

TRAITEMENT ÉTANCHE DES JOINTS DE DILATATION

- ✓ Activation sans solvant
- ✓ Pour lèvres des joints de dilatation et fissures importantes
- ✓ Étanche à l'eau
- ✓ Bonne résistance chimique
- ✓ Résistante aux UV
- ✓ Thermo-soudable à l'air chaud

Consommation

1,5 kg de STRUPOX C pour 1 m linéaire de KRISTALON.
Selon le dépassement de collage choisi et le relief du support.

Conditionnement

Rouleau de 20 cm de large et 20 m de long.

Conservation

Se conserve 1 an dans son emballage d'origine fermé et stocké à l'abri du soleil, dans un local tempéré et correctement ventilé.

Produit associé

STRUPOX C

DOMAINE D'EMPLOI

Destination

- Réalisation d'étanchéité de joints de dilatation, de joints d'assemblage, de joints de reprise de bétonnage, de fissures : cuvelages, fondations, bassins, bassins tampon, bacs de rétention, ovoïdes, tunnels...
- KRISTALON associé à STRUPOX C est particulièrement indiqué pour traiter des joints entre différents éléments (rigide-flexible, béton, acier...), des joints à grand débattement.

Conditions d'application

- Température d'application : +10°C à +35°C (± 1°C).
- Humidité relative : 75 % maximum.
- La température du support doit être supérieure de 3°C minimum au point de rosée.

Supports admis

- Tous supports admis pour STRUPOX C
- Béton
- Mortier de ciment (enduit, chape...)
- Acier

Précautions d'utilisation

Dans le but de protéger votre santé et l'environnement, et pour une utilisation de ce produit en toute sécurité, respectez les conseils de prudence qui sont étiquetés sur l'emballage.

Vous trouverez les consignes de sécurité de ce produit dans la Fiche de Données de Sécurité (FDS) disponible sur www.quickfds.com.

MISE EN ŒUVRE

Préparation des supports

Support béton et mortier :

- Le support doit être propre, sain, sans laitance ni remontées capillaires.
- Les bétons doivent être âgés d'au moins 28 jours.
- La teneur en eau libre doit être inférieure à 4 % de la masse sèche.
- Éliminer toute trace de laitance, d'huile de décoffrage ainsi que toute zone mal adhérente ou pouvant nuire à l'adhérence.
- Si nécessaire, reprofiler les lèvres du joint de dilatation à l'aide de RÉPATECH R4.
- Préparer le support par tous moyens mécaniques appropriés tel que sablage, ponçage, lavage haute pression.

Support acier :

- Réaliser un sablage ou grenailage au degré de soin S A 2,5 minimum pour obtenir une rugosité 80-100 µ en Rt (ISO 8501-1).
- Un primaire spécifique peut être nécessaire (nous consulter).

Préparation du produit

L'activation de la bande s'effectue juste avant son collage en la nettoyant à l'aide d'un chiffon sec.

Ne surtout pas utiliser de solvant au risque d'éliminer le traitement de surface permettant la bonne adhérence de la colle.

Application

Pour qu'elle joue pleinement son rôle, la bande KRISTALON ne doit en aucun cas être collée sur sa partie centrale.

La bande doit être collée sur une largeur minimale de 75 mm de part et d'autre de la fissure ou du joint de dilatation.

CARACTÉRISTIQUES ET PERFORMANCES

- **Composition** : bande élastomère en polyoléfine
- **Couleur** : gris
- **Largeur** : 200 mm
- **Épaisseur** : 1 mm
- **Longueur** : 20 m

Les informations contenues dans la présente fiche technique ont pour but d'informer sur les propriétés actuelles du produit. Elles ne peuvent cependant, en aucun cas, être considérées comme apportant une garantie ni comme engageant notre responsabilité du fait des variations des procédés d'utilisation, d'application et des matériaux employés. Des essais préalables sont vivement conseillés. Lors de l'établissement du présent document, toutes les indications reposent sur les données actuelles du développement technique et sont basées sur notre expérience. Consultez la version plus récente, disponible sur www.vpi.vicat.fr.

PERFORMANCES MESURÉES À +20°C

Température mini et maxi de service	-30°C / +90°C
Elongation à la rupture longitudinale	700 %
Résistance à la traction longitudinale	660 %
Elongation à la rupture transversale	13,2 N/mm ²
Résistance à la traction transversale	10,2 N/mm ²

En traitement de fissure > 1 mm :

- Poser un adhésif à cheval sur la fissure afin de s'assurer de la désolidarisation de la bande à cet endroit. La largeur de cet adhésif influera sur le taux de travail de la bande. La zone d'adhérence de la bande de part et d'autre de la fissure doit être de 75 mm minimum.
- De la même manière, positionner un ruban adhésif de masquage de part et d'autre de la fissure pour délimiter proprement la zone encollée.
- Appliquer **STRUPOX C** sur le support à l'aide d'une spatule de part et d'autre de l'adhésif central sur une épaisseur comprise entre 1 et 2 mm.
- Ôter le ruban adhésif situé au droit de la fissure.
- Maroufler la bande **KRISTALON** à l'aide d'une spatule propre ou d'un rouleau dur à maroufler, de l'intérieur vers l'extérieur de la bande, afin d'éliminer les vides d'air. La colle doit dépasser de part d'autre de la bande sur 5 mm minimum pour s'assurer que la quantité est suffisante.
- Après séchage de la colle, appliquer une seconde couche de colle sur la bande (hors partie centrale) sur une épaisseur de 1 mm environ. La colle doit dépasser de part et d'autre de la bande de 20 mm.

En traitement de joint de dilatation :

- Procéder de la même manière que précédemment. Il est possible de positionner la bande en forme de lyre en la faisant descendre à l'intérieur du joint.

Raccord entre 2 bandes KRISTALON :

- Le raccord doit se faire sur un minimum de 50 mm en prenant bien soin d'aligner parfaitement l'ancienne bande et la nouvelle.
- Il doit être réalisé sur des parties de la bande non encore collée pour ne pas risquer de brûler la colle.
- Découper les bandes à raccorder à leur extrémité de manière à arrondir les angles droits et limiter le risque de décollement à cet endroit.
- Poncer et dépoussiérer les zones à raccorder.
- Chauffer les bandes à l'aide d'un souffleur à air chaud. La soudure doit être réalisée à une température de 400 °C.
- Une fois les deux parties à raccorder à la bonne température, les positionner l'une sur l'autre et appuyer fortement à l'aide d'un rouleau dur à maroufler.
- Attendre le refroidissement complet et vérifier la soudure avant de coller la bande.
- Nettoyer les outils souillés avec la colle avec **SOLVANT X1** tant que le produit est frais.

Croquis système

