

Triflex

Ensemble, une solution.

Triflex systèmes d'étanchéité et de revêtement

Instructions d'application



Triflex systèmes d'étanchéité et de revêtement

Instructions d'application



Instructions d'application



Chère cliente,
cher client,

Les instructions d'application Triflex vous aident lors de la mise en œuvre des produits Triflex.

Ces instructions vous informent sur la technique d'application pour trouver immédiatement une réponse à toutes vos questions sur le chantier. Vous ne trouverez pas une description complète des étapes d'application, de la couche de primaire à la couche de finition en passant par l'étanchéité et/ou le revêtement, pour chaque système.

Pour éviter un trop grand nombre de répétitions, risquant de nuire à la clarté du présent manuel, nous avons représenté des procédures standard qui s'appliquent à différentes combinaisons, aussi bien pour l'étanchéité des toits plats, l'étanchéité/le revêtement des balcons et terrasses que pour l'étanchéité ou le revêtement des parkings.

Les présentes instructions d'application font partie intégrante de l'équipement du partenaire Triflex et doivent remplir ses fonctions sur le chantier. Les descriptions des systèmes Triflex restent valables comme outils de prescription.

Toutes ces données satisfont à l'état de la technique le plus récent au moment de la publication. Sous réserve de modifications au service du progrès technique ou de l'optimisation des produits Triflex.

Votre équipe Triflex

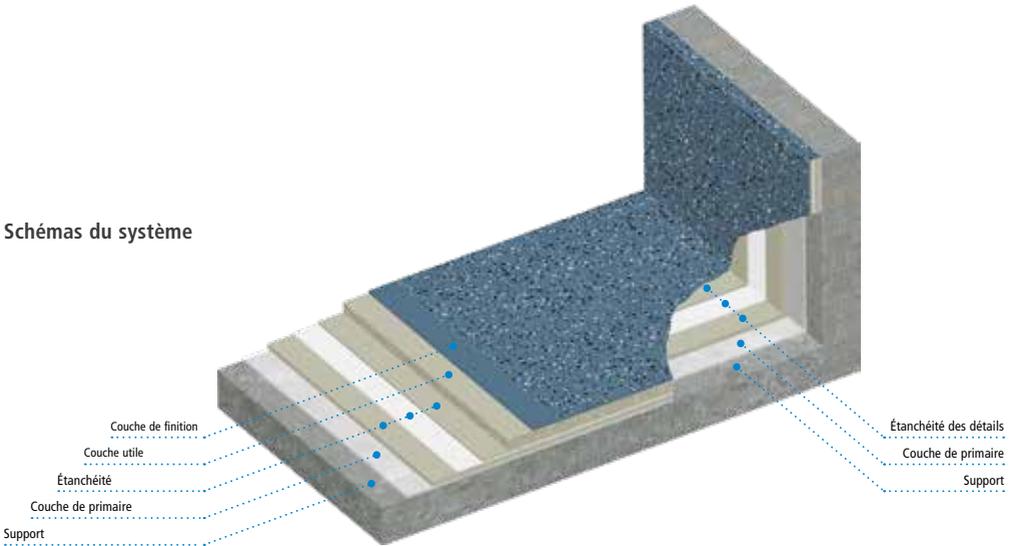


Instructions d'application

Sommaire

Généralités	
Sécurité au travail	6
Stockage	6
Exigences relatives aux supports	6
Préparation du support	6
Conditions de mise en œuvre	6
Données de consommation et temps de pause	7
Instructions de mélange	7
Mesures à prendre en cas d'interruption des travaux	7
Entretien des outils	7
Propreté sur le lieu de travail	7
Pluie soudaine survenant lors des temps de réaction	7
Aération de la zone à revêtir	7
Température du point de rosée	8
Préparation du support	9
Informations produits	10

Schémas du système





Sommaire

Mise en œuvre

Support – Essais	12
Support – Préparation	14
Mélange – Produits 2C avec catalyseur	18
Mélange – Produits 3C avec catalyseur	20
Mélange – Produits 2C avec durcisseur	22
Couche de primaire	24
Ragréage – Petites réparations à l'enduit	26
Ragréage – Grosses réparations au mortier	27
Étanchéité des détails – Relevé	28
Étanchéité des détails – Ventilation	32
Étanchéité des détails – Naissance	34
Étanchéité des détails – Dôme d'éclairage	38
Étanchéité des détails – Raccord sur gouttières	44
Étanchéité des détails – Pied de garde-corps et rive	46
Étanchéité de surface	52
Étanchéité de surface – Couche utile	56
Revêtement de surface	58
Couche de finition – Surface « lisse »	60
Couche de finition – Surface « antidérapante »	60
Couche de finition – Surface « Chips Design »	62
Couche de finition – Surface « Colour Design »	66
Couche de finition – Surface « finition sablée, fine »	70
Couche de finition – Surface « finition sablée, grossière »	72

Résolution des problèmes

Problèmes – Causes – Solutions	74
--------------------------------	----

Informations supplémentaires

Élimination	80
Écocompatibilité	80
Entretien et maintenance	81



Généralités

Sécurité au travail :

Lors de l'application de produits de construction chimiques, respecter impérativement les mesures de prévention suivantes :

- Ne pas fumer, manger ni boire lors des travaux.
- Éviter tout contact avec les yeux et la peau.
- Tenir les produits à l'écart des aliments et boissons.
- Porter des vêtements de protection individuelle.
- Respecter les fiches techniques de sécurité.

Remarque importante :

Lors du transport, du stockage et de l'application, toujours observer les fiches techniques de sécurité et fiches techniques ainsi que les inscriptions, indications de danger et conseils de sécurité figurant sur les emballages. Pour toute question, contacter le service Environnement et sécurité, téléphone : +49 571 9339-176.

Stockage :

- Les récipients doivent être hermétiquement fermés.
- Conserver les récipients au sec, à l'abri du gel et dans un endroit frais et bien ventilé.
- Protéger de la chaleur et des rayons directs du soleil.
- Stabilité au stockage : minimum 6 mois.
- En hiver, conserver si possible les récipients à température ambiante avant utilisation.

Exigences relatives aux supports :

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 ascendante par le dessous du revêtement.

• 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 délamination (voir Tableau page 8).

• Dureté :

Pour les supports minéraux, respecter un temps de durcissement de 28 jours au minimum.

• Adhérence :

Sur des zones de test préparées, vérifier la résistance à l'arrachement des surfaces suivantes :

Béton : en moyenne 1,5 N/mm² min.,
valeur individuelle \geq 1,0 N/mm².

Chape : en moyenne 1,0 N/mm² min.,
valeur individuelle \geq 0,7 N/mm².

Asphalte : en moyenne 0,8 N/mm² min.,
valeur individuelle \geq 0,5 N/mm².

• Pente / planéité :

Il convient de contrôler la pente et la planéité du sol, avant d'entamer les travaux de revêtement, et au cours du traitement. Le cas échéant, tenir compte des corrections éventuellement nécessaires lors de l'exécution des travaux.

• Tolérances des cotes :

Lors de l'exécution des travaux de revêtement, respecter les tolérances admissibles dans le bâtiment (DTU 43.1 et DTU 20.12 resp. DIN 18202, tab. 3, ligne 4).

Préparation du support :

Voir Tableau des supports page 9.



Généralités

Conditions de mise en œuvre :

- Les produits Triflex peuvent être appliqués lorsque la température est comprise dans la plage indiquée sur l'étiquette du récipient et dans les instructions relatives au produit.
- Lors de l'application en intérieur de produits Triflex contenant des solvants ou des monomères, et si les valeurs limites d'aération sont dépassées, le port de masques de protection respiratoire est impératif (voir le point 8 Fiche technique de sécurité). En outre, il convient de prévoir un système de ventilation forcée avec un renouvellement de l'air au moins 7 fois par heure.

Données de consommation et 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.

Instructions de mélange :

- Une fois la résine de base bien mélangée, ajouter le catalyseur ou le durcisseur correspondant en remuant doucement à l'aide d'un mixeur ou d'une spatule en bois. Puis transvaser le mélange dans un autre récipient et mélanger de nouveau.
- Le rapport de mélange résine de base/catalyseur ou durcisseur correspond au conditionnement du produit livré ou est indiqué sur l'étiquette du récipient. Voir également les informations produits.

Mesures à prendre en

cas d'interruption des travaux :

En cas d'interruption des travaux de plus de 12 heures ou en cas d'encrassement dû à la pluie ou à d'autres facteurs, la jonction doit être réactivée avec Triflex Nettoyant. Temps d'évaporation mini. 20 mn. Les jonctions d'étanchéité contiguës doivent, non-tissé spécial Triflex Voile de renfort compris, présenter un recouvrement mini. de 10 cm. Ceci vaut aussi pour les raccords, terminaisons et détails de finition traités avec Triflex ProDetail.

La couche de finition doit être posée dans les 24 heures. Dans le cas contraire, réactiver la surface avec Triflex Nettoyant.

Entretien des outils :

À la fin des travaux, ou après une interruption prolongée, nettoyer soigneusement les outils au moyen du Triflex Nettoyant. Après nettoyage, les outils sont de nouveau opérationnels au bout d'un temps d'évaporation de 20 à 25 mn environ.

Propreté sur le lieu de travail :

Avant d'entamer les travaux, protéger le lieu du mélange et du transvasement à l'aide d'une bâche adaptée (par ex. bâche PE). Les composants à base de résine qui ne sont pas additionnés de durcisseur sur le support à revêtir risquent de provoquer des réactions non souhaitées.

Pluie soudaine survenant lors des temps de réaction :

Sécher le support, vérifier l'absence de défauts sur les zones concernées et, si nécessaire, répéter l'opération après avoir effectué les préparations qui s'imposent (éliminer les défauts avec Triflex Nettoyant, respecter un temps d'évaporation d'environ 20 à 25 mn, poncer soigneusement les défauts).

Aération de la zone à revêtir :

En cas d'utilisation de produits à base de PMMA, le manque d'aération peut provoquer des réactions indésirables. Si l'aération est insuffisante, prévoir impérativement un renouvellement de l'air au moins 7 fois par heure lors de l'application et des temps de réaction. En cas de défaillance due à une aération insuffisante, procéder comme suit : éliminer les zones non durcies, éliminer les défauts avec Triflex Nettoyant, respecter un temps d'évaporation de 20 à 25 mn environ, poncer soigneusement les défauts. Puis, renouveler l'opération. En outre, appliquer les consignes de sécurité CE des fiches techniques de tous les composants.

Instructions d'application



Température du point de rosée (en °C)

Température de l'air	Humidité relative de l'air de :											
	30%	40%	50%	55%	60%	65%	70%	75%	80%	85%	90%	95%
°C	°C	°C	°C	°C	°C	°C	°C	°C	°C	°C	°C	°C
+30	+10,5	+14,9	+18,4	+20,0	+21,4	+22,7	+23,9	+25,1	+26,2	+27,2	+28,2	+29,1
+28	+8,8	+13,1	+16,6	+18,1	+19,5	+20,8	+22,0	+23,2	+24,2	+25,2	+26,2	+27,1
+26	+7,1	+11,4	+14,8	+16,3	+17,6	+18,9	+20,1	+21,2	+22,3	+23,3	+24,2	+25,1
+24	+5,4	+9,6	+12,9	+14,4	+15,8	+17,0	+18,2	+19,3	+20,3	+21,3	+22,3	+23,2
+22	+3,6	+7,8	+11,1	+12,6	+13,9	+15,1	+16,3	+17,4	+18,4	+19,4	+20,3	+21,2
+20	+1,9	+6,0	+9,3	+10,7	+12,0	+13,2	+14,4	+15,4	+16,4	+17,4	+18,3	+19,2
+18	+0,2	+4,2	+7,4	+8,8	+10,1	+11,3	+12,5	+13,5	+14,5	+15,4	+16,3	+17,2
+16	-1,5	+2,4	+5,6	+7,0	+8,3	+9,4	+10,5	+11,6	+12,6	+13,5	+14,4	+15,2
+14	-3,3	+0,6	+3,8	+5,1	+6,4	+7,5	+8,6	+9,6	+10,6	+11,5	+12,4	+13,2
+12	-5,0	-1,2	+1,9	+3,3	+4,5	+5,6	+6,7	+7,7	+8,7	+9,6	+10,4	+11,2
+10	-6,8	-3,0	+0,1	+1,4	+2,6	+3,7	+4,8	+5,8	+6,7	+7,6	+8,4	+9,2
+8	-8,5	-4,8	-1,8	-0,5	+0,7	+1,8	+2,9	+3,9	+4,8	+5,6	+6,5	+7,3
+6	-10,2	-6,6	-3,6	-2,3	-1,2	-0,1	+1,0	+1,9	+2,8	+3,7	+4,5	+5,3
+4	-12,0	-8,4	-5,5	-4,2	-3,1	-2,0	-1,0	0,0	+0,9	+1,7	+2,5	+3,3
+2	-13,7	-10,2	-7,3	-6,1	-4,9	-3,9	-2,9	-2,0	-1,1	-0,3	+0,5	+1,3
0	-15,5	-12,0	-9,2	-7,9	-6,8	-5,8	-4,8	-3,9	-3,0	-2,2	-1,4	-0,7
-2	-17,3	-13,8	-11,0	-9,8	-8,7	-7,7	-6,7	-5,8	-5,0	-4,2	-3,4	-2,7
-4	-19,0	-15,6	-12,9	-11,7	-10,6	-9,6	-8,7	-7,8	-6,9	-6,1	-5,4	-4,7

Exemple :

Lorsqu'une température de l'air de +20 °C et une humidité relative de l'air de 60 % rencontrent des surfaces d'une température de +12 °C et inférieure, l'eau contenue dans l'air condense sur le support.

Remarque :

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 délamination.

Préparation du support

Support	Préparation	Couche de primaire
Acier galvanisé	Éliminer au préalable les traces de rouille et les croûtes de rouille qui se détachent, frotter avec Triflex Reiniger (Nettoyant)	Triflex Metal Primaire (1)
Acier inoxydable	Éliminer au préalable les traces de rouille et les croûtes de rouille qui se détachent, frotter avec Triflex Reiniger (Nettoyant)	Triflex Metal Primaire (1)
Aluminium	Éliminer au préalable les traces de rouille et les croûtes de rouille qui se détachent, frotter avec Triflex Reiniger (Nettoyant)	Triflex Metal Primaire (1)
Asphalte	Ponçage, fraisage ou grenailage avec faible production de poussière	Triflex Ceryl Primaire 222
Bandes synthétiques (PIB)	Rendre la surface rugueuse essai d'adhérence	Sur demande (2)
Bandes synthétiques (PVC-P, nB), EVA	Frotter avec Triflex Reiniger (Nettoyant)	Pas de primaire
Bandes synthétiques (TPO, FPO, EPDM)	Frotter avec Triflex Reiniger (Nettoyant), rendre la surface rugueuse, essai d'adhérence impératif	Sur demande (2)

Instructions d'application



Préparation du support

Support	Préparation	Couche de primaire
Béton	Ponçage, fraisage ou grenailage avec faible production de poussière	Triflex Cryl Primaire 276 Triflex Cryl Primaire 280 Triflex Cryl Primaire 287 Triflex Pox Primaire 116+ Triflex Pox R 100
Béton allégé		Triflex Cryl Primaire 276 Triflex Cryl Primaire 280 Triflex Cryl Primaire 287 Triflex Pox R 100
Bois	Élimination des couches de peinture/vernis	Triflex Cryl Primaire 276 Triflex Cryl Primaire 287 Triflex Pox Primaire 116+ Triflex Pox R 100
Carrelage	Désémaillage mécanique, ponçage au disque diamant	Triflex Cryl Primaire 276 Triflex Cryl Primaire 287 Triflex Pox Primaire 116+
Chapes	Ponçage, fraisage ou grenailage avec faible production de poussière	Triflex Cryl Primaire 276 Triflex Cryl Primaire 280 Triflex Cryl Primaire 287 Triflex Pox Primaire 116+ Triflex Pox R 100
Couches de peinture/vernis	Ponçage, élimination complète	Voir Support
Cuivre	Éliminer au préalable les traces de rouille et les croûtes de rouille qui se détachent, frotter avec Triflex Reiniger (Nettoyant)	Triflex Metal Primaire ⁽¹⁾
Enduit/maçonnerie		Triflex Cryl Primaire 276 Triflex Cryl Primaire 287 Triflex Pox Primaire 116+ Triflex Pox R 100
Feutres bitumineux polymère (PY-E) mod. (SBS)		Pas de primaire
Feutres bitumineux polymère (PY-P) mod. (APP)	Essai d'adhérence	Triflex Cryl Primaire 222
Mortier, modifié aux polymères	Ponçage, fraisage ou grenailage avec faible production de poussière	Triflex Pox Primaire 116+ Triflex Pox R 100
Pièces moulées en PVC, dures	Frotter avec Triflex Reiniger (Nettoyant), rendre la surface rugueuse	Pas de primaire
Plastique renforcé de fibres de verre/ couronne pour dôme d'éclairage	Frotter avec Triflex Reiniger (Nettoyant), rendre la surface rugueuse	Pas de primaire
Primaire bitume (EIF)	Essai d'adhérence	Triflex Cryl Primaire 222
Revêtement de bitume à chaud	Essai d'adhérence	Triflex Cryl Primaire 222
Revêtement en résine époxy	Rendre rugueux, contrôle de l'adhérence et de la compatibilité	Pas de primaire
Revêtement PU	Rendre rugueux, contrôle de l'adhérence et de la compatibilité	Pas de primaire
Systèmes composites d'isolation thermique		Triflex Pox Primaire 116+ Triflex Pox R 100
Verre	Frotter avec Triflex Reiniger (Nettoyant) Verre, essai d'adhérence	Triflex Glas Primaire (Verre)
Verre acrylique / Plexiglas	Frotter avec Triflex Reiniger (Nettoyant), rendre la surface rugueuse	Pas de primaire
Zinc	Éliminer au préalable les traces de rouille et les croûtes de rouille qui se détachent, frotter avec Triflex Reiniger (Nettoyant)	Triflex Metal Primaire ⁽¹⁾

⁽¹⁾ Autre solution que d'appliquer une couche de primaire : Frotter avec Triflex Reiniger (Nettoyant), rendre la surface rugueuse.

Éliminer au préalable les traces de rouille et les croûtes de rouille qui se détachent.

⁽²⁾ Selon le type de membrane, par exemple Triflex Primaire 610

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

Remarque :

La description du système correspondante, dans sa version en vigueur, est déterminante pour la sélection du primaire.

Instructions d'application



Informations produits

Produits Triflex	À base de résine	Conditionnement du produit livré ¹	Consommation	Délai d'utilisation ²	Résistance à la pluie ²	Prochaine étape de traitement possible ²	Résistance aux sollicitations ²
Primaires							
Triflex Cryl Primaire 222	PMMA	10,00 kg	0,40 kg/m ²	15 mn env.	25 mn env.	45 mn env.	2 h env.
Triflex Cryl Primaire 276	PMMA	10,00 kg	0,40 kg/m ²	15 mn env.	25 mn env.	45 mn env.	2 h env.
Triflex Cryl Primaire 280	PMMA	10,00 kg	2 x 0,40 kg/m ²	10 mn env.	20 mn env.	45 mn env.	2 h env.
Triflex Cryl Primaire 287	PMMA	10,00 kg	0,35 kg/m ²	15 mn env.	25 mn env.	45 mn env.	2 h env.
Triflex Glas Primaire (Verre)	—	0,75 litre	0,05 litre/m ²			15 à 180 mn env.	
Triflex Metal Primaire	—	0,50 litre / 2,50 litre	0,08 à 0,10 litre/m ²			30 à 60 mn env.	
Triflex Pox Primaire 116+	EP	25,00 kg	0,30 kg/m ²	15 mn env.		12 à 24 h env.	7 jours env.
Triflex Pox R 100	EP	1,00 / 8,00 kg	0,30 kg/m ²	30 mn env.	8 h env.	12 h env.	24 h env.
Triflex Pox R 103	EP	7,80 kg	0,30 à 0,50 kg/m ²	15 mn env.	8 h env.	12 h env.	24 h env.
Triflex Primaire 610	—	0,10 / 0,50 litre	40 à 80 g/m ²		20 mn env.	20 mn env.	
Triflex Primaire 791	—	0,60 kg	0,20 kg/m ²			40 mn env.	
Triflex Primaire bitume	—	10,00 kg	0,40 kg/m ²			3 h env.	
Triflex TecGrip 620	—	0,50 litre	0,10 litre/m ²			25 mn env.	
Triflex Than Primaire 533	PUR	0,40 litre	0,10 l/m ²	20 mn à 12 h			
Triflex Towersafe Primer	PMMA	10,00 kg	0,40 kg/m ²	15 mn env.	25 mn env.	45 mn env.	2 h env.
Ragrèges							
Triflex Asphalt Repro 3K	PMMA	28,00 / 32,00 kg	2,00 kg/m ² /mm	10 mn env.	25 mn env.		30 mn env.
Triflex Concrete Repro 3K	PMMA	28,00 kg	2,00 kg/m ² /mm	10 mn env.	25 mn env.		30 mn env.
Triflex Cryl Level 215	PMMA	250,00 kg	2,20 kg/m ² /mm	15 mn env.	30 mn env.	45 mn env.	1 h env.
Triflex Cryl RS 240	PMMA	22,25 kg	2,20 kg/m ² /mm	15 mn env.	30 mn env.	45 mn env.	1 h env.
Triflex Cryl RS 242	PMMA	22,25 kg	2,20 kg/m ² /mm	15 mn env.	45 mn env.	1 h env.	2 h env.
Triflex (Enduit) Cryl Spachtel	PMMA	5,00 / 15,00 kg	1,40 kg/m ² /mm	10 mn env.	30 mn env.	1 h env.	
Triflex Easy Repair Set Asphalt	PMMA	11,25 kg	2,00 kg/m ² /mm	15 mn env.	30 mn env.		45 mn env.
Triflex Easy Repair Set Concrete	PMMA	11,25 kg	2,00 kg/m ² /mm	15 mn env.	30 mn env.		45 mn env.
Triflex Pox Mortier	EP	8,00 / 25,00 kg	2,20 kg/m ² /mm	20 mn env.	8 h env.	12 h env.	7 jours env.
Étanchéités							
Triflex ProDetail	PMMA	15,00 kg	3,00 kg/m ²	15 mn env.	30 mn env.	45 mn env.	
Triflex ProFibre	PMMA	5,00 / 10,00 kg	3,00 kg/m ²	20 mn env.	30 mn env.	45 mn env.	
Triflex ProPark	PMMA	25,00 kg	3,00 kg/m ²	15 mn env.	1 h env.	1 h env.	3 h env.
Triflex ProTect	PMMA	20,00 kg	3,00 kg/m ²	15 mn env.	30 mn env.	45 mn env.	2 h env.
Triflex ProTerra	PMMA	10,00 kg	3,00 kg/m ²	15 mn env.	45 mn env.	1 h env.	3 h env.
Triflex ProThan	PUR	25,00 kg	3,00 kg/m ²	30 mn env.	2 h env.	12 h env.	
Triflex ProThan Detail	PUR	8,00 kg	3,00 kg/m ²	30 mn env.	2 h env.	12 h env.	
Triflex SmartTec	PUR	7,00 / 14,00 kg	3,00 kg/m ²	60 mn env.	60 mn env.	8 h env.	2 jours env.
Triflex SmartTec Fibre	PUR	3,50 kg	3,00 kg/m ²	60 mn env.	60 mn env.	8 h env.	2 jours env.
Triflex Than R 557	PUR	25,00 kg	3,00 kg/m ²	30 mn env.		12 h env.	2 jours env.
Triflex Than R 557 thix	PUR	25,00 kg	3,00 kg/m ²	30 mn env.		7 h env.	3 jours env.
Triflex Towersafe	PMMA	15,00 kg	4,00 kg/m ²	15 mn env.	30 mn env.	45 mn env.	
Triflex Towersafe FA	PMMA	20,00 kg	3,00 kg/m ²	15 mn env.	30 mn env.	45 mn env.	1 h env.

⁽¹⁾ Résines PMMA sans catalyseur ⁽²⁾ à +20 °C

Instructions d'application



Informations produits

Produits Triflex	À base de résine	Conditionnement du produit livré ¹	Consommation	Délai d'utilisation ²	Résistance à la pluie ²	Prochaine étape de traitement possible ²	Résistance aux sollicitations ²
Revêtements							
Triflex Cryl M 264	PMMA	18,00 kg	4,00 kg/m ²	10 mn env.	20 mn env.	40 mn env.	1 h env.
Triflex Cryl SC 237	PMMA	15,00 kg	2,00 kg/m ²	15 mn env.	45 mn env.		2 h env.
Triflex DeckFloor	PMMA	33,00 kg	4,00 kg/m ²	15 mn env.	30 mn env.	1 h env.	2 h env.
Triflex Metal Coat	–	20,00 kg	200 à 300 g/m ²			2 h env.	2 sem. env.
Triflex ProDeck	PMMA	33,00 kg	4,50 / 5,00 kg/m ²	15 mn env.	30 mn env.	1 h env.	2 h env.
Triflex ProFloor	PMMA	33,00 kg	4,00 kg/m ²	15 mn env.	30 mn env.	1 h env.	2 h env.
Triflex ProFloor RS 2K	PMMA	15,00 kg	4,00 kg/m ²	15 mn env.	30 mn env.	1 h env.	2 h env.
Triflex ProFloor S1 ⁽³⁾	PMMA	33,00 kg	4,00 kg/m ²	15 mn env.	30 mn env.	1 h env.	2 h env.
Triflex Than R 550	PUR	8,00 / 25,00 kg	2,10 kg/m ²	30 mn env.		12 h env.	2 jours env.
Triflex Than RG 568+	PUR	30,00 kg	2,00 kg/m ²	30 mn env.		18 à 36 h env.	7 jours env.
Couches de finition							
Triflex Cryl Finition 202	PMMA	10,00 kg	0,80 kg/m ²	15 mn env.	30 mn env.		2 h env.
Triflex Cryl Finition 205	PMMA	5,00 / 10,00 kg	0,50 à 0,70 kg/m ²	15 mn env.	30 mn env.		2 h env.
Triflex Cryl Finition 209	PMMA	10,00 kg	0,50 à 0,70 kg/m ²	15 mn env.	30 mn env.		2 h env.
Triflex Cryl Finition S1	PMMA	10,00 kg	0,50 à 0,70 kg/m ²	15 mn env.	30 mn env.		2 h env.
Triflex Cryl Finition Satin	PMMA	10,00 kg	0,35 kg/m ²	15 mn env.	60 mn env.		2 jours env.
Triflex Pox Finition 173+	EP	30,00 kg	0,60 kg/m ²	20 mn env.		12 h env.	7 jours env.
Triflex Than Finition 1K	PUR	10,00 kg	0,35 kg/m ²	60 mn env.	60 mn env.	8 h env.	2 jours env.
Triflex Than Finition 511	PUR	8,00 kg	0,20 kg/m ²	45 mn env.	3 h env.	12 h env.	7 jours env.
Triflex Towersafe Finition	PMMA	10,00 kg	0,70 kg/m ²	15 mn env.	30 mn env.		2 h env.
Produits additionnels							
Triflex Catalyseur	–	0,10 / 1,00 / 5,00 / 10,00 kg	2 à 6 %				
Triflex Catalyseur liquide	–	1,16 / 20,00 kg	2 à 6 %				
Triflex Colour Mix ⁽³⁾	–	10,00 kg	1,00 kg/m ²				
Triflex Cryl M 266	PMMA	18,00 kg	4,00 kg/m ²	15 mn env.	20 mn env.	40 mn env.	1 h env.
Triflex Cryl R 238	PMMA	15,00 kg	1,85 kg/litre	15 mn env.	30 mn env.		1 h env.
Triflex Cryl R 239	PMMA	5,00 kg	1,85 kg/litre	15 mn env.	30 mn env.		1 h env.
Triflex Cryl Mortier de nivellement	PMMA	5,00 kg	1,90 kg/litre	15 mn env.	30 mn env.		1 h env.
Triflex FlexFiller	PMMA	10,00 kg	1,40 kg/m ² /mm	15 mn env.	30 mn env.		3 h env.
Triflex Micro Chips	–	2,00 kg	0,05 kg/m ²				
Triflex Nettoyant	–	1 / 9 / 27 litre	0,20 litre/m ²				
Triflex Nettoyant Verre	–	0,75 litre	0,05 kg/m ²			10 mn env.	
Triflex ProDrain Fix	–	25,00 kg	3,00 kg/m ²	60 mn env.			
Triflex Produit d'épaississement liquide	–	0,50 litre	1 %				
Triflex Produit d'épaississement en poudre	–	1,00 / 5,00 kg	2 à 4 %				
Triflex ProJoint Cleaner	–	0,30 litre	0,03 litre/m			30 mn env.	
Triflex ProJoint Fix	–	0,60 litre	0,06 litre/m			15 mn env.	
Triflex Stone Design Galaxy	–	0,80 litre	0,40 à 0,50 kg/m ²				
Triflex Stone Design R 1K	PUR	2,50 kg	0,80 à 1,10 kg/m ²	30 mn env.	2 h env.	24 h env.	36 h env.
Triflex Stone Design S	–	25,00 kg	13,00 / 17,00kg/m ²				

⁽¹⁾ Résines PMMA sans catalyseur ⁽²⁾ à +20 °C ⁽³⁾ non disponible en France



Support – Essais

Contrôle des zones de vide :

Sonder la surface bétonnée existante à l'aide d'un marteau pour détecter les zones de vide. Le cas échéant, les marquer.



Contrôle d'humidité Variante 1 :

Sonder le taux d'humidité du support à l'aide d'un détecteur d'humidité électronique et consigner les résultats dans un rapport. Procédé d'analyse rapide non destructif fondé sur la mesure de la résistance avec des électrodes.



Contrôle d'humidité Variante 2 :

Contrôler le taux d'humidité du support à l'aide d'un appareil CM (méthode au carbure de calcium) et consigner les résultats dans un rapport. Procédé d'analyse haute précision basé sur le prélèvement d'un échantillon du support.





Support – Essais



4

Contrôle de résistance à la pression :

Tester la résistance à la pression de la surface bétonnée à l'aide d'un marteau Schmidt et consigner les résultats dans un rapport.



5

Contrôle de résistance à l'arrachement :

Tester la valeur de résistance à l'arrachement prescrite du support à l'aide d'un adhésimètre et consigner les résultats dans un rapport.
Béton : en moyenne, 1,5 N/mm² min., valeur individuelle \geq 1,0 N/mm².
Chape : en moyenne, 1,0 N/mm² min., valeur individuelle \geq 0,7 N/mm².
Asphalte : en moyenne, 0,8 N/mm² min., valeur individuelle \geq 0,5 N/mm².



6

Contrôle de la structure stratifiée :

Analyse de la structure stratifiée et de l'épaisseur de chaque couche par prélèvement de carottes. Contrôle complémentaire du taux de chlorure du support au moyen de la carotte prélevée.



Support – Préparation

Préparation par ponçage mécanique

Variante 1 :

Élimination de la couche supérieure au moyen d'une fraise, sur environ 5 mm de profondeur, afin d'obtenir une bonne résistance et une bonne adhérence du support.



Préparation par ponçage mécanique

Variante 2 :

Élimination de la couche supérieure par grenailage sans poussière via le procédé Blastrac, afin d'obtenir une bonne résistance et une bonne adhérence du support.



Préparation par ponçage mécanique

Variante 3 :

Élimination de la couche supérieure par ponçage au moyen d'une surfaceuse équipée d'un disque diamant, afin d'obtenir une bonne résistance et une bonne adhérence du support.





Support – Préparation



4

Préparation par ponçage mécanique Variante 4 :

Élimination de la couche supérieure des surfaces verticales par sablage, afin d'obtenir une bonne résistance et une bonne adhérence du support.



5

Préparation de supports non absorbants, tels que métaux, pièces moulées en PVC, etc. :

(voir Tableau des supports page 9)

Avant de recouvrir la surface, dégraisser les métaux avec du Triflex Nettoyant et les poncer également.



6

Pour les surfaces relativement importantes, utiliser un disque abrasif.



Support – Préparation

Pour les petites surfaces, utiliser du papier émeri.



7

Préparation des couches d'étanchéité/ de revêtement Triflex :

En cas d'interruption des travaux de plus de 12 heures ou de pluie survenant pendant les temps de pause, préparer l'ensemble de la surface avec de Triflex Nettoyant.



8

Nettoyage de surface Variante 1 :

En cas d'encrassement grossier ou de sablage, nettoyer les surfaces avec un balai.



9

!
Important :
Respecter impérativement le temps d'évaporation (20 mn env.) du Triflex Nettoyant.



Support – Préparation



10 Nettoyage de surface Variante 2 :

En cas d'encrassement grossier ou de sablage, nettoyer les surfaces avec un aspirateur industriel.



11 Nettoyage des outils :

Une fois les travaux terminés ou lors des temps de pause, nettoyer les outils avec Triflex Nettoyant.



Important :
Pour le mélange, respecter les instructions figurant sur le récipient. S'il ne s'agit que du prélèvement d'une certaine quantité, faire correctement les calculs en se référant aux instructions de mélange.

Mélange – Produits 2C avec catalyseur (PMMA)

Composants :

Résine de base, catalyseur.
Lors du mélange, utiliser une protection propre (p. ex. : bâche PE).

1



2



Mélanger soigneusement la résine de base.

3



Prélever la quantité nécessaire.

Instructions d'application



Mélange – Produits 2C avec catalyseur (PMMA)



Ajouter la dose correspondante de Triflex Catalyseur, en veillant à éliminer les grumeaux (voir les Instructions de mélange sur le récipient).



Temps de mélange mini. 2 mn. Puis transvaser le mélange dans un autre récipient et brasser de nouveau.



Important :
Pour le mélange, respecter les instructions figurant sur le récipient. S'il ne s'agit que du prélèvement d'une certaine quantité, faire correctement les calculs en se référant aux instructions de mélange.

Mélange – Produits 3C avec catalyseur (PMMA)

Composants :
Résine de base, poudre, catalyseur.

Lors du mélange, utiliser une protection propre (p. ex. : bâche PE).



Mélanger soigneusement la résine de base. Verser dans un grand seau en plastique (30 l).



Ajouter ensuite la poudre.



Instructions d'application



Mélange – Produits 3C avec catalyseur (PMMA)



4

Mélanger doucement et soigneusement à l'aide d'un mixeur.



5

Ajouter Triflex Catalyseur, en remuant à l'aide d'un mixeur et en veillant à éliminer les granules (voir les Instructions de mélange sur le récipient).



Important :
Pour le mélange, respecter les instructions figurant sur le récipient. S'il ne s'agit que du prélèvement d'une certaine quantité, faire correctement les calculs en se référant aux instructions de mélange.

Mélange – Produits 2C avec durcisseur (EP/PUR)

1

Récipient combiné :
Résine de base, durcisseur (dans le couvercle).

Récipient normal :
Résine de base, durcisseur.
Lors du mélange, utiliser une protection propre (p. ex. : bâche PE).



2

Récipient combiné :
Percer le couvercle avec un objet pointu de manière à ce que le durcisseur coule complètement dans la résine de base.



3

Mélanger ensuite soigneusement le contenu et le transvaser.



Instructions d'application



Mélange – Produits 2C avec durcisseur (EP/PUR)



4

Récipient normal :

Verser le durcisseur dans le récipient de la résine de base. En général, les contenus des récipients correspondent au dosage de mélange. En cas de prélèvement d'une certaine quantité, mélanger les composants auparavant.



5

Mélanger soigneusement le contenu avec un mixeur.



6

Transvasement :

Les contenus mélangés (également ceux issus de récipients combinés) doivent être ensuite transvasés et mélangés une nouvelle fois.



Important :
Respecter les
mélanges
(voir page 18 et
suivantes).

Couche de primaire

Coller de la bande
adhésive sur les raccords et
les détails.



Appliquer le primaire en
commençant par les détails
et les éléments verticaux,
de manière à former un
film à l'aide d'un rouleau
pour radiateurs.



À l'aide d'un rouleau
universel, appliquer le
primaire sur la surface
de manière à créer une
couche homogène.





Couche de primaire



4

Puis, répartir le produit en effectuant des mouvements croisés.



5

Variante :

Selon le produit, il peut être nécessaire de sabler la couche de primaire fraîche avec du sable de quartz.



6

Retirer la bande adhésive lorsque le produit est encore frais.

Terminé !



Important :
Vérifier dans la description du système si la couche de primaire doit être sablée.



Ragréage – Petites réparations à l'enduit



Important :
Respecter les mélanges (voir page 18 et suivantes).
Le support doit déjà être revêtu d'une couche de primaire.

Appliquer l'enduit sur le support revêtu de primaire ou dans la zone des recouvrements de voile de renfort.

1



Important :
L'enduit peut également servir à égaliser les recouvrements de voile de renfort.

Lisser à l'aide d'une taloche.

Terminé !

2





Ragréage – Grosses réparations au mortier



1 Retirer le support désolidarisé.



2 Comblent les réparations et les éclats au mortier après l'application de primaire.

Terminé !



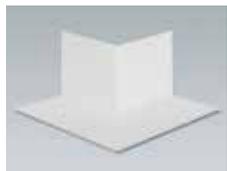
!
Important :
Respecter les mélanges (voir page 18 et suivantes).

!
Important :
Les composants de Triflex Cryl Level 215, Triflex Asphalt Repro, Triflex Concrete Repro, Triflex Cryl RS 240 et Triflex Cryl RS 242 sont pré-catalysés. Ne pas rajouter de catalyseur au mélange.



Pour une étanchéité des détails plus simple, plus propre et plus rapide, il est également possible d'utiliser des pièces de voile de renfort préformées pour les angles extérieurs et intérieurs.

Coller de la bande adhésive sur le relevé pour délimiter la hauteur d'étanchéité.



Étanchéité des détails – Relevé



Important :
Avant de mélanger le contenu du récipient (voir page 18 et suivantes), préparer toutes les découpes de voile de renfort nécessaires !

Créer des découpes de Triflex Voile de renfort pour les coins intérieurs et extérieurs : découpe de voile de renfort circulaire (env. 10 cm de Ø) avec une incision jusqu'au centre.



Important :
Si l'application est correcte, le voile de renfort est complètement imbibé. S'il n'est pas assez imbibé, retirer le voile de renfort et rajouter une couche généreuse de produit.

Coins extérieurs :
Appliquer la résine d'étanchéité généreusement à l'aide d'un pinceau ou d'un rouleau pour radiateurs et poser le coin intérieur découpé en veillant à éliminer toutes les bulles.



Étanchéité des détails – Relevé



4

Puis, recouvrir de nouveau le coin extérieur d'une couche généreuse de résine d'étanchéité.



5

Angles intérieurs :

Appliquer la résine d'étanchéité généreusement à l'aide d'un pinceau ou d'un rouleau pour radiateurs et poser le coin intérieur découpé en veillant à éliminer toutes les bulles.



6

Puis, recouvrir de nouveau l'angle intérieur d'une couche généreuse de résine d'étanchéité.



Important :
Veiller à ce qu'aucune partie de voile de renfort sec ne se chevauche !



Important :
Pour garantir une imprégnation suffisante du voile de renfort, ne pas poser plus de 2 m à la fois. Puis, poser le voile de renfort et le recouvrir immédiatement de produit et ce, généreusement.

Appliquer la résine d'étanchéité généreusement à l'aide d'un rouleau dans la zone du relevé.



Puis, poser des découpes de Triflex Voile de renfort (ou travailler directement à partir du rouleau) dans la résine fraîche en veillant à éliminer toutes les bulles. S'assurer que le voile de renfort est suffisamment imbibé.



Pour les angles intérieurs, faire dépasser le voile de renfort de 5 cm du coin et inciser le pli de manière oblique jusqu'à l'angle au niveau du sol.

Les parties découpées doivent se chevaucher. Veiller à ce qu'aucun morceau de voile de renfort sec ne se chevauche.





Étanchéité des détails – Relevé



10

Pour les coins extérieurs, faire dépasser le voile de renfort de 5 cm du coin et l'inciser jusqu'au coin au niveau du sol.

Rabattre les parties découpées de chaque côté du coin et rajouter une découpe de voile de renfort sur la partie du sol restée vierge.



11

Puis, recouvrir le voile de renfort posé d'une couche généreuse de résine d'étanchéité.



12

Retirer la bande adhésive lorsque le produit est encore frais.

Terminé !



Étanchéité des détails – Ventilation

Pour une étanchéité des détails plus propre et plus simple, il est également possible d'utiliser des pièces moulées de voile de renfort pour les traversées des tubes.

Coller de la bande adhésive sur les ventilations pour délimiter la hauteur d'étanchéité et sur la surface pour délimiter sa largeur (mini. 10 cm).



Préparer des découpes de non-tissé spécial Triflex Voile de renfort.

Tube :

Largeur de voile de renfort : 20 cm, longueur de voile de renfort : circonférence du tube + 5 cm
Découper des franges de 5 cm de long et 1 cm de large sur toute la longueur.

Surface :

2 morceaux de voile de renfort, découpés d'un côté en forme de U correspondant au diamètre du tube.
Les deux morceaux de voile de renfort doivent se chevaucher de 5 cm minimum au niveau du tube !



Appliquer généreusement la résine d'étanchéité sur la surface et au niveau du tube à l'aide d'un rouleau pour radiateurs ou d'un pinceau.

Puis, poser la découpe de voile de renfort pour le tube dans la résine fraîche en veillant à éliminer toutes les bulles et en vous assurant que le voile de renfort est suffisamment imbibé.

Recouvrir généreusement la face supérieure et les zones de recouvrement du voile de renfort avec le produit.





Étanchéité des détails – Ventilation



Appliquer la résine d'étanchéité sur la surface et placer la première découpe pour la surface en veillant à éliminer toutes les bulles. Recouvrir généreusement sa face supérieure de résine.



Appliquer la résine d'étanchéité sur la surface et placer la deuxième découpe pour la surface en veillant à éliminer toutes les bulles. Recouvrir généreusement sa face supérieure de résine.



Retirer la bande adhésive lorsque le produit est encore frais.

Terminé !



Important :
Avant de mélanger le contenu du récipient (voir page 18 et suivantes), préparer toutes les coupes de voile de renfort nécessaires !



Important :
Les deux coupes de voile de renfort doivent se chevaucher d'au moins 5 cm au niveau du tube !



Étanchéité des détails – Naissance



Important :
Avant de mélanger le contenu du récipient (voir page 18 et suivantes), préparer toutes les découpes de voile de renfort nécessaires !

Coller de la bande adhésive sur la surface pour délimiter la largeur d'étanchéité et boucher la naissance avec un chiffon.



Nettoyer la naissance avec le produit Triflex Nettoyant et la rendre rugueuse manuellement avec du papier émeri.



Préparer des découpes de non-tissé spécial Triflex Voile de renfort.

Naissance :

Largeur de voile de renfort : 15 cm, longueur de voile de renfort : circonférence de la naissance + 5 cm

Découper une frise de pointes de 5 cm de long et 1 cm de large sur toute la longueur.

Surface :

1 morceau de voile de renfort, entaillé au centre en forme d'étoile correspondant au diamètre de la naissance.





Étanchéité des détails – Naissance



Le voile de renfort de la naissance sera posé ultérieurement comme suit.



Appliquer généreusement la résine d'étanchéité dans et autour de la naissance et poser les découpes pour naissance en veillant à éliminer toutes les bulles.

Rabattre les découpes en forme d'étoile sur la surface, puis recouvrir de nouveau généreusement la face supérieure du voile de renfort.



Appliquer généreusement la résine d'étanchéité sur la surface et dans la naissance.



Étanchéité des détails – Naissance

Poser le voile de renfort pour la surface en veillant à éliminer toutes les bulles et rabattre les pointes dans la naissance à l'aide d'un pinceau.



Puis, recouvrir généreusement la face supérieure du voile de renfort de résine.



Retirer le chiffon de la naissance et décoller la bande adhésive lorsque le produit est encore frais.



Terminé !

Triflex systèmes d'étanchéité et de revêtement

Instructions d'application





Étanchéité des détails – Dôme d'éclairage



Important :
Avant de mélanger le contenu du récipient (voir page 18 et suivantes), préparer toutes les découpes de voile de renfort nécessaires !

Coller de la bande adhésive sur le dôme d'éclairage pour délimiter la hauteur d'étanchéité et sur la surface pour délimiter sa largeur (mini. 10 cm).

1



Préparer des découpes de non-tissé spécial Triflex Voile de renfort.

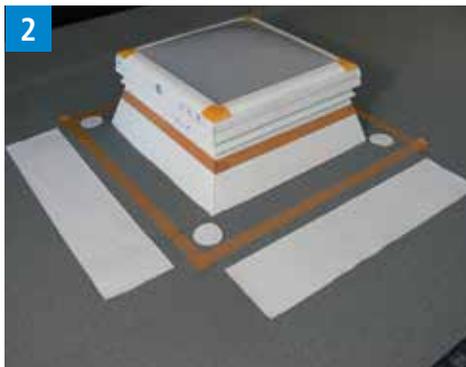
Coins :

4 découpes de voile de renfort circulaires (env. 10 cm de Ø) avec une incision jusqu'au centre.

Surface :

4 morceaux de voile de renfort de la longueur de la surface à étancher. Les morceaux de voile de renfort doivent se chevaucher de 5 cm minimum au niveau du soubassement !

2



Coins :

Appliquer la résine d'étanchéité généreusement à l'aide d'un pinceau ou d'un rouleau pour radiateurs et poser le coin extérieur découpé en veillant à éliminer toutes les bulles.

3





Étanchéité des détails – Dôme d'éclairage



4

Puis, recouvrir de nouveau le coin extérieur d'une couche généreuse de résine d'étanchéité.



5

Surface :

Appliquer généreusement la résine d'étanchéité sur la surface.



6

Placer la découpe de voile de renfort pour la surface en veillant à éliminer toutes les bulles.



Étanchéité des détails – Dôme d'éclairage

Pour les coins extérieurs, faire dépasser le voile de renfort de 5 cm minimum du coin et l'inciser jusqu'au coin au niveau du sol.



Rabattre les parties découpées de chaque côté du coin. Appliquer le voile de renfort sur la surface en veillant à éliminer toutes les bulles et recouvrir généreusement sa face supérieure de résine.



Appliquer généreusement la résine d'étanchéité sur la partie suivante de la surface.





Étanchéité des détails – Dôme d'éclairage



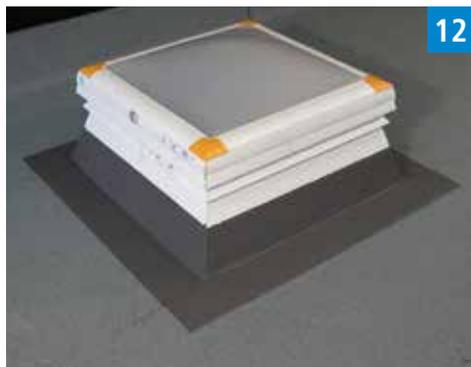
10

Poser la découpe de voile de renfort pour la surface en veillant à éliminer toutes les bulles, découper au niveau des angles et rabattre.



11

Puis, recouvrir de nouveau le voile de renfort d'une couche généreuse de résine d'étanchéité.



12

Retirer la bande adhésive lorsque le produit est encore frais.

Terminé !



Étanchéité des détails – Dôme d'éclairage

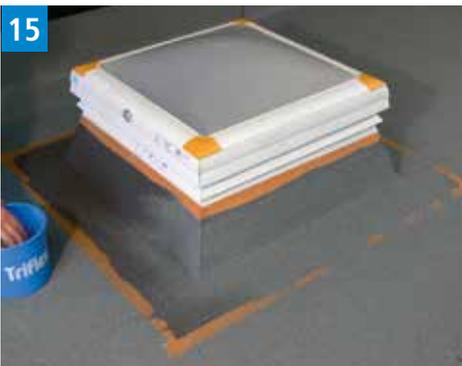
Si l'étanchéité doit être adaptée à son environnement, la surface peut être sablée de paillettes d'ardoise.



Pour ce faire, appliquer une couche supplémentaire de résine d'étanchéité.



Injecter des paillettes d'ardoise dans la couche fraîche de résine.





Étanchéité des détails – Dôme d'éclairage



16

Retirer la bande adhésive lorsque le produit est encore frais.



17

Après durcissement, éliminer les paillettes d'ardoise.

Terminé !



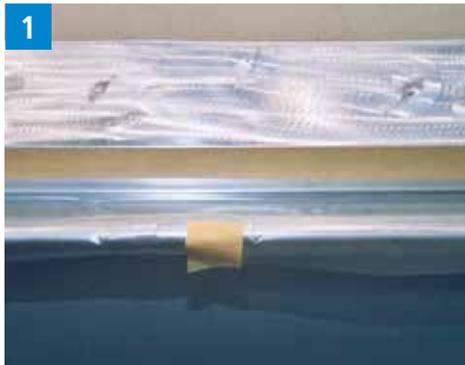
Étanchéité des détails – Raccord sur gouttière



Important :
Avant de mélanger le contenu du récipient (voir page 16 et suivantes), préparer toutes les découpes de voile de renfort nécessaires !

Coller de la bande adhésive à l'intérieur de la gouttière et dégraisser le talon de gouttière avec Triflex Nettoyant.
Poncer la surface à la main avec du papier émeri ou à l'aide d'une ponceuse. (Après le dégraissage, recouvrir d'une couche de primaire Triflex Metal Primaire.)

1



Important :
Pour garantir une imprégnation suffisante du voile de renfort, ne pas poser plus de 2 m à la fois. Puis, poser le voile de renfort et le recouvrir immédiatement de produit et ce, généreusement.

Appliquer généreusement la résine d'étanchéité à l'aide d'un rouleau pour radiateurs.

2



3

Poser des découpes de Triflex Voile de renfort (ou travailler directement à partir du rouleau) dans la résine fraîche en veillant à éliminer toutes les bulles. S'assurer que le voile de renfort est suffisamment imbibé.





Étanchéité des détails – Raccord sur gouttière



4 Puis, recouvrir de nouveau le voile de renfort d'une couche généreuse de résine d'étanchéité.



5 Retirer la bande adhésive et la bâche lorsque le produit est encore frais.

Terminé !



Étanchéité des détails – Pied de garde-corps et rive



Important :
Avant de mélanger le contenu du récipient (voir page 18 et suivantes), préparer toutes les découpes de voile de renfort nécessaires !

Coller de la bande sur le pied de garde-corps, sur la rive, et sur la surface à étancher.



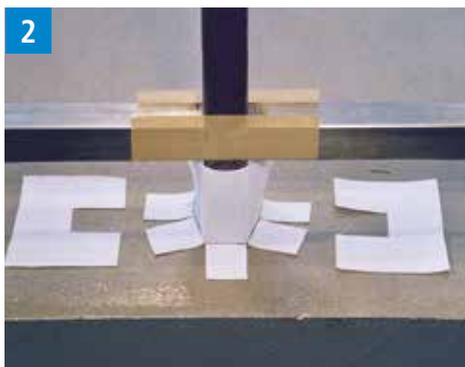
Préparer des découpes de non-tissé spécial Triflex Voile de renfort.

Pied de garde-corps et rive :

Largeur de voile de renfort : hauteur de raccord + 5 cm
Longueur de voile de renfort : 5 x la largeur du pied
4 incisions de 5 cm de profondeur dans la largeur du pied.

Surface :

2 morceaux de voile de renfort en forme de U correspondant au diamètre du pied.
Les deux morceaux de voile de renfort doivent se chevaucher d'au moins 5 cm au niveau du pied !



Appliquer généreusement la résine d'étanchéité sur le pied de garde-corps et la surface à l'aide d'un rouleau ou d'un pinceau.





Étanchéité des détails – Pied de garde-corps et rive



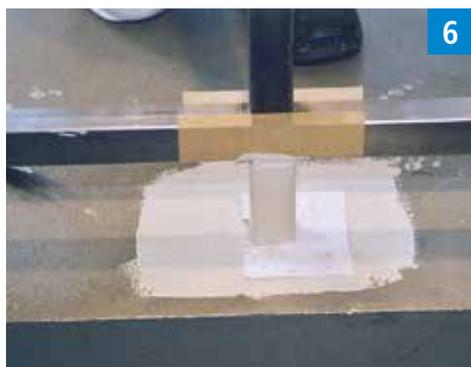
4

Poser les découpes de non-tissé du pied de garde-corps dans la résine fraîche en veillant à éliminer toutes les bulles. S'assurer que le voile de renfort est suffisamment imbibé.



5

Recouvrir de nouveau le voile de renfort d'une couche généreuse de résine d'étanchéité.



6

Appliquer la résine d'étanchéité sur la surface et poser la première découpe de voile de renfort pour la surface en veillant à éliminer toutes les bulles.



Étanchéité des détails – Pied de garde-corps et rive

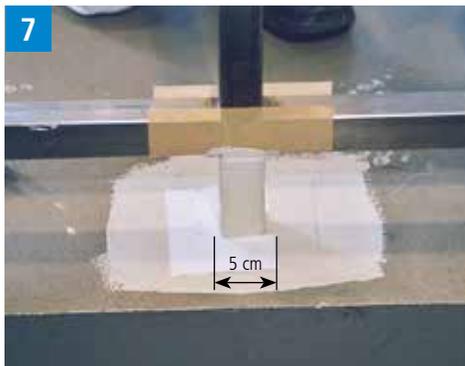


Important :
Les deux
découpes de
voile de renfort
doivent se
chevaucher d'au
moins 5 cm au
niveau du pied de
garde-corps !

Recouvrir généreusement la face supérieure de la 1ère découpe de voile de renfort avec de la résine et poser la 2e découpe pour la surface en éliminant toutes les bulles. Recouvrir également généreusement la face supérieure du voile de renfort de résine.

Retirer la bande adhésive du pied de garde-corps.

Appliquer la résine d'étanchéité en rive.

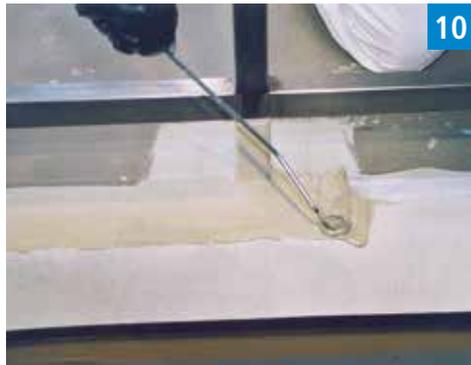


Poser les découpes de voile de renfort (ou travailler directement à partir du rouleau) en veillant à éliminer toutes les bulles et en tenant compte de la hauteur de la rive.





Étanchéité des détails – Pied de garde-corps et rive



10

Puis, recouvrir de nouveau le voile de renfort d'une couche généreuse de résine d'étanchéité.



11

Rabattre le voile de renfort sur la surface.



12

Recouvrir généreusement la face inférieure de résine d'étanchéité.



Étanchéité des détails – Pied de garde-corps et rive

Rabattre le voile de renfort enduit vers le bas.



Appuyer avec le rouleau de manière à chasser toutes les bulles et recouvrir de nouveau d'une couche généreuse de résine d'étanchéité.

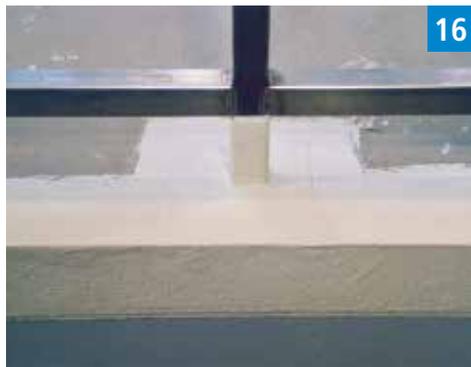


Enfin, retirer la bande adhésive de la rive lorsque le produit est encore frais.





Étanchéité des détails – Pied de garde-corps et rive



Terminé !



Les pieds de garde-corps peuvent également être traités avec Triflex Profifibre.



Étanchéité de surface



Important :
Respecter les
mélanges (voir
page 18 et suivantes).

Appliquer généreusement
la résine d'étanchéité.

1



La répartir uniformément
avec un rouleau.

2



Poser le non-tissé Triflex
Voile de renfort en veillant
à éliminer toutes les bulles
et en s'assurant que ce
dernier soit
suffisamment imbibé.

3



Important :
Si l'application est
correcte, le voile
de renfort est
complètement imbibé.
S'il n'est pas assez
imbibé, retirer le voile
de renfort et rajouter
une couche généreuse
de produit.



Étanchéité de surface



4

Recouvrir le voile de renfort (méthode frais sur frais) d'une couche suffisante de résine de manière à ce qu'il soit entièrement imbibé.



5

Chasser les éventuelles bulles d'air vers les côtés.



6

Appliquer la résine d'étanchéité pour la deuxième bande et la répartir de manière homogène.



Important :
Toutes les bandes
de voile de renfort
doivent se chevaucher
d'au moins 5 cm !

Étanchéité de surface

Poser la deuxième bande
de voile de renfort en
veillant à éliminer toutes
les bulles.



Recouvrir le voile de
renfort (méthode frais
sur frais) d'une couche
suffisante de résine de
manière à ce qu'il soit
entièrement imbibé.

Chasser les éventuelles
bulles d'air vers les côtés.



Terminé !



Triflex systèmes d'étanchéité et de revêtement

Instructions d'application





Étanchéité de surface – Couche utile



Important :
Vérifier dans la description du système si une couche utile est nécessaire.
Respecter les mélanges (voir page 18 et suivantes).

Appliquer généreusement la résine sur la surface.

1



La répartir de manière homogène à l'aide d'un rouleau.

2



Important :
Vérifier dans la description du système si la surface doit être sablée.

Variante :

Selon le système d'étanchéité ou de revêtement, il peut être nécessaire de sabler la couche utile fraîche avec du sable de quartz.

3





Étanchéité de surface – Couche utile



4

Après durcissement,
éliminer le sable de quartz
excédentaire.

Terminé !



Important :
Respecter les mélanges
(voir page 18 et
suivantes).

Revêtement de surface

Verser le mortier de revêtement sur la surface.



Sur les petites surfaces, tirer régulièrement à l'aide d'une taloche, lisse sans trop appuyer.



Pour les grandes surfaces, utiliser le rouleau spécial Triflex pour l'application, en exerçant une pression régulière dans une seule direction.





Revêtement de surface



4

Variante :

Selon le système de revêtement, il peut être nécessaire de sabler le revêtement frais avec du sable de quartz.



Important :
Vérifier dans la description du système si la surface doit être sablée.



5

Après durcissement, éliminer le sable de quartz excédentaire.

Terminé !



Couche de finition – Surface « lisse » ou « antidérapante »



Important :
Respecter les
mélanges (voir
page 18 et suivantes).

Avant d'entamer les travaux, protéger toutes les zones des jonctions avec de la bande adhésive.

1



Important :
Pour les surfaces
verticales, ajouter
Triflex produit
d'épaississement
liquide à la couche de
finition pour la rendre
thixotrope.

Appliquer la résine de finition (avec Triflex produit d'épaississement liquide) à l'aide d'un rouleau pour radiateurs ou d'un pinceau sur la zone verticale.

2



Retirer la bande adhésive lorsque le produit est encore frais.

3





Couche de finition – Surface « lisse » ou « antidérapante »



4

Appliquer la résine de finition (sans Triflex produit d'épaississement liquide) sur la surface et la répartir avec le rouleau à poils en effectuant des mouvements croisés.



Important :
Il est interdit d'utiliser une résine de finition thixotrope pour la surface.



5

Terminé !



Couche de finition – Surface « Chips Design »



Important :
Respecter les mélanges
(voir page 18 et
suivantes).

Avant d'entamer les travaux, protéger toutes les zones des jonctions avec de la bande adhésive.

1



Important :
Pour les surfaces
verticales, ajouter
Triflex produit
d'épaississement
liquide à la couche de
 finition pour la rendre
thixotrope.

Appliquer la résine de finition (avec Triflex produit d'épaississement liquide) à l'aide d'un rouleau pour radiateurs ou d'un pinceau sur la zone verticale.

2



Injecter les micropaillettes Triflex Micro Chips dans la couche de finition encore fraîche de la surface verticale à l'aide du pistolet pulvérisateur à entonnoir.

3





Couche de finition – Surface « Chips Design »



4

Retirer la bande adhésive lorsque le produit est encore frais.



5

Avant de réaliser la couche de finition, éliminer l'excédent de Triflex Micro Chips.



6

Appliquer la résine de finition (sans Triflex produit d'épaississement liquide) au rouleau sur la surface.

La monture du rouleau doit toujours être orientée en direction du raccord mural déjà traité afin de ne pas le salir.



Important :
Il est interdit d'utiliser
une résine de finition
thixotrope pour la
surface.



Couche de finition – Surface « Chips Design »

Répartir alors le produit en effectuant des mouvements croisés.



Injecter les micropaillettes Triflex Micro Chips dans la couche de finition encore fraîche de la surface à l'aide du pistolet pulvérisateur à entonnoir.



Terminé !



Triflex systèmes d'étanchéité et de revêtement

Instructions d'application





Couche de finition – Surface « Colour Design¹ »



Important :
Respecter les mélanges
(voir page 18 et
suivantes).

Avant d'entamer les travaux, protéger toutes les zones des jonctions avec de la bande adhésive.



Important :
Pour les surfaces
verticales, ajouter
Triflex produit
d'épaississement
liquide à la couche de
finition pour la rendre
thixotrope.

Appliquer la résine de finition (avec Triflex produit d'épaississement liquide) à l'aide d'un rouleau pour radiateurs ou d'un pinceau sur la zone verticale.



Retirer la bande adhésive lorsque le produit est encore frais.



⁽¹⁾ Indisponible en France.
Remplacer Triflex Colour Mix par les quartz colorés de la société SIBELCO, appliqués par saupoudrage manuel.



Couche de finition – Surface « Colour Design¹ »



4

Appliquer la résine de finition (sans Triflex produit d'épaississement liquide) au rouleau de finition sur la surface.

La monture du rouleau doit toujours être orientée en direction du raccord mural déjà traité afin de ne pas le salir.



5

Répartir alors le produit en effectuant des mouvements croisés.



6

Insuffler Triflex Colour Mix¹ en grande quantité dans la couche de finition encore fraîche à l'aide du pistolet pulvérisateur à entonnoir muni d'un embout spécial.



Important :
Il est interdit d'utiliser une résine de finition thixotrope pour la surface.

⁽¹⁾ Indisponible en France.
Remplacer Triflex Colour Mix par les quartz colorés de la société SIBELCO, appliqués par saupoudrage manuel.



Couche de finition – Surface « Colour Design¹ »

Après durcissement de Triflex Cryl Finition 205 (env. 2 heures), balayer soigneusement pour éliminer l'excédent de Triflex Colour Mix¹. Éviter impérativement des souillures sur la surface (par ex. traces de chaussures, d'outils ou autres).



Puis, après une heure de temps de pause, appliquer Triflex Cryl Finition Satin à l'aide du rouleau de finition sur la surface ainsi préparée en effectuant des mouvements croisés.



Enfin, retirer la bande adhésive.

Terminé !



⁽¹⁾ Indisponible en France. Remplacer Triflex Colour Mix par les quartz colorés de la société SIBELCO, appliqués par saupoudrage manuel.

Triflex systèmes d'étanchéité et de revêtement

Instructions d'application





Couche de finition – Surface « finition sablée, fine »



Important :
Respecter les mélanges
(voir page 18 et
suivantes).

Appliquer la résine de finition sur la surface et la répartir avec le rouleau à poils en effectuant des mouvements croisés.

1



Injecter du sable de quartz (granulométrie 0,2 à 0,6 mm) en grande quantité dans la couche de finition fraîche.

2



Après durcissement, balayer pour éliminer l'excédent de sable de quartz.

3



Instructions d'application



Couche de finition – Surface « finition sablée, fine »



Ou aspirer avec un aspirateur industriel.



Appliquer ensuite la couche de finition des raccords et surfaces sous forme de surface « lisse » ou surface « Chips Design ».



Important :
Suivre les étapes d'application supplémentaires de la page 60 ou 62.



Couche de finition – Surface « finition sablée, grossière »

Le sable de quartz a déjà été injecté dans la couche précédente.
(voir page 56 ou 59)

1



Balayer pour éliminer l'excédent de sable de quartz.

2



Ou aspirer avec un aspirateur industriel.

3





Couche de finition – Surface « finition sablée, grossière »



4

Appliquer ensuite la couche de finition des raccords et surfaces sous forme de surface « lisse » ou surface « Chips Design ».



Important :
Suivre les étapes d'application supplémentaires de la page 60 ou 62.



Résolution des problèmes

Étape de travail	Problème	Cause	Solution
Couche de primaire	La couche de primaire ne durcit pas (sur toute la surface).	<ul style="list-style-type: none"> • La quantité de catalyseur ajoutée est trop faible ou nulle. • La couche de primaire appliquée est trop fine. 	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer la couche de primaire. • Appliquer une nouvelle couche de primaire additionnée de catalyseur. • Respecter les données de consommation par m² !
	La couche de primaire ne durcit pas à certains endroits (zones humides isolées).	<ul style="list-style-type: none"> • Erreur de mélange • Absence de préparation du support (résidus de substances perturbatrices) 	<ul style="list-style-type: none"> • Retirer la couche de primaire et nettoyer avec du Triflex Nettoyant. Respecter le temps d'évaporation. • Poncer soigneusement le support. • Appliquer une nouvelle couche de primaire.
	Défauts dans la couche de primaire (pas de film homogène)	<ul style="list-style-type: none"> • La couche de primaire n'a pas été appliquée en effectuant des mouvements croisés. 	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer immédiatement les défauts en ajoutant du primaire frais sur frais.
	La couche de primaire se fissure.	<ul style="list-style-type: none"> • La couche de primaire appliquée est trop épaisse. 	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer tous les morceaux qui se détachent. • Ajouter du primaire pour corriger les défauts.
		<ul style="list-style-type: none"> • Support instable 	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer la couche de primaire. • Préparer le support comme il se doit et appliquer une nouvelle couche de primaire.
	Formation de granules dans la surface revêtue de primaire	<ul style="list-style-type: none"> • La couche de primaire a été appliquée après expiration du délai d'utilisation. 	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer les granules avec une spatule ou par ponçage. • Ajouter du primaire pour corriger les défauts.
Petits trous type tête d'épingle dans la couche de primaire (pinholes)	<ul style="list-style-type: none"> • Couche de primaire appliqué sur un support très poreux en situation de température "montante" 	<ul style="list-style-type: none"> • Appliquer en situation de température "descendante" • Alternative : 2 couches de primaire Triflex Cryl Primaire 280 	
Couche de primaire avec sablage au sable de quartz	Le sable de quartz n'est pas incrusté à certains endroits.	<ul style="list-style-type: none"> • La quantité de produit appliquée est insuffisante. • Sablage au sable de quartz trop tardif • La quantité de sable de quartz injectée est insuffisante. 	<ul style="list-style-type: none"> • Poncer mécaniquement les défauts. • Appliquer une nouvelle couche de primaire à ces endroits et sabler de nouveau.
Enduit d'égalisation	L'enduit ne durcit pas.	<ul style="list-style-type: none"> • La quantité de catalyseur ajoutée est trop faible ou nulle. 	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer mécaniquement l'enduit. • Nettoyer les défauts avec du Triflex Nettoyant. Respecter le temps d'évaporation ! • Appliquer une nouvelle couche d'enduit.



Résolution des problèmes

Étape de travail	Problème	Cause	Solution
Mortier d'égalisation	La couche de mortier ne durcit pas (sur toute la surface).	<ul style="list-style-type: none"> La quantité de catalyseur ajoutée est trop faible ou nulle. 	<ul style="list-style-type: none"> Éliminer mécaniquement le mortier. Nettoyer les défauts avec du Triflex Nettoyant. Respecter le temps d'évaporation ! Appliquer une nouvelle couche de mortier.
	La couche de mortier ne durcit pas à certains endroits (présence de zones humides éparses).	<ul style="list-style-type: none"> Erreur de mélange Absence de préparation du support (résidus de substances perturbatrices) 	<ul style="list-style-type: none"> Éliminer mécaniquement le mortier et nettoyer avec du Triflex Nettoyant. Respecter le temps d'évaporation ! Si nécessaire, renouveler la couche de primaire. Appliquer une nouvelle couche de mortier.
	Présence de dépôts ou de griffures de truelle dans le mortier	<ul style="list-style-type: none"> Égalisé trop tardivement Appliqué de manière irrégulière Non nivelé avec le rouleau débulleur 	<ul style="list-style-type: none"> Éliminer mécaniquement les dépôts. Le cas échéant, rajouter du produit de revêtement ou lisser les défauts de planéité.
Couche d'étanchéité	La couche d'étanchéité ne durcit pas.	<ul style="list-style-type: none"> La quantité de catalyseur ajoutée est trop faible ou nulle. La couche de résine appliquée sous le voile de renfort est trop fine. 	<ul style="list-style-type: none"> Éliminer entièrement la couche d'étanchéité. Nettoyer la surface avec du Triflex Nettoyant. Respecter le temps d'évaporation ! Poncer mécaniquement le support. Renouveler la couche de primaire sur le support. Appliquer une nouvelle couche d'étanchéité.
	Bulles dans la couche d'étanchéité	<ul style="list-style-type: none"> Présence de bulles d'air, le voile de renfort n'a pas été correctement pressé. Quantité de résine appliquée insuffisante à certains endroits Erreur de mélange Défauts dans la couche de primaire 	<ul style="list-style-type: none"> Inciser au niveau des bulles. Retirer le produit non durci. Nettoyer la surface avec du Triflex Nettoyant. Respecter le temps d'évaporation ! Poncer mécaniquement le support. Renouveler la couche de primaire sur le support. Appliquer une nouvelle couche d'étanchéité.
	La couche d'étanchéité se détache du support.	<ul style="list-style-type: none"> La quantité de résine appliquée est insuffisante. 	<ul style="list-style-type: none"> Retirer entièrement la couche d'étanchéité et le produit non durci. Nettoyer la surface avec du Triflex Nettoyant. Respecter le temps d'évaporation ! Poncer mécaniquement le support. Renouveler la couche de primaire sur le support. Appliquer une nouvelle couche d'étanchéité.
	La couche d'étanchéité a durci, toutefois elle reste hautement collante.	<ul style="list-style-type: none"> Températures d'application trop élevées ou trop basses 	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyer la surface avec du Triflex Nettoyant. Respecter le temps d'évaporation !



Résolution des problèmes

Étape de travail	Problème	Cause	Solution
Couche utile	La couche utile ne durcit pas (sur toute la surface).	<ul style="list-style-type: none"> La quantité de catalyseur ajoutée est trop faible ou nulle. 	<ul style="list-style-type: none"> Éliminer mécaniquement la totalité de la couche utile. Nettoyer la surface avec du Triflex Nettoyant. Respecter le temps d'évaporation ! Appliquer une nouvelle couche utile
	La couche utile ne durcit pas à certains endroits (présence de zones humides éparses).	<ul style="list-style-type: none"> Erreur de mélange 	<ul style="list-style-type: none"> Retirer entièrement le produit non durci. Nettoyer la surface avec du Triflex Nettoyant. Respecter le temps d'évaporation ! Appliquer une nouvelle couche utile sur les zones concernées.
	La couche utile gondole (irrégularités à la surface).	<ul style="list-style-type: none"> La couche d'étanchéité appliquée est trop fine. Durcissement problématique 	<ul style="list-style-type: none"> Retirer entièrement la couche d'étanchéité et le produit non durci de la couche utile. Nettoyer la surface avec du Triflex Nettoyant. Respecter le temps d'évaporation ! Poncer mécaniquement le support. Renouveler la couche de primaire sur le support. Appliquer une nouvelle couche d'étanchéité. Appliquer une nouvelle couche utile.
	La couche d'étanchéité a durci, toutefois elle reste hautement collante.	<ul style="list-style-type: none"> Températures d'application trop élevées ou trop basses 	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyer la surface avec du Triflex Nettoyant. Respecter le temps d'évaporation !
	Le sable de quartz n'est pas incrusté à certains endroits.	<ul style="list-style-type: none"> Le sable de quartz a été injecté trop tardivement. La couche utile appliquée est trop fine. La quantité de sable de quartz injectée est insuffisante. 	<ul style="list-style-type: none"> Pour l'esthétique, poncer les champs droits. Appliquer de nouveau la couche utile et sabler.



Résolution des problèmes

Étape de travail	Problème	Cause	Solution
Revêtement	Le revêtement ne durcit pas (sur toute la surface).	<ul style="list-style-type: none"> La quantité de catalyseur ajoutée est trop faible ou nulle. 	<ul style="list-style-type: none"> Éliminer mécaniquement la totalité du revêtement. Nettoyer la surface avec du Triflex Nettoyant. Respecter le temps d'évaporation ! Appliquer une nouvelle couche de revêtement.
	Le revêtement ne durcit pas à certains endroits (présence de zones humides éparées).	<ul style="list-style-type: none"> Erreur de mélange 	<ul style="list-style-type: none"> Retirer entièrement le produit non durci. Nettoyer la surface avec du Triflex Nettoyant. Respecter le temps d'évaporation ! Appliquer une nouvelle couche de revêtement sur les zones concernées.
	Le revêtement gondole (irrégularités à la surface).	<ul style="list-style-type: none"> La couche de revêtement appliquée est trop fine. Durcissement problématique 	<ul style="list-style-type: none"> Retirer entièrement le produit non durci. Nettoyer la surface avec du Triflex Nettoyant. Respecter le temps d'évaporation ! Poncer mécaniquement le support. Renouveler la couche de primaire sur le support. Appliquer une nouvelle couche de revêtement.
	Le revêtement a durci, toutefois il reste hautement collant.	<ul style="list-style-type: none"> Températures d'application trop élevées ou trop basses 	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyer la surface avec du Triflex Nettoyant. Respecter le temps d'évaporation !
	Présence de dépôts ou de griffures de truelle dans le revêtement	<ul style="list-style-type: none"> Égalisé trop tardivement Appliqué de manière irrégulière Non nivelé avec le rouleau débulleur 	<ul style="list-style-type: none"> Éliminer mécaniquement les dépôts. Le cas échéant, rajouter du produit de revêtement ou lisser les défauts de planéité.
	Le sable de quartz n'est pas incrusté à certains endroits.	<ul style="list-style-type: none"> Le sable de quartz a été injecté trop tardivement. La couche de revêtement appliquée est trop fine. La quantité de sable de quartz injectée est insuffisante. 	<ul style="list-style-type: none"> Pour l'esthétique, poncer les zones irrégulières. Appliquer de nouveau le revêtement et sabler.



Résolution des problèmes

Étape de travail	Problème	Cause	Solution
Couche de finition	La couche de finition ne durcit pas à certains endroits (présence de zones humides éparées).	<ul style="list-style-type: none"> • Erreur de mélange 	<ul style="list-style-type: none"> • Retirer entièrement le produit non durci. • Nettoyer la surface avec du Triflex Nettoyant. Respecter le temps d'évaporation ! • Appliquer une nouvelle couche de finition sur toute la surface.
	Défauts dans la couche de finition (absence de film homogène à certains endroits)	<ul style="list-style-type: none"> • La couche de finition n'a pas été appliquée en effectuant des mouvements croisés. 	<ul style="list-style-type: none"> • Ajouter du produit d'étanchéité pour corriger les défauts. • Pour l'esthétique, il convient, dans la plupart des cas, de recommencer la couche de finition sur toute la surface.
	La couche de finition gondole.	<ul style="list-style-type: none"> • La couche utile n'a pas durci correctement. 	<ul style="list-style-type: none"> • Retirer entièrement le produit non durci. • Éliminer la totalité de la couche utile par ponçage. • Nettoyer la surface avec du Triflex Nettoyant. Respecter le temps d'évaporation ! • Appliquer une nouvelle couche utile et une nouvelle couche de finition.
	Dépôts de pigments sur les éléments verticaux	<ul style="list-style-type: none"> • La couche de finition n'est pas suffisamment résistante. • Pas d'adjonction de produit d'épaississement 	<ul style="list-style-type: none"> • Nettoyer la surface avec du Triflex Nettoyant. Respecter le temps d'évaporation ! • Appliquer une nouvelle couche de finition modifiée avec du Triflex Produit d'Épaississement sur toute la surface.
	Lors du traitement, des bulles d'air apparaissent dans la couche de finition.	<ul style="list-style-type: none"> • La couche de finition appliquée est trop épaisse. 	<ul style="list-style-type: none"> • Affiner la couche de finition à l'aide du rouleau.



Résolution des problèmes

Étape de travail	Problème	Cause	Solution
Couche de finition Surface « Chips Design »	Les micropaillettes sont trop en relief dans la couche de finition (problématique pour le nettoyage).	<ul style="list-style-type: none"> • La couche de finition appliquée est trop fine. • Micropaillettes injectées trop tardivement 	<ul style="list-style-type: none"> • Poncer la couche de finition. • Nettoyer la surface avec du Triflex Nettoyant. Respecter le temps d'évaporation ! • Appliquer une couche de finition en respectant les données de consommation. • Injecter les micropaillettes dans la couche de finition encore fraîche.
Couche de finition Surface « Colour Design ¹ »	Présence de défauts et d'arêtes dans la surface	<ul style="list-style-type: none"> • La couche de finition appliquée est trop fine. • Colour Mix¹ injecté trop tardivement 	<ul style="list-style-type: none"> • Poncer la couche de finition. • Nettoyer la surface avec du Triflex Nettoyant. Respecter le temps d'évaporation ! • Appliquer une couche de finition en respectant les données de consommation. • Injecter Colour Mix¹ dans la couche de finition encore fraîche.
	Formation de nuages dans la surface	<ul style="list-style-type: none"> • L'embout du pistolet pulvérisateur à entonnoir n'a pas été utilisé. • Colour Mix¹ injecté trop tardivement 	<ul style="list-style-type: none"> • Poncer la couche de finition. • Nettoyer la surface avec du Triflex Nettoyant. Respecter le temps d'évaporation ! • Appliquer une couche de finition en respectant les données de consommation. • Injecter Colour Mix¹ dans la couche de finition encore fraîche.
	Formation de trainées dans la finition transparente	<ul style="list-style-type: none"> • La couche de finition n'a pas été appliquée en effectuant des mouvements croisés. • Le rouleau de finition n'a pas été utilisé. 	<ul style="list-style-type: none"> • Poncer la couche de finition. • Nettoyer la surface avec du Triflex Nettoyant. Respecter le temps d'évaporation ! • Réaliser à nouveau la surface complètement en respectant les directives techniques.

⁽¹⁾ Indisponible en France.
Remplacer Triflex Colour Mix par les quartz colorés de la société SIBELCO, appliqués par saupoudrage manuel.



Élimination

Les restes de produits ou les déchets issus de l'élimination des couches d'étanchéité ou des revêtements Triflex sont considérés, à l'état durci, des produits inertes et peuvent, en général, être amenés à la décharge.

Sont applicables les numéros de référence EAK (catalogue européen des déchets) fournis dans les fiches techniques de sécurité CE.

Écocompatibilité

Lors de l'application des résines PMMA de Triflex, il est impossible d'exclure les odeurs désagréables. Celles-ci peuvent également apparaître dans des locaux communiquant par dispositifs d'aération lors des travaux de réfection, en fonction des conditions et circonstances locales telles que la température extérieure et la direction du vent.

D'un commun accord avec l'office de la protection des eaux, l'inspection du travail et les autorités sanitaires, nous avons procédé à des mesures lors de l'application des résines Triflex. En outre, des mesures sont également réalisées chez Triflex.

Les résultats correspondent à la législation en vigueur, c'est-à-dire qu'aucun dépassement n'a pu être constaté et que les valeurs limites d'exposition définies légalement ont été respectées.

Les résultats des diverses séries de mesures ont prouvé que les résines PUR et PMMA de Triflex constituent non seulement une solution idéale aux problèmes des rénovations les plus difficiles, mais sont également sans danger pour la santé des exécutants si les consignes de sécurité sont respectées.

Triflex recommande de ne pas utiliser les résines PMMA dans les espaces intérieurs en raison des très faibles niveaux d'odeur des monomères. Si une application dans des lieux fermés est absolument nécessaire, il convient de prévoir un système de ventilation forcée avec un renouvellement de l'air au moins 7 fois par heure.

En cas de dépassement des valeurs limites d'exposition, utiliser un masque de protection des voies respiratoires lors de l'application. Respecter également les fiches techniques de sécurité CE.

Au terme du délai de durcissement, les résines acquièrent leurs propriétés techniques définitives. Elles ne sont alors plus source d'odeurs désagréables.



Entretien et maintenance

Les méthodes d'entretien sont valables pour les systèmes Triflex suivants :

Triflex BTS-P – Système d'étanchéité pour terrasses
Triflex BFS – Système de revêtement étanche pour balcons
Triflex TSS – Revêtement durable pour escaliers
Triflex Stone Design – Système d'étanchéité finition graviers de marbre

Nettoyage et entretien

Utiliser exclusivement des produits de nettoyage et d'entretien pour sols traditionnels en respectant les doses prescrites. En cas d'entretien régulier, un nettoyage préalable au balai traditionnel et un lavage avec une serpillière humide ou un balai à franges humide suffit. L'utilisation d'une raclette à lèvre de caoutchouc est possible.

Nettoyage de la surface Triflex Stone Design

Triflex Stone Design est une surface de haute qualité. Le produit requiert un entretien intensif afin de garder ses propriétés esthétiques. Dans ce but, il est recommandé d'utiliser des nettoyeurs haute pression ou des nettoyeurs de surface (p. ex. FRV 30 de Kärcher) avec une pression maxi. de 30 bars.

Produits et méthodes d'entretien inadaptés

Pour le nettoyage, ne pas employer directement des objets en métal dur ou des nettoyeurs haute pression. Les produits désinfectants ou les produits de nettoyage corrosifs réservés au domaine sanitaire ne conviennent pas. Tester les produits de nettoyage sélectionnés sur une petite surface avant de traiter toute la surface. La société Triflex GmbH & Co. KG se réserve le droit de contrôler les procédés de nettoyage mis en œuvre. L'utilisation de procédés de nettoyage qui ne correspondent pas à cette fiche technique peut entraîner une exclusion de garantie par Triflex. Les conseils techniques relatifs à la maintenance et à l'entretien de nos produits se fondent sur de vastes travaux de développement. Les conditions annexes varient en fonction du chantier, d'où la nécessité d'évaluer les compatibilités avec les travaux prévus.

Revêtements textiles

Notez que les revêtements textiles (moquettes, pelouses synthétiques, paillasons, etc.) peuvent subir une perte de souplesse. Celle-ci n'a aucun effet négatif sur la fonction d'étanchéité, mais peut entraîner une décoloration de la surface.

Résidus de plantes et de feuilles

Les résidus de plantes et de feuilles doivent être éliminés régulièrement des revêtements Triflex. Leur décomposition peut entraîner la formation de tâches indélébiles sur les surfaces.

Humidité – effet déperlant

De la paraffine est libérée lors du durcissement des produits Triflex. Ceci peut gêner l'écoulement des eaux de précipitations (formation de petites flaques). Au bout de 6 mois environ, les intempéries ont éliminé la paraffine et les eaux de précipitations s'écoulent sans difficultés lorsque la déclivité est suffisante.

Entretien hivernal

Tous les systèmes Triflex résistent au sel de déneigement. En raison de l'effet de peinture, les systèmes Triflex ne doivent pas être recouverts de graviers ni de granulés.

Domages

Les dommages occasionnés par causes mécaniques ou thermiques (par ex. braise de barbecue) doivent être évités car ils peuvent réduire la durabilité du système. Les perforations par chevilles ou passage de câbles détruisent la fonction étanchéité. Les chaises et les pieds de tables doivent être protégés avec des patins plastiques afin d'éviter les rayures sur la surface.

Sous réserve de modifications au service du progrès technique ou de l'optimisation de nos produits.

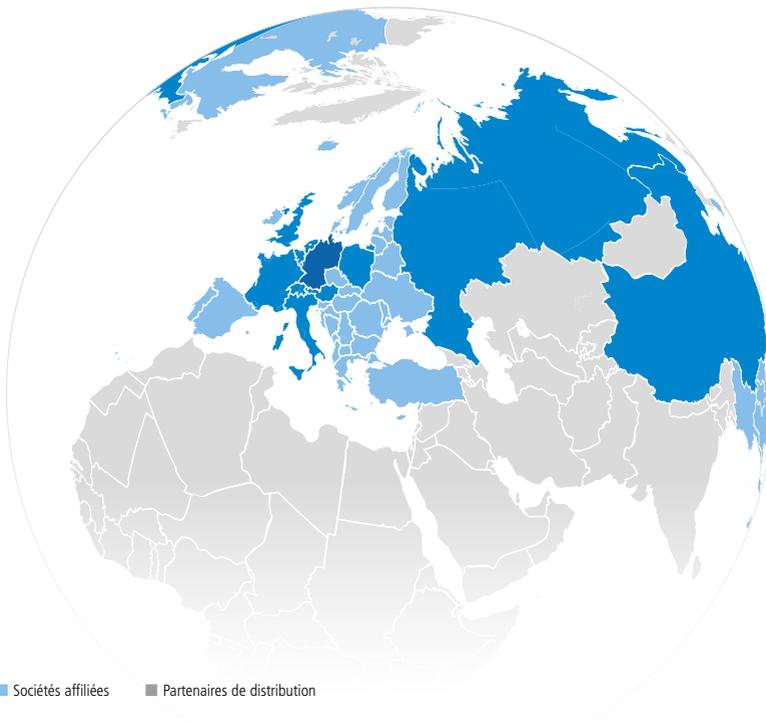
Triflex systèmes d'étanchéité et de revêtement

Instructions d'application





Triflex International



International

Triflex GmbH & Co. KG
Karlstrasse 59
32423 Minden | Allemagne
Tél. +49 571 38780-708
international@triflex.com
www.triflex.com

Allemagne

Triflex GmbH & Co. KG
Karlstrasse 59
32423 Minden
Tél. +49 571 38780-0
info@triflex.de
www.triflex.de

Suisse

Triflex GmbH
Industriestrasse 18
6252 Dagmersellen
Fon +41 62 842 98 22
swiss@triflex.swiss
www.triflex.swiss

Autriche

Triflex GesmbH
Gewerbepark 1
4880 St. Georgen im Attergau
Tél. +43 7667 21505
info@triflex.at
www.triflex.at

France

Triflex France
15 rue du Buisson aux Fraises
Bâtiment D | 91300 Massy
Fon +33 1 56 45 10 34
info@triflex.fr
www.triflex.fr

Italie

Triflex Italia S.r.l.
Via dei Campi della Rienza 30
39031 Brunico
Fon +39 02 00697210
italia@triflex.com
www.triflex.com/it

Grande-Bretagne

Triflex (UK) Limited
Whitebridge Way
Stone Staffordshire ST15 8JS
Tél. +44 1785 819119
info@triflex.co.uk
www.triflex.co.uk

Pays-Bas

Triflex BV
Boerendanserdijk 35
8024 AE Zwolle
Tél. +31 38 4602050
info@triflex.nl
www.triflex.nl

Belgique

Triflex BV / SRL
Diamantstraat 6c
2200 Herentals
Fon +32 14 75 25 50
info@triflex.be
www.triflex.be

Pologne

Follmann Chemia Polska sp. z o.o.
ul. Gwiaździsta 71/4
01-651 Warszawa
Fon +48 22 835 91 51
info@triflex.pl
www.triflex.pl

Russie

OOO Follmann
Novoje Podjaznovo Industrial
site 1, building 11, Noginsk District,
Moscow Reg., Russian Fed. 142434
Fon +7 495 665 6000
info@triflex.ru
www.triflex.com/ru

Singapour

Triflex Asia Pte. Ltd.
31 Rochester Drive
#24-29 Park Avenue Rochester
Singapore 138637
Fon +65 6808 8711
triflex.asia@triflex.com
www.triflex.com

Chine

Follmann (Shanghai) Trading Co., Ltd.
Rm. 19H, Huadu Mansion
No. 838 Zhangyang Rd.
Shanghai, 200122, P.R. China
Fon +86 21 5882 0508
jenny.jin@follmann.cn
www.triflex.com

Triflex

Ensemble, une solution.

International

Triflex GmbH & Co. KG
Karlstrasse 59
32423 Minden | Allemagne
Tél. +49 571 38780-708
international@triflex.com
www.triflex.com

Suisse

Triflex GmbH
Industriestrasse 18
6252 Dagmersellen
Tél. +41 62 842 98 22
swiss@triflex.swiss
www.triflex.swiss

France

Triflex France
15 rue du Buisson aux Fraises
Bâtiment D | 91300 Massy
Tél. +33 1 56 45 10 34
info@triflex.fr
www.triflex.fr

