

**Description du produit :**

JOINT TAPE est une bande d'étanchéité flexible collée de polyoléfine (FPO). Le produit sert à étanchéifier des joints d'ouvrage. JOINT TAPE est collée avec la colle système ALSAN EPOX 034.


**Domaine d'application**

Le système d'étanchéité JOINT TAPE est employé pour des joints d'ouvrage, joints de dilatation, fissures et détails comme des percements dans des tunnels et des passages, sous-sols, centrales électriques, stations d'épuration, installations de rétention d'eau et des piscines.

**Propriétés**

- Très bonne adhérence sur de nombreux supports
- Hautement flexible, propriétés de pontage élevées
- Application simple
- Absorption de mouvements élevée
- Étanchéité à l'eau et résistance aux intempéries permanentes
- Utilisation flexible pour différentes situations dans le bâtiment
- Résistance aux produits chimiques élevée contre l'acide chlorhydrique, l'acide sulfurique, l'acide citrique, l'acide lactique, la lessive de potasse, l'hypochlorite de sodium, l'eau salée et d'autres substances

**Conditions de mise en œuvre**
**JOINT TAPE avec colle ALSAN 034**

Température du support	8°C au min. - 30°C au max.
Température de la colle ALSAN 034	15°C - 25°C
Humidité relative (>23°C)	85% au max.
Humidité relative (10°C)	75% au max.

Pendant le traitement et le durcissement, la température du support doit être au moins 3°C au-dessus du point de rosée.

**Mise en œuvre**

**Préparation du support :** Il faut veiller à préparer le support de manière qu'il présente une portance suffisante. Il doit être sec et sans composants portant atteinte à l'adhérence.<sup>1 2</sup>

**Choix de la bande d'étanchéité**

Le choix de la bande d'étanchéité correcte (épaisseur et largeur) varie en fonction des sollicitations prévues. Les bandes avec une épaisseur de 1 mm sont employées pour des étanchéités exposées à des sollicitations mineures. La largeur de la face adhésive et de la bande est à prévoir en fonction de la sollicitation prévue. Merci de consulter la directive de traitement actuelle pour les détails.

**Bandes présentant une épaisseur de 1 mm pour des joints d'ouvrage et des fissures**

Mouvement de dilatation maximale sous sollicitation permanente :

10% de la zone non collée de la bande

**Bandes présentant une épaisseur de 2 mm pour des joints de dilatation**

Mouvement de dilatation maximale sous sollicitation permanente :

Bande de 2 mm : 25% de la zone non collée de la bande

**Remarque :** La bande est à poser en boucles en cas de mouvements plus importants.

**Mélange, application de la colle système ALSAN 034 et application de la bande (merci de consulter la fiche technique d'ALSAN EXPOX 034)**

Le durcisseur (ALSAN 034, comp. B) est ajouté à la résine (ALSAN 034, comp. A en fonction du rapport de mélange et mélangé avec soin à l'aide d'un

<sup>1</sup> Veuillez consulter notre fiche technique 101 « Préparation du support ».

<sup>2</sup> Veuillez consulter notre fiche technique 102 « Prétraitement du support ».

mélangeur fonctionnant à vitesse réduite (300 - 400 t/min) pendant env. 3 minutes jusqu'à ce qu'un mélange homogène en émane.

Le matériel doit être mélangé avec un mélangeur à vis sans fin/hélice en forme de disque. Le mélangeur doit fonctionner à vitesse réduite pour éviter l'inclusion d'air dans la mesure du possible. Verser le matériel préparé dans un autre récipient (transvaser). Mélanger la préparation encore une fois à fond (ne pas traiter à partir du bidon de livraison). La température du matériel devrait être d'au moins 15°C. Ne préparer que la quantité de matériel qui peut être traitée pendant le temps de fluidité. Étaler le contenu du bidon sur la surface immédiatement après le mélange sinon la réaction chimique et la chaleur qui en émane vont réduire le temps de fluidité ou bien de mise en œuvre respectivement de manière considérable.

#### Application :

ALSAN 034 est appliqué de manière uniforme avec un peigne denté ou une truelle.

Largeur d'application (des deux côtés) : au moins 40 mm.

Épaisseur de couche de la colle appliquée :

**Couche intermédiaire :**

**Épaisseur de couche : au moins 1-2 mm**

**Couche de couverture :**

**Épaisseur de couche : au moins 1-2 mm**

La bande JOINT TAPE peut être nettoyée à l'aide d'un chiffon sec ou humide au cas où elle présenterait des salissures. Le nettoyage doit être fait avec de l'eau. Les solvants sont interdits.

Contrôler la présence de détériorations avant l'application de la bande d'étanchéité.

La bande d'étanchéité JOINT TAPE doit être posée dans la couche intermédiaire de colle fraîche. Il faut alors la presser dans la colle avec un dispositif adéquat. L'inclusion d'air doit être évitée dans la mesure du possible. Joints de dilatation et fissures de dilatation de >1 mm : l'axe de la bande ne doit en aucun cas être collé avec le support. La zone du support au-dessus de la fissure ou bien la zone le long les bords des joints (des deux côtés) respectivement peuvent être recouvertes d'un ruban adhésif à cet effet. Une zone de dilatation non collant est à réaliser. Le ruban adhésif doit être enlevé avant la pose de la bande d'étanchéité JOINT TAPE.

Le pressage subséquent (sans inclusion de bulles d'air) de la bande d'étanchéité, permet d'étaler la colle de la couche intermédiaire sans laisser des vides.

La couche de couverture est également réalisée avec la colle système. Il est important de veiller à une zone de dilatation non collant le cas échéant. Enlever alors les bandes de recouvrement des deux

côtés pour garantir la réalisation impeccable et exacte.

Toute la surface de la bande d'étanchéité peut être recouverte de colle (protection mécanique) avec des étanchéités de joints de reprise ou de fissures avec un élargissement jusqu'à 1 mm.

#### Consommation ALSAN 034

Largeur de la bande	Épaisseur de la bande	Quantité
100	1 mm	Env. 0,7 kg/mètre courant
150	1 mm	Env. 1,0 kg/mètre courant
200	1 mm	Env. 1,2 kg/mètre courant
150	2 mm	Env. 1,1 kg/mètre courant
200	2 mm	Env. 1,4 kg/mètre courant
250	2 mm	Env. 1,7 kg/mètre courant

#### Soudage de la bande

Les bandes d'étanchéité sont joints par soudage à air chaud sous pression. Au préalable du soudage, il faut poncer les points de soudure avec du papier émeri ou Scotch Brite.

Il faut limiter le ponçage aux points de soudure sinon l'abrasion mécanique va porter atteinte au collage avec la colle système.

Il faut prévoir un chevauchement de 4-5 cm en cas de bandes à joints, angles intérieurs et extérieurs.

#### Température de soudage :

Le produit convient pour le soudage thermique avec des pistolets à air chaud courants (puissance recommandée  $\geq 1500$  watt / 340°C). Il faut veiller à juste faire fondre la surface à la plus basse température possible, sans mettre l'étanchéité du produit en danger.

**Pré-soudage :** Souder la zone arrière du chevauchement de manière qu'une ouverture de 15 - 20 mm reste pour le soudage finale (buse de 20 mm)

**Soudage final :** Le rouleau de pression doit être appliqué à une distance d'env. 25 mm de la buse en parallèle à la sortie d'air de la buse de soudage. Il faut toujours faire passer le rouleau presseur au-delà de la soudure.

#### Caractéristiques techniques - Joint Tape 1 mm

Grammage : env. 930 g/m<sup>2</sup>

Élongation à la rupture longitudinale : env. 620%

Élongation à la rupture transversale : env. 670%

**Caractéristiques techniques - Joint Tape 2 mm**

Grammage : env. 1830 g/m<sup>2</sup>

Élongation à la rupture longitudinale : env. 680%

Élongation à la rupture transversale : env. 710%

**Conditionnement : épaisseur de 1 mm**

Largeurs : 10 cm, 15 cm, 20 cm, 25 cm, 30 cm, 35 cm

Longueur : 20 m

**Conditionnement : épaisseur de 2 mm**

Largeurs : 20 cm, 25 cm, 30 cm, 35 cm

Longueur : 20 m

**Angles intérieurs**

Pour des bandes de 150 mm (1 et 2 mm)

Pour des bandes de 200 mm (1 et 2 mm)

**Angles extérieurs**

Pour des bandes de 150 mm (1 et 2 mm)

Pour des bandes de 200 mm (1 et 2 mm)

**Avis importants**

La bande d'étanchéité JOINT TAPE doit être pourvue d'un appui en cas de joints qui sont exposés à une pression d'eau. Il faut prévoir une structure d'appui appropriée à cet effet.

Avec une étanchéité en pression positive, la masse de remplissage pour joints peut en général servir de structure d'appui.

Avec une étanchéité en pression négative, il faut appuyer la bande d'étanchéité par un tablier métallique. La structure doit pouvoir absorber les déformations prévues sans impact négatif. Surtout avec des joints de dilatation (zone de dilatation non collant), la bande d'étanchéité JOINT TAPE doit être protégée contre des influences mécaniques.

**Stockage, transport & conservation**

JOINT TAPE est à stocker à l'abri de l'humidité dans un endroit propre. Le produit se conserve pendant 12 mois dans son emballage d'origine. Il faut employer le produit dans les deux mois qui suivent après l'ouverture du film protecteur.

**Élimination**

JOINT TAPE peut être éliminée avec les débris de construction même avec des résidus de résine durcis.

**Producteur/usine**

SOPREMA SAS

14, rue de Saint-Nazaire

67025 Strasbourg

**Remarques**

Les informations de la présente fiche technique s'appliquent au produit distribué par Soprema SAS. Merci de noter que les informations peuvent dévier dans d'autres pays.

Les informations qui précèdent, surtout les conseils sur le traitement et l'utilisation de nos produits, sont basées sur nos connaissances et expériences acquises dans des conditions normales. Les conseils en matière d'application sont fournis en toute bonne foi. La grande diversité des contraintes liées à chaque ouvrage et des conditions d'utilisation nécessite toutefois que la personne chargée de la mise en œuvre vérifie l'adéquation du produit au cas par cas. Les modifications servant au progrès technique ou à l'amélioration de nos produits restent réservées