

Triflex

Ensemble, une solution.

Système de revêtement pour toitures métalliques

Triflex Metal Coat



FLUIDE.
FLEXIBLE.
FONCTIONNEL.



Système de revêtement pour toitures métalliques

Triflex Metal Coat

Domaines d'application



Dans la branche des toitures industrielles, la toiture métallique a fait ses preuves. Elle ne sert pas uniquement de protection bon marché contre les intempéries ; associée à une isolation, il s'agit de la toiture privilégiée pour la mise en place de la nouvelle réglementation sur les économies d'énergie. Les métaux sont également utilisés pour les revêtements de façades, les réservoirs et les citernes, les conduites rigides et les appareillages de processus, ainsi que pour de nombreuses autres constructions.

Les métaux exposés aux intempéries et donc à des contraintes mécaniques se corrodent plus rapidement. Une couche mince de rouille se forme alors, ainsi que des croûtes de rouille, puis finalement des éclatements. L'aptitude fonctionnelle de la toiture métallique est alors mise en danger.

Triflex jouit d'une expérience de plus de 35 ans dans le domaine de la rénovation des bâtiments avec des systèmes d'étanchéité et de revêtement durables. **Triflex Metal Coat** est un revêtement fonctionnel spécialement développé pour les toitures métalliques qui protège contre la corrosion et prolonge la durée utile des toitures et des constructions métalliques.

Protection anticorrosion pour les métaux

Le revêtement fonctionnel aqueux à composant unique sert de couverture de toit protectrice. Les rayures et les chocs sont enveloppées par le revêtement élastique à base de hauts polymères afin d'éviter toute formation de fissures et d'éclatements. Grâce à une bonne couverture des arêtes, même les endroits les plus sensibles sont protégés. En outre, des pigments anticorrosion supplémentaires garantissent une protection fiable contre la rouille. Ce système, combiné à l'étanchéité liquide armée de non-tissé Triflex ProDetail pour tous les détails et recouvrements métalliques, permet de garantir une protection longue durée fiable. En outre, la couleur peut être personnalisée.



Vue d'ensemble des avantages

Durabilité

Triflex Metal Coat est un système d'étanchéité servant à l'étanchéité des raccords et des détails qui a été spécialement développé pour les toitures métalliques. Les composants et les produits utilisés sont de haute qualité et leur durabilité a été testée.

Étanchéité à toute épreuve

La résine solidifiée forme une surface lisse et continue. Les détails et les joints complexes sont étanchés avec un système armé de non-tissé.

Adapté à la rénovation

Le poids surfacique du système est inférieur à 1 kg/m² ; il affecte donc peu la stabilité. Cela permet d'économiser du temps et des coûts de démolition.

Coloris variés

Le revêtement offre un choix de coloris personnalisés. Les anciennes toitures endommagées par les intempéries sont valorisées au niveau esthétique et paraissent comme neuves.

Sécurité certifiée

La résine d'étanchéité Triflex ProDetail utilisée pour les raccords et les détails satisfait aux exigences les plus élevées du guide ETAG 005 et présente une durée utile estimée à 25 ans.

Une exécution rapide dans les moindres détails

Les résines employées pour le système Triflex Metal Coat durcissent en quelques heures seulement. Il est possible de réaliser l'ensemble des travaux de revêtement en l'espace d'une journée, en fractionnant les travaux en plusieurs tranches. Le système Triflex Metal Coat est renforcé de Triflex ProDetail avec une armature en non-tissé spécial Triflex Voile de renfort au niveau des détails et des joints. Il garantit ainsi un recouvrement des joints sur toute la surface et, par conséquent, une étanchéité homogène.

Systeme de revêtement pour toitures métalliques

Triflex Metal Coat

Et voici comment procéder ...



1. Éliminer les supports métalliques fortement corrodés et les anciens revêtements instables.



2. Dégraisser les surfaces souillées par de la graisse et de l'huile au niveau de la zone de raccords avec du Triflex Nettoyant.



3. Appliquer une couche de primaire sur les surfaces rouillées avec Triflex Metal Primaire.



4. Pour augmenter l'étendue de l'allongement, les recouvrements des éléments métalliques sont recouverts de Triflex Bande adhésive.



5. Tous les détails et joints sont étanchés avec le système d'étanchéité armé de non-tissé Triflexl ProDetail.



6. Triflex Metal Coat est appliqué en deux couches sur toute la surface au rouleau ou à l'aide du procédé Airless.



7. Le résultat : un revêtement fonctionnel élastique contre la rouille et les éclatements.



Composants système adaptés

Tous les produits de ce système qui portent la dénomination « Triflex » ont été testés en laboratoire et en pratique et, grâce à une expérience de longue date, ont été parfaitement adaptés les uns aux autres. Ce haut niveau de qualité garantit des résultats optimaux en termes d'application, mais également d'exploitation.

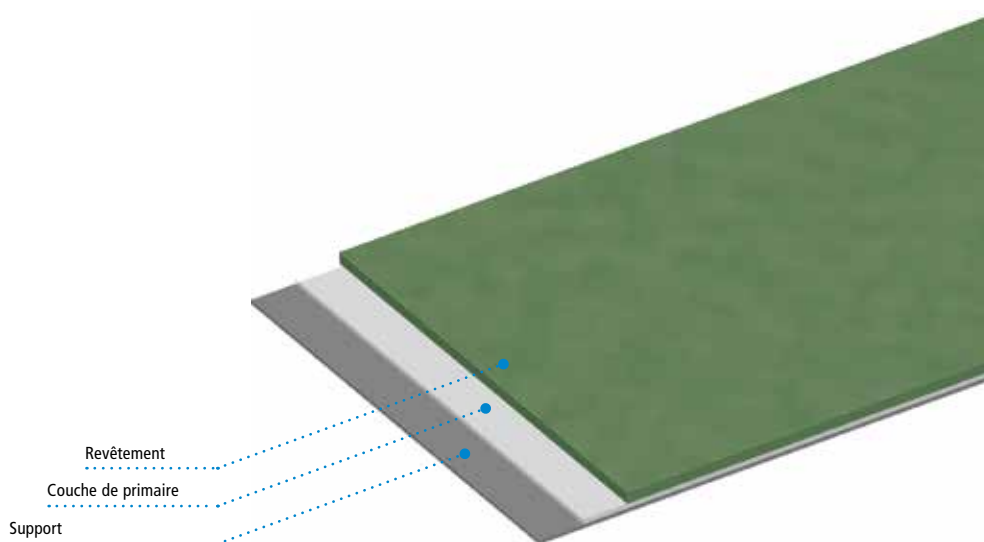


Triflex Metal Coat

Description du système

Propriétés

- Revêtement de surface étanche à l'eau et étanchéité des détails à base de composants adaptés
- Structure sans raccord
- Détail de finition intégré au système
- Adhérence sur toute la surface et protection contre les infiltrations
- Flexibilité
- Pontage dynamique des fissures
- Application à froid
- Armature dans les zones soumises à de fortes sollicitations
- Réaction rapide
- Résiste à la pluie au bout de 2 heures env.
- Résistance aux sollicitations chimiques
- Résistance aux intempéries (UV, infrarouges, etc.)
- Disponible en différents coloris
- L'étanchéité des détails dispose de l'agrément technique européen avec marquage CE dans les catégories d'utilisation les plus élevées (W3, M et S, P1 à P4, S1 à S4, TL4, TH4)
- Très bonne adhérence sur les supports métalliques
- Praticable dans des conditions normales



Structure du système

Couche de primaire (si nécessaire)

Triflex Primaire pour garantir l'isolation et l'adhérence du support.

Revêtement

Triflex Metal Coat est utilisé comme protection anticorrosion pour prolonger la durée utile des constructions métalliques.

Support

Vérifier toujours l'aptitude du support au cas par cas. Le support doit être propre, sec et exempt de laitance, de poussière, d'huile, de graisse ou d'autres impuretés susceptibles de nuire à l'adhérence.

Humidité : lors des travaux de revêtement, l'humidité du support ne doit pas excéder 6 % en poids. Il convient de s'assurer que l'état de la construction permet d'exclure totalement toute infiltration d'humidité par le dessous.

Point de rosée : lors de l'exécution des travaux, la température de surface doit être supérieure d'au moins 3 °C à la température du point de rosée. Dans le cas contraire, un film d'humidité risque de se former à la surface et d'entraîner un effet de décollement.

Triflex Metal Coat

Description du système

Préparation du support pour la surface

Triflex Metal Coat

Support	Préparation	Couche de primaire
Acier galvanisé	Nettoyer la surface avec un jet d'eau haute pression	Pas de primaire ⁽¹⁾
Acier inoxydable	Nettoyer la surface avec un jet d'eau haute pression	Pas de primaire ⁽¹⁾
Aluminium	Nettoyer la surface avec un jet d'eau haute pression	Pas de primaire ⁽¹⁾
Cuivre	Nettoyer la surface avec un jet d'eau haute pression	Pas de primaire ⁽¹⁾
Zinc	Nettoyer la surface avec un jet d'eau haute pression	Pas de primaire ⁽¹⁾

⁽¹⁾ Appliquer une couche de primaire Triflex Metal Primaire sur les supports métalliques présentant une couche mince de rouille (éliminer au préalable les traces de rouille et les croûtes de rouille qui se détachent).

Préparation du support pour les détails/raccords

Triflex ProDetail

Support	Préparation	Couche de primaire
Acier galvanisé	Frotter avec le Triflex Nettoyant, rendre la surface rugueuse	Pas de primaire ⁽²⁾
Acier inoxydable	Frotter avec le Triflex Nettoyant, rendre la surface rugueuse	Pas de primaire ⁽²⁾
Aluminium	Frotter avec le Triflex Nettoyant, rendre la surface rugueuse	Pas de primaire ⁽²⁾
Cuivre	Frotter avec le Triflex Nettoyant, rendre la surface rugueuse	Pas de primaire ⁽²⁾
Pièces moulées en PVC, dures	Frotter avec le Triflex Nettoyant, rendre la surface rugueuse	Pas de primaire
Plastique renforcé de fibres de verre / Couronne pour dôme d'éclairage	Frotter avec le Triflex Nettoyant, rendre la surface rugueuse	Pas de primaire
Verre	Frotter avec le Triflex Nettoyant, rendre la surface rugueuse, essai d'adhérence	Triflex Glas Primaire (Verre)
Zinc	Frotter avec le Triflex Nettoyant, rendre la surface rugueuse	Pas de primaire ⁽²⁾

⁽²⁾ Autre solution que de rendre la surface rugueuse : frotter avec le Triflex Nettoyant, appliquer une couche de primaire avec Triflex Metal Primaire (éliminer au préalable les traces de rouille et les croûtes de rouille qui se détachent).

Sur demande, il est possible d'obtenir des informations sur d'autres types de supports (info@triflex.fr).

Remarque importante :

Toujours vérifier l'adhérence au support au cas par cas.

Couche de primaire

Triflex Metal Primaire

Appliquer en couche fine à l'aide d'un rouleau à poils courts, ou pulvériser en couche fine à l'aide d'une bombe aérosol.

Consommation env. 80 ml/m².

Prochaine étape de traitement possible après 30 à 60 mn env.

Triflex Glas Primaire (Verre)

Chiffonner de manière homogène à l'aide d'un chiffon GP imprégné.

Consommation : env. 50 ml/m². Prochaine étape de traitement possible après 15 mn env., dans un délai max. de 3 heures env.

Étanchéité des détails

Avant d'appliquer le revêtement de surface, traiter tous les raccords, terminaisons et détails de finition avec le produit Triflex ProDetail.

L'application s'exécute frais sur frais.

1. Triflex ProDetail

Appliquer de manière homogène à l'aide d'un rouleau pour radiateurs.

Consommation min. : 2,00 kg/m².

2. Triflex Voile de renfort

Poser les découpes en veillant à éliminer toutes les bulles.

Recouvrement min. des bandes de non-tissé : 5 cm.

3. Triflex ProDetail

Appliquer de manière à ce que le non-tissé spécial Triflex Voile de renfort soit complètement saturé.

Consommation min. : 1,00 kg/m².

Consommation totale min. de Triflex ProDetail : 3,00 kg/m².

Prochaine étape de traitement possible après 45 mn env.

Dimensions, voir schémas du système Triflex Metal Coat.

Étanchéité des détails pour les zones difficilement accessibles :

Triflex ProFibre

Appliquer au pinceau.

Consommation : env. 3,00 kg/m².

Résiste à la pluie au bout de 30 mn env.

Prochaine étape de traitement possible après 45 mn env.



Triflex Metal Coat

Description du système

Étanchéité des joints

Avant application du revêtement de surface, tous les joints doivent être étanchés avec Triflex ProDetail.

Joint de reprise :

1. Triflex Bande adhésive

Recouvrement des joints avec Triflex Bande adhésive.

L'application s'exécute frais sur frais.

2. Triflex ProDetail

Appliquer à l'aide d'un rouleau pour radiateurs de 16 cm de large.

Consommation min. : 0,30 kg/m.

3. Triflex Voile de renfort

Poser des bandes de 15 cm de large en veillant à éliminer toutes les bulles.

Recouvrement min. des extrémités des bandes de voile : 5 cm.

4. Triflex ProDetail

Appliquer de manière à ce que le non-tissé spécial Triflex Voile de renfort soit complètement saturé.

Consommation min. : 0,30 kg/m.

Consommation totale min. de Triflex ProDetail : au moins 0,60 kg/m.

Prochaine étape de traitement possible après 45 mn env.

Dimensions, voir schémas du système Triflex Metal Coat.

Joint de dilatation :

1. Fond de joint PE

Poser pour obturer le joint.

L'application s'exécute frais sur frais.

2. Triflex ProDetail

Appliquer à l'aide d'un rouleau pour radiateurs de 16 cm de large.

Consommation min. : 0,30 kg/m.

3. Triflex Voile de renfort

Poser des bandes de 15 cm de large sur le joint en veillant à éliminer toutes les bulles.

4. Triflex ProDetail

Appliquer de manière à ce que le non-tissé spécial Triflex Voile de renfort soit complètement saturé.

Consommation min. : 0,30 kg/m.

Consommation totale min. de Triflex ProDetail : au moins 0,60 kg/m.

Prochaine étape de traitement possible après 45 mn env.

Dimensions, voir schémas du système Triflex Metal Coat.

Revêtement des surface

L'application se fait en deux couches.

Application au rouleau/au pinceau :

1. Triflex Metal Coat

Appliquer la première couche de manière homogène à l'aide d'un rouleau Triflex universel ou d'un pinceau.

Consommation : env. 200 à 300 g/m².

Prochaine étape de traitement possible après 2 heures env.

2. Triflex Metal Coat

Appliquer la deuxième couche de manière homogène à l'aide d'un rouleau Triflex universel ou d'un pinceau.

Consommation : env. 200 à 300 g/m².

Consommation totale de Triflex Metal Coat : env. 400 à 600 g/m².

Prochaine étape de traitement possible après 2 heures env.

Application à la bombe aérosol :

1. Triflex Metal Coat

Appliquer la première couche de manière homogène à l'aide du procédé Airless.

Consommation : env. 300 à 400 g/m².

Prochaine étape de traitement possible après 2 heures env.

2. Triflex Metal Coat

Appliquer la deuxième couche de manière homogène à l'aide du procédé Airless.

Consommation : env. 300 à 400 g/m².

Consommation totale de Triflex Metal Coat : env. 600 à 800 g/m².

Prochaine étape de traitement possible après 2 heures env.

Dimensions, voir schémas du système Triflex Metal Coat.

Triflex Metal Coat

Description du système

Interruption de travaux

En cas d'interruption de plus de 12 heures de travaux réalisés dans la zone des raccords (détails et joints avec Triflex ProDetail), ou en cas d'encrassement dû à la pluie ou à d'autres facteurs, la jonction doit être activée au moyen du produit Triflex Nettoyant. Temps d'évaporation min. : 20 mn. Le revêtement (Triflex Metal Coat) doit être appliqué dans les 24 heures. Dans le cas contraire, nettoyer la surface à revêtir à l'eau.

Composants système

Pour plus de détails concernant les domaines d'application, les conditions de traitement et les instructions de mélange, se reporter aux informations produits (demander si nécessaire) :

Triflex Glas Primaire (Verre)
Triflex Metal Coat
Triflex Metal Primaire
Triflex Nettoyant
Triflex ProDetail
Triflex Voile de renfort

Norme de qualité

Tous les produits sont fabriqués en conformité avec les exigences définies dans la norme ISO 9001.

Afin de garantir une grande qualité d'exécution, les produits Triflex sont posés exclusivement par des entreprises spécialisées formées en conséquence.

Tolérances des cotes

Lors de l'exécution des travaux de revêtement, respecter les tolérances admissibles dans le bâtiment (DTU 20.12 et DTU 43.1).

Consignes de sécurité / Prévention des accidents

Consulter, avant d'utiliser les produits, les fiches techniques de sécurité.

Données de consommation / Temps de pause

Les données de consommation se rapportent exclusivement à des surfaces lisses et planes. Les défauts de planéité, la rugosité et la porosité doivent être pris en compte séparément.

Les données relatives aux temps d'évaporation et de pause sont indiquées pour une température de support et une température ambiante de +20 °C.



Système de revêtement pour toitures métalliques

Triflex Metal Coat

Description du système

Remarques fondamentales

Pour l'utilisation des produits Triflex, respecter impérativement les descriptions et schémas des systèmes ainsi que les informations produits à observer pour la planification et l'exécution du chantier. Toute divergence par rapport aux documents techniques fournis par la société Triflex GmbH & Co. KG et en vigueur au moment de l'exécution peut entraîner des exclusions de garantie. Toute modification éventuellement liée aux conditions spécifiques d'un chantier nécessite l'accord écrit préalable de Triflex.

Toutes les données se fondent sur les prescriptions générales, directives et autres réglementations spécialisées. Il convient de respecter les prescriptions générales en vigueur dans chaque pays.

Les conditions annexes pouvant varier d'un chantier à un autre, la personne en charge de l'exécution se doit d'évaluer les compatibilités (du support par exemple).

Les produits Triflex ne doivent être additionnés d'aucune autre substance supplémentaire. Sous réserve de modifications au service du progrès technique ou de l'optimisation des produits Triflex.

Textes d'appels d'offre

Les cahiers des charges standard actuels peuvent être téléchargés en divers formats sur le site www.triflex.com.

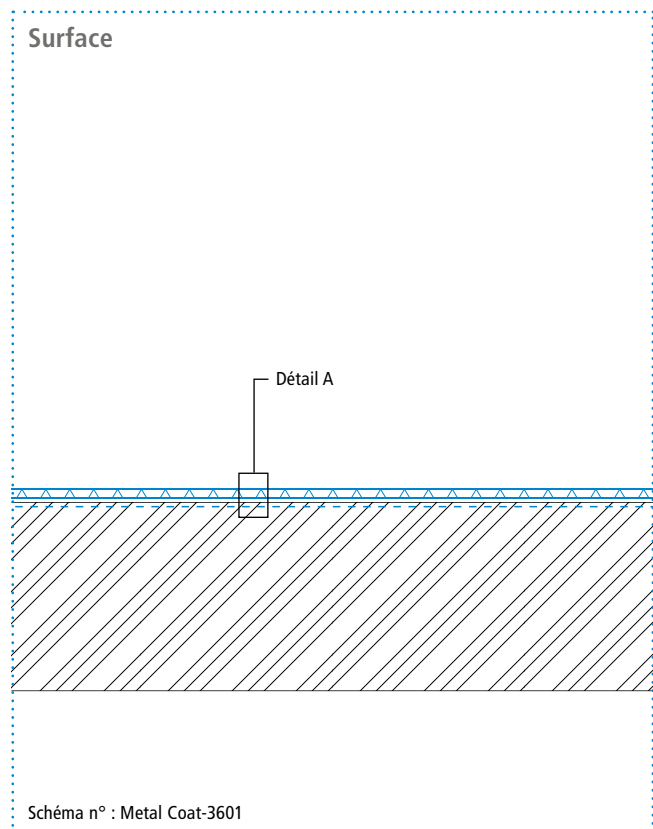
Schémas CAO

Tous les schémas du système au format CAO peuvent être téléchargés gratuitement sur le site www.triflex.com.

Triflex Metal Coat

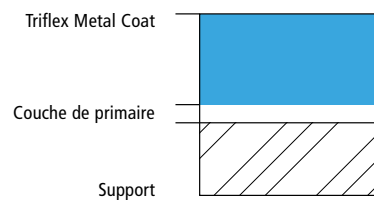


Schémas du système



Structure du système – Détail A

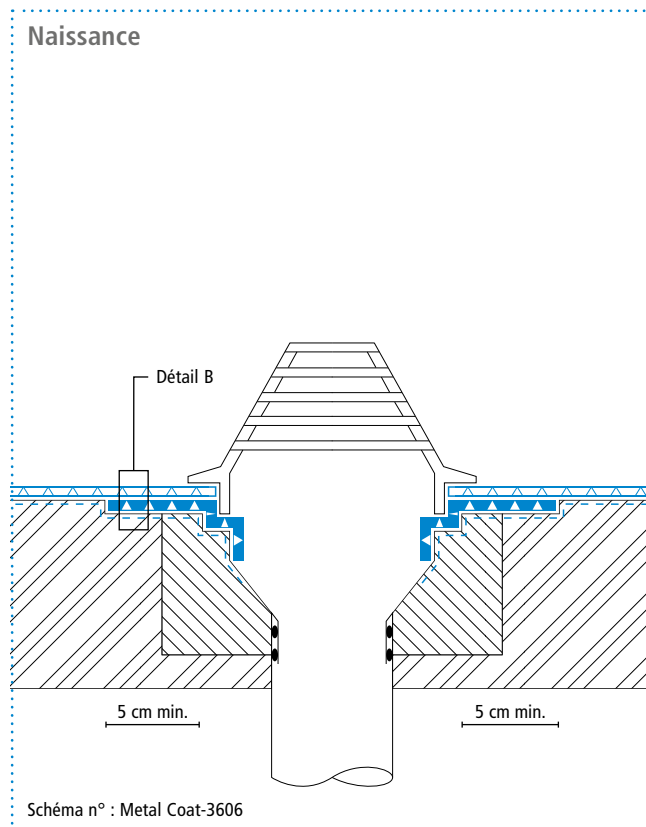
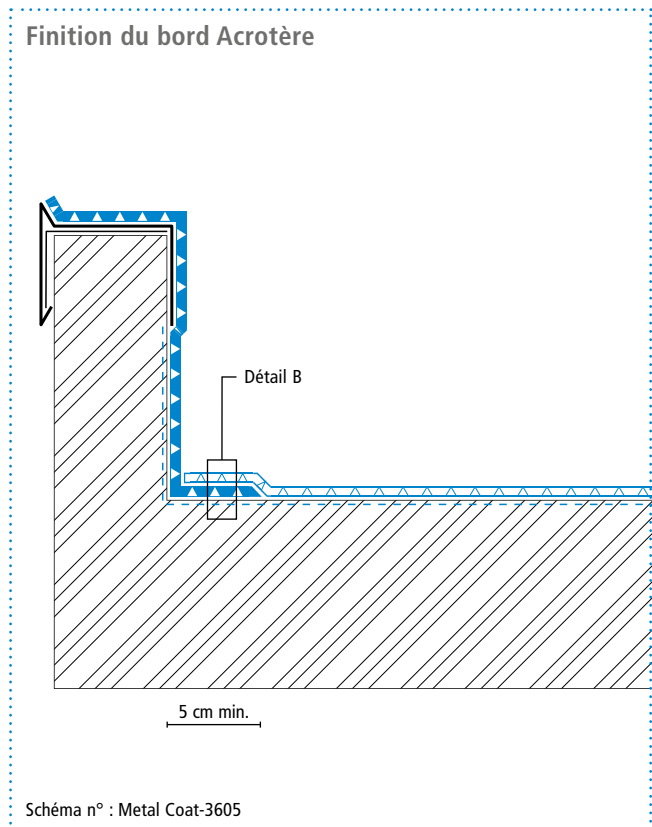
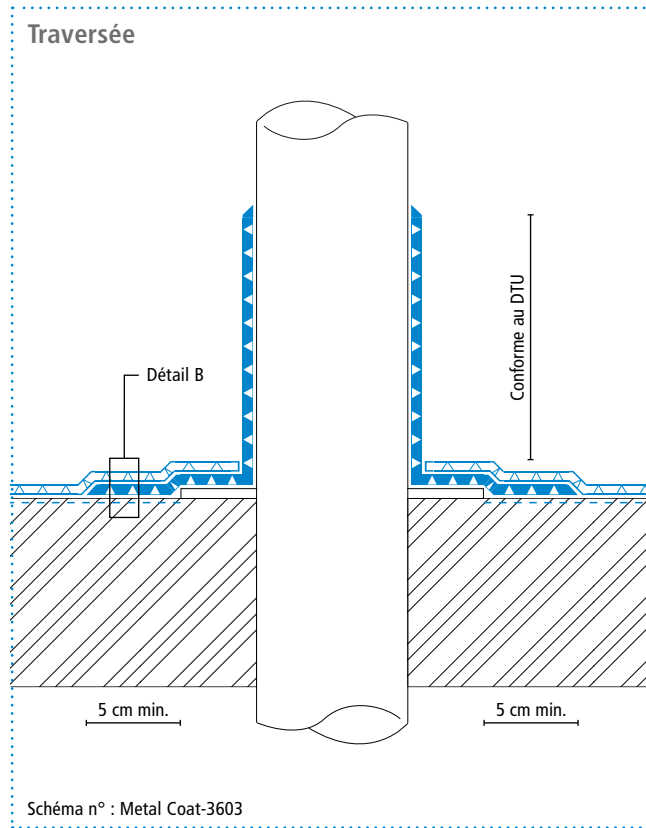
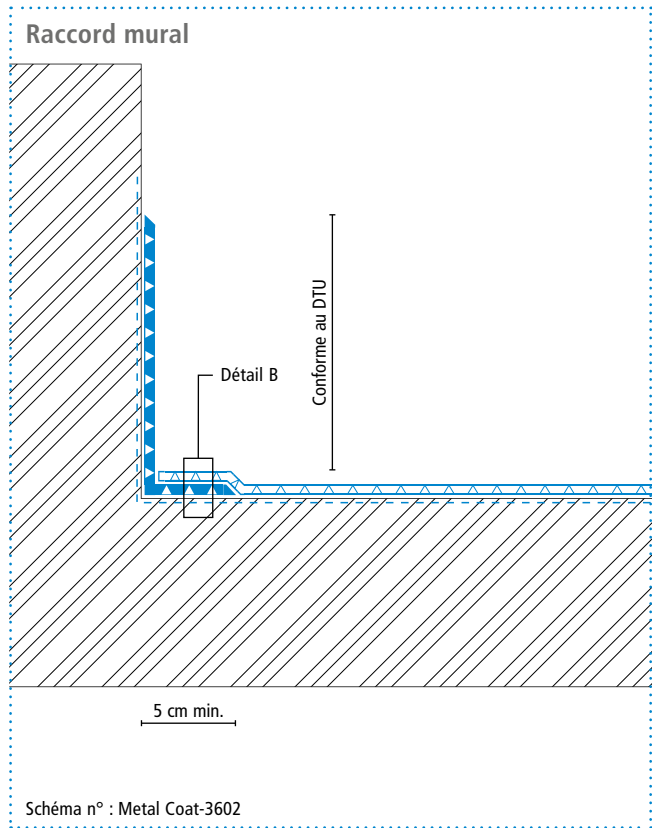
Revêtement de surface :



Triflex Metal Coat



Schémas du système



Les écarts de hauteur sur les chevauchements du non-tissé sont grossis dans les schémas.

Triflex Metal Coat



Schémas du système

Dôme d'éclairage

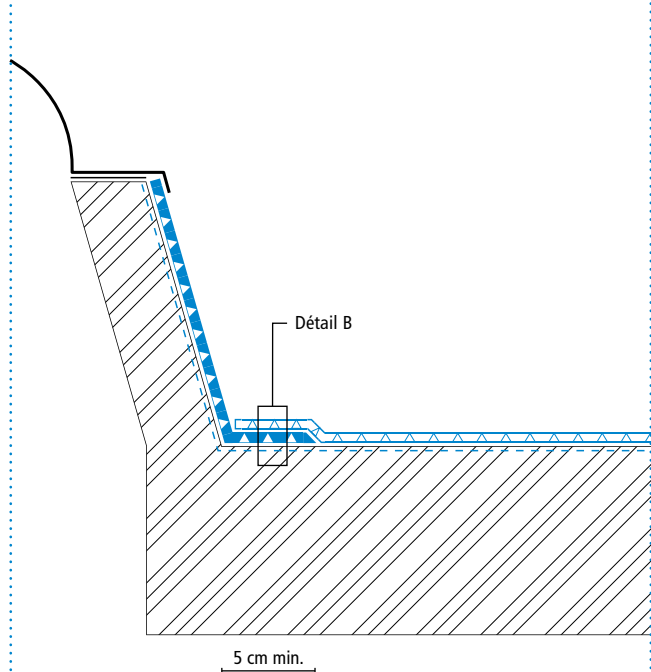
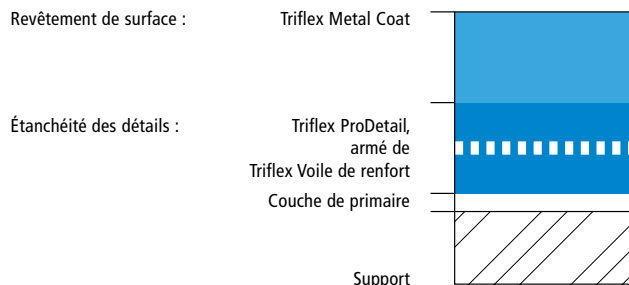


Schéma n° : Metal Coat-3604

Structure du système – Détail B



Finition du bord avec gouttière pendante

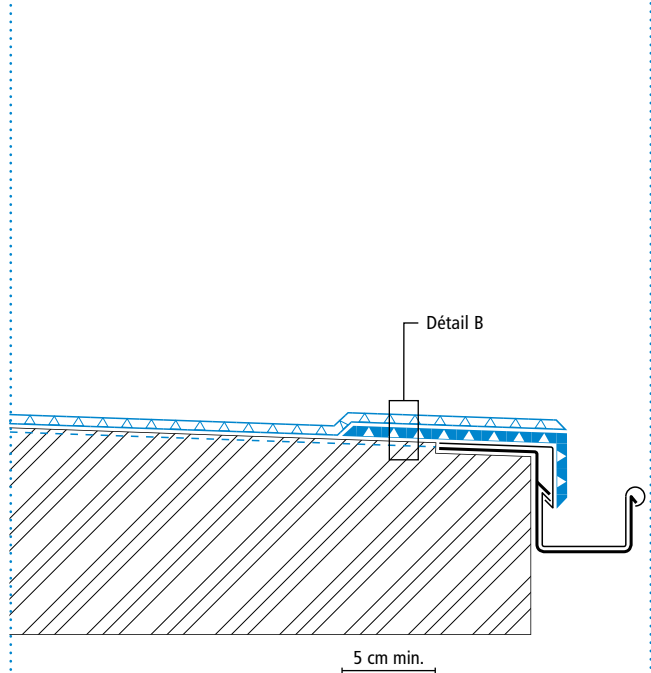


Schéma n° : Metal Coat-3607

Joint de dilatation

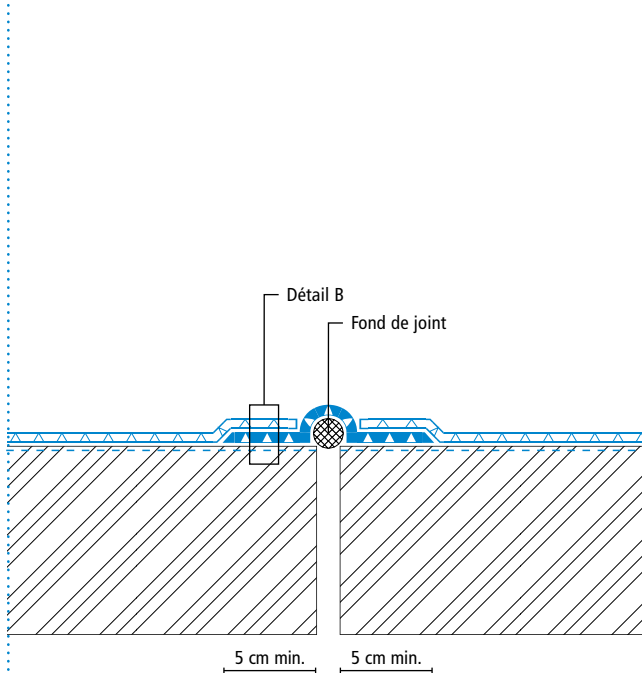


Schéma n° : Metal Coat-3608

Les écarts de hauteur sur les chevauchements du non-tissé sont grossis dans les schémas.



Système de revêtement pour toitures métalliques

Triflex Metal Coat

Teintes

Triflex Metal Coat



3056 Rouge anglais



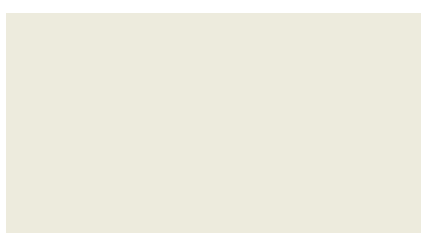
7032 Gris silex



6011 Vert réséda



7040 Gris fenêtre



9002 Blanc gris



7056 Gris vert



9010 Blanc

Remarque :

Les teintes de cet aperçu peuvent légèrement diverger des teintes originales pour des raisons liées à la technique d'impression et aux matériaux.

Systeme de revêtement pour toitures métalliques

Triflex Metal Coat



Triflex

Ensemble, une solution.

Siège

Triflex GmbH & Co. KG
Karlstrasse 59
32423 Minden | Allemagne
Fon +49 571 38780-0
info@triflex.com
www.triflex.com

France

Triflex France
11, Avenue Ampère
91320 Wissous
Fon +33 9 67 30 66 80
info@triflex.fr
www.triflex.fr

