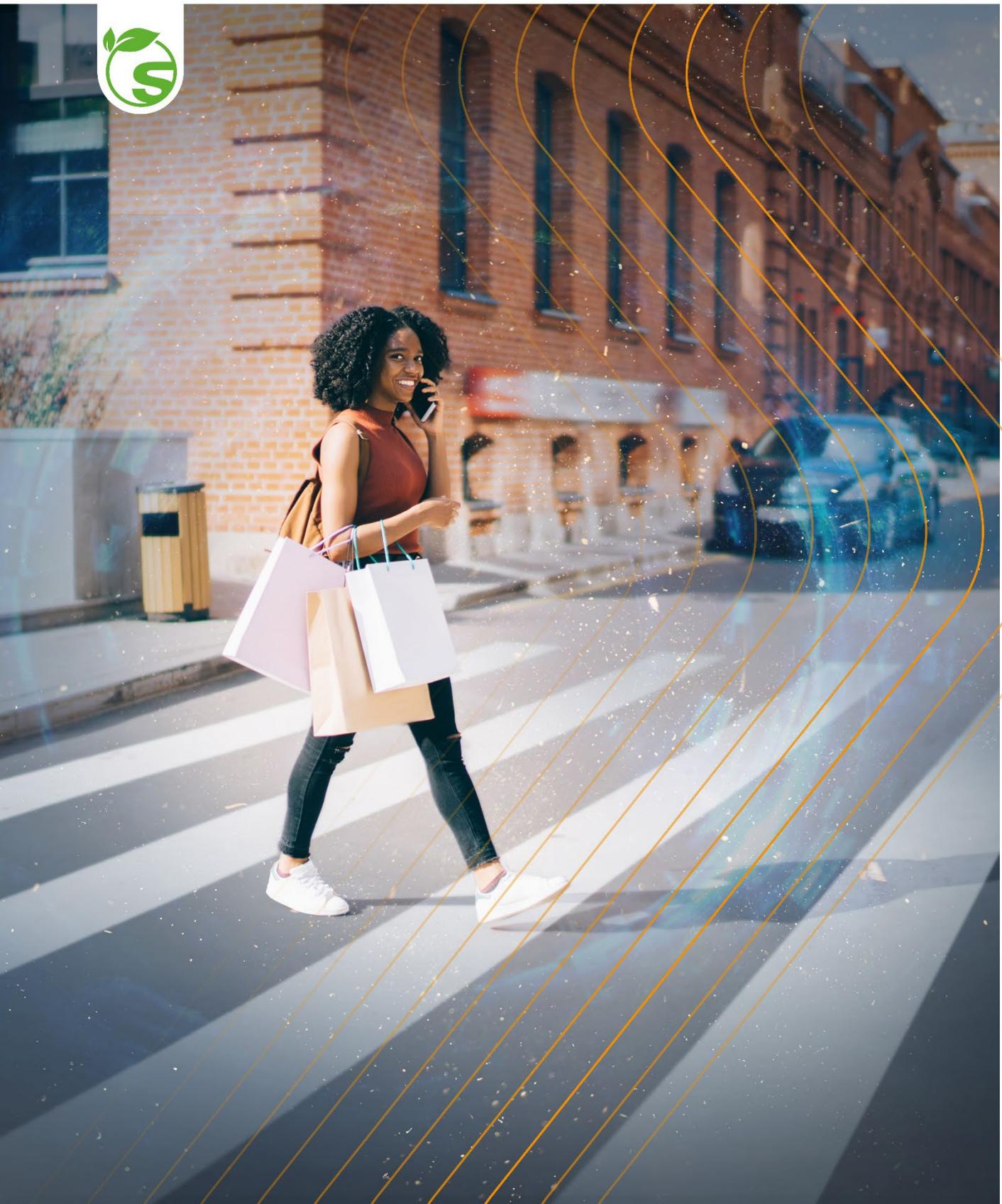


INFORMATIONS TECHNIQUES
SWARCO PREFORMED ECO Rolls



SWARCO PREFORMED ECO Rolls

1	Principales caractéristiques	3
2	Informations techniques	3
3	Préparation de la surface	3
4	Emballage et stockage	3
5	Application	4
5.1	Supports bitumineux.....	4
5.2	Béton et autres substrats.....	5
5.3	Conseils sur les pavés autobloquants et les pavés de granit	5
6	Certifications	6

Informations importantes :

Veillez tenir compte de nos conditions générales et des remarques générales de la fiche d'information technique ! Nous déclinons toute responsabilité en cas d'erreur ! Les informations sont fournies au mieux de nos connaissances et de notre expérience. Ces informations ne constituent cependant pas une garantie pour les propriétés du matériau. Nous fournissons ces informations sans obligation, y compris en ce qui concerne les droits des tiers. L'utilisateur doit s'assurer que le matériau est adapté à l'application concernée.

1 Principales caractéristiques

- Aucune application spécialisée (usine ou machine) n'est nécessaire
- Pigments non toxiques et sans métaux lourds utilisés
- Rapide et facile à appliquer - s'écoule facilement, peut être pratiqué après environ 5-10 minutes.
- Résistant à la décoloration
- Robuste et durable avec une longue durée de vie
- Pas de déchets
- Peut être adapté pour répondre à des spécifications climatiques particulières ou à des spécifications de performance du client.

2 Informations techniques

Plage de température de l'application	+5°C et 40°C
Temps de durcissement	Généralement moins de 5 minutes
Couleurs	Blanc, jaune, rouge, noir, primevère, crème foncé

3 Préparation de la surface

SWARCO PREFORMED ECO Rolls sont faciles et rapides à appliquer, avec un minimum d'équipement. Veuillez vous référer à la section 5 Application pour des conseils sur les différentes surfaces.

4 Emballage et stockage

SWARCO PREFORMED ECO Rolls sont disponibles dans des boîtes en carton, les quantités par boîte sont indiquées ci-dessous :

Largeur des rouleaux	Boîte Quantité
50 mm	12
75 mm	8
100mm	8
120mm	4
150 mm	4
200mm	4

SWARCO PREFORMED ECO Rolls sont livrés dans un emballage conçu pour protéger le matériau pendant le transport. Il est recommandé de conserver les rouleaux au sec et de les stocker à l'abri de la lumière directe du soleil et des zones de contamination potentielle. La

durée de conservation du produit est de 12 mois. Les températures froides rendent le matériau plus fragile.

5 Application

5.1 Supports bitumineux

1. Veiller à ce que la zone d'application soit parfaitement propre et sèche. Il s'agit notamment d'éliminer tous les matériaux détachés, la poussière, la graisse et les corps étrangers.
2. L'humidité doit être éliminée à l'aide d'un brûleur à gaz. Il est recommandé d'utiliser du gaz et de l'air comprimé. Si l'on utilise un brûleur standard, il faut chercher à brûler légèrement le support avant la pose du matériau. Cela permet de libérer le liant bitumineux frais du substrat et de préchauffer la base.
3. Une couche d'accrochage appropriée, telle que SWARCO PREFORMED Primer Spray 200 ou SWARCO PRIMER Roll 100, peut être appliquée. Ce n'est pas indispensable sur les surfaces bitumineuses, mais si c'est le cas, il faut laisser sécher avant la pose pour obtenir les meilleurs résultats. S'assurer que les primaires sont utilisés conformément aux directives de SWARCO HITEX, en particulier en ce qui concerne l'épaisseur d'application.
4. Poser les SWARCO PREFORMED ECO Rolls sur la zone préchauffée du substrat, la face agrégée vers le haut. Veiller à placer toutes les pièces au bon endroit et à s'assurer que les bords de la pièce suivante sont serrés les uns contre les autres, sans laisser d'espace.
5. Lors de la chauffe du matériau, il est conseillé d'utiliser un pistolet thermique ayant une pression d'environ trois bars ou plus et une large zone de dispersion de la chaleur, nous recommandons un produit tel que l'Express Hornet.
6. Veillez à déplacer la flamme dans un mouvement de balayage régulier et continu à une hauteur d'environ 30 cm au-dessus du matériau. Veillez à ne pas concentrer la chaleur sur une seule zone pendant trop longtemps. Si le chauffage direct est prolongé à un endroit donné, le matériau brûlera et les zones pigmentées se dégraderont. Les indicateurs d'un chauffage suffisant sont les suivants
 - Le matériau doit avoir fondu et s'être soudé uniformément sans qu'aucune jointure ne soit visible.
 - Les bords de la pièce préformée ont fondu sur le substrat, ce qui donne un bord effilé.
 - Le matériau se met à bouillonner comme s'il était en ébullition. Une fois qu'une petite quantité de bulles est observée, la température appropriée est atteinte.
7. Un chauffage inadéquat du produit entraînera une perte d'adhérence au substrat et un décollement du produit. S'il est surchauffé, le matériau peut devenir brûlant et laisser une tache brune ou, dans les zones colorées, le pigment se dégrade, ce qui signifie que la couleur s'estompe prématurément, entraînant un blanchiment. Il s'agit d'un changement irréversible qu'il convient d'éviter en maintenant le brûleur en mouvement à tout moment et en recherchant les indicateurs d'une chaleur suffisante, tels qu'énumérés ci-dessus.
8. Laisser le matériau refroidir et durcir pendant environ 5 à 10 minutes après la fin de l'installation. Veuillez noter que ce délai dépend entièrement de la température ambiante et de l'exposition au soleil. S'il fait chaud, le matériau peut mettre beaucoup plus de temps à durcir. Dans ce cas, il faudra prendre des dispositions pour empêcher la circulation du matériau jusqu'à ce qu'il ait suffisamment refroidi. Il est conseillé de ne pas utiliser d'eau

pour accélérer le durcissement du matériau, car cela pourrait entraîner des problèmes d'adhérence si le produit n'a pas suffisamment refroidi.

9. Lorsque le matériau a suffisamment refroidi, il convient d'inspecter l'installation. Vérifier l'adhérence en essayant de soulever des parties du matériau à l'aide d'un tournevis plat, d'un couteau ou d'un ciseau. Si le matériau se soulève et qu'aucun substrat n'est visible sur la face inférieure, l'adhérence n'est pas suffisante et une nouvelle chauffe doit être réalisée jusqu'à ce que le collage ait lieu. Si le matériau se soulève et que le substrat est visible sur la face inférieure du matériau appliqué, il y a un problème d'intégrité du substrat, ce qui entraînera probablement une défaillance prématurée du produit. Les applicateurs doivent interrompre les travaux et demander conseil si cela se produit.

5.2 Béton et autres substrats

1. Veiller à ce que la zone d'application soit parfaitement propre et sèche. Il s'agit notamment d'éliminer tous les matériaux détachés, la poussière, la graisse et les corps étrangers.
2. Si le béton est humide, il ne doit pas être séché de force. L'humidité contenue dans le béton signifie qu'à moins qu'il ne s'agisse que d'une petite quantité d'humidité de surface, vous ne serez pas en mesure de sécher suffisamment pour obtenir une bonne adhérence avec le substrat et des défaillances seront probables. Remarque : si vous essayez de forcer le séchage du béton, vous risquez de le faire "cracher", ce qui peut être dangereux.
3. Lors de la pose de matériaux sur du béton, il faut toujours utiliser un primaire sur toute la surface sur laquelle le matériau doit être collé. L'utilisation du SWARCO PREFORMED Primer Spray 200 ou du SWARCO PRIMER Roll 100 est recommandée pour obtenir une adhérence optimale. Si la surface est très poreuse, il peut être nécessaire d'utiliser un primaire supplémentaire. Attendre que le primaire soit complètement sec avant de poser le matériau préformé.
4. Poursuivre les étapes 4 à 9 comme expliqué dans l'application pour les surfaces bitumineuses. Remarque : des problèmes d'application peuvent survenir sur des surfaces en béton neuves, même si l'on utilise un primaire recommandé. Cela est dû au temps de séchage des surfaces en béton nouvellement posées et à l'humidité présente. Il est recommandé de laisser sécher les nouvelles surfaces en béton pendant au moins 28 jours avant d'appliquer les matériaux préformés.

5.3 Conseils sur les pavés autobloquants et les pavés de granit

Les pavés en blocs présentent des risques accrus, car au fil du temps, les blocs individuels risquent toujours de se déplacer les uns par rapport aux autres, ce qui peut entraîner une fissuration puis un décollement de la bande.

Cela peut se produire avec n'importe quel matériau thermoplastique, c'est pourquoi il est généralement recommandé d'utiliser des peintures appliquées par pulvérisation sur les pavés - si les pavés individuels bougent, l'épaisseur plus fine d'un revêtement appliqué par pulvérisation signifie qu'il est moins susceptible de se fissurer. En outre, l'épaisseur de la couche est moins importante au niveau des joints entre les blocs, de sorte que toute fissuration de la peinture sera beaucoup moins visible qu'avec une couche thermoplastique plus épaisse et n'entraînera pas autant de problèmes de fissuration.

Lors de l'utilisation de thermoplastiques, les installateurs doivent appliquer un primaire approprié - pour les thermoplastiques, y compris les grades préformés, nous recommandons notre SWARCO PRIMER Roll 100 (à base de liquide) ou notre SWARCO PREFORMED Primer Spray 200 (à base d'aérosol). En outre, comme il n'y a pas de bitume à coller/fusionner

dans ces produits de pavage, la liaison thermique présente dans les substrats bitumineux n'est pas présente, ce qui peut réduire l'efficacité de tout collage.

Il est évident que les dalles en granit présentent un risque encore plus élevé, car la faible porosité et la capacité d'absorption de la surface ne permettent pas aux primaires de pénétrer sous la surface, de sorte que l'adhérence formée par l'primaire n'est pas optimale, d'où un risque encore plus élevé.

6 Certifications

SWARCO PREFORMED ECO Rolls sont conformes aux normes internationales suivantes : BS EN 1790, BS EN 1436, BS EN 1871, AASHTO et FHWA. Certification BAST au niveau P7 de 4 millions de passages de roues.

Le système de gestion de SWARCO HITEX LTD a été évalué et enregistré comme répondant aux exigences des normes ISO 9001 et ISO 14001.