



Le partenaire de Votre succès !

CAHIER DES CHARGES ET CLAUSES SPECIALES APPLICABLES AUX SYSTEMES D'IMPERMEABILITE **ETANCH COAT**

Le présent Cahier des Charges et Clauses Spéciales, établi par la société ALLIOS, à son enseigne SOFRAMAP, a été examiné par la société ICT, Centre de recherche et d'expertise du Groupe COPELIA, dans le cadre de sa mission de veille technologique attachée aux ventes faites par les sociétés du groupe. Cette intervention a donné lieu à l'Analyse Produits/Systèmes « APS » émise le 18 décembre 2008 pour un document visant des produits de construction destinés à un emploi de technique courante de par leur conformité aux normes applicables : normes de produits NF EN 1062-1 et XP T 34-722, NF EN 1504-2 et GA P 18-902, norme de travaux NF DTU 42.1, notamment. L'analyse susvisée reproduite en pièces jointes, est valable jusqu'au 31 décembre 2012.

ICT
Innovative Coating Technology
Innovation et technologie des peintures
Secteur Peintures de Construction

L'Ingénieur-Délégué
Roger MICHEL

ICT RMYD 18.12.08

AVERTISSEMENT

La présente révision du Cahier des Charges ETANCH COAT Edition 07/98 révisée 04/11 a pour but de prendre en compte :

- La modernisation des systèmes de revêtement, sachant que ces derniers n'ont pas subi de modifications significatives dans leur composition et que celles apportées leur confèrent des performances supérieures ou égales :
 - le produit DETROIT PLUS est remplacé par DETROIT SLX.
 - Le produit ETANCH MAT PLUS est remplacé par ETANCH MAT EVOLUTION.

- La possibilité de mettre en œuvre le produit pour couche d'impression VERSAFIX E « *Granité Plus* », dérivé du VERSAFIX E mais d'aspect plus rugueux, facilitant ainsi l'application des produits pour couche intermédiaire ou pour couche de finition.

Contact :

allios sas
Service Ingénierie Produits
2648 route Nationale 7
06270 VILLENEUVE-LOUBET
Tél : 04 92 02 55 89
Fax : 04 92 08 05 53
Mel : sip@allios.fr

SOMMAIRE

| | Pages |
|--|--------------|
| PREAMBULE..... | 4 |
| CHAPITRE 1 : GENERALITES..... | 5 |
| 1.1 <i>Objet.....</i> | 5 |
| 1.2 <i>Domaine d'utilisation.....</i> | 5 |
| 1.3 <i>Fonctions.....</i> | 5 |
| 1.4 <i>Critères de base.....</i> | 6 |
| 1.5 <i>Aptitude à l'usage.....</i> | 7 |
| 1.6 <i>Qualité des produits.....</i> | 8 |
| CHAPITRE 2 : PRODUITS..... | 9 |
| 2.1 <i>Préparation du subjectile.....</i> | 9 |
| 2.2 <i>Impression.....</i> | 9 |
| 2.3 <i>Couche intermédiaire.....</i> | 10 |
| 2.4 <i>Finition lisse.....</i> | 11 |
| 2.5 <i>Finition texturée/structurée.....</i> | 12 |
| 2.6 <i>Produit annexe.....</i> | 14 |
| 2.7 <i>Tous produits.....</i> | 14 |
| CHAPITRE 3 : SUPPORTS..... | 15 |
| 3.1 <i>Nature des supports.....</i> | 15 |
| 3.2 <i>Etat des supports.....</i> | 15 |
| CHAPITRE 4 : DESCRIPTION DES SYSTEMES..... | 19 |
| 4.1 <i>Travaux de réfection.....</i> | 19 |
| 4.2 <i>Travaux d'entretien.....</i> | 20 |
| CHAPITRE 5 : CONDITIONS D'EMPLOI..... | 21 |
| 5.1 <i>Choix des systèmes.....</i> | 21 |
| 5.2 <i>Emploi des produits sur chantier.....</i> | 24 |
| 5.3 <i>Exécution des revêtements.....</i> | 24 |
| 5.4 <i>Utilisation des produits et des systèmes.....</i> | 25 |
| CHAPITRE 6 : INFORMATIONS GENERALES..... | 27 |
| 6.1 <i>Entretien.....</i> | 27 |
| 6.2 <i>Commercialisation.....</i> | 27 |
| 6.3 <i>Références.....</i> | 27 |
| ANNEXES..... | 28 |

PREAMBULE

Ce Cahier des Charges et Clauses Spéciales (CCCS) définit les caractéristiques des produits et systèmes de façades ETANCH COAT, décrits au Chapitre 4.

Le présent document, qui a forcément un caractère technique compte tenu de la nature des produits vendus, ne doit néanmoins pas être considéré autrement que comme le récapitulatif des obligations résultant du contrat de vente et que l'acquéreur s'engage à respecter en passant sa commande.

Il constitue la base des informations réunies par ICT, Centre de recherche et d'expertise du Groupe, en vue de sa diffusion par l'enseigne concernée. Revêtu du Visa correspondant, il ne pourra être utilisé que dans son intégralité, avec l'Analyse Produits/Systèmes « APS » d'ICT qui l'accompagne pour apprécier l'aptitude à l'usage de la chose vendue, à savoir les produits et leurs préconisations d'emploi, par référence aux critères normalisés applicables. L'utilisateur se doit de vérifier que le document n'a pas été complété par des informations plus récentes nécessitées par une adaptation/modernisation des systèmes ou par la référence à de nouvelles spécifications.

Il a valeur de déclaration de conformité, faite par le fabricant des produits, de leur aptitude à l'usage pour un emploi dans des ouvrages de construction, en application du Décret n° 92-647 du 8 juillet 1992, de la Directive du Conseil des Communautés Européennes n° 89/106/CEE du 21 décembre 1988 modifiée « DPC », et des spécifications techniques visées par ces textes officiels pour leur libre circulation sur le marché européen (Documents interprétatifs notamment), concrétisée par le marquage CE.

Aussi est-il fait référence pour la définition des produits, de la famille des peintures, de même que pour leur mise en œuvre, notamment aux normes suivantes :

Norme NF EN 1062-1,

Norme XP T 34-722,

Norme NF EN 1504-2,

Norme NF DTU 42.1.

Il est ainsi tenu compte de l'Exigence Essentielle N° 3 de la DPC « Hygiène Santé Environnement » et de son Document Interprétatif qui vise expressément les peintures et vernis pour la protection des ouvrages contre l'humidité et la qualité de l'air (COV, et autres substances dangereuses).

A cet égard, les produits mentionnés dans le présent CCCS font l'objet d'un écolabel normalisé (cf. 5.4.4), et ils sont fabriqués dans une usine certifiée par BUREAU VERITAS CERTIFICATION NF EN ISO 14 001 - Systèmes de management environnemental (Certificat n°172703 en pièce jointe : annexe 7).

CHAPITRE 1 - GENERALITES

1.1 Objet

Ce Cahier des Charges et Clauses Spéciales (CCCS) a pour objet de définir les caractéristiques des produits ainsi que leurs préconisations d'emploi pour l'exécution des systèmes de revêtements souples d'imperméabilité « RSI » de façades ETANCH COAT, à base de polymères, décrits au chapitre 3.

Les différents systèmes, expérimentés et mis au point par la société ALLIOS, qui assure la fabrication et la vente sous l'enseigne SOFRAMAP des produits nécessaires, bénéficient à ce jour de nombreuses références d'application, dont les premières datent de plus de 20 ans (cf. article 6.3).

1.2 Domaine d'utilisation

Les obligations du présent cahier des charges sont valables dans toutes les régions de France métropolitaine, dans les départements et territoires d'Outre-mer, pour l'exécution des travaux de réfection de façades « en service ».

NOTE : Une façade « en service » est une façade "en fonctionnement". Cette dernière n'est pas forcément une façade "réceptionnée". En effet, pour être qualifiée comme telle, faut-il encore qu'elle "fonctionne" normalement, sinon, en cas d'insuffisance/s d'étanchéité de la paroi, elle pourrait être refusée ou faire l'objet de réserves nécessitant sa réfection.

Si une telle réfection est nécessaire, les normes DTU 42.1 s'appliquent. Elles s'appliquent sur tout le territoire français, puisqu'elles visent « toutes les zones climatiques ou naturelles françaises, y compris sous climat tropical humide » tels que les départements de la Martinique, Guadeloupe (+ St Martin), Guyane, la Réunion, St Pierre et Miquelon et les territoires d'outre-mer tels que la Nouvelle-Calédonie, la Polynésie Française et Wallis et Futuna.

Les Règles « DTU ANTILLES » permettent de se prémunir contre des défauts d'étanchéité de la paroi en prévoyant à l'avance une réfection des façades pour une livraison des bâtiments (le DTU 26.1 révisé consacre cette disposition/cf. article 9 Finitions organiques du CGM).

Dans des conditions d'assurance-construction normales, le respect de ces règles, qui complètent les DTU 20.1, 23.1, et 42.1 dans le domaine visé, est indispensable pour la réalisation d'ouvrages de technique courante présentant « des dispositions minimales de bonne construction » en climat tropical humide, où la protection contre la pluie ou le vent (cyclones) est primordiale. Mais elles sont bien entendu applicables volontairement sur le territoire français pour les mêmes types d'ouvrages et de protection dans des conditions d'assurabilité similaires.

Le classement de réaction au feu obtenu pour les systèmes (cf. § 1.5.2) permet de les utiliser sur des bâtiments d'habitations de la 1^{ère} à la 4^{ème} famille, d'immeubles de Grande Hauteur (IGH), et d'Etablissements Recevant du Public (ERP), selon la réglementation en vigueur pour la sécurité en cas d'incendie.

1.3 Fonctions

La nature et l'épaisseur des revêtements constituant les systèmes ETANCH COAT sont essentiellement prévus pour assurer une fonction de protection des façades de construction vis à vis de l'imperméabilité à l'eau de pluie qui ruisselle avec différents niveaux de résistance sur supports instables, selon le tableau suivant.

CLASSE I1 : Revêtement s'accommodant de la microfissuration existante du support ne dépassant pas 0,2 mm.

CLASSE I2 : Revêtement s'accommodant de la fissuration existante du support ne dépassant pas 0,5 mm.

CLASSE I3 : Revêtement s'accommodant des fissures du support existantes et à venir ne dépassant pas 1 mm.

CLASSE I4 : Revêtement s'accommodant des fissures du support existantes et à venir ne dépassant pas 2 mm.

Mais elles sont aussi prévues pour assurer une fonction complémentaire de décoration des parements de façades conformément à la norme NF EN 1062-1 qui définit dorénavant les revêtements semi-épais, comme peuvent l'être de nombreux revêtements souples d'imperméabilité, non plus par la quantité de produit frais appliqué, mais par leur épaisseur sèche (compris impression) et qui doit être de 200 microns au minimum.

Cette norme est complétée par la norme XP T 34-722 qui établit la correspondance entre la classification française existante « D, I, T » et la nouvelle classification européenne « E, V, W, A » (issue du code d'identification « GESVWAC »), où les classes D1 à D3 sont notamment remplacées par des classes d'épaisseur E1 à E5, et où les classes de résistance I1 à I4 sont codifiées A2 à A5 (il a été tenu compte de cette classification dans la présentation des systèmes/voir tableaux en annexe 1).

1.4 Critères de base

Les produits pour systèmes d'imperméabilité à base de polymères doivent être utilisés, pour les supports comme pour l'application, conformément aux prescriptions des normes françaises et documents suivants :

- NF DTU 42.1 (indice de classement P 84-404) : Réfection de façades en service par revêtements d'imperméabilité à base de polymères (édition révisée novembre 2007).
- Fascicule FD P 84-405 / DTU 42.1 : Réfection de façades en service par revêtements d'imperméabilité à base de polymères (document intégré dans le DTU 42.1 révisé).
- Anciennes règles professionnelles PLATRE SNJF/UNPVF (document intégré dans le DTU 42.1 révisé).
- NF EN 1062-1 : Peintures et vernis – Produits de peinture et systèmes de revêtement pour maçonnerie et béton extérieurs – Partie 1 : classification.
- XP T 34-722 : Peintures et vernis – Produits de peinture et systèmes de revêtement pour maçonnerie et béton extérieurs - Adaptation des revêtements de façade à la nouvelle classification européenne.
- NF EN 1504-2 : Produits et systèmes pour la protection et la réparation de structures en béton – Définitions, prescriptions, maîtrise de la qualité et

évaluation de la conformité – Partie 2 : Systèmes de protection de surface pour béton.

- NF EN 1504-3 : Produits et systèmes pour la protection et la réparation de structures en béton – Définitions, prescriptions, maîtrise de la qualité et évaluation de la conformité – Partie 3 : Réparation structurale et réparation non structurale.
- GA P 18-902 : Guide d'Application relatif aux produits et systèmes pour la protection et la réparation de structures en béton.
- NF EN 11600 : Construction immobilière – Produits pour joints – Classification et exigences pour les mastics.
- NF EN 15824: Spécifications pour enduits de maçonnerie organique extérieurs et intérieurs.
- NF DTU 26.1 (indice de classement P 15-201) : Enduits aux mortiers de ciment, de chaux, et de mélange plâtre et chaux aérienne (révision en cours de finalisation).
- Règles ANTILLES (édition 1996).

1.5 Aptitude à l'usage

1.5.1 Caractéristiques des produits et systèmes

Les normes XP P 84-401 à 403 ont été remplacées par les normes NF EN 1062-1 (2004) et XP T 34-722 (2004), auxquelles sont conformes les produits visés par le présent CCCS.

Une norme spécifique NF EN 1504-2 (2005) est parue, caractérisant les produits destinés à la protection de surface des structures en béton.

Une norme en cours d'établissement caractérisera les enduits de maçonnerie organiques, tels que celui visé au présent CCCS (cf. article 2.6).

Le DTU 42.1 révisé (procédure INEA pour l'intégration des Normes Européennes et Agréments techniques harmonisés relatifs aux produits de construction visés par la Directive DPC 89/106/CEE) en tient compte et le présent CCCS est lui-même révisé en conséquence. Il est à noter que cela ne modifiera en rien la composition des produits et systèmes ETANCH COAT qui sont d'ores et déjà conformes aux nouvelles normes citées, parues et à paraître.

Les rapports d'essais établis par le BUREAU VERITAS sont répertoriés dans le cahier de qualification QAU/RSI/RM/YD de la gamme ETANCH COAT, remis à cet organisme pour la prise en compte des essais internes. Le recoupement des résultats établis par l'ensemble de ces rapports permet au total de définir une gamme très complète de systèmes.

1.5.2 Classement de réaction au feu

- ETANCH MAT EVOLUTION : Classement de réaction au feu M1 sur support M0 non isolant, (PV d'essai du LNE en cours de validité).
- ETANCH GRAIN TALOCHE 21 : Classement de réaction au feu M1 sur support M0 non isolant (PV d'essai du LNE en cours de validité).

Représentativité des essais de classement de réaction au feu :

- les revêtements soumis aux essais consignés dans les procès verbaux ci-dessus référencés correspondent aux revêtements d'imperméabilité I4 de la gamme ETANCH COAT respectivement les plus lourds et les plus riches en matières organiques. Les autres revêtements à finition lisse d'une part et à finition texturée d'autre part, plus légers et moins riches, ont donc un P.C.S moins élevé.
- l'ensemble de ces revêtements dont le P.C.S a une valeur moindre que celui des revêtements soumis aux essais de réaction au feu N° G070508-CEMATE/5 et CEMATE/7 relève ainsi du classement attesté ci-dessous :

| |
|--|
| Classement : M1 APPLIQUE SUR TOUT SUPPORT M0 NON ISOLANT |
|--|

1.6 Qualité des produits

Les produits visés pour les systèmes exposés ci-après sont fabriqués dans l'usine ALLIOS de Villeneuve-Loubet. Ils font l'objet d'un système de management de la qualité avec un auto-contrôle de la fabrication par le laboratoire de l'usine, supervisé par le BUREAU VERITAS dans le cadre du contrat de Reconnaissance d'Etablissements Industriels N° RT 7 87.047.

Cette procédure s'accompagne de la Certification « ISO 9001 » enregistrée par le BUREAU VERITAS CERTIFICATION (anciennement BVQI) le 17 Février 1997 (certificat n°31514) et confirmée sous la version 2000 en date du 03 mai 2005.

NOTE : Il est rappelé ici que, par définition, la certification ci-dessus à la norme ISO 9001 s'applique dans toutes les situations où l'on veut mettre en évidence, avec une confiance appropriée, la conformité des produits aux exigences spécifiées : ici, les différentes normes et règles citées dans le présent CCCS.

ALLIOS se réserve la possibilité d'apporter aux différents produits prévus pour la mise en œuvre des systèmes, toute correction de la rhéologie, des pigments ou des charges sans modification du/des liant/s de base et des caractéristiques générales, de façon à faciliter l'adaptation du produit nécessaire à un support particulier.

En pareil cas, le produit corrigé fait l'objet d'une sous-codification en usine, par référence au produit de base, avec un indice spécial complétant l'appellation commerciale conservée.

En cas d'évolution de la formulation des produits pour améliorer leurs caractéristiques générales, suivant les normes applicables, les corrections apportées ne remettent pas en cause les résultats d'essais effectués par un organisme extérieur, dans la mesure où les améliorations, dûment enregistrées dans les laboratoires d'ALLIOS, ont été communiquées au Laboratoire extérieur chargé du suivi de l'autocontrôle interne. Le produit adapté/modernisé est identifié en usine par un code dérivé.

Il est précisé que le classement des systèmes obtenus avec les différents produits peut être déterminé par comparaison analogique d'un système à l'autre, soit à partir d'essais internes en relation avec des mesures en provenance d'un Laboratoire extérieur agréé, soit à partir d'essais antérieurs à méthodologie comparable provenant également d'un Laboratoire agréé.

CHAPITRE 2 - PRODUITS

Les différents produits à employer pour chacune des opérations nécessaires à l'exécution des systèmes proposés, de même que ceux nécessaires à l'entretien des revêtements, font l'objet d'une fiche descriptive établie par référence au fascicule de documentation normalisé T 30-807, à laquelle l'utilisateur est tenu de se reporter. Les différents produits concernés sont décrits succinctement aux articles 2.1 à 2.7 qui suivent.

2.1 Préparation du subjectile

NOTE : Le subjectile est la surface sur laquelle est appliqué ou doit être appliqué le produit de revêtement. Le subjectile peut être le support «nu» (ici une paroi de maçonnerie ou de béton), ou revêtu (ancien revêtement organique) (cf. NF DTU 42.1).

FONGIMUR

Définition : Solution biocide décontaminante prête à l'emploi.

Phase : aqueuse.

Aspect : incolore.

Rendement : 4 à 5 m²/litre.

Matériel d'application : pulvérisateur basse pression.

2.2 Impression

Choix possibles :

ETANCH FIX S

Définition : produit de peinture pour impression pigmentée garnissante.

Phase : solvant.

Aspect : mat/lisse.

Consommation : 140 ml/ m² – 200 g/m².

Matériel d'application :

- brosse,
- rouleau polyamide poils texturés de 12 à 14 mm,
- pistolet sans air possible avec buses Ø 15 à 19 millièmes de pouce et filtres de 100 à 60 ("mesh" /maille).

VERSAFIX S

Définition : produit de peinture pour impression pigmentée légèrement granitée.

Phase : solvant.

Aspect : granité/mat.

Consommation : 130 ml/m² - 200 g/m².

Matériel d'application :

- brosse,
- rouleau polyamide poils texturés de 12 à 14 mm.

VERSAFIX E

Définition : produit de peinture pour impression pigmentée légèrement granitée.

Phase : aqueuse.

Aspect : granité/mat.

Consommation : 130 ml/m² - 200g/m².

Matériel d'application :

- brosse,
- rouleau polyamide poils texturés de 12 à 14 mm.

VERSAFIX E « Granité Plus »

Définition : produit de peinture pour impression pigmentée fortement granitée.

Phase : aqueuse.

Aspect : granité/mat.

Consommation : 130 ml/m² - 200g/m².

Matériel d'application :

- brosse,
- rouleau polyamide poils texturés de 12 à 14 mm.

2.3 Couche intermédiaire

Choix possibles :

ETANCH BASE

Définition : Produit en phase aqueuse pour la de protection de surface du béton, et autres supports de maçonnerie, à base de résine acrylique de toute dernière génération pour une utilisation en couche intermédiaire des revêtements souples d'imperméabilité « RSI » de façades.

Phase : aqueuse.

Aspect : lisse/satiné.

Consommation : 160 à 320 ml/m²- 200 à 400 g/m².

Matériel d'application :

- brosse,
- rouleau polyamide poils texturés de 18 à 20 mm.

ETANCH FIBRE

Définition : Produit en phase aqueuse pour la de protection de surface du béton, et autres supports de maçonnerie, à base de résine acrylique de toute dernière génération pour une utilisation en couche intermédiaire fibrée des revêtements souples d'imperméabilité « RSI » de façades.

Phase : aqueuse.

Aspect : lisse/satiné.

Consommation : 320 ml/m² - 400 g/m².

Matériel d'application :

- brosse,
- rouleau polyamide poils texturés de 18 à 20 mm,
- spatule.

ETANCH ARMURE

Définition : Armature polyester non tissée à bords francs destinée au traitement localisé des fissures et à l'entoilage des parois en vue de la réalisation de revêtement d'étanchéité de performance I4.

Consommation : 1,1 m²/m².

Matériel d'application : taloche en inox

Poids : 30 g/m².

Epaisseur : 0,14 mm.

Charge de rupture sens long : 72 N/5 cm.

Charge de rupture sens travers : 70 N/5 cm.

Rupture à l'allongement sens long : 30 %.

Rupture à l'allongement sens travers : 36 %.

Disponible en 10 cm, 33 cm et 1 m de large x 50 m de long.

ETANCH ARMURE EFFRANGÉE

Définition : Armature polyester non tissée à bords effrangés, destinée au traitement localisé des fissures et à l'entoilage des parois en vue de la réalisation de revêtements d'étanchéité de performance I4.

Consommation : 1,1 m²/m².

Matériel d'application : taloche en inox.

Poids : 50 g/m².

Epaisseur : 0,51 mm.

Charge de rupture sens long : 133 N/5 cm.

Charge de rupture sens travers : 82 N/5 cm.

Rupture à l'allongement sens long : 58 %.

Rupture à l'allongement sens travers : 78 %.

Disponible en 10 cm, 20 cm, 30 cm, 50 cm et 1m de large x 50 m de long.

2.4 Finition lisse

Choix possibles :

DETROIT SLX

Ancienne appellation : DETROIT PLUS

Définition : Produit en phase aqueuse à base de résines acryliques et siloxanes pour une utilisation en revêtement d'imperméabilité de façades « RSI », d'aspect « mat minéral ».

Phase : aqueuse.

Aspect : lisse /mat minéral.

Consommation : 200 à 280 ml/m² - 250 g à 350 g/m².

Matériel d'application :

- rouleau polyamide poils texturés :
pour une consommation de 250 à 350g/m² : 18 mm ou 20 mm,
- pistolet sans air : buse Ø 19 à 23 millièmes de pouce et filtre de 60 ("mesh" /maille) pour 350 g/m² et plus.

ETANCH MAT EVOLUTION

Ancienne appellation : ETANCH MAT PLUS

Définition : Produit en phase aqueuse pour protection de surface du béton, ou de la maçonnerie, composé d'une résine acrylique et de charges spécifiques pour éviter la condensation, pour une utilisation durable en revêtement souple d'imperméabilité de façades « RSI », d'aspect lisse et mat.

Phase : aqueuse.

Aspect : lisse /mat minéral.

Consommation : 160 à 320 ml/m² - 200 g à 400 g/m².

Matériel d'application :

- rouleau polyamide poils texturés :
pour une consommation de 200g/m² : 12 mm ou 15 mm,
pour une consommation de 300 à 400 g/m² : 18 mm ou 20 mm,
- rouleau mousse nid d'abeilles : 400 g/m²,
- pistolet sans air : buse Ø 19 à 23 millièmes de pouce et filtre de 60 ("mesh" /maille) pour 400 g/m² et plus.

ETANCH VELOUTE PLUS

Ancienne appellation : ETANCH VELOUTE

Définition : Produit en phase aqueuse pour protection de surface du béton, ou de la maçonnerie, à base de résine acrylique de toute dernière génération pour une

utilisation en revêtement souple d'imperméabilité « RSI » de façades d'aspect mat-velouté.

Phase : aqueuse.

Aspect : lisse /mat- velouté.

Consommation : 160 à 360 ml/m² - 200 g à 500 g/m².

Matériel d'utilisation :

- brosse,
- rouleau polyamide poils texturés :
pour une consommation de 200g/m² : 12 mm ou 15 mm,
pour une consommation de 300 à 500 g/m² : 18 mm ou 20 mm,
- rouleau mousse nid d'abeilles : 400 g/m²,
- rouleau poils méchés de 20 à 25 mm (uniquement sur surface fortement structurée) : 400 à 500 g/m²,
- pistolet sans air : buse Ø 19 à 23 millièmes de pouce et filtre de 60 ("mesh" /maille) pour 400 g/m² et plus.

ETANCH GRANITE

Définition : Produit en phase aqueuse pour la de protection de surface du béton, et autres supports de maçonnerie, à base de résine acrylique de toute dernière génération pour une utilisation en revêtement souple d'imperméabilité « RSI » de façades d'aspect granité pommelé.

Phase : aqueuse.

Aspect : granité/mat-velouté.

Consommation : 170 à 340 ml/m² - 250 à 500 g/m².

Matériel d'application :

- brosse,
- rouleau polyamide poils texturés :
de 12 mm ou 14 mm pour 250 g/m²,
de 18 mm ou 20 mm pour 350 à 500 g/m²,
- rouleau mousse nid d'abeilles pour 500 g/m²,
- rouleau poils méchés de 20 à 25 mm pour 500 g/m² (uniquement sur surface fortement structurée).

2.5 Finition texturée/structurée

Choix possibles :

ETANCH GRAIN TALOCHE 18

Définition : Produit en phase aqueuse pour la de protection de surface du béton, et autres supports de maçonnerie, à base de résine acrylique de toute dernière génération pour une utilisation en revêtement souple d'imperméabilité « RSI » texturé de façades d'aspect taloché fin.

Phase : aqueuse.

Aspect : texturé/structuré type taloché fin/mat.

Consommation : 1,5 Kg/m².

Matériel d'application : taloche en inox.

ETANCH GRAIN TALOCHE 21

Définition : Produit en phase aqueuse pour la de protection de surface du béton, et autres supports de maçonnerie, à base de résine acrylique de toute dernière génération pour une utilisation en revêtement souple d'imperméabilité « RSI » texturé de façades d'aspect taloché.

Phase : aqueuse.
Aspect : texturé/structuré type taloché/mat.
Consommation : 1,9 kg/m².
Matériel d'application : taloche en inox.

ETANCH GRAIN GRESE

Définition : Produit en phase aqueuse pour la de protection de surface du béton, et autres supports de maçonnerie, à base de résine acrylique de toute dernière génération pour une utilisation en revêtement souple d'imperméabilité « RSI » texturé de façades d'aspect grésé/ribbé.

Phase : aqueuse.
Aspect : texturé/structuré type grésé-ribbé/mat.
Consommation : 1,9 kg/m².
Matériel d'application : taloche en inox.

ETANCH GRAIN ROULE

Définition : Produit en phase aqueuse pour la de protection de surface du béton, et autres supports de maçonnerie, à base de résine acrylique de toute dernière génération pour une utilisation en revêtement souple d'imperméabilité « RSI » texturé de façades d'aspect roulé spatulé.

Phase : aqueuse.
Aspect : texturé/structuré type roulé spatulé/mat.
Consommation : 2,5 kg/m².
Matériel d'application :

- taloche inox et/ou plastique,
- spatule triangulaire en plastique,
- rouleau méché, poils longs 23 mm,
- rouleau mousse alvéolée,
- rouleaux structurés divers selon l'aspect recherché.

ETANCH GRAIN MARBRE

Définition : Produit en phase aqueuse pour la de protection de surface du béton, et autres supports de maçonnerie, à base de résine acrylique de toute dernière génération pour une utilisation en revêtement souple d'imperméabilité « RSI » texturé de façades d'aspect marbre naturel.

Phase : aqueuse.
Aspect : texturé/structuré type taloché/mat.
Consommation : 5 Kg/m².
Matériel d'application : taloche en inox.

Note : les produits ETANCH GRAIN GRESE, TALOCHE et ROULE sont aussi disponibles sur demande en version siloxanée sous l'appellation ETANCH GRAIN « SLX » GRESE, TALOCHE et ROULE.

2.6 Produit annexe

PLANIFLEX

Définition : Enduit de maçonnerie organique en pâte à base de résine acrylique souple en phase aqueuse, conforme à la norme NF EN 15824, compatible avec l'ensemble des produits de la gamme ETANCH COAT, pour le surfaçage des supports.

Phase : aqueuse.

Aspect : lisse.

Consommation : 1 kg/m²/mm d'épaisseur (épaisseur maximale 2 mm).

Matériel d'application : taloche en inox.

2.7 Tous produits

Les différentes possibilités d'emploi des produits pour le choix des systèmes de revêtement sont exposées en annexe 1.

CHAPITRE 3 - SUPPORTS

3.1 Nature des supports

Surfaces verticales de tout type de bâtiment dont la paroi externe est constituée de l'un des matériaux suivants, brut ou recouvert de peintures ou produits assimilés :

- béton de granulats courants ou de granulats légers,
- béton ou maçonnerie d'éléments enduit au mortier de liant hydraulique,
- revêtements scellés ou collés de petits éléments à base de pâte de verre ou de carreaux céramiques de taille maximale 7,5 x 7,5 cm,
- bétons architectoniques, panneaux-dalles en béton cellulaire autoclavé, briques et pierres de parement (sous réserve d'une vérification du bon état des joints de maçonnerie qui peuvent nécessiter d'être repris),
- maçonneries anciennes pouvant inclure des pans de bois, enduites au plâtre gros ancien avec ou sans chaux, au mortier de plâtre gros ancien et sable, ou de plâtre gros, chaux aérienne et sable.

Sont exclus :

- les parois faisant avec la verticale un angle supérieur à 10°, exception faite des bétons architectoniques (surface faisant avec la verticale un angle jusqu'à 45°), ainsi que des bandeaux, corniches, ou couronnements de largeur supérieure à 30 cm,
- les balcons et loggias (dessus, dessous, nez de dalle),
- les jardinières,
- les parois en contact avec l'humidité (exemple : murs de soutènement) ou exposées aux remontées capillaires.

3.2 Etat des supports

3.2.1 Supports revêtus d'anciens revêtements organiques

➤ Règle générale :

« Le décapage des anciens revêtements est obligatoire »

L'Entrepreneur peut ne pas décapier lorsqu'une **ETUDE PREALABLE** a été effectuée selon les modalités de l'annexe A de la norme NF DTU 42.1 (CCT) et qu'elle conclut au maintien possible de ces revêtements.

➤ Deux cas sont à distinguer :

1) les surfaces à traiter sont inférieures à 500 m² :

L'étude préalable doit être exécutée par un professionnel (organisme ou Maître d'œuvre spécialisé), autre que l'Entrepreneur et les Fournisseurs, choisi par le Maître d'Ouvrage, et à la charge de celui-ci.

Elle est réalisée avant l'appel d'offres et est remise aux soumissionnaires qui en tiennent compte dans leurs offres.

2) les surfaces à traiter sont supérieures à 500 m² :

L'étude préalable peut être exécutée par l'Entrepreneur.

Tableau 1 — Conditions à respecter pour les supports autres qu'en enduit au mortier de plâtre

| Epaisseur du revêtement en place | Classe du nouveau revêtement d'imperméabilité | | | |
|----------------------------------|---|----------------------|----------------------|----------------------|
| | I1 | I2 | I3 | I4 |
| < 300 µm | Etude préalable | Etude préalable | Etude préalable | Etude préalable |
| ≥ 300 µm | Etude préalable | Décapage obligatoire | Décapage obligatoire | Décapage obligatoire |

Tableau 2 — Conditions à respecter pour les supports en enduit au mortier de plâtre

| Epaisseur du revêtement en place | Classe du nouveau revêtement d'imperméabilité | | |
|----------------------------------|---|----------------------|----------------------|
| | I1 | I3 | I4 |
| < 300 µm | A proscrire | Etude préalable | Etude préalable |
| ≥ 300 µm | Etude préalable | Décapage obligatoire | Décapage obligatoire |

3.2.2 Supports courants

➤ Béton brut de granulats courants ou de granulats légers :

Le bullage pouvant exister doit être rebouché avec un produit de surfacage (voir NF DTU 42.1).

NOTE 1 : Le bouche-bullage a pour objet d'assurer la continuité du revêtement.

En cas de dégradation du béton, il faut réaliser impérativement un traitement de réparation avec un mortier adapté, après purge des parties dégradées ou « sonnantes creuses », et dépoussiérage. Le volume à reconstituer doit être régulier (le rebouchage « en biais » est proscrit).

La réparation locale des bétons éclatés par oxydation des armatures se fait conformément aux spécifications de l'annexe B de la norme NF DTU 42.1 (mortiers de classe R2 au minimum).

Le traitement est destiné à la reconstitution du volume de béton dégradé et à la protection des armatures, mais les travaux effectués ne peuvent pas être considérés comme à caractère structural.

NOTE 2 : Le renforcement des armatures ne pouvant plus jouer leur rôle structural n'est pas visé dans le présent document. Il est défini dans les DPM après un diagnostic approprié de l'état du

support, en complément de l'étude préalable. Il se fait avec des mortiers de classe R1 ou R2, l'annexe B ci-dessus restant applicable.

- Béton ou maçonnerie d'éléments enduit au mortier de liants hydrauliques :

Après sondage de l'ensemble des surfaces à traiter, les parties décollées de l'enduit doivent être éliminées et réparées conformément aux normes NF DTU 42.1 et NF DTU 26.1.

Le dressage des parements, au moyen d'un enduit au mortier ou leur surfacage général, pour corriger les défauts de planéité, n'est réalisé que s'il est prévu dans les Documents Particuliers du Marché (DPM).

- Revêtements scellés ou collés de petits éléments à base de pâte de verre ou de carreaux céramiques :

Après sondage, les parties mal adhérentes du revêtement doivent être enlevées puis les zones ainsi dégarnies doivent être rebouchées avec un produit de surfacage (voir NF DTU 42.1).

Le surfacage général des revêtements sains de ce type pour obtenir l'uniformité de l'aspect final n'est réalisé que s'il est prévu dans les Documents Particuliers du Marché (DPM).

- Maçonnerie de parement :

Les matériaux dégradés doivent être repris au moyen d'un enduit de réparation adapté (voir NF DTU 42.1 et NOTE GENERALE en fin d'article 3.2).

- Cas d'un ancien revêtement organique : (cf. article 3.2.1)

| |
|---|
| En l'absence d'étude préalable favorable, le décapage des anciens revêtements organiques est obligatoire. |
|---|

Le décapage chimique ou le décapage thermique à haute température (avec combustion du revêtement) doit être suivi d'un raclage et d'un rinçage à l'eau sous pression de façon à éliminer les résidus préjudiciables à l'application du nouveau revêtement. En présence de joints à garniture en mastic, les conserver provisoirement pendant ces opérations pour éviter la pénétration de décapant ou d'eau de rinçage qui risquent d'altérer les caractéristiques d'adhérence du mastic (certains décapants à action retardée exempts de paraffine peuvent permettre de se passer du rinçage à l'eau, conformément aux préconisations du fabricant du produit).

NOTE 1 : Après décapage, il peut subsister une légère coloration.

Le décapage n'est pas obligatoire en tableau et sous-face du linteau si l'ancien revêtement est bien adhérent.

NOTE 2 : Le rinçage à l'eau sous pression après décapage en tableau et linteau présente en effet des risques de pénétration d'eau à l'intérieur des locaux.

| |
|--|
| Le surfacage général d'un ancien revêtement organique n'est pas admis. |
|--|

3.2.3 Supports en enduit au mortier de plâtre

➤ Supports nus ou mis à nus :

Après sondage de l'ensemble des surfaces à traiter, les parties décollées ou altérées de l'enduit doivent être éliminées et réparées conformément au NF DTU 26.1 avec un mortier de plâtre et chaux aérienne (voir NF DTU 42.1). En particulier, il est exclu de mettre en œuvre des mortiers de ciment qui conduiraient à la formation de sels de Candlot avec éclatement et décollement.

NOTE 1 : Le recouvrement de l'enduit par le système d'imperméabilité ne peut se faire qu'après 3 semaines au minimum de séchage et durcissement par cm d'épaisseur pour une carbonatation significative de la chaux.

NOTE 2 : Il existe des mortiers de réfection d'enduit constitués par des mortiers de recette dosés et mélangés en usine. Les délais de recouvrement sont indiqués par le fabricant.

➤ Rattrapages de planéité :

Il est rappelé que les revêtements d'imperméabilité ne sont pas destinés à compenser les défauts de planéité du support.

Les opérations de réfection totale de l'enduit ou d'application locale d'un produit de surfacage ne sont donc réalisées que sur prescription des Documents Particuliers du Marché (DPM).

Le surfacage général d'un ancien revêtement organique n'est pas admis.

NOTE GENERALE : Outre le PLANIFLEX (cf. article 2.6) fabriqué par ALLIOS pour le surfacage des supports, les produits suivants ont été reconnus compatibles avec les Systèmes ETANCH COAT pour les opérations décrites ci-dessus :

- enduits de peinture pour surfacage des supports
TOUPRET : PLANIREX
- enduits de maçonnerie pour surfacage des supports
PAREX LANKO : LANKOMUR 103
- mortiers de réparation du béton
produits conformant à la norme NF EN ISO 1504-3, classes au moins R2, et marqués CE
BASF EMACO NANOCRETE R2
- enduits de peinture pour réparation des maçonneries
TOUPRET : TOUPRELITH G et F
- mortiers à base de plâtre-chaux pour réparation des enduits « type parisien »
PAREX LANKO : PARILIEN, PARILIEN FIN
WEBER ET BROUTIN : ENDUIT DU MARAIS F et G

CHAPITRE 4 - SYSTEMES

4.1 Travaux de réfection

4.1.1 Généralités

Différents type de systèmes peuvent être mis en œuvre :

- Système monoproduit de I1 à I4
Utilisation d'un seul et même revêtement pour les couches d'impression, intermédiaire et de finition,
- Système deux produits de I1 à I4
Utilisation d'une impression spécifique et d'un seul et même revêtement pour les couches intermédiaires et de finition,
- Système trois produits de I1 à I4
Utilisation d'une impression spécifique, d'une couche intermédiaire performante et d'une couche de finition.

4.1.2 Aspects décoratifs

La finition des parements comporte plusieurs variantes possibles :

- Aspect lisse
Finition mate avec DETROIT SLX
Finition mate avec ETANCH MAT EVOLUTION
Finition veloutée avec ETANCH VELOUTE PLUS
- Aspect granité/pommelé
Finition veloutée avec ETANCH GRANITE
- Aspect structuré-texturé/taloché
Finition mate avec ETANCH GRAIN TALOCHE 18
Finition mate avec ETANCH GRAIN TALOCHE 21
- Aspect structuré-texturé/grésé-ribbé
Finition mate avec ETANCH GRAIN GRESE
- Aspect structuré-texturé/roulé spatulé
Finition mate avec ETANCH GRAIN ROULE
- Aspect structuré-texturé /taloché marbré
Finition mate avec ETANCH GRAIN MARBRE (grain standard)

NOTE : Conformément aux nouvelles dispositions du DTU 42.1 révisé, les produits de forte ou très forte granulométrie (produits dits « texturés » ou « structurés ») tels que ETANCH GRAIN GRESE, ROULE ou TALOCHE peuvent être employés en couche intermédiaire sous une couche de finition de granulométrie inférieure telle que ETANCH MAT EVOLUTION ou ETANCH VELOUTE PLUS, permettant de grandes variétés d'aspect texturé avec une meilleure résistance à l'encrassement.

4.1.3 Description des systèmes

Les tableaux précisant les différentes possibilités pour le choix des systèmes de revêtement sont reportés en annexe 1.

4.2 Travaux d'entretien

Conformément à la norme NF DTU 42.1 (CCT) les systèmes à utiliser pour l'entretien des revêtements, normalement après 10 ans, doivent être des systèmes d'imperméabilité légers de classe I1 pour des régénérations localisées ou la rénovation complète de la couche de finition (se reporter à l'annexe 1 ci-après).

Il est possible d'organiser les travaux correspondants dans le cadre d'un contrat d'entretien périodique conforme au fascicule FD T 30-806, associé par exemple au marché de travaux initial, dans le cadre d'une durée de vie trentenaire.

CHAPITRE 5 - CONDITIONS D'EMPLOI

5.1 Choix des systèmes

Tableau 1 — Système de revêtement en partie courante : cas général

| Type de travaux d'imperméabilité | Défauts en partie Courante | Prescriptions minimales | | |
|----------------------------------|--|-------------------------|---|---|
| | | Classe et codification | Epaisseur sèche théorique totale minimale | Composition |
| Imperméabilisation | Porosité, faïençage, micro-fissures d'ouverture inférieures à 0,2 mm | I1 E4V2W2A2 | 0,2 mm | 1 couche d'impression + 1 couche de finition |
| | Fissures inférieures à 0,5 mm | I2 E4V2W2A3 | 0,3 mm | 1 couche d'impression + 1 couche intermédiaire + 1 couche de finition |
| | Fissures inférieures à 1 mm | I3 E5V2W2A4 | 0,4 mm | 1 couche d'impression + 1 couche intermédiaire + 1 couche de finition |
| Etanchéité | Fissures inférieures à 2 mm | I4 E5V2W2A5 | 0,6 mm | 1 couche d'impression + 1 couche intermédiaire avec armature rapportée + 1 couche de finition |

Tableau 2 – Système de revêtement en partie courante sur support en enduit au mortier de plâtre.

| | | | Prescriptions minimales | | |
|----------------------------------|---|---|-------------------------|----------------------------------|---|
| Type de travaux d'imperméabilité | Défauts en partie courante | | Classe | Epaisseur sèche théorique totale | Composition |
| | Subjectiles | Défauts | | | |
| Imperméabilisation | Plâtre avec revêtement organique uniquement > 300 µm | Porosité, faïençage, micro-fissures d'ouverture inférieure à 0,2 mm | I1 E4V2 W2A2 | 0,2 mm | 1 couche d'impression + 1 couche de finition |
| | - Plâtre nu ou mis à nu - Plâtre avec revêtement < 300 µm conservé | Fissures inférieures à 1 mm | I3 E5V2 W2A4 | 0,4 mm | 1couche d'impression + 1 couche intermédiaire + 1 couche de finition |
| Etanchéité | - Plâtre nu ou mis à nu - Plâtre avec revêtement < 300 µm conservé | Fissures inférieures à 2 mm | I4 E5V2 W2A5 | 0,6 mm | 1 couche d'impression + 1 couche intermédiaire avec armature rapportée + 1 couche de finition |

Tableau 3- Système de revêtement conforme aux règles DTU ANTILLES (édition 1996)

| Prescriptions minimales | | | | |
|---|-------------|-------------------------------------|---------------------------|--|
| Type de travaux d'imperméabilité | Type de mur | Classe | Epaisseur sèche théorique | Composition |
| Imperméabilisation en partie courante + Imperméabilisation en parties localisées : nez de planchers chaînages verticaux | IA | I1 E4V2 W2A2 | 0,2mm | 1 couche d'impression + 1 couche de finition |
| | | I3 E5V2 W2A4 | 0,4mm | 1 couche d'impression + 1 couche intermédiaire + 1 couche de finition |
| Imperméabilisation en partie courante + Etanchéité en parties localisées : nez de planchers et chaînages verticaux | IB | I2 ^a E4V2 W2A3 | 0,3mm | 1 couche d'impression + 1 couche intermédiaire + 1 couche de finition |
| | | I4 E5V2 W2A5 | 0,6mm | 1 couche d'impression + 1 couche intermédiaire avec armature rapportée ou 2 couches intermédiaires sans armature rapportée (avec possibilité d'exécution en 2 passes croisées) + 1 couche de finition |
| Etanchéité | IV | I4 E5V2 W2A5 | 0,6mm | 1 couche d'impression + 1 couche intermédiaire avec armature rapportée + 1 couche de finition 2 couches intermédiaires sans armature rapportée (avec possibilité d'exécution en 2 passes croisées) ^b + 1 couche de finition |

^a Un revêtement de classe I3 est recommandé pour résister à l'ouverture de fissures à venir atteignant 1 mm.

^b Sur ouvrages ornementaux ou modénatures, ou en généralisant en partie courante le revêtement à mettre en œuvre pour les fissures localisées susceptibles de se produire.

5.2 Emploi des produits sur chantier

Le support doit être sec (humidité inférieure à 5% en masse) et sa température superficielle comprise entre + 5 °C et + 35 °C.

L'hygrométrie de l'air ambiant doit être inférieure à 80 % avec une température extérieure d'au moins 5° C (elle peut aller jusqu'à 90%, comme dans les DOM).

Il est interdit d'appliquer un revêtement par temps de gel.

Les réfections locales d'enduits au mortier de liants hydrauliques ou au mortier de plâtre et chaux aérienne doivent précéder d'au moins 3 semaines l'application du revêtement (sauf délai plus court indiqué par le fabricant en cas de mortier prêt à l'emploi).

NOTE : On peut être amené à augmenter le délai minimum de 3 semaines en fonction de la surface faisant l'objet d'une réfection ainsi que de la saison au cours de laquelle les travaux sont entrepris. Une humidité permanente ou intermittente du support risque de provoquer un cloquage ultérieur du revêtement.

5.3 Exécution des revêtements

5.3.1 Mise en œuvre en partie courante

Les différentes couches des produits constituant chaque système sont appliquées au rouleau, à la brosse, à la taloche ou à la machine à projeter les enduits suivant les indications données au chapitre 2.

L'ordre des opérations est celui donné en annexe 1 dans les tableaux décrivant les différents systèmes, pour les impressions ou sous-couches, les couches intermédiaires éventuelles et les couches de finition, en tenant compte des délais de recouvrement minimum.

5.3.2 Traitement des fissures et points singuliers

Les fissures doivent être traitées conformément à la norme NF DTU 42.1

Les points singuliers doivent être traités de façon à ce que l'eau ne puisse pas pénétrer dans la paroi revêtue, ni cheminer dans le plan d'adhérence du revêtement (voir détail/s, cf. norme NF DTU 42.1).

Les mastics employés sous le revêtement doivent pouvoir être peints, (la compatibilité des mastics polyuréthanes marqués SFJF : SIKAFLEX PRO 11 FC et BOSTIK X TREM de classe F 25 E, a été vérifiée par ALLIOS).

5.3.3 Contrôle des travaux

Il se fait conformément à la norme NF DTU 42.1, ce qui implique la réalisation d'une surface de référence.

5.3.4 Réception

Elle se fait conformément à la norme NF DTU 42.1, par comparaison avec la surface de référence.

5.4 Utilisation des produits et systèmes

5.4.1 Clauses contractuelles

Les produits et systèmes vendus doivent être utilisés conformément aux Conditions Générale de Vente, ainsi qu'aux Conditions Spécifiques d'Emploi SOFRAMAP en cas d'engagement sur une durabilité conventionnelle des revêtements de peinture.

A cet égard, l'utilisateur doit vérifier qu'il a toute compétence nécessaire à leur mise en œuvre par référence aux qualifications/certifications existantes, telles que la qualification QUALIBAT 34 calfeutrement et protection des façades, ou 6112 pour les entrepreneurs de peinture.

5.4.2 Réglementations applicables

Il appartient à l'utilisateur qui met en œuvre les produits de s'assurer que les travaux exécutés sont conformes aux textes officiels et règles professionnelles applicables localement, notamment en matière d'environnement.

En ce qui concerne la sécurité en cas d'incendie, les informations données par le fournisseur/fabricant sont établies par référence à la réglementation française.

5.4.3 Substances dangereuses

En leur qualité de produits de construction soumis au marquage CE dans le domaine d'utilisation visé par le présent CCCS, lesdits produits répondent aux dispositions européennes et nationales concernant les substances dangereuses répertoriées sur le site EUROPA de la Construction (cf. attestation en pièce jointe).

Concernant leur taux de Composés Organiques Volatils «COV», ceux-ci sont conformes aux prescriptions du Décret n° 2006-629 et à l'Arrêté français du 29 mai 2006 transcrivant la Directive européenne 2004/42/CE.

5.4.4 Hygiène et sécurité

a) Hygiène, santé, environnement

Tous les produits en phase aqueuse visés dans le présent CCCS ETANCH COAT bénéficient d'un écolabel normalisé (étiquetage environnemental de type II selon la norme NF EN ISO 14021) pour une protection supérieure aux exigences réglementaires et/ou certifiées :

Déclaration explicative et Fiche de Déclaration Environnementale et Sanitaire «FDES» pour démarche HQE® ou H § E® disponibles sur simple demande.

b) Sécurité d'emploi

Fiches de Données de Sécurité : Celles-ci sont accessibles sur le site internet www.soframap.com.

5.4.5 Marquage CE


Les produits et systèmes de protection présentés peuvent porter le marquage CE puisqu'ils sont définis par une norme européenne harmonisée : NF EN 1504-2 applicable réglementairement depuis le 01.09.2005, et obligatoirement à compter du 01.01.2009 (cf. JOUE).

Destinés essentiellement au bâtiment, ils sont ainsi à considérer comme à performances faibles vis-à-vis d'autres systèmes employés en génie civil. En particulier :

- la perméabilité à la vapeur d'eau n'est que de classe I, $SD < 5$ m (classe V2 $\leq 0,525$ m, comme exigé pour les ouvrages de bâtiment),
- les revêtements ne satisfont qu'aux caractéristiques essentielles obligatoires.

Le système d'attestation de conformité est donc de niveau 4 : Déclaration de conformité du troisième type avec essais de type initiaux et contrôle de la production en usine par le fabricant, sans intervention d'un organisme notifié.

L'information relative au marquage CE des produits et systèmes visés est reproduite ci-après :

| |
|---|
|  |
| ALLIOS - SOFRAMAP |
| 2648 RN 7 |
| F 06270 VILLENEUVE-LOUBET |
| 07 |
| EN 1504-2 Systèmes de protection de surface Revêtement* |
| Perméabilité au CO2 : SD > 50m Perméabilité à la vapeur d'eau : classe I Perméabilité à l'eau liquide : < 0,1 kg/m² . h 0,5 Résistance à la fissuration : A 2 à A 5 Adhérence : ≥ 0,8 (0,5) N/mm² ** Réaction au feu : Euroclasse F*** Substances dangereuses : conformité à 5.3 |

* Revêtements souples d'Imperméabilité « RSI »,
Classement français I1, I2, I3, I4.

** ≥ 0,8 (0,5) MPa

*** classement français M1
(Rapport d'essais LNE n° G070508)

CHAPITRE 6 – INFORMATIONS GENERALES

6.1 Entretien

Il est indispensable de procéder à l'entretien normal des revêtements ETANCH COAT avec les fréquences suivantes, pour éviter les fantômes possibles d'encrassement différentiel liés aux variations de porosité du support, notamment au droit des raccords de matériaux :

- tous les 2 à 4 ans, nettoyage à l'eau sous pression adaptée suivie de l'application de la solution fongicide FONGIMUR,
- éventuellement, en général au-delà de dix ans, après un tel nettoyage et une vérification du bon état de conservation du revêtement, application du produit DETROIT SLX, ou ETANCH MAT EVOLUTION, ou ETANCH VELOUTE PLUS, selon l'état et la nature du revêtement (cf. article 4.2).

L'entretien périodique du revêtement peut s'avérer nécessaire en cas d'usure prématurée au droit des retours techniques qui n'ont pu être évités en partie d'allure horizontale ou faiblement inclinée qui doivent être maintenus en régénérant en temps utile la couche de finition.

Les travaux ultérieurs de fixation et de scellement doivent être effectués en évitant toutes altérations ou dégradations du revêtement par les ouvrages rapportés. Un joint d'étanchéité périphérique doit ensuite être mis en place au niveau de la jonction entre le revêtement et la fixation ou le scellement, avec un mastic compatible, pour éviter toutes altérations ou dégradations du revêtement par ces ouvrages

Le non-respect des indications ci-avant remettrait en cause la durabilité du revêtement.

Il en serait de même en cas d'« usage anormal » tel que l'occupation des locaux dans de mauvaises conditions d'hygiène et de salubrité (surdensité, ventilation insuffisante...) qui peut entraîner des condensations intérieures ou des cloquages du revêtement rapporté en cas d'absence de barrière de vapeur intérieure ou de son insuffisance.

6.2 Commercialisation

La commercialisation des systèmes d'imperméabilité ETANCH COAT est faite à l'enseigne SOFRAMAP d'ALLIOS, en France comme à l'étranger.

6.3 Références

Les références des systèmes ETANCH COAT sont extrêmement nombreuses sous cette appellation commerciale ou des appellations différentes, mais toujours avec des produits dont le suivi de l'autocontrôle interne de fabrication est assuré par le BUREAU VERITAS.

Elles représentent à ce jour plusieurs centaines de millions de m² de façades traitées.

ANNEXES

Annexe 1 : Tableaux des systèmes.

SYSTEMES ETANCH COAT

Finition lisse/aspect mat

DETROIT SLX

| SYSTEME I1 | | | |
|-------------------|---|----------------------|-----------------------|
| I1 | E4 V2 W3 A2 | | |
| Impression | DETROIT SLX dilué à 5 % | 250 g/m ² | 200 ml/m ² |
| Finition | DETROIT SLX | 350 g/m ² | 280 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique : 300 microns | 600 g/m ² | |

SYSTEMES ETANCH COAT

Finition lisse/aspect mat

ETANCH MAT EVOLUTION « monoproduit »

| SYSTEME I1 | | | |
|----------------------|---|-----------------------|-----------------------|
| I1 | E4 V2 W3 A2 | | |
| Impression | ETANCH MAT EVOLUTION dilué 5 % | 250 g/m ² | 200 ml/m ² |
| Finition | ETANCH MAT EVOLUTION | 350 g/m ² | 280 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique : 300 microns | 600 g/m ² | |
| SYSTEME I2 | | | |
| I2 | E4 V2 W3 A3 | | |
| Impression | ETANCH MAT EVOLUTION dilué 5 % | 200 g/m ² | 160 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH MAT EVOLUTION | 300 g/m ² | 240 ml/m ² |
| Finition | ETANCH MAT EVOLUTION | 300 g/m ² | 240 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique : 400 microns | 800 g/m ² | |
| SYSTEME I3 | | | |
| I3 | E5 V2 W3 A4 | | |
| Impression | ETANCH MAT EVOLUTION dilué 5 % | 200 g/m ² | 160 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH MAT EVOLUTION | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| Finition | ETANCH MAT EVOLUTION | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique : 500 microns | 1000 g/m ² | |

SYSTEMES ETANCH COAT

Finition lisse/aspect mat

ETANCH MAT EVOLUTION

| SYSTEME I1 | | | |
|----------------------|---|-----------------------|-----------------------|
| I1 | E4 V2 W3 A2 | | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Finition | ETANCH MAT EVOLUTION | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique : 300 microns | 600 g/m ² | |
| SYSTEME I2 | | | |
| I2 | E4 V2 W3 A3 | | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH MAT EVOLUTION | 300 g/m ² | 240 ml/m ² |
| Finition | ETANCH MAT EVOLUTION | 300 g/m ² | 240 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique : 360 microns | 800 g/m ² | |
| SYSTEME I3 | | | |
| I3 | E5 V2 W3 A4 | | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH MAT EVOLUTION | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| Finition | ETANCH MAT EVOLUTION | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique : 460 microns | 1000 g/m ² | |
| SYSTEME I4 | | | |
| I4 | E5 V2 W3 A5 | | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH BASE | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH ARMURE | 1,1m/m ² | |
| Intermédiaire | ETANCH BASE | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| Finition | ETANCH MAT EVOLUTION | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique : 660 microns | 1400 g/m ² | |

(1) Peut être remplacée en fonction des contraintes d'adaptation au support par VERSAFIX S, VERSAFIX E ou VERSAFIX E « Granité Plus » à raison de 200 g/m² (130 ml/m²).

SYSTEMES ETANCH COAT

Finition lisse/aspect mat
ETANCH MAT EVOLUTION
sur couche intermédiaire texturée
ETANCH GRAIN

| SYSTEME I3 | | | |
|----------------------|--|-----------------------|-----------------------|
| I3 | | E5 V2 W3 A4 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH GRAIN TALOCHE 18 ⁽²⁾ | 1500 g/m ² | |
| Finition | ETANCH MAT EVOLUTION | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique > 1 mm | 2100 g/m ² | |
| SYSTEME I3 | | | |
| I3 | | E5 V2 W3 A4 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH GRAIN TALOCHE 21 ⁽²⁾ | 1900 g/m ² | |
| Finition | ETANCH MAT EVOLUTION | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique > 1 mm | 2500 g/m ² | |
| SYSTEME I3 | | | |
| I3 | | E5 V2 W3 A4 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH GRAIN GRESE ⁽²⁾ | 1900 g/m ² | |
| Finition | ETANCH MAT EVOLUTION | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique > 1 mm | 2500 g/m ² | |
| SYSTEME I3 | | | |
| I3 | | E5 V2 W3 A4 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH GRAIN ROULE ⁽²⁾ | 2500 g/m ² | |
| Finition | ETANCH MAT EVOLUTION | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique > 1 mm | 3100 g/m ² | |

(1) Peut être remplacée en fonction des contraintes d'adaptation au support par VERSAFIX S, VERSAFIX E ou VERSAFIX E « *Granité Plus* » à raison de 200 g/m² (130 ml/m²).

(2) Conformément aux nouvelles dispositions du DTU 42.1 un produit classé S2 à S4, c'est-à-dire à moyenne, forte ou très forte granulométrie (produit dit « texturé » ou « structuré » selon le projet de norme pr EN ISO 4618) peut être employé en couche intermédiaire sous une couche de finition de granulométrie inférieure ou équivalente, ou en couche de finition sur une couche intermédiaire de granulométrie inférieure ou équivalente, à condition que le système satisfasse aux caractéristiques minimales requises V2, W2, A2 à 5.

SYSTEMES ETANCH COAT

Finition lisse/aspect velouté ETANCH VELOUTE PLUS

| SYSTEME I1 | | | |
|----------------------|---|-----------------------|-----------------------|
| I1 | | E4 V2 W3 A2 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Finition | ETANCH VELOUTE PLUS | 400 g/m ² | 310 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique : 230 microns | 600 g/m ² | |
| SYSTEME I2 | | | |
| I2 | | E4 V2 W3 A3 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH VELOUTE PLUS | 300 g/m ² | 235 ml/m ² |
| Finition | ETANCH VELOUTE PLUS | 300 g/m ² | 235 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique : 310 microns | 800 g/m ² | |
| SYSTEME I3 | | | |
| I3 | | E5 V2 W3 A4 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH VELOUTE PLUS | 400 g/m ² | 310 ml/m ² |
| Finition | ETANCH VELOUTE PLUS | 400 g/m ² | 310 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique : 400 microns | 1000 g/m ² | |
| SYSTEME I3 | | | |
| I3 | | E5 V2 W1 A4 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH BASE | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| Finition | ETANCH VELOUTE PLUS | 400 g/m ² | 310 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique : 420 microns | 1000 g/m ² | |
| SYSTEME I4 | | | |
| I4 | | E5 V2 W3 A5 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH BASE | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| | ETANCH ARMURE | 1,1m/m ² | |
| | ETANCH BASE | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| Finition | ETANCH VELOUTE PLUS | 400 g/m ² | 310 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique : 610 microns | 1400 g/m ² | |

(1) Peut être remplacée en fonction des contraintes d'adaptation au support par VERSAFIX S, VERSAFIX E, VERSAFIX E « Granité Plus » à raison de 200 g/m² (130 ml/m²) ou ETANCH BASE dilué à 10% à raison de 200 g/m² (160 ml/m²).

SYSTEMES « MONOPRODUIT » ETANCH COAT

Finition lisse/aspect velouté

ETANCH VELOUTE PLUS

| SYSTEME I1 | | | |
|----------------------|---|-----------------------|-----------------------|
| I1 | | E4 V2 W3 A2 | |
| Impression | ETANCH VELOUTE PLUS dilué à 5 % | 200 g/m ² | 160 ml/m ² |
| Finition | ETANCH VELOUTE PLUS | 400 g/m ² | 310 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique : 250 microns | 600 g/m ² | |
| SYSTEME I2 | | | |
| I2 | | E4 V2 W3 A3 | |
| Impression | ETANCH VELOUTE PLUS dilué à 5 % | 200 g/m ² | 160 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH VELOUTE PLUS | 300 g/m ² | 235 ml/m ² |
| Finition | ETANCH VELOUTE PLUS | 300 g/m ² | 235 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique : 330 microns | 800 g/m ² | |
| SYSTEME I3 | | | |
| I3 | | E5V2 W3 A4 | |
| Impression | ETANCH VELOUTE PLUS dilué à 5 % | 200 g/m ² | 160 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH VELOUTE PLUS | 400 g/m ² | 310 ml/m ² |
| Finition | ETANCH VELOUTE PLUS | 400 g/m ² | 310 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique : 415 microns | 1000 g/m ² | |
| SYSTEME I4 | | | |
| I4 | | E5 V2 W3 A5 | |
| Impression | ETANCH VELOUTE PLUS dilué à 5 % | 250 g/m ² | 200 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH VELOUTE PLUS | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| | ETANCH ARMURE PLUS | 1,1m/m ² | |
| | ETANCH VELOUTE PLUS | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| Finition | ETANCH VELOUTE PLUS | 400 g/m ² | 310 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique : 605 microns | 1450 g/m ² | |

SYSTEMES ETANCH COAT

Finition lisse/aspect velouté

ETANCH VELOUTE PLUS sur couche intermédiaire texturée ETANCH GRAIN

| SYSTEME I3 | | | |
|----------------------|--|-----------------------|-----------------------|
| I3 | | E5 V2 W3 A4 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH GRAIN TALOCHE 18 ⁽²⁾ | 1500 g/m ² | |
| Finition | ETANCH VELOUTE PLUS | 400 g/m ² | 310 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique > 1 mm | 2100 g/m ² | |
| SYSTEME I3 | | | |
| I3 | | E5 V2 W3 A4 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH GRAIN TALOCHE 21 ⁽²⁾ | 1900 g/m ² | |
| Finition | ETANCH VELOUTE PLUS | 400 g/m ² | 310 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique > 1 mm | 2500 g/m ² | |
| SYSTEME I3 | | | |
| I3 | | E5 V2 W3 A4 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH GRAIN GRESE ⁽²⁾ | 1900 g/m ² | |
| Finition | ETANCH VELOUTE PLUS | 400 g/m ² | 310 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique > 1 mm | 2500 g/m ² | |
| SYSTEME I3 | | | |
| I3 | | E5 V2 W3 A4 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH GRAIN ROULE ⁽²⁾ | 2500 g/m ² | |
| Finition | ETANCH VELOUTE PLUS | 400 g/m ² | 310 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique > 1 mm | 3100 g/m ² | |

(1) Peut être remplacée en fonction des contraintes d'adaptation au support par VERSAFIX S, VERSAFIX E, VERSAFIX E « Granité Plus » à raison de 200 g/m² (130 ml/m²) ou ETANCH BASE dilué à 10% à raison de 200 g/m² (160 ml/m²).

(2) Conformément aux nouvelles dispositions du DTU 42.1 un produit classé S2 à S4, c'est-à-dire à moyenne, forte ou très forte granulométrie (produit dit « texturé » ou « structuré » selon le projet de norme pr EN ISO 4618) peut être employé en couche intermédiaire sous une couche de finition de granulométrie inférieure ou équivalente, ou en couche de finition sur une couche intermédiaire de granulométrie inférieure ou équivalente, à condition que le système satisfasse aux caractéristiques minimales requises V2, W2, A2 à 5.

SYSTEMES ETANCH COAT Finition granitée/aspect pommelé

ETANCH GRANITE

| SYSTEME I1 | | | |
|----------------------|---|-----------------------|-----------------------|
| I1 | | E4 V2 W3 A2 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Finition | ETANCH GRANITE | 500 g/m ² | 340 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique : 270 microns | 700 g/m ² | |
| SYSTEME I2 | | | |
| I2 | | E4 V2 W3 A3 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH GRANITE | 350 g/m ² | 240 ml/m ² |
| Finition | ETANCH GRANITE | 350 g/m ² | 240 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique : 350 microns | 900 g/m ² | |
| SYSTEME I3 | | | |
| I3 | | E5 V2 W3 A4 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH GRANITE | 500 g/m ² | 340 ml/m ² |
| Finition | ETANCH GRANITE | 500 g/m ² | 340 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique : 480 microns | 1200 g/m ² | |
| SYSTEME I3 | | | |
| I3 | | E5 V2 W3 A4 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH BASE | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| Finition | ETANCH GRANITE | 500 g/m ² | 340 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique : 460 microns | 1100 g/m ² | |
| SYSTEME I4 | | | |
| I4 | | E5 V2 W3 A5 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH BASE | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| | ETANCH ARMURE | 1,1m ² | |
| | ETANCH BASE | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| Finition | ETANCH GRANITE | 500 g/m ² | 340 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique : 650 microns | 1500 g/m ² | |

(1) Peut être remplacée en fonction des contraintes d'adaptation au support par VERSAFIX S, VERSAFIX E, VERSAFIX E « Granité Plus » à raison de 200 g/m² (130 ml/m²) ou ETANCH BASE dilué à 10% à raison de 200 g/m² (160 ml/m²).

SYSTEMES « MONOPRODUIT » ETANCH COAT

Finition granitée/aspect pommelé

ETANCH GRANITE

| SYSTEME I1 | | | |
|----------------------|---|-----------------------|-----------------------|
| I1 | | E4 V2 W3 A2 | |
| Impression | ETANCH GRANITE dilué à 10% | 250 g/m ² | 170 ml/m ² |
| Finition | ETANCH GRANITE | 500 g/m ² | 340 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique : 310 microns | 750 g/m ² | |
| SYSTEME I2 | | | |
| I2 | | E4 V2 W3 A3 | |
| Impression | ETANCH GRANITE dilué à 10% | 250 g/m ² | 170 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH GRANITE | 350 g/m ² | 240 ml/m ² |
| Finition | ETANCH GRANITE | 350 g/m ² | 240 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique : 400 microns | 950 g/m ² | |
| SYSTEME I3 | | | |
| I3 | | E5 V2 W3 A4 | |
| Impression | ETANCH GRANITE dilué à 10% | 250 g/m ² | 170 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH GRANITE | 500 g/m ² | 340 ml/m ² |
| Finition | ETANCH GRANITE | 500 g/m ² | 340 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique : 520 microns | 1250 g/m ² | |

SYSTEMES ETANCH COAT

Finition structurée/texturée - Aspect taloché fin

ETANCH GRAIN TALOCHE 18

| SYSTEME I1 | | | |
|----------------------|--|-----------------------|-----------------------|
| I1 | | E5 V2 W3 A2 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Finition | ETANCH GRAIN TALOCHE 18 | 1500 g/m ² | |
| | Epaisseur sèche théorique > 1 mm | 1700 g/m ² | |
| SYSTEME I2 | | | |
| I2 | | E5 V2 W3 A3 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH BASE dilué à 10% ⁽²⁾ | 250 g/m ² | 200 ml/m ² |
| Finition | ETANCH GRAIN TALOCHE 18 | 1500 g/m ² | |
| | Epaisseur sèche théorique > 1 mm | 1950 g/m ² | |
| SYSTEME I3 | | | |
| I3 | | E5 V2 W3 A4 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH BASE ⁽³⁾ | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| Finition | ETANCH GRAIN TALOCHE 18 | 1500 g/m ² | |
| | Epaisseur sèche théorique > 1 mm | 2100 g/m ² | |
| SYSTEME I4 | | | |
| I4 | | E5 V2 W3 A5 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH BASE | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| | ETANCH ARMURE | 1,1 m/m ² | |
| | ETANCH BASE | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| Finition | ETANCH GRAIN TALOCHE 18 | 1500 g/m ² | |
| | Epaisseur sèche théorique > 1 mm | 2500 g/m ² | |

(1) Peut être remplacée en fonction des contraintes d'adaptation au support par VERSAFIX S, VERSAFIX E, VERSAFIX E « *Granité Plus* » à raison de 200 g/m² (130 ml/m²) ou ETANCH BASE dilué à 10% à raison de 200 g/m² (160 ml/m²).

(2) Peut être remplacée par ETANCH GRANITE dilué à 10% à raison de 250 g/m² (170 ml/m²).

(3) Peut être remplacée par ETANCH GRANITE à raison de 500 g/m² (340 ml/m²).

SYSTEMES ETANCH COAT

Finition structurée/texturée - Aspect taloché standard

ETANCH GRAIN TALOCHE 21

| SYSTEME I1 | | | |
|----------------------|--|-----------------------|-----------------------|
| I1 | | E5 V2 W3 A2 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Finition | ETANCH GRAIN TALOCHE 21 | 1900 g/m ² | |
| | Epaisseur sèche théorique > 1 mm | 2100 g/m ² | |
| SYSTEME I2 | | | |
| I2 | | E5 V2 W3 A3 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH BASE dilué à 10% ⁽²⁾ | 250 g/m ² | 200 ml/m ² |
| Finition | ETANCH GRAIN TALOCHE 21 | 1900 g/m ² | |
| | Epaisseur sèche théorique > 1 mm | 2350 g/m ² | |
| SYSTEME I3 | | | |
| I3 | | E5 V2 W3 A4 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH BASE ⁽³⁾ | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| Finition | ETANCH GRAIN TALOCHE 21 | 1900 g/m ² | |
| | Epaisseur sèche théorique > 1 mm | 2500 g/m ² | |
| SYSTEME I4 | | | |
| I4 | | E5 V2 W3 A5 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH BASE | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| | ETANCH ARMURE | 1,1 m/m ² | |
| | ETANCH BASE | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| Finition | ETANCH GRAIN TALOCHE 21 | 1900 g/m ² | |
| | Epaisseur sèche théorique > 1 mm | 2900 g/m ² | |

(1) Peut être remplacée en fonction des contraintes d'adaptation au support par VERSAFIX S, VERSAFIX E, VERSAFIX E « Granité Plus » à raison de 200 g/m² (130 ml/m²) ou ETANCH BASE dilué à 10% à raison de 200 g/m² (160 ml/m²).

(2) Peut être remplacée par ETANCH GRANITE dilué à 10% à raison de 250 g/m² (170 ml/m²).

(3) Peut être remplacée par ETANCH GRANITE à raison de 500 g/m² (340 ml/m²).

SYSTEMES ETANCH COAT

Finition structurée/texturée - Aspect grése/ribbé

ETANCH GRAIN GRESE

| SYSTEME I1 | | | |
|----------------------|--|-----------------------|-----------------------|
| I1 | | E5 V2 W3 A2 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Finition | ETANCH GRAIN GRESE | 1900 g/m ² | |
| | Epaisseur sèche théorique > 1 mm | 2100 g/m ² | |
| SYSTEME I2 | | | |
| I2 | | E5 V2 W3 A3 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH BASE dilué à 10% ⁽²⁾ | 250 g/m ² | 200 ml/m ² |
| Finition | ETANCH GRAIN GRESE | 1900 g/m ² | |
| | Epaisseur sèche théorique > 1 mm | 2350 g/m ² | |
| SYSTEME I3 | | | |
| I3 | | E5 V2 W3 A4 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH BASE ⁽³⁾ | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| Finition | ETANCH GRAIN GRESE | 1900 g/m ² | |
| | Epaisseur sèche théorique > 1 mm | 2500 g/m ² | |
| SYSTEME I4 | | | |
| I4 | | E5 V2 W3 A5 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH BASE | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| | ETANCH ARMURE | 1,1 m/m ² | |
| | ETANCH BASE | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| Finition | ETANCH GRAIN GRESE | 1900 g/m ² | |
| | Epaisseur sèche théorique > 1 mm | 2900 g/m ² | |

(1) Peut être remplacée en fonction des contraintes d'adaptation au support par VERSAFIX S, VERSAFIX E, VERSAFIX E « Granité Plus » à raison de 200 g/m² (130 ml/m²) ou ETANCH BASE dilué à 10% à raison de 200 g/m² (160 ml/m²).

(2) Peut être remplacée par ETANCH GRANITE dilué à 10% à raison de 250 g/m² (170 ml/m²).

(3) Peut être remplacée par ETANCH GRANITE à raison de 500 g/m² (340 ml/m²).

SYSTEMES ETANCH COAT

Finition structurée/texturée - Aspect roulé/spatulé

ETANCH GRAIN ROULE

| SYSTEME I1 | | | |
|----------------------|--|-----------------------|-----------------------|
| I1 | | E5 V2 W3 A2 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Finition | ETANCH GRAIN ROULE | 2500 g/m ² | |
| | Epaisseur sèche théorique > 1 mm | 2700 g/m ² | |
| SYSTEME I2 | | | |
| I2 | | E5 V2 W3 A3 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH BASE dilué à 10% ⁽²⁾ | 250 g/m ² | 200 ml/m ² |
| Finition | ETANCH GRAIN ROULE | 2500 g/m ² | |
| | Epaisseur sèche théorique > 1 mm | 2950 g/m ² | |
| SYSTEME I3 | | | |
| I3 | | E5 V2 W3 A4 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH BASE ⁽³⁾ | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| Finition | ETANCH GRAIN ROULE | 2500 g/m ² | |
| | Epaisseur sèche théorique > 1 mm | 3100 g/m ² | |
| SYSTEME I4 | | | |
| I4 | | E5 V2 W3 A5 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH BASE | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| | ETANCH ARMURE | 1,1 m/m ² | |
| | ETANCH BASE | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| Finition | ETANCH GRAIN ROULE | 2500 g/m ² | |
| | Epaisseur sèche théorique > 1 mm | 3500 g/m ² | |

(1) Peut être remplacée en fonction des contraintes d'adaptation au support par VERSAFIX S, VERSAFIX E, VERSAFIX E « Granité Plus » à raison de 200 g/m² (130 ml/m²) ou ETANCH BASE dilué à 10% à raison de 200 g/m² (160 ml/m²).

(2) Peut être remplacée par ETANCH GRANITE dilué à 10% à raison de 250 g/m² (170 ml/m²).

(3) Peut être remplacée par ETANCH GRANITE à raison de 500 g/m² (340 ml/m²).

SYSTEMES ETANCH COAT

Finition structurée/texturée - Aspect marbre naturel/taloché

Grain standard

ETANCH GRAIN MARBRE

| SYSTEME I1 | | | |
|----------------------|--|-----------------------|-----------------------|
| I1 | | E5 V2 W3 A2 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Finition | ETANCH GRAIN MARBRE | 5000 g/m ² | |
| | Epaisseur sèche théorique > 1 mm | 5200 g/m ² | |
| SYSTEME I2 | | | |
| I2 | | E5 V2 W3 A3 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH BASE dilué à 10% ⁽²⁾ | 250 g/m ² | 200 ml/m ² |
| Finition | ETANCH GRAIN MARBRE | 5000 g/m ² | |
| | Epaisseur sèche théorique > 1 mm | 5450 g/m ² | |
| SYSTEME I3 | | | |
| I3 | | E5 V2 W3 A4 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH BASE ⁽³⁾ | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| Finition | ETANCH GRAIN MARBRE | 5000 g/m ² | |
| | Epaisseur sèche théorique > 1 mm | 5600 g/m ² | |
| SYSTEME I4 | | | |
| I4 | | E5 V2 W3 A5 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH BASE | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| | ETANCH ARMURE | 1,1 m/m ² | |
| | ETANCH BASE | 400 g/m ² | 320 ml/m ² |
| Finition | ETANCH GRAIN MARBRE | 5000 g/m ² | |
| | Epaisseur sèche théorique > 1 mm | 6000 g/m ² | |

(1) Peut être remplacée en fonction des contraintes d'adaptation au support par VERSAFIX S, VERSAFIX E, VERSAFIX E « *Granité Plus* » à raison de 200 g/m² (130 ml/m²) ou ETANCH BASE dilué à 10% à raison de 200 g/m² (160 ml/m²).

(2) Peut être remplacée par ETANCH GRANITE dilué à 10% à raison de 250 g/m² (170 ml/m²).

(3) Peut être remplacée par ETANCH GRANITE à raison de 500 g/m² (340 ml/m²).

SYSTEMES ETANCH COAT

Finition lisse/aspect velouté

ETANCH VELOUTE PLUS

Protection des ouvrages ornementaux inaptes au recouvrement
par un système armé

| SYSTEME I1 | | | |
|----------------------|---|-----------------------|-----------------------|
| I4 | | E5 V2 W3 A5 | |
| Impression | ETANCH FIX S ⁽¹⁾ | 200 g/m ² | 140 ml/m ² |
| Intermédiaire | ETANCH VELOUTE PLUS | 500 g/m ² | 390 ml/m ² |
| | ETANCH VELOUTE PLUS | 500 g/m ² | 360 ml/m ² |
| Finition | ETANCH VELOUTE PLUS | 400 g/m ² | 310 ml/m ² |
| | Epaisseur sèche théorique : 605 microns | 1600 g/m ² | |

(1) Peut être remplacée en fonction des contraintes d'adaptation au support par VERSAFIX S, VERSAFIX E ou VERSAFIX E « Granité Plus » à raison de 200 g/m² (130 ml/m²).