remontée sur cloison ;
- Application de la couche de masse saupoudrée ;
- Réalisation de la plinthe en mortier de résine ;
- Application de la finition avec remontée sur la plinthe ;
- Application d'un mastic polyuréthane PCI ELRITAN 140 sur le profilé d'arrêt à la jonction avec la cloison.



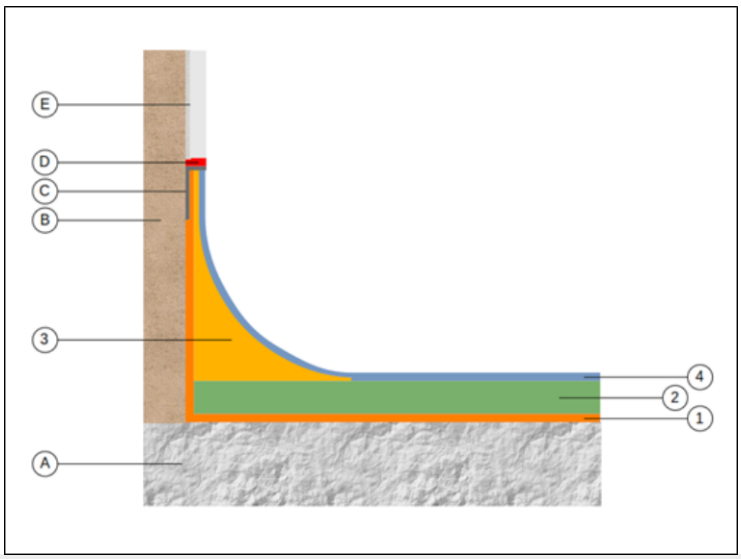
A – Support	**1** – Primaire + saupoudrage
B – Cloison	**2** – Couche de masse + saupoudrage
C – Profilé d'arrêt collé à la colle époxydique type VED-EPOXY de VEDA France	**3** – Plinthe en mortier de résine (cf. article 2.2.1.4.3)
D – Mastic polyuréthane PCI ELRITAN 140	**4** – Couche de regarnissage

Figure n° 11 - Traitement des rives avec relevé en plinthe sur cloison et profilé d'arrêt dans les locaux E3

2.4.10.2.1.3. Relevé en plinthe sous faïence avec profile d'arrêt

La rive est traitée comme suit (cf. Figure 12) :

- Collage du profilé d'arrêt à la colle époxydique type VED-EPOXY de la Sté. VEDA France ;
- Application du primaire saupoudré avec remontée sur cloison ;
- Application de la couche de masse saupoudrée ;
- Réalisation de la plinthe en mortier de résine ;
- Application de la finition avec remontée sur la plinthe ;
- Application d'un mastic polyuréthane PCI ELRITAN 140 sur le profilé d'arrêt à la jonction avec la faïence.



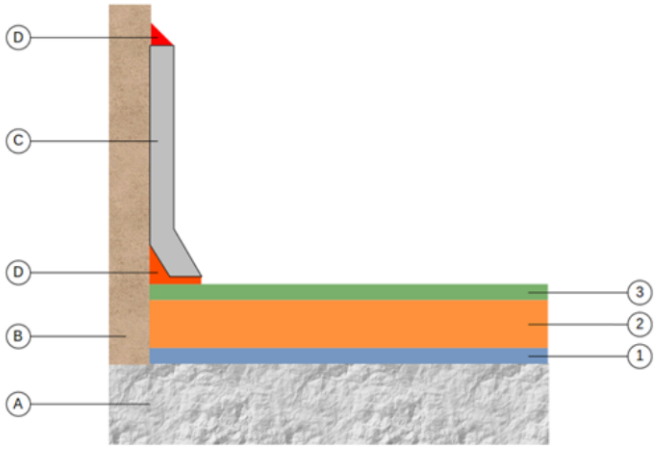
A – Support
B – Cloison
C – Profilé d'arrêt collé à la colle époxydique type VED-EPOXY de Veda France
D – Mastic polyuréthane PCI ELRITAN 140
E – Faïence
1 – Primaire + saupoudrage
2 – Couche de masse + saupoudrage
3 – Plinthe en mortier de résine (cf. article 2.2.1.4.3)
4 – Couche de regarnissage

Figure n° 12 - Traitement des rives avec relevé en plinthe sous faïence et profilé d'arrêt dans les locaux E3

2.4.10.2.2. Plinthes préfabriquées

Une plinthe préfabriquée type plinthe de la Sté. ACO est collée après application du système. Les rives sont traitées comme suit (cf. Figure 13) :

- Application du système au droit de la cloison ;
- Collage au mur d'une plinthe préfabriquée au mastic polyuréthane PCI ELRITAN 140 ;
- Application d'un mastic polyuréthane PCI ELRITAN 140 entre la plinthe et le système, et entre la plinthe et le mur.

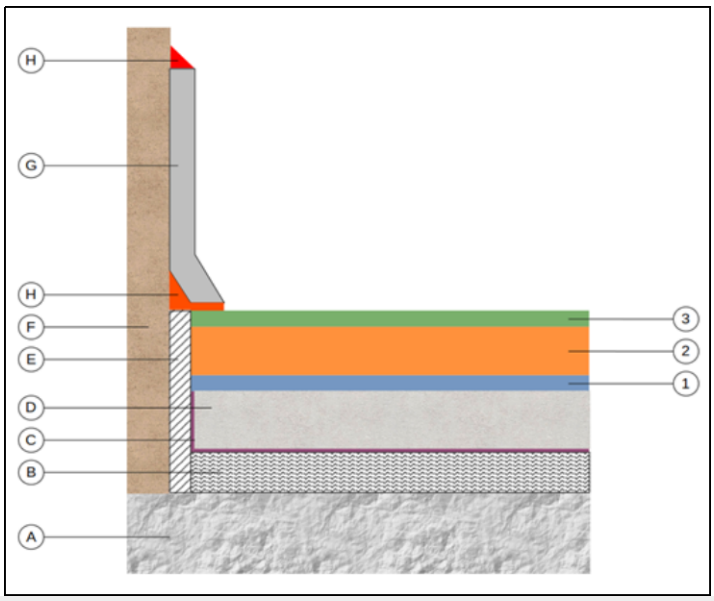


A – Support
B – Cloison
C – Plinthe préfabriquée collée au mastic PCI ELRITAN 140
D – Mastic polyuréthane PCI ELRITAN 140
1 – Primaire + saupoudrage
2 – Couche de masse + saupoudrage
3 – Couche de regarnissage

Figure n° 13 – Traitement des rives avec plinthes préfabriquées en locaux classés au plus E2

2.4.10.3. Rives sur chape/dalle flottante posée sur isolant

Dans le cas d'une chape/dalle flottante posée sur isolant, une plinthe préfabriquée type plinthe de la Sté. ACO est collée à la colle époxydique (type VED-EPOXY de la Sté. VEDA France) après application du système au droit de la bande de désolidarisation (cf. Figure 14).



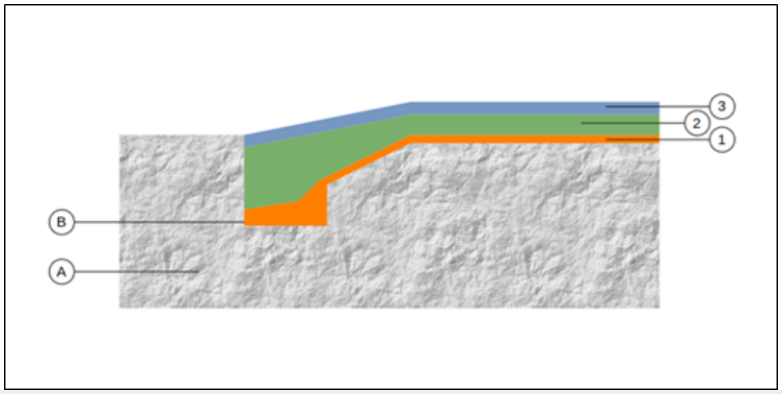
A – Support
B – Couche d'isolant
C – Film de polyéthylène
D – Chape ou dalle désolidarisée
E – Bande de désolidarisation
F – Cloison
G – Plinthe préfabriquée collée au mastic PCI ELRITAN 140
H – Mastic polyuréthane PCI ELRITAN 140

1 – Primaire + saupoudrage
2 – Couche de masse + saupoudrage
3 – Couche de regarnissage

Figure n° 14 - Traitement des rives sur chape ou dalle flottante posée sur isolant en locaux classés au plus E2

2.4.11. Traitement des arrêts et des seuils

Les arrêts du système de revêtement et aux jonctions entre deux revêtements se font par engravure en réalisant une saignée d'au moins 5 mm de large et 10 mm de profondeur avec chanfrein dans laquelle le système de revêtement viendra s'ancrer (cf. Figure 15).



A – Support
B – Engravure avec chanfrein

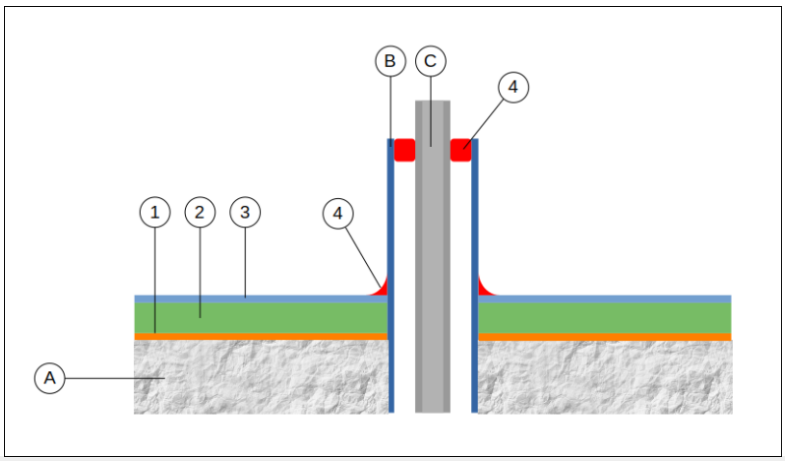
1 – Primaire + saupoudrage
2 – Couche de masse + saupoudrage
3 – Couche de regarnissage

Figure n° 15 - Traitement des arrêts et des seuils

2.4.12. Traitement des traversées de canalisations

Le système est appliqué au droit du fourreau de la canalisation. Un cordon de mastic polyuréthane PCI ELRITAN 140 est appliqué ensuite à la jonction entre le fourreau et le système, ainsi que dans l'interstice entre le fourreau et la canalisation.

(Cf. Figure 16).



A – Support	**1** – Primaire + saupoudrage
B – Fourreau	**2** – Couche de masse + saupoudrage
C – Canalisation	**3** – Couche de regarnissage
	4 – Mastic polyuréthane PCI ELRITAN 140

Figure n° 16 - Traitement des traversées de canalisations

2.4.13. Traitement des évacuations

Les dispositifs d'évacuation doivent être placés judicieusement afin que les eaux se déversent directement dans ceux-ci. En l'absence de pente générale, des pentes de 1 % seront créées autour des dispositifs d'évacuation au mortier de résine (cf. § 2.2.1.3.3), et ce sur une distance d'au moins 50 cm à partir des bords extérieurs des dispositifs.

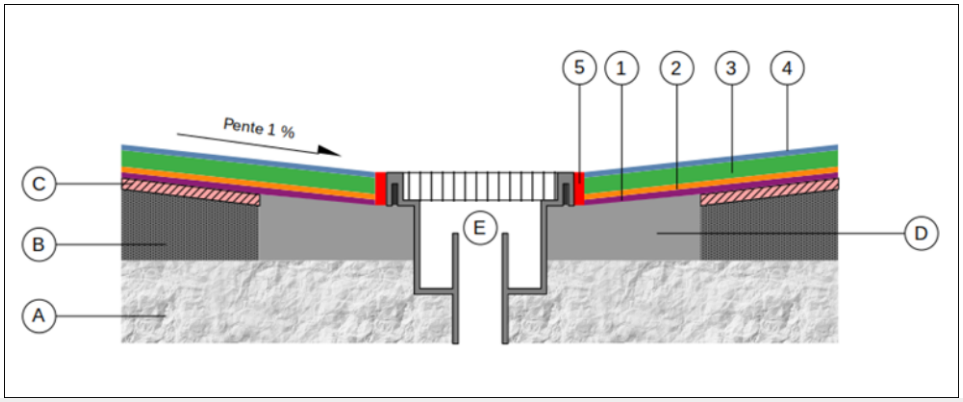
En travaux neufs comme en rénovation, les locaux doivent répondre aux exigences de pente (cf. § 2.4.2.1.1). L'emplacement et la disposition des dispositifs d'évacuation doivent permettre la réalisation des formes de pente. Le cas échéant, ils seront remplacés.

Le système sera arrêté au droit des caniveaux (cf. § 2.4.13.1) et des siphons (cf. § 2.4.13.2) par une engravure de 10 mm de profondeur sur 10 mm de largeur. Après application du système, la périphérie est sciée et obturée par un mastic polyuréthane PCI ELRITAN 140.

Sur ancien carrelage

Dans tous les cas, l'ancien carrelage ainsi que les produits sous-jacents (ancien mortier de scellement ou colle à carrelage) seront déposés au pourtour des siphons et caniveaux afin de revenir à l'élément porteur. Un mortier de résine (cf. § 2.2.1.3.3) est réalisé afin de combler le décaissé et créer des pentes de 1 % autour des dispositifs d'évacuation.

Avant application du système, une couche de primaire STRIAFIX sera appliquée sur le carrelage et sur le mortier de résine et sera arrêtée au droit des systèmes d'évacuation. Le système sera arrêté au droit des évacuations (cf. § 2.4.13.1) par une engravure de 10 mm de profondeur sur 10 mm de largeur. Après application du système, la périphérie est sciée et obturée par un mastic polyuréthane PCI ELRITAN 140.

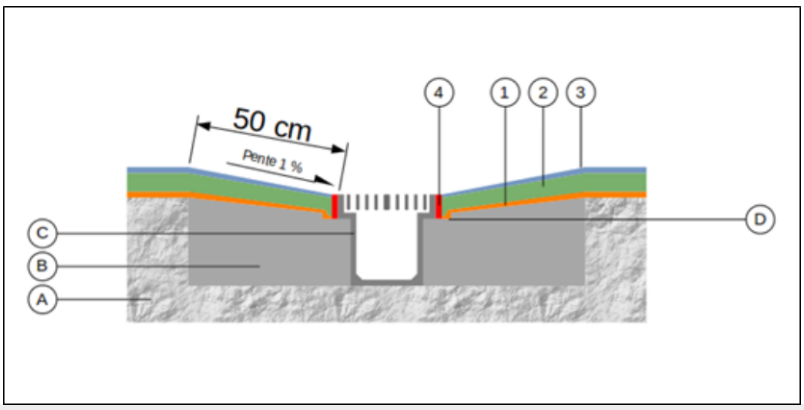


A – Support	**1** – Primaire pour carrelage
B – Ancien mortier de scellement ou colle	**2** – Primaire
C – Ancien carrelage ou assimilé	**3** – Couche de masse + saupoudrage
D – Mortier de résine (cf. article 2.2.1.4.3)	**4** – Couche de regarnissage
E – Siphon ou caniveau	**5** – Mastic polyuréthane PCI ELRITAN 140

Figure n° 17 - Traitement des évacuations en présence d'un ancien carrelage

2.4.13.1. Caniveaux

Cf. traitement au droit des caniveaux en Figures 17 et 18.



A – Support	**1** – Primaire + saupoudrage
B – Mortier de résine (cf. article 2.2.1.4.3)	**2** – Couche de masse + saupoudrage
C – Caniveau	**3** – Couche de regarnissage
D – Engravure	**4** – Mastic polyuréthane PCI ELRITAN 140

Figure n° 18 - Traitement des caniveaux

2.4.13.2. Siphons

Cf. traitement au droit des siphons en Figures 19 et 17.

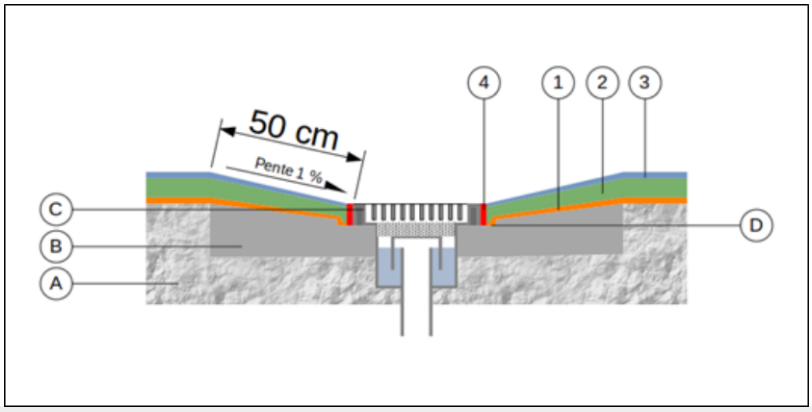
Dans les locaux classés au plus P3, la liaison entre deux revêtements s'effectue de la manière suivante :

- Soit par pose d'une barre de seuil avec fixation mécanique pour des revêtements de mêmes épaisseurs (cf. § 2.4.14.1);
- Soit par pose d'un profilé de rattrapage pour des revêtements d'épaisseurs différentes (cf. § 2.4.14.2) ;
- Soit par pose d'un mortier de résine (cf. § 2.2.1.3.3) pour le raccord avec un revêtement très épais (cf. § 2.4.14.3).

Dans les locaux P4 et P4s, la liaison entre deux revêtements s'effectue de la manière suivante :

- Soit par pose d'un profilé de transition pour des revêtements de mêmes épaisseurs (cf. § 2.4.14.1) ;
- Soit par pose d'un mortier de résine (cf. article 2.2.1.3.3) pour des revêtements d'épaisseurs différentes (cf. § 2.4.14.3) ;

Dans les locaux classés E3, un cordon de mastic polyuréthane PCI ELRITAN 140 sous la barre de seuil ou le profilé de rattrapage sera appliqué pour limiter le passage d'eau.



A – Support	**1** – Primaire
B – Mortier de résine (cf. article 2.2.1.4.3)	**2** – Couche de masse + saupoudrage
C – Siphon	**3** – Couche de regarnissage
D – Engravure	**4** – Mastic polyuréthane PCI ELRITAN 140

Figure n° 19 - Traitement des siphons

2.4.14. Liaison avec d'autres revêtements

Dans les locaux classés au plus P3, la liaison entre deux revêtements s'effectue de la manière suivante :

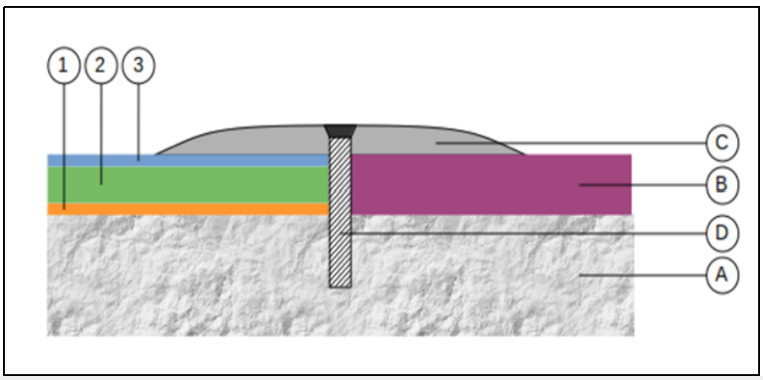
- Soit par pose d'une barre de seuil avec fixation mécanique pour des revêtements de mêmes épaisseurs (cf. article 2.4.14.1) ;
- Soit par pose d'un profilé de rattrapage pour des revêtements d'épaisseurs différentes (cf. article 2.4.14.2) ;
- Soit par pose d'un mortier de résine (cf. article 2.2.1.3.3) pour le raccord avec un revêtement très épais (cf. article 2.4.14.3).
- Dans les locaux P4 et P4s, la liaison entre deux revêtements s'effectue de la manière suivante :
- Soit par pose d'un profilé de transition pour des revêtements de mêmes épaisseurs (cf. article 2.4.14.1) ;
- Soit par pose d'un mortier de résine (cf. article 2.2.1.3.3) pour des revêtements d'épaisseurs différentes (cf. article 2.4.14.3) ;

Dans les locaux classés E3, un cordon de mastic polyuréthane PCI ELRITAN 140 sous la barre de seuil ou le profilé de rattrapage sera appliqué pour limiter le passage d'eau.

2.4.14.1. Liaison avec revêtement de même épaisseur

Locaux classés au plus P3

Cf. traitement avec barre de seuil en locaux classés au plus P3 en Figure 20.

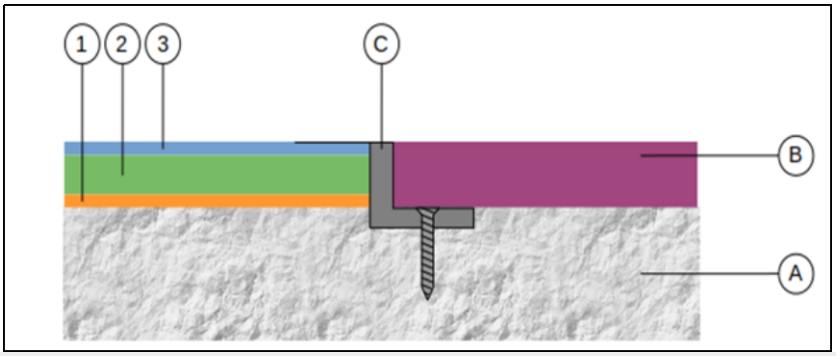


A – Support
B – Autre revêtement de même épaisseur
C – Barre de seuil
D – Fixation mécanique
1 – Primaire + saupoudrage
2 – Couche de masse + saupoudrage
3 – Couche de regarnissage

Figure n° 20 - Traitement des liaisons avec autres revêtements de même épaisseur avec barre de seuil en locaux classés au plus P3

Locaux classés P4 et P4s

Cf. traitement avec profilé de transition en locaux classés P4 et P4s en Figure 21.

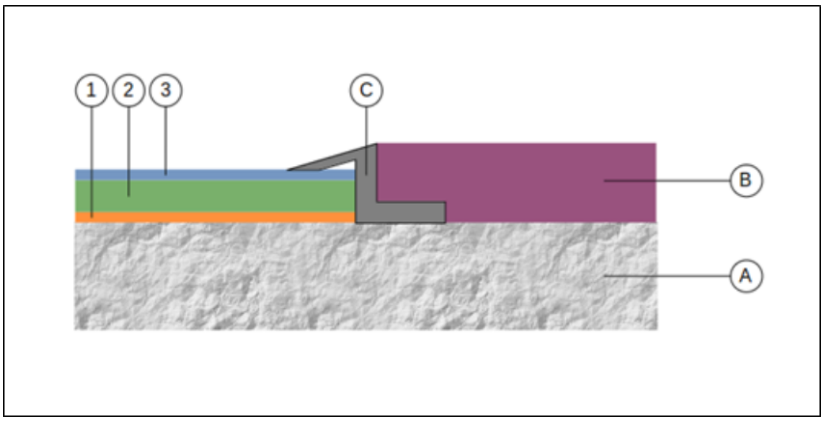


A – Support
B – Autre revêtement de même épaisseur
C – Profilé de transition fixé mécaniquement au support
1 – Primaire + saupoudrage
2 – Couche de masse + saupoudrage
3 – Couche de regarnissage

Figure n° 21 - Traitement des liaisons avec autres revêtements de même épaisseur avec profilé de transition dans les locaux P4 et P4s

2.4.14.2. Liaison avec revêtement plus épais

Cf. traitement avec profilé de rattrapage de niveau en locaux classés au plus P3 en Figure 22.

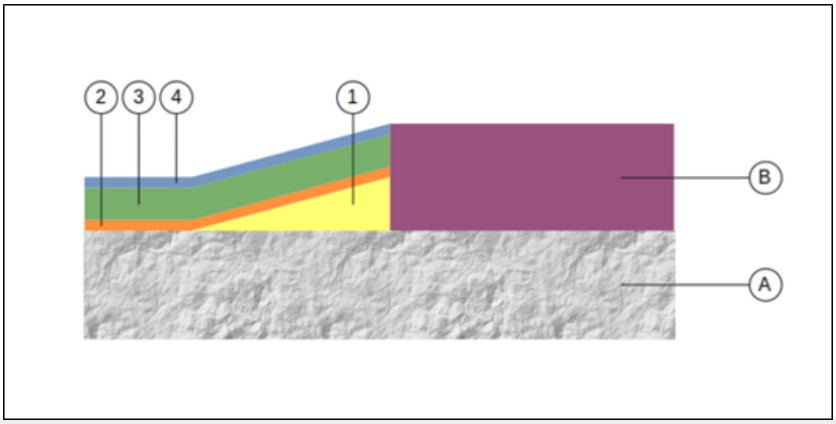


A – Support	**1** – Primaire +saupoudrage
B – Autre revêtement très épais	**2** – Couche de masse + saupoudrage
C– Profilé de rattrapage collé au support avec colle époxydique type VED-EPOXY de VEDA France	**3** – Couche de regarnissage

Figure n° 22 - Traitement des liaisons avec un revêtement plus épais avec profilé de rattrapage de niveau dans les locaux classés au plus P3

2.4.14.3. Liaison avec revêtement très épais

Cf. traitement avec mortier de résine en Figure 23.



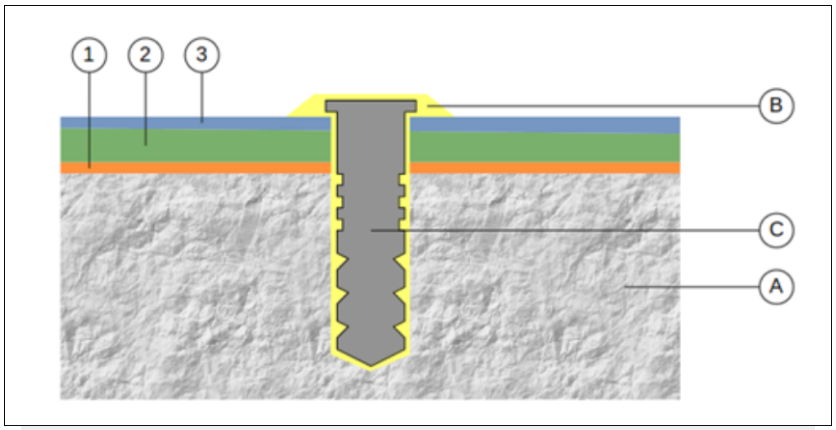
A – Support	**1** – Mortier de résine (cf. article 2.2.1.4.3)
B – Autre revêtement très épais	**2** – Primaire + saupoudrage
	3 – Couche de masse + saupoudrage
	4 – Couche de regarnissage

Figure n° 23 - Traitement des liaisons avec un revêtement très épais avec un mortier de résine

2.4.15. Scellements

En cas de nécessité, il est préférable d'utiliser des scellements chimiques particuliers (type VED-EPOXY de la Sté. VEDA France);se rapprocher de la Sté. PEINTURES MAESTRIA pour le choix du produit de scellement à utiliser.

Pour ce faire, le diamètre de forage doit être le plus réduit possible autour du système de fixation. L'insert (mâle ou femelle) doit être muni d'une collerette ou d'une rondelle solidaire adaptée au raccordement prévu. Lors de l'introduction de l'insert dans le forage, le scellement en excès doit venir recouvrir le système autour de la collerette ou de la rondelle solidaire (cf. Figure 24).



A – Support	**1** – Primaire + saupoudrage
B – Scellement chimique	**2** – Couche de masse + saupoudrage
C – Insert de fixation	**3** – Couche de regarnissage

Figure n° 24 - Traitement des scellements

2.4.16. Escaliers

Les marches sont traitées de la manière suivante :

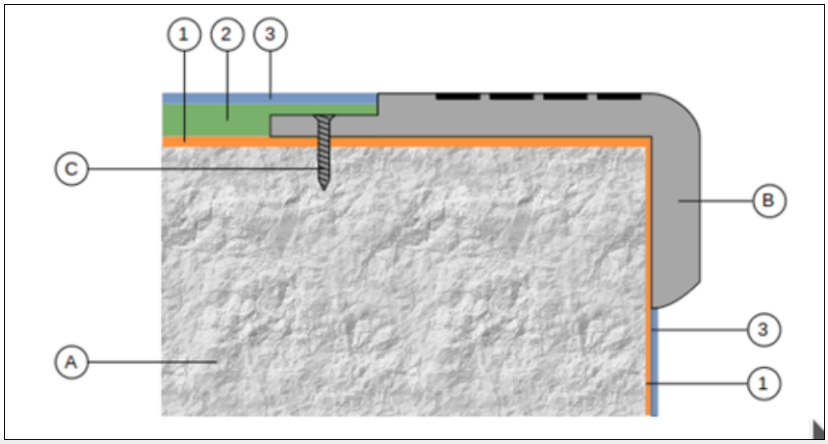
- Soit pose d'un nez de marche encastré avec fixation mécanique et arrêt du système au droit du nez de marche (cf. § 2.4.16.1) ;
- Soit arrêt du système au bord des marches et pose d'un nez de marche en applique (cf. § 2.4.16.2).

Les contremarches sont traitées avec une couche de primaire suivie d'une couche de finition.

2.4.16.1. Escaliers avec nez de marche encastrés

Les escaliers sont traités comme suit (cf. Figure 25) :

- Application du primaire saupoudré sur les marches et les contremarches ;
- Fixation mécanique des nez de marche ;
- Application de la couche de masse saupoudrée sur les marches avec arrêt au bord des nez de marche ;
- Application de la finition sur les marches et les contremarches avec arrêt au bord des nez de marche.



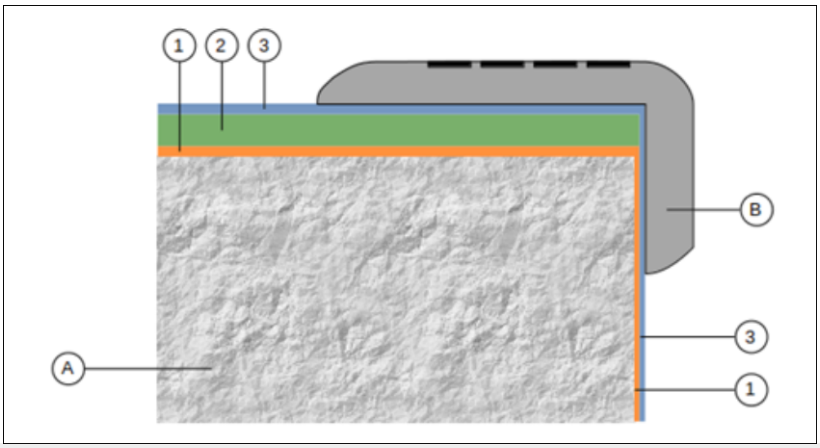
A – Support
B – Nez de marche encastré collé à la colle époxydique type VED-EPOXY de VEDA France
C – Fixation mécanique
1 – Primaire + saupoudrage
2 – Couche de masse + saupoudrage
3 – Couche de regarnissage

Figure n° 25 - Traitement des escaliers avec nez de marches encastrés

2.4.16.2. Escaliers avec nez de marche en applique

Les escaliers sont traités comme suit (cf. Figure 26) :

- Application du primaire saupoudré sur les marches et les contremarches ;
- Application de la couche de masse saupoudrée avec arrêt au bord des marches ;
- Application de la finition sur les marches et les contremarches ;
- Pose collée des nez de marche en applique avec une colle époxydique type VED-EPOXY de la Sté. VEDA France.



A – Support
B – Nez de marche en applique collé avec colle époxydique type VED-EPOXY de VEDA France
1 – Primaire + saupoudrage
2 – Couche de masse + saupoudrage
3 – Couche de regarnissage

Figure n° 26 - Traitement des escaliers avec nez de marches en applique

2.4.17. Cas particulier des planchers chauffants

Dans le cas des planchers chauffants, la température de surface du revêtement doit être au plus égale à 28°C (arrêté du 23 juin 1978). Le séchage naturel du support doit être complété par la mise en route du chauffage avant la pose du revêtement. Le chauffage sera interrompu 48 heures avant l'application du système de revêtement et ne sera remis en route que 48 heures au moins après la pose du revêtement.

On veillera à ce que les tuyauteries traversant la chape émergent dans un fourreau dépassant d'au moins 1 cm le niveau du revêtement fini.

2.5. Réception – Mise en service

2.5.1. Mise en service

Une température minimale de 15°C doit être maintenue dans les locaux, et ce au moins 72 heures après les travaux. Les délais de mise en service suivants sont alors à respecter :

- 48 heures après la pose : trafic léger piétons, aménagement de mobilier léger possible avec précautions ;
- 8 jours après la pose : premier nettoyage du revêtement.

2.6. Maintien en service du produit ou procédé

2.6.1. Entretien

2.6.1.1. Méthodes

Les revêtements de sol à base de résine, comme tout autre revêtement, doivent être entretenus si l'on veut qu'ils soient durables et qu'ils donnent longtemps satisfaction. Deux méthodes peuvent être utilisées selon la surface :

- Petites surfaces : aspiration, suivi d'un balayage humide qui se fera à l'aide d'un balai équipé d'un non-tissé pré-imprégné ;
- Surfaces importantes : il sera utilisé une autolaveuse (adaptée au classement P du local) avec aspiration intégrée et équipée de pads rouges. Il sera utilisé un détergent neutre.

2.6.1.2. Matériel de nettoyage

- Autolaveuses à brosses rotatives (adaptées au classement P du local) alliant généralement une action mécanique et une aspiration. Les brosses doivent être adaptées de façon à ne pas conduire à une abrasion du revêtement.
- Monobrosses : elles sont équipées d'un plateau supportant soit une brosse, soit un disque. Pour le choix de la brosse et du disque, il est nécessaire de se rapprocher du fabriquant de machine afin de sélectionner un matériel qui soit en parfaite adéquation avec le revêtement (pour ne pas conduire à détériorer celui-ci) et avec son degré d'encrassement.

2.6.1.3. Nettoyage

Celui-ci doit se faire régulièrement en fonction des sollicitations de trafic, sachant qu'au cours du temps le revêtement aura tendance à se patiner et donc à perdre un peu de sa brillance. Utiliser un détergent légèrement alcalin exempt de solvant. Le détergent est à utiliser conformément aux recommandations du fabricant de produits de nettoyage.

Une procédure de nettoyage est disponible (consulter la Société PEINTURES MAESTRIA).

2.6.1.4. Elimination des taches

Toutes les opérations doivent être suivies d'une opération de rinçage.

2.6.1.4.1. Traces laissées par le frottement des semelles et des roulettes en caoutchouc

C'est dans les premiers temps que le sol peut être marqué par des transferts de caoutchouc. Un entretien avec un produit détergent neutre les élimine normalement peu à peu.

2.6.1.4.2. Traces de ciment, plâtre et enduits

Nettoyer à l'aide d'un mélange eau tiède et détergent acide non moussant.

2.6.1.4.3. Chewing-gum

Les chewing-gums peuvent être retirés à l'aide d'une bombe réfrigérante.

2.6.1.4.4. Autres taches tenaces

Déterminer, en fonction de la nature de la tâche, quel peut être le solvant ou détergent capable de la dissoudre, sans altérer le revêtement.

Dans tous les cas, pour de plus amples informations concernant l'entretien spécifique des systèmes STRIASOL 4 mm, consulter la Société PEINTURES MAESTRIA.

2.6.1.5. Vérification de la compatibilité des produits utilisés avec les revêtements STRIASOL 4 mm

Il existe une grande variété de produits d'entretien et de désinfection. Il pourra être réalisé par la Société PEINTURES MAESTRIA, sur demande, des tests de compatibilité des produits avec le système prévu.

2.6.2. Maintenance – Réparation - Réfection

2.6.2.1. Rayures

Il s'agit de rayures profondes ne nécessitant pas de reprise du revêtement. La cause doit d'abord être recherchée et éliminée par l'utilisateur.

La rayure peut être réparée de la façon suivante :

- Délimitation de la zone ;
- Dégraissage ;
- Ponçage et aspiration ;
- Regarnissage de la rayure à l'aide de la couche de fermeture.

2.6.2.2. Dégradations superficielles

Rechercher d'abord la cause de la dégradation et l'éliminer ou la traiter.

Le traitement de réparation s'effectue de la façon suivante :

- Nettoyage de l'ensemble de la surface : il doit être adapté au degré d'encrassement et doit permettre de dégraisser le revêtement et d'éliminer les taches tenaces ;
- Ponçage mécanique de l'ensemble de la surface ou grenaillage léger suivant les cas ;
- Renouvellement de la couche de regarnissage.

2.6.2.3. Reprises localisées

Une bande adhésive sera préalablement collée en périphérie des zones à réparer, en débordant d'au moins 5 cm. Ensuite, le traitement s'effectue de la façon suivante :

- Tronçonnage au pourtour de la zone à réparer ;
- Dépose du revêtement par tout moyen approprié au regard de la surface à reprendre ;
- Réparation localisée à l'aide d'un mortier de résine. Elles seront réalisées selon le système mise en œuvre à l'aide de la RESINE MULTICOUCHE V01 ou du PAREVAPOX Chargé avec du QUARTZ 57 dans le rapport 1/8 en poids ;
- Restauration du système initial.

Nota : Sur la zone réparée, il pourra être constaté une différence d'aspect.

2.6.2.4. Réfection de surface

Si au cours de la vie du revêtement, il était observé une perte de performance notamment en termes de glissance, il devrait être procédé à une opération de maintenance. Dans ce cas contacter le service technique de la Sté. PEINTURES MAESTRIA.

2.7. Traitement en fin de vie

Pas d'information apportée.

2.8. Exigences relatives aux entreprises et assistance technique

2.8.1. Exigences relatives aux entreprises applicatrices

La mise en œuvre des produits est confiée à des entreprises d'application formées et agréées par la Société PEINTURES MAESTRIA. Les applicateurs doivent :

- Disposer d'un personnel qualifié dans l'utilisation des résines, du matériel de contrôle, de préparation du support et d'application des produits ;
- Disposer sur chaque chantier d'un responsable chargé de la reconnaissance des supports, de l'organisation et l'encadrement du chantier.

La Société PEINTURES MAESTRIA tient à jour et à disposition la liste des entreprises agréées.

2.8.2. Formation

La Société PEINTURES MAESTRIA organise, au sein de ses locaux, des formations destinées aux entreprises d'application et adaptées à tous les profils (techniciens de pose, technico-commerciaux, etc...).

2.8.3. Assistance technique

La Société PEINTURES MAESTRIA, en tant que fabricant, ne met jamais en œuvre ses produits. Cependant, elle dispose d'un service Assistance Technique qui a, entre autres, pour mission d'assurer la formation aux techniques d'application et de mise en œuvre des produits PEINTURES MAESTRIA.

Le service Assistance Technique est constitué d'une équipe pluridisciplinaire d'applicateurs spécialisés dans le domaine des revêtements de sol. Ces applicateurs interviennent directement sur sites et assurent ainsi une assistance technique lors du démarrage des chantiers. Chaque intervention fait l'objet d'un rapport de visite dans lequel sont reprises toutes les informations concernant le chantier (support, système, conditions et matériels d'application, points d'amélioration, etc..).

2.9. Principes de fabrication et de contrôle de cette fabrication

2.9.1. Fabrication

L'ensemble des produits est fabriqué dans l'usine de Pamiers de la Sté. PEINTURES MAESTRIA.
L'usine est certifiée ISO 9001 et ISO 14001.

2.9.2. Contrôles

Des contrôles sont réalisés sur :

- Les matières premières à l'arrivée sur le site (appellation, numéro de lot, indice de réfraction, etc...) ;
- Les produits finis au cours des diverses étapes de fabrication conformément aux procédures qualité.

2.9.2.1. Contrôles sur les matières premières

Ils concernent l'ensemble des matières premières et selon la criticité, il est effectué :

- Un contrôle visuel ;
- Un contrôle avec prélèvement pour vérification d'un certain nombre de caractéristiques.

Dans tous les cas, un bulletin d'analyse est fourni à la livraison. Des contrôles inopinés peuvent être réalisés à réception :

- Viscosité ;
- Masse volumique ;
- Indice de réfraction ;
- Spectre infrarouge ;
- Composition.

2.9.2.2. Contrôles sur les produits finis

Chaque lot de composant est contrôlé pour les caractéristiques suivantes :

- Masse volumique ;
- Extrait sec (base, durcisseur, mélange) ;
- Viscosité des composants et/ou du mélange ;
- Contrôle colorimétrique au spectrophotocolorimètre ;
- Séchage ;
- Indice d'amine ;
- Brillance spéculaire ;
- Application.

2.10. Mention des justificatifs

2.10.1. Résultats Expérimentaux

Réaction au feu
Cf. article 1.2.1.1 de la partie Avis du présent Document Technique d'Application.
Résistance à la glissance
Cf. article 1.2.2.2 de la partie Avis du présent Document Technique d'Application.
Aptitude à l'emploi sur support humide ou exposé aux reprises d'humidité

- Adhérence sur support humide (systèmes avec résine PAREVAPOX)

(Rapport d'essai CSTB n° DSR-SIST-21-03835 du 06/07/2021
Aptitude à l'emploi des systèmes S303 ; S304 ; S323 ; S324

- Epaisseur moyenne
- Résistance à l'impact
- Résistance à l'usure par roulage

(Rapport d'essais CSTB n° DSR-SIST-21—26087253/B du 02/11/2021)
Aptitude à l'emploi des systèmes (testée sur couche de masse + couche de surface des systèmes S323 et S304)

- Résistance à l'abrasion
- Résistance à l'abrasion de la couche de surface
- Résistance chimique
- Résistance aux taches

(Rapport d'essais CSTB n° DSR-SIST-21—26087253/A du 02/11/2021)

2.10.2. Données Environnementales

Les systèmes STRIATHANE SP AUTOLISSANT font l'objet d'une Fiche de déclaration environnementale et sanitaire (FDES) collective en date du 2 décembre 2020. Les données issues des FDES ont notamment pour objet de servir au calcul des impacts environnementaux des ouvrages dans lequel le système visé est susceptible d'être intégré.

2.10.3. Références chantiers

Depuis 2014 : 15000 m² de chantiers réalisés en France.

2.11. Annexe du Dossier Technique – Schémas de mise en œuvre

Caractéristique	Base	Durcisseur	Mélange
Nature chimique	Époxyde	Amine	Époxyde / Amine
Consistance	Liquide	Liquide	Liquide
Aspect visuel	Incolore	Jaune pâle	Incolore
Masse volumique à 20°C (g/cm³) - selon la norme ISO 2811-1	1,14 ± 0,05	1,04 ± 0,05	1,10 ± 0,05
Viscosité à 20°C- selon méthode interne	55 – 65 P (Brookfield)	25 – 35 s (coupe ISO 4)	-
Rapport de mélange en poids	71,0	29,0	-
DPU	-	-	50 min à 10°C 25 min à 20°C 15 min à 30°C

Tableau 6 : Caractéristiques d'identification de la résine RESINE MULTICOUCHE V01

Caractéristique	Base	Durcisseur	Mélange
Nature chimique	Époxyde	Amine	Époxyde / Amine
Consistance	Liquide	Liquide	Liquide
Aspect visuel	Incolore	Incolore	Incolore
Masse volumique à 20°C (g/cm³) - selon la norme ISO 2811-1	1,10 ± 0,05	1,10± 0,05	1,10 ± 0,05
Viscosité à 20°C - selon méthode interne	6 – 9 P (Brookfield)	75 – 95 KU (Krebs Stormer)	-
Rapport de mélange en poids	64,0	36,0	-
DPU	-	-	50 min à 10°C 25 min à 20°C 15 min à 30°C

Tableau 7 : Caractéristiques d'identification de la résine PAREVAPOX

Caractéristique	Base	Durcisseur	Mélange
Nature chimique	Époxyde	Amine	Époxyde / Amine
Consistance	Liquide	Liquide	Liquide
Aspect visuel	Teinté	Incolore	Teinté
Masse volumique à 20°C (g/cm³) - selon la norme ISO 2811-1	2,00 ± 0,05	1,00± 0,05	1,60 ± 0,05
Viscosité à 20°C - selon méthode interne	30 – 50 P (Brookfield)	32 – 42 s (coupe ISO 4)	-
Rapport de mélange en poids	85,5	14,5	-
DPU	-	-	50 min à 10°C 25 min à 20°C 15 min à 30°C

Tableau 8 : Caractéristiques d'identification de la résine STRIASOL 250 SP

Caractéristique	Base	Durcisseur	Mélange
Nature chimique	Époxyde	Amine	Époxyde / Amine
Consistance	Liquide	Liquide	Liquide
Aspect visuel	Incolore	Incolore	Incolore
Masse volumique à 20°C (g/cm³) - selon la norme ISO 2811-1	1,14 ± 0,05	1,01± 0,05	1,10 ± 0,05
Viscosité à 20°C - selon méthode interne	900 – 1100 P (Brookfield)	45 – 55 P (Brookfield)	-
Rapport de mélange en poids	68,0	32,0	-
DPU	-	-	30 min à 10°C 20 min à 20°C 15 min à 30°C

Tableau 9 : Caractéristiques d'identification de la résine FAIRWAY

Caractéristique	Base	Durcisseur	Mélange
Nature chimique	Époxyde	Amine	Époxyde / Amine
Consistance	Liquide	Liquide	Liquide
Aspect visuel	Incolore	Incolore	Incolore
Masse volumique à 20°C (g/cm³) - selon la norme ISO 2811-1	1,10 ± 0,05	1,00 ± 0,05	1,07 ± 0,05
Viscosité à 20°C - selon méthode interne	10 – 14 P (Brookfield)	17 – 23 s (coupe ISO 4)	-
Rapport de mélange en poids	63,0	37,0	-
DPU	-	-	50 min à 10°C 25 min à 20°C 15 min à 30°C

Tableau 10 : Caractéristiques d'identification de la résine STRIAFIX

Caractéristique	Base	Durcisseur	Mélange
Nature chimique	Époxyde	Amine	Époxyde / Amine
Consistance	Liquide	Liquide	Liquide
Aspect visuel	Incolore	Incolore	Incolore
Masse volumique à 20°C (g/cm³) - selon la norme ISO 2811-1	1,10 ± 0,05	1,00 ± 0,05	1,07 ± 0,05
Viscosité à 20°C - selon méthode interne	10 – 14 P (Brookfield)	17 – 23 s (coupe ISO 4)	-
Rapport de mélange en poids	60,0	40,0	-
DPU	-	-	50 min à 10°C 25 min à 20°C 15 min à 30°C

Tableau 11 : Caractéristiques d'identification du mastic époxy STRIAFORM