

Let's go liquid!



ALSAN FLASHING  
INSTRUCTIONS DE MISE EN ŒUVRE  
RELEVÉS, RACCORDS ET DÉTAILS





# Sommaire

## **Résines d'étanchéité** **5**

### **Supports** **9**

Évaluation et prérequis 10

Préparation des supports 12

Traitement préalable et imprégnation 16

Tableau des supports 20

Égalisation des supports 30

Test de pelage manuel 33

### **Mise en œuvre** **39**

Outillage et accessoires 40

PMMA: mélange, dosage du catalyseur 41

Conditions-cadres 45

Consommations et temps de réaction 48

### **Instructions de pose: pas à pas** **53**

Raccords sols-murs 56

Poutres métalliques 58

Ventilations/pénétrations 60

Raccords sur joints de dilatation 64

### **Schémas de réalisation** **67**

### **Guides, vidéos et assistance** **73**

## PAR DES PROFESSIONNELS, POUR LES PROFESSIONNELS

Le développement des résines liquides pour la réalisation de l'étanchéité de toitures et d'ouvrages a considérablement simplifié le travail, notamment pour la réalisation de relevés, de raccords et de détails, pénétrations et émergences par exemple.

La bonne mise en œuvre de ces produits et le respect des prescriptions constructives permettent d'obtenir des liaisons parfaitement étanches, esthétiques, très durables et qui ne nécessitent que peu d'entretien. Soprema propose aux professionnels de l'étanchéité une très large gamme de produits qui leur permettent de trouver les matériaux les plus adaptés à leurs besoins.

Pour autant, la multiplicité des exigences d'application, la diversité des traitements nécessaires des supports et les caractéristiques spécifiques des matériaux font qu'il n'est pas toujours facile de trouver le produit à la fois adapté du point de vue normatif et technique mais aussi le plus simple à mettre en œuvre.

Le présent guide vous permettra de faire le bon choix parmi les résines de la gamme Alsan en tenant compte des règles professionnelles et normes actuellement en vigueur en Suisse. Il expose de façon détaillée les étapes de travail et techniques à mettre en œuvre et indique les outils nécessaires.

Le service technique et les experts en résines liquides de SOPREMA se tiennent à votre disposition pour toute question.

### **N'hésitez pas à nous contacter :**

Votre équipe SOPREMA Liquids

+41 56 418 59 30 | [liquids@soprema.ch](mailto:liquids@soprema.ch) | [www.soprema.ch](http://www.soprema.ch)



# RÉSINES D'ÉTANCHÉITÉ

## RÉSINES D'ÉTANCHÉITÉ

En 40 ans, les résines liquides se sont imposées dans de nombreux secteurs comme des matériaux particulièrement durables pour les travaux d'étanchéité et de couverture. Elles sont de plus en plus utilisées tant pour les surfaces courantes que pour les relevés et raccords, et de très nombreux chantiers ne pourraient plus être réalisés sans elles.

### Alsan PMMA 770 TX

Depuis leurs premiers développements en 1928, les résines PMMA (Polyméthacrylate de méthyle) sont utilisées dans de nombreux domaines. Dans le monde de l'étanchéité et des revêtements, Alsan PMMA se distingue par sa formulation spécifique adaptée à toutes les exigences, avec un contrôle précis des temps de réaction et des propriétés finales irréprochables.



Testées dans les catégories de sollicitation les plus élevées et proposant une qualité certifiée maximale, les résines Alsan PMMA offrent des possibilités infinies d'utilisation, de créativité et de flexibilité.

Au sein de cette famille, Alsan PMMA 770 TX est une résine d'étanchéité hautement flexible et à polymérisation rapide pour la réalisation de détails et raccords, même par des températures basses jusqu'à 0 °C.

Conseil : pour une mise en oeuvre à des températures entre -10 °C et +10° C, SOPREMA propose également une solution : Alsan PMMA 775 TX

Lien direct vers la fiche technique Alsan PMMA 770 TX



Lien direct vers la fiche technique Alsan PMMA 775 TX



## Alsan Flashing Quadro

Les résines liquides sur base PU sont depuis des décennies à la pointe de la technologie et sont utilisées dans de multiples secteurs. Avec Alsan Flashing Quadro, SOPREMA propose un produit monocomposant sur base polyuréthane sans isocyanates.



Absence de surépaisseurs, grande élasticité, résistance aux intempéries, application directe sur béton ou systèmes bitumineux : autant de qualités qui font de cette résine une solution polyvalente pour la réalisation de relevés.

Lien direct vers la  
fiche technique Alsan  
Flashing Quadro



## Alsan Flashing Neo

Les mélanges de polyuréthanes sans isocyanates et sans solvants ne cessent de gagner du terrain dans le domaine des étanchéités liquides.

Alsan Flashing Neo est une résine monocomposante inodore et sans solvant que sa viscosité optimale rend parfaitement adaptée à la réalisation fiable et sûre de relevés et de détails.



Lien direct vers la  
fiche technique Alsan  
Flashing Neo



## COMMENT CHOISIR

La diversité des exigences possibles impose des solutions individualisées. Le tableau ci-dessous vous aidera à faire votre choix.

	Alsan PMMA 770 TX	Alsan Flashing Quadro	Alsan Flashing Neo
Homologation ETAG 005/ EAD 030350-00-0402	✓	✓	✓
Marquage CE selon le Document européen d'évaluation (DEE)	✓	✓	✓
Toiture résistante à un feu extérieur (pentes différentes selon la structure)	✓	✓	✓
Contrôle selon PG-FLK (Étanchéité des bâtiments)	✓	✓	✓
Contrôle selon PG-ÜBB/ FBB (Transitions et joints de dilatation sur béton étanche)	✓	✓	✓
Résistance à l'asphalte (référence TP-BEL-B Partie 3, 1995)	✓		
Systèmes d'étanchéité et de revêtement difficilement inflammables selon DIN EN 13501-1	✓		
Résistance aux racines selon la méthode d'essai FLL	✓	✓	✓





# SUPPORTS

De manière générale, l'adhérence entre le support (substrat) et les couches de l'étanchéité liquide dépend en grande partie de la qualité de la surface. C'est pourquoi il est essentiel de prévoir une analyse soignée du support lors de la planification et de la mise en œuvre des revêtements et étanchéités. Les impuretés telles que laitance de ciment, humidité de surface, huiles et restes désolidarisés d'anciens revêtements influencent négativement l'adhérence et peuvent dans le pire des cas conduire à la défaillance complète du revêtement réalisé.

### Points fondamentaux à vérifier :

- Résistance à l'arrachement
- La résistance à la pression doit être garantie
- Absence de poussières, de substances antiadhérentes et d'humidité
- Rugosité limitée



### Recherche de cavités

Afin de repérer d'éventuelles cavités proches de la surface ou d'anciens revêtements désolidarisés, effectuer un sondage de la surface à l'aide d'un marteau adapté. Marquer les endroits identifiés et nécessitant éventuellement un traitement spécifique.



Conseil :  
La méthode CM du carbure de calcium est une méthode précise et adaptée.

### Mesure non destructive de l'humidité du support

Le support doit présenter une humidité maximale de 5% - 4% selon la norme SIA - (béton et supports non cimenteux) ou de 16% (bois/matériaux). La mesure à l'aide d'un instrument de qualité permet de déterminer ce paramètre de façon précise et non destructive.



### Évaluation de la résistance à l'arrachement

Il est indispensable d'obtenir une bonne résistance à l'arrachement pour assurer une liaison durable entre le support et le matériau du revêtement. Cette résistance doit être supérieure à  $1,5 \text{ N/mm}^2$  pour les **supports cimentaires** et  $0,8 \text{ N/mm}^2$  pour les **supports en asphalte**.



### Analyse de la structure des couches

Si la structure profonde n'est pas connue ou s'il existe un risque de présence de cavités ou d'humidité en profondeur, il faut effectuer des sondages par **carottage** à des endroits définis et les analyser. Les emplacements des carottages doivent être validés par un ingénieur structures.

## SUPPORTS PRÉPARATION

Une fois la nature du support déterminée et après évaluation de son état et de sa qualité générale, les mesures préparatoires nécessaires peuvent être définies. Dans la majorité des cas, on a affaire à un matériau à liant hydraulique tel que béton, ciment ou mortier. Il est important de noter que ces matériaux peuvent contenir différents additifs susceptibles d'influencer l'adhérence.

En fonction des besoins de la surface, on distingue essentiellement 3 techniques applicables différentes :

- **Ponçage**
  - Meule diamant/diamant polycristallin des supports minéraux (béton par ex.)
  - Nettoyage et ponçage des supports lisses (métaux et membranes synthétiques par ex.)
- **Bouchardage**
- **Sablage**



### Ponçage à la meule diamant/ diamant polycristallin

Cette technique est la solution la plus simple pour le traitement des surfaces verticales ou horizontales. Pendant sa rotation, la meule bois-seau élimine une légère couche de matériau et la poussière est simultanément éliminée des cavités peu profondes par l'aspiration (indispensable). Toutefois, les particules instables de la surface et la poussière présente dans les cavités plus profondes ne sont pas entièrement éliminées.



### Bouchardage

La bouchardeuse permet d'éliminer les inégalités et irrégularités du béton afin de créer une surface lisse et régulière. Les zones inégales présentes sur le béton peuvent affecter l'adhérence de la résine et entraîner des défauts d'étanchéité. La planéité de la surface permet une meilleure répartition du matériau et une épaisseur de couche plus uniforme, ce qui accroît la durée de vie de l'étanchéité. Après bouchardage, le béton doit être nettoyé en profondeur afin d'éliminer les poussières et saletés.



## SUPPORTS PRÉPARATION



### Sablage

Le sablage permet de traiter un grand nombre de supports en fonction de leur surface. Les surfaces à liant cimentaire peuvent être rendues rugueuses puis nettoyées. Les éléments d'armature corrodés peuvent également être préparés par ce procédé. La méthode reste douce et n'affecte que la structure superficielle et non les couches plus profondes. Elle est idéale pour les éléments de construction verticaux. A noter que les mesures de protection et équipements nécessaires sont significatifs.



### Nettoyage et ponçage

Pour nombre de supports tels que métal, membranes synthétiques TPO/PVC, profilés en PVC, résines synthétiques, etc., un nettoyage avec un nettoyant approprié suivi d'un ponçage permettent d'obtenir le meilleur résultat dans la préparation du support. Après nettoyage, poncer la surface à la meule carbure ou à la ponceuse à bande - **plus la surface est rugueuse, meilleure sera l'adhérence.**



# PRÉPARATION DES SUPPORTS

## RÉSUMÉ

Support / Procédure	Ponçage			
	Meule diamant/ diamant PKD	Nettoyage et ponçage	Bouchar- dage	Sablage
Béton/chape	✓		✓	✓
Asphalte roulée/coulée	Meulage PDK uniquement			✓
Membrane bitumineuse	Nettoyage manuel à la brosse. Conseil : débarrasser la surface des débris de matériau			
Bois		Ponçage uniquement		
Céramique/carrelage	✓			
Membrane synthétique		✓		
Métal		✓		✓
Profilés PVC		✓		



**Ne pas oublier : nettoyer aussitôt et soigneusement les outils !**

## SUPPORTS | TRAITEMENT PRÉALABLE ET IMPRÉGNATION

Après évaluation et préparation du support, il faut définir le traitement préalable approprié.

Les tableaux suivants (à partir de la page 20) donnent des informations relatives aux principaux supports.

### Points de vigilance :

Pour le nettoyage des supports, il convient d'utiliser uniquement des produits de nettoyage dégraissants. Pour éviter toute erreur de prescription, nous recommandons d'utiliser uniquement le nettoyeur System Alsan. Attention : respecter impérativement le temps de séchage (environ 1/2 h), quel que soit le support.

Lorsque des primaires à base de résine époxy sont utilisés sous systèmes PMMA, le sablage doit être effectué de façon intense !

Pour les relevés et raccords (par exemple membranes bitumineuses au niveau des fenêtres), il faut toujours poser un voile non tissé dans la couche d'étanchéité.

L'humidité résiduelle des supports minéraux ne doit pas dépasser 5% (4% selon la norme SIA). Les nouveaux supports à base de ciment doivent avoir été terminés au moins 28 jours auparavant.

La laitance superficielle du ciment et les débris doivent être enlevés par des moyens mécaniques, tout comme les traces de peinture.

Toutes ces indications de traitement préalable des supports sont à considérer de façon indicative, car de nombreux matériaux peuvent présenter des écarts de propriétés importants. En cas de doute, il est conseillé de réaliser un essai d'adhérence sur site.



Si vous le souhaitez, vous pouvez aussi nous envoyer un échantillon (min. 30 x 50 cm) que nous pourrions tester en laboratoire pour vous recommander la préparation optimale du support.

Toutes les informations et déclarations contenues dans les tableaux des supports ci-après ont été rédigées de façon consciencieuse, fidèle et fiable, en se basant sur l'état des connaissances et des techniques d'évaluation actuelles.

### Informations importantes relatives à la norme SIA 271

Les principales exigences relatives aux supports tels qu'éléments de construction en béton sont définies dans la norme SIA 271. En particulier, le chapitre 2.2.1.3 de la norme fixe une résistance moyenne à l'arrachement de la surface  $>1,5 \text{ N/mm}^2$ .

Cette résistance à l'arrachement est une mesure de la capacité d'un matériau à résister aux efforts d'arrachement pouvant se manifester à la surface. Plusieurs méthodes permettent de mesurer cette résistance, par exemple à l'aide d'un appareil spécialement destiné à la mesure de l'adhérence. Cette mesure doit être conduite selon la norme SN EN 1542.

Enfin, le coefficient d'absorption d'eau  $w$  des chapes d'égalisation ou de surfaces en pente liées au ciment doit, selon la norme SN EN 1062-3, être inférieur à  $0,2 \text{ kg/m}^2 \cdot \sqrt{h}$ .



Ce coefficient  $w \leq 0.2 \text{ kg/m}^2 \cdot \sqrt{\text{h}}$  décrit la perméabilité à l'eau de la surface. La quantité maximale d'eau pouvant traverser la couche en un temps donné doit ici être au maximum de 200 ml ou 0,2 kg par heure.

Une profondeur de rugosité entre 0,5 et 1,2 mm ne nécessite pas de mesure. En-dessous de 0,5 mm, la rugosité peut être obtenue par ponçage, bouchardage ou grenailage. Au-dessus de 1,2 mm, il faut égaliser avec un enduit hydraulique ou produit analogue.

Le support doit être exempt de poussière, de sable, de boue de ciment, de rouille, de débris, de peinture, d'huile ou de produits similaires.

Les méthodes de préparation possibles des supports sont le sablage ou le ponçage.

### Protocole d'exposition aux intempéries :

Conformément à la norme SIA 271/2021, Art. 4.7.5.1, les conditions météorologiques pendant l'exécution doivent être consignées. SOPREMA met à disposition un protocole utilisable de façon interactive ou manuelle.

Lien direct vers le  
protocole intempéries



# SUPPORTS | TRAITEMENT PRÉALABLE ET IMPRÉGNATION

<p>Accès au tableau des support au format PDF</p> 		<b>Couches suivantes</b>
		<b>PMMA bicomposant</b>
		Alsan PMMA 770 TX / 775 TX
		Relevés et raccords
<b>Support</b>	<b>Traitement préalable</b>	

<b>Supports minéraux</b>		
Chape liée au ciment	Ponçage à la meule PKD.	Alsan PMMA 170 / Alsan PMMA 171
Chape modifiée aux plastifiants		Sur demande.
Chape modifié au bitume (par ex. asphalte coulée ou compactée)	Ponçage à la meule PKD.	Alsan PMMA 171 / Alsan PMMA 172
Béton	Ponçage à la meule PKD.	Alsan PMMA 170 / Alsan PMMA 171
Béton haute densité (par ex. béton étanche)	Ponçage à la meule PKD.	Alsan PMMA 170 / Alsan PMMA 171
Béton léger (par ex. Liapor, Lecca)	Enlever les particules non adhérentes.	Alsan PMMA 170 / Alsan PMMA 171
Béton traité (par curing, huiles de coffrage)	Ponçage à la meule PKD.	Sur demande. →
Mortier modifié aux polymères	Ponçage à la meule PKD.	Primaire Alsan EPOX
Brique non traitée et maçonnerie en brique silico-calcaire	Nettoyage et dépoussiérage.	Alsan PMMA 170 / Alsan PMMA 171*


<b>Couches suivantes</b>		
<b>PUR monocomposant</b>		
Alsan Flashing Quadro	Alsan Flashing Neo	
<b>Relevés et raccords</b>		
		<b>Remarques</b>

Pas de primaire nécessaire.	Pas de primaire nécessaire.	La laitance de ciment doit être enlevée. Résistance à l'arrachement 1,5 N/mm <sup>2</sup> .
Sur demande.		
Pas de primaire nécessaire.	Pas de primaire nécessaire.	Pour l'asphalte coulée, il faut attendre au moins un mois avant recouvrement.
Pas de primaire nécessaire.	Pas de primaire nécessaire.	La laitance de ciment doit être enlevée. Résistance à la traction 1,5 N/mm <sup>2</sup> .
Pas de primaire nécessaire.	Pas de primaire nécessaire.	La laitance de ciment doit être enlevée. Résistance à la traction 1,5 N/mm <sup>2</sup> .
Pas de primaire nécessaire.	Pas de primaire nécessaire.	

Le produit de cure doit être complètement enlevé, idéalement à l'aide d'un nettoyeur HD et d'eau chaude ; les huiles de coffrage empêchent l'adhérence.

Sur demande.	Sur demande.	Contrôle de la résistance à la traction et de la compatibilité .
Pas de primaire nécessaire.	Pas de primaire nécessaire.	* Remplir au besoin les joints avec Alsan 074.

# SUPPORTS | TRAITEMENT PRÉALABLE ET IMPRÉGNATION


<p>Accès au tableau des support au format PDF</p> 		<b>Couches suivantes</b>
		<b>PMMA bicomposant</b>
		Alsan PMMA 770 TX / 775 TX
<b>Support</b>	<b>Traitement préalable</b>	<b>Relevés et raccords</b>

<b>Métaux</b>		
Cuivre non traité	Nettoyage et dégraissage avec le nettoyant System Alsan. Ponçage à la meule carbure ou à la ponceuse (grain 40 - 60)	Alsan 104 / Spray Alsan 104
Aluminium non traité		Alsan 104 / Spray Alsan 104
Aluminium anodisé		Alsan 104 / Spray Alsan 104
Aluminium traité		Alsan 104 / Spray Alsan 104
Aluminium laqué		Alsan 104 / Spray Alsan 104
Acier non traité		Alsan 104 / Spray Alsan 104
Zinc		Alsan 104 / Spray Alsan 104
Acier inoxydable (dans les qualités V2a, V4a, etc.)		Alsan 104 / Spray Alsan 104
Plomb non traité		Alsan 104 / Spray Alsan 104
Fonte		Alsan 104 / Spray Alsan 104
Laiton		Alsan 104 / Spray Alsan 104
Acier zingué		Nettoyage et dégraissage avec le nettoyant System Alsan

<b>Couches suivantes</b>		
<b>PUR monocomposant</b>		
Alsan Flashing Quadro	Alsan Flashing Neo	
<b>Raccords et relevés</b>		
		<b>Remarques</b>

Alsan 104 / Spray Alsan 104	Sur demande.	
Alsan 104 / Spray Alsan 104	Pas de primaire nécessaire.	
Alsan 104 / Spray Alsan 104	Pas de primaire nécessaire.	
Alsan 104 / Spray Alsan 104	Alsan 103	
Alsan 104 / Spray Alsan 104	Alsan 103	
Alsan 104 / Spray Alsan 104	Pas de primaire nécessaire.	
Alsan 104 / Spray Alsan 104	Pas de primaire nécessaire.	
Alsan 104 / Spray Alsan 104	Pas de primaire nécessaire.	
Alsan 104 / Spray Alsan 104	Pas de primaire nécessaire.	
Alsan 104 / Spray Alsan 104	Pas de primaire nécessaire.	
Alsan 104 / Spray Alsan 104	Sur demande.	
Alsan 104 / Spray Alsan 104	Pas de primaire nécessaire.	

## SUPPORTS | TRAITEMENT PRÉALABLE ET IMPRÉGNATION

<p>Accès au tableau des support au format PDF</p> 		Couches suivantes
		PMMA bicomposant
		Alsan PMMA 770 TX / 775 TX
<b>Supports</b>	<b>Traitement préalable</b>	Relevés et raccords

### Membranes bitumineuses

Membrane bitume polymère talqué (sur base SBS), membrane en bitume élastomère	Nettoyage à la brosse métallique.	Pas de primaire nécessaire.*
Membrane bitume polymère ardoisée (sur base SBS), membrane bitume élastomère	Nettoyage à la brosse métallique.	Pas de primaire nécessaire.*
Surface bitumineuse des membranes Sopralene Flam (avec film PP-/PE)	Enlever complètement le film à la flamme.	Pas de primaire nécessaire.*
Surface bitumineuse des membranes Sopralene (avec voile de renfort)	Enlever complètement le voile à la flamme.	Pas de primaire nécessaire.*
Membrane bitume polymère ardoisée (sur base APP)	Nettoyage à la brosse métallique.	Pas de primaire nécessaire.*
Masse bitumineuse (sur base de bitume oxydé)	Souder avec une membrane ardoisée par-dessus.	Pas de primaire nécessaire.*
Sopralene EP 5 Impact	Enlever les particules/le saupoudrage non adhérents.	Pas de primaire nécessaire.*


\*Pour les exigences particulières telles que les eaux stagnantes, le primaire Alsan PMMA 171 est recommandé.



<b>Couches suivantes</b>		
<b>PUR monocomposant</b>		
Alsan Flashing Quadro	Alsan Flashing Neo	
<b>Raccords et relevés</b>		
		<b>Remarques</b>

Pas de primaire nécessaire.	Pas de primaire nécessaire.	Attention : en cas de talquage dense, un nettoyage intense est indispensable.
Pas de primaire nécessaire.	Pas de primaire nécessaire.	Enlever les particules d'ardoise non adhérentes.
Pas de primaire nécessaire.	Pas de primaire nécessaire.	
Pas de primaire nécessaire.	Pas de primaire nécessaire.	
Pas de primaire nécessaire.	Pas de primaire nécessaire.	Enlever les particules d'ardoise non adhérentes.
Pas de primaire nécessaire.	Pas de primaire nécessaire.	
Utilisation non recommandée.	Utilisation non recommandée.	

# SUPPORTS | TRAITEMENT PRÉALABLE ET IMPRÉGNATION

<p>Accès au tableau des support au format PDF</p> 	<p>Traitement préalable</p>	<p>Couches suivantes</p>
		<p>PMMA bicomposant</p>
		<p>Alsan PMMA 770 TX / 775 TX</p>
		<p>Relevés et raccords</p>

## Membranes d'étanchéité synthétiques/Supports synthétiques

<p>Membranes d'étanchéité synthétiques SOPREMA Base : FPO/ TPO</p>	<p>Nettoyage et dégraissage au nettoyant System Alsan.</p>	<p>Alsan 103</p>
<p>Membranes d'étanchéité synthétiques SOPREMA Base : PVC</p>	<p>Ponçage au disque carbure ou à la ponceuse (grain 40 - 60).</p>	<p>Pas de primaire nécessaire.*</p>
<p>Autres membranes d'étanchéité</p>	<p>Pour toutes les autres membranes synthétiques testées par nos services, adressez-vous à nos services techniques pour le traitement préalable et le primaire appropriés (liquids@soprema.ch, Tél.: +41 56 418 59 30)</p>	
<p>Pièces formées en PVC rigide</p>	<p>Nettoyage et dégraissage au nettoyant System Alsan.</p>	<p>Pas de primaire nécessaire.</p>
<p>Coupoles en plastique renforcé de fibre de verre</p>	<p>Ponçage au disque carbure ou à la ponceuse (grain 40 - 60).</p>	<p>Pas de primaire nécessaire.</p>
<p>Anciennes étanchéités de surface ou de raccords sur base PMMA</p>		<p>Pas de primaire nécessaire.</p>
<p>Pièces formées en polyéthylène ou polypropylène (par ex. tuyaux, pénétrations)</p>		<p>Sur demande.</p>

<b>Couches suivantes</b>		
<b>PUR monocomposant</b>		
Alsan Flashing Quadro	Alsan Flashing Neo	
<b>Relevés et raccords</b>		
		<b>Remarques</b>

Alsan 103	Alsan 103	
Pas de primaire nécessaire. *	Alsan 103	*Pour les exigences particulières telles que les eaux stagnantes, le primaire Alsan 103 est recommandé.

Pour toutes les autres membranes synthétiques testées par nos services, adressez-vous à nos services techniques pour le traitement préalable et le primaire appropriés (liquids@soprema.ch, Tél.: +41 56 418 59 30).

Pas de primaire nécessaire.	Alsan 103	
Pas de primaire nécessaire.	Alsan 103	
Utilisation non recommandée.	Utilisation non recommandée.	
Sur demande.		

# SUPPORTS | TRAITEMENT PRÉALABLE ET IMPRÉGNATION

<p>Accès au tableau des support au format PDF</p> 	<p>Traitement préalable</p>	Couches suivantes
		PMMA bicomposant
		Alsan PMMA 770 TX / 775 TX
		Relevés et raccords

## Bois

Bois non traité	Ponçage à la ponceuse (grain 40 - 60).	Alsan PMMA 170 / Alsan PMMA 171
Bois traité	Ponçage à la ponceuse (grain 40 - 60).	Alsan PMMA 170 / Alsan PMMA 171
Panneau triplis (OSB)	Ponçage à la ponceuse (grain 40 - 60).	Alsan PMMA 170 / Alsan PMMA 171
Panneaux multiplis	Dépeussierer et nettoyer.	Alsan PMMA 170 / Alsan PMMA 171 *
Panneaux de particules		Sur demande.
Panneaux sérigraphiés		Sur demande.

## Supports critiques

Supports huileux ou graisseux	Sur demande.	
Forte humidité résiduelle	Bouchardage	Alsan PMMA 178 RS

## Supports particuliers

Carreaux de céramique et dalles en pierre naturelle		Sur demande.
Plaque de plâtre (Rigips, Fermacell...)		Sur demande.

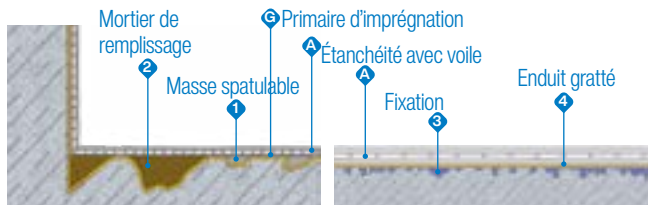
Couches suivantes		Remarques
PUR monocomposant		
Alsan Flashing Quadro	Alsan Flashing Neo	
Relevés et raccords		
Pas de primaire nécessaire.	Pas de primaire nécessaire.	
Pas de primaire nécessaire.	Pas de primaire nécessaire.	
Pas de primaire nécessaire.	Pas de primaire nécessaire.	Si nécessaire, un deuxième primaire est recommandé.
Pas de primaire nécessaire.	Pas de primaire nécessaire.	* Mastiquer les trous de nœuds de branches avec Alsan PMMA 074
Sur demande.		
Sur demande.		
Sur demande.		
Sur demande.		
Sur demande.		
Sur demande.		
Sur demande.		

## ÉGALISATION DES SUPPORTS

Il est particulièrement important, pour la réalisation d'un revêtement à base d'étanchéité liquide, que le support soit exempt de trous et cavités. Il doit donc être préparé en conséquence.

Même si les résines liquides sont idéales pour les relevés et les détails aux formes organiques, il est primordial que le support soit exempt de cavités. Si des cratères, creux prononcés ou fissures plus ou moins importantes ne peuvent être comblés par le primaire d'imprégnation ou la résine, des mesures préventives doivent être prises pour empêcher l'écoulement de la résine non-encore polymérisée dans ces cavités avec pour conséquence une entrave à la réaction de polymérisation. Différents systèmes préformulés à prise rapide sont proposés pour les résines PPMA dans les différents cas. Pour les résines Flashing, il est possible d'utiliser une combinaison de résine époxy et de sable de silice.

Les pages ci-après explicitent les différentes techniques.



## 1 Masse spatulable - Alsan PMMA 074

Cette résine PMMA flexible et à prise rapide permet de réaliser un enduit pâteux qui vient compenser les inégalités et obturer les pores et fissures sous les étanchéités et revêtements Alsan.



## 2 Mortier de remplissage Alsan PMMA 072

Cette résine PMMA trois composants permet de réaliser des mortiers épais partiels ou de pleine surface.

### ou de mastiquage (PUR) - Alsan Flex 2711

pour combler les fissures et petites cavités.



## 3 Fixation - Alsan PMMA 179 (uniquement sur surfaces planes)

Le bouche-pores à faible viscosité Alsan 179 permet de consolider et de fermer les surfaces béton de moindre qualité. Le matériau remplit les pores et capillaires et fixe la structure superficielle du béton. Il faut appliquer ensuite un primaire d'imprégnation en film ou un enduit gratté.



## 4 Enduit gratté - Alsan PMMA 176

Cette résine thixotrope, chargée et prête à l'emploi est utilisée en enduit gratté d'imprégnation des irrégularités des supports minéraux. Elle convient comme traitement préalable des supports horizontaux et verticaux destinés à recevoir des systèmes PMMA.

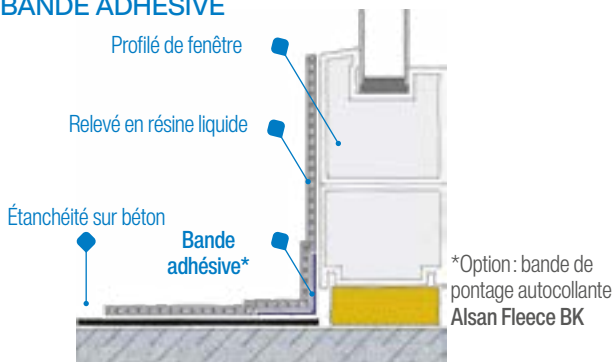


## ÉGALISATION DES SUPPORTS

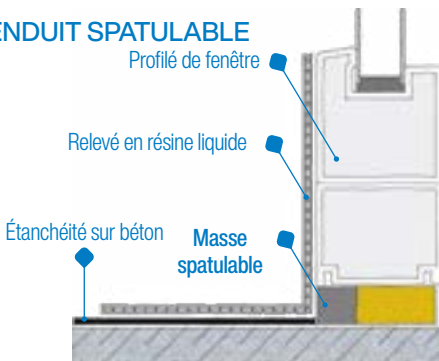
Pour obtenir une structure pouvant être étanchéifiée, différentes techniques et modes de réalisation peuvent être mis en œuvre.

Deux modes de réalisation d'un détail sur profilé de fenêtre sont présentés ci-après.

### BANDE ADHÉSIVE



### ENDUIT SPATULABLE





## ESSAI DE PELAGE MANUEL

L'essai de pelage (norme SIA 281/2, procédure C) permet un contrôle qualitatif de l'adhérence entre l'étanchéité et le support pendant la construction. Le nombre et le séquençement des essais doivent être déterminés et documentés par le responsable du projet.

Selon les exigences, la norme SIA 271 prévoit un certain nombre d'essais, par exemple trois essais de pelage par zone traitée pour les étanchéités secondaires en adhérence.

L'essai de pelage manuel peut être effectué par l'étancheur.

L'évaluation de la résistance à l'arrachement par pelage est fonction de l'effort exercé et de la texture de la surface de séparation, selon les critères ci-après.

Évaluation	Critères
1	L'étanchéité n'adhère pas sur toute la surface, présente des vides et s'arrache totalement. Séparation entre la membrane d'étanchéité et le support.
2	L'étanchéité adhère à toute la surface mais s'arrache totalement. Séparation entre la membrane d'étanchéité et le support.
3	Séparation dans la couche d'étanchéité ou dans le support.
4	L'étanchéité est impossible à arracher manuellement.

Les évaluations 3 et 4 indiquent une adhérence suffisante entre l'étanchéité et le support, les évaluations 1 et 2 une adhérence insuffisante (D3 Norme SIA 271).

Le procès-verbal d'essai doit indiquer :

- Documentation de l'essai de pelage manuel
- Produit et fabricant
- Type de support
- Lieu de l'essai (localisation exacte : portes, étages, éléments constructifs avec schéma)
- Température de surface du support
- Température ambiante (pour les résines liquides)
- Humidité relative (pour les résines liquides)
- Point de rosée (pour les résines liquides)
- Évaluation de la liaison entre l'étanchéité et le support
- Texture et qualité de la surface de séparation/rupture
- Date de l'essai et signature de l'auteur de l'essai.

Accès direct à la vidéo  
« Essai de pelage »



**La procédure d'essai est la suivante - exemple d'une membrane d'étanchéité :**

1



A4 Disposer la pièce d'essai au format A4.

2



Marquer la zone d'essai sur l'échantillon.  
(20 x 10 cm)

3



Nettoyer la zone d'essai (nettoyant System Alsan) et aérer.

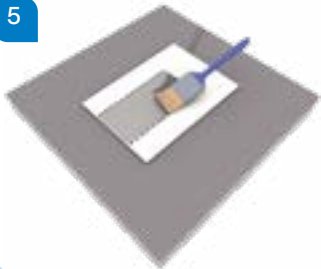
4



Poncer par exemple au disque carbure (voir fiche technique Préparation du support).

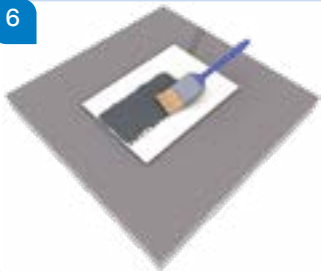
## ESSAI DE PELAGE MANUEL

5



Appliquer un primaire si nécessaire (voir Fiche 102 Traitement préalable du support).

6



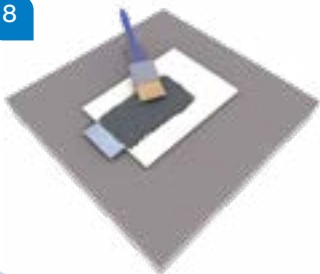
Appliquer la résine d'étanchéité.

7



Poser le voile.

8



Recouvrir de résine frais sur frais.

9



Après avoir respecté un temps de réaction suffisant, tirer jusqu'à la séparation en augmentant progressivement l'effort de traction.

Pour décider si l'adhérence est suffisante, procéder selon la norme SIA (voir page 33).

Une déclaration contraignante de fonctionnalité ne peut être délivrée par SOPREMA AG qu'après réception d'un échantillon de test et d'essais en laboratoire. Nous adresser pour cela deux échantillons d'essai au format A4.





# MISE EN ŒUVRE

## MISE EN ŒUVRE | OUTILS ET ACCESSOIRES

La préparation consciencieuse du travail, les outils appropriés et des accessoires adaptés facilitent le travail et l'obtention de résultats optimaux dans les travaux d'étanchéité et de revêtement réalisés avec les résines liquides.

Nous vous proposons différents accessoires adaptés.



- 1 Ponceuse avec les disques adaptés
- 2 Toile émeri (40 - 60)
- 3 Ciseaux
- 4 Bande adhésive (par ex. SOPRATAPE<sup>2</sup>/ SOPRATAPE<sup>3</sup>)
- 5 Mélangeur
- 6 Seau de mélange et doseur Alsan (pour le dosage du catalyseur)\*
- 7 Gants\*\*
- 8 Pinceaux
- 9 Manche et rouleau de peinture
- 10 Nettoyant System Alsan et chiffons propres pour l'application
- 11 Voile de renfort
- 12 Pâte de nettoyage pour les mains
- 13 Surlunettes de protection

\* pour la mise en œuvre d'Alsan PMMA 770 TX

\*\* autres équipements de protection : voir les fiches de données de sécurité




## MISE EN ŒUVRE

### PMMA : MÉLANGE

Les produits Alsan PMMA sont des résines bicomposant hautement réactives à base de polymétacrylate de méthyle (PMMA). Le deuxième composant (catalyseur) est une poudre qui active la réaction et contrôle le temps de réaction en fonction de la température. Veillez lors du mélange à bien répartir la poudre à obtenir un mélange homogène. Si le dosage est minimal, le mélange doit être effectué à la machine (mélangeur à tige). Pour les petites quantités jusqu'à 1 kg, il peut être réalisé à la main à l'aide d'une spatule en bois.

#### Dosage du catalyseur

+35 °C +0 °C 	Alsan PMMA 770 TX, 10 kg	
	Alsan CAT [%]	Alsan CAT [g]
0	6 %	600 g
5	4 %	400 g
10	4 %	400 g
15	2 %	200 g
20	2 %	200 g
25	2 %	200 g
35	1,5 %	150 g



Ne mélanger que la quantité pouvant être utilisée dans une durée correspondant au temps de réaction ; tenir le seau de mélange, le lieu de travail et les outils propres, porter des protections personnelles (surlunettes, gants) et veiller à la bonne ventilation du lieu de travail. Après réaction et séchage, les restes présents dans les bidons d'origine ou de mélange peuvent être traités comme des déchets ordinaires.

## MISE EN ŒUVRE | DOSAGE ET MÉLANGE DU CATALYSEUR

Utilisation de seaux de mélange et de doseurs Alsan)  
pour un contrôle précis de la quantité de catalyseur.



1



Préparer les matériaux et les outils.

2



Avant de prélever une quantité de  
résine, la mélanger soigneusement.

3



Verser dans le seau de mélange la quantité nécessaire en fonction de la surface à réaliser en utilisant l'échelle graduée. Une balance n'est pas nécessaire.

4



Verser dans le doseur Alsan la quantité de catalyseur conformément à la fiche produit en s'aidant du marquage gradué.

5



Ajouter le catalyseur au matériau.

## MISE EN ŒUVRE | DOSAGE ET MÉLANGE DU CATALYSEUR

6



Mélanger soigneusement. Pour le temps de mélange, se reporter à la fiche produit.  
Remarque : nettoyer immédiatement les outils après usage.

7



La résine est prête à l'emploi.

Lien direct vers les vidéos «Mélange/dosage du catalyseur»



## MISE EN ŒUVRE

### CONDITIONS-CADRES

Les tableaux à partir de la page 20 permettent de déterminer si le support requiert un primaire d'imprégnation ou un agent adhésif ou si de tels produits sont recommandés du fait d'exigences particulières. Avec la préparation nécessaire ou prescrite du support, on obtient ainsi une liaison durable et sans entretien. Bien respecter les étapes de traitement associées au produit. De manière générale, la structure suivante vaut pour toutes les résines proposées ici :



#### 1. Disposition des matériaux

Après évaluation de la stabilité, de l'humidité et de la présence éventuelle de couches de séparation ou d'influences chimiques sur le support, on choisit et on exécute la préparation du support.

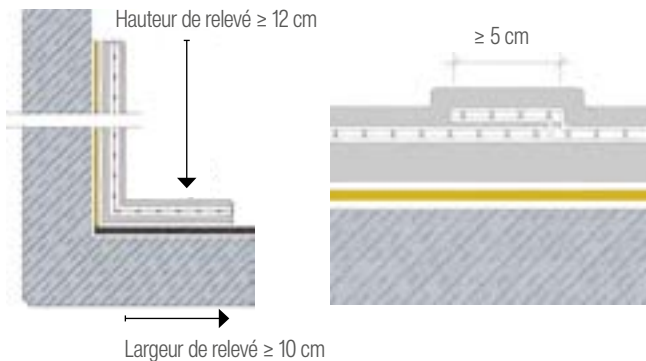
L'étape suivante consiste à déterminer la nécessité d'un primaire d'imprégnation à l'aide du tableau des supports. Si le support n'apparaît pas dans le tableau, il est vivement recommandé de consulter le service technique de SOPREMA AG.

## 2. Hauteurs de relevés et recouvrements

Une fois le support préparé et imprégné selon les prescriptions, on découpe le voile de renfort. Hauteur et largeur des relevés doivent toujours être déterminées dans le respect des normes et référentiels applicables.

Pour les relevés normaux, on peut en général considérer une hauteur de 12 cm ou plus lorsque le support ne peut pas reprendre la fonction d'étanchéité de la résine - sinon 25 mm au-dessus du bord libre ou du revêtement fini. Dans le sens de l'écoulement de l'eau, la surface de raccordement horizontale doit faire au moins 100 mm.

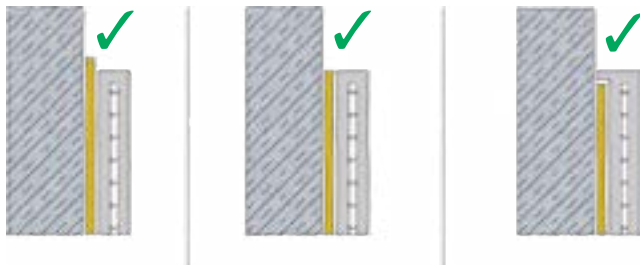
Des exceptions sont possibles, par exemple pour les constructions sans rebord (circulatoire de personnes à mobilité réduite). Lors de l'application (frais sur frais), respecter une largeur de chevauchement du voile de renfort de 5 cm. Veiller à appliquer une quantité suffisante de matériau entre les pans de voile.



### 3. Traitement des bords

Lors du travail avec les étanchéités liquides, une attention particulière doit être apportée au traitement des bords et aux épaisseurs nécessaires. Ces épaisseurs sont contrôlées par la quantité de résine appliquée et le voile intégré dans la couche. Ce n'est que dans les zones où le voile a été entièrement incorporé dans une couche de résine d'une épaisseur suffisante que l'on peut parler d'une étanchéité réalisée dans les règles de l'art. Dans les zones ne comportant pas de voile mais où la quantité de résine appliquée est suffisante, on ne peut parler que de revêtement. Si la quantité de résine est trop fine, on peut avoir des défauts de réaction de la résine PMMA. Les surfaces doivent être délimitées avec une bande adhésive. On évite ainsi les écoulements intempestifs de résine.

Les bords des raccords doivent être réalisés de façon que le voile soit entièrement et uniformément incorporé dans la couche de résine. Nous recommandons de placer la bande adhésive pour qu'il reste 5 à 10mm de résine au-dessus ou sur les côtés du voile.



## MISE EN ŒUVRE | CONSOMMATIONS ET TEMPS DE RÉACTION

Produit	Description	Couches
<b>Primaire</b>		
Alsan PMMA 170	Primaire d'imprégnation pour supports absorbants.	1
Alsan PMMA 171	Primaire d'imprégnation combiné pour supports absorbants ou asphalte coulée (relevés/ raccords uniquement).	1
Alsan PMMA 172	Primaire d'imprégnation pour asphalte et supports bitumineux.	1
Alsan 103	Primaire d'imprégnation pour supports synthétiques, en fonction du système d'étanchéité retenu.	1
Alsan 104 Spray	Primaire d'adhérence pour métaux.	1
Alsan 104	Primaire d'adhérence pour métaux.	1
<b>Produits complémentaires</b>		
Alsan PMMA 176	Primaire d'imprégnation gratté pour supports absorbants.	1
Alsan PMMA 072 RS	Mortier de réparation.	1**
Alsan PMMA 074	Masse spatulable.	1*
Alsan PMMA 075	Enduit fibré.	2

**Remarques :** La consommation est donnée pour des surfaces planes et lisses

\* possibilité d'appliquer plusieurs couches, maxi. 10 mm par couche

\*\* possibilité d'appliquer plusieurs couches, maxi. 50 mm par couche



Consommation au m <sup>2</sup> (en fonction du support)				Délai pour retravailler			
mini. (par couche)	maxi. (par couche)	Durée de vie en pot (à 20°C)	Sec au toucher (à 20°C)	mini.	maxi.	accès piéton	durci
0,4 kg	0,6 kg	15 min	30 min	45 min	-	3 h	1 jour
0,4 kg	0,6 kg	15 min	30 min	45 min	-	3 h	1 jour
0,4 kg	0,6 kg	15 min	30 min	45 min	-	3 h	1 jour
0,1 kg	0,15 kg	-	1 h	1 h	1 jour	1 h	1 jour
0,025 kg	0,050 kg	-	15 min	30 min	1 jour	1 h	1 jour
0,08 kg	0,1 kg	-	1 h	1 h	1 jour	1 h	1 jour
0,8 kg	1,5 kg	15 min	30 min	15 min	-	3 h	1 jour
2,2 kg par m <sup>2</sup> /mm		20 min	30 min	1 h	-	3 h	1 jour
1,7 kg par m <sup>2</sup> /mm		15 min	30 min	45 min	-	3 h	1 jour
1,4 kg par m <sup>2</sup> /mm		15 min	30 min	45 min	-	3 h	1 jour

## MISE EN ŒUVRE | CONSOMMATIONS ET TEMPS DE RÉACTION

Produit	Description	Couches
<b>Étanchéité</b>		
Alsan PMMA 770 TX	Résine d'étanchéité pour la réalisation de détails	1 ***
Alsan Flashing Quadro	Résine d'étanchéité monocomposant pour réalisation de détails	1 ***
Alsan Flashing Neo	Résine d'étanchéité PU sans solvants pour la réalisation de détails	1
<b>Résine de finition</b>		
Alsan 970 F	Résine de finition PMMA teintée selon RAL/ NCS	1

### Remarques générales:

La consommation se rapporte à des surfaces planes et lisses

\*\*\* 2<sup>e</sup> couche Alsan 770 TX / Alsan Flashing Quadro = en cas de saupoudrage d'ardoise ou de sable.

			Délai pour retravailler				
Consommation au m <sup>2</sup> (en fonction du support)		Durée de vie en pot (à 20°C)	Sec au toucher (à 20°C)	mini.	maxi.	accès piéton	durci
2,5 kg		15 min	30 min	45 min	-	3 h	1 jour
3,0 kg		-	4 h	3 h	3 jours	6 h	10 jours
3,2 kg		-	30 min	1 h	7 jours	6 h	3 jours
0,4 kg	0,6 kg	15 min	30 min	45 min	-	3 h	1 jour

## SOPRATAPE<sup>2</sup>



### Caractéristiques

- Longueur : rouleau de 25 m/largeur : 6 cm
- Bicouche
- Pour le système Alsan Flashing et des relevés faciles avec Alsan PMMA

Avec SOPRATAPE<sup>2</sup>, SOPREMA propose une bande adhésive exclusive développée pour les résines liquides Alsan. Elle permet d'économiser un temps précieux et évite les erreurs de mise en œuvre. En particulier, avec les résines PMMA, les différentes couches sont souvent appliquées en l'espace de quelques heures. La surface doit être délimitée avant chaque couche et cela représente une part importante du temps de travail.

### AVANTAGES

- ✓ Une seule opération de délimitation de la zone à traiter pour toutes les couches.
- ✓ Réalisation extrêmement précise des bords.
- ✓ Idéal sur le chantier – la surface et le pouvoir collant de chaque couche leur permettent de se séparer facilement l'une de l'autre sur le chantier.
- ✓ Évite les défauts d'application et facilite le décollement grâce aux coins saillants et au décalage de 2,5 mm en largeur.



# INSTRUCTION DE POSE



## INSTRUCTION DE POSE PAS À PAS

Les pages suivantes vous présentent, pas à pas, la réalisation de l'étanchéité de détails et raccords avec les résines d'étanchéité liquides Alsan.

### **Raccord sols-murs**

Exemple avec Alsan PMMA 770 TX

**Page 56**

### **Poutre métallique en double T**

Exemple avec Alsan Flashing Quadro (PUR)

**Page 58**

### **Pénétration/ventilation avec découpes de voiles**

Exemple avec Alsan Flashing Neo (SMP)

**Page 60**

### **Raccords sur joints de dilatation**

Exemple avec Alsan PMMA 770 TX

**Page 64**

## RACCORD SOL-MUR

EXEMPLE : ALSAN PMMA 770 TX

1



Avant le début du travail, poncer les surfaces du support minéral à traiter. Enlever les particules de membrane bitumineuse à l'aide d'une brosse métallique. Délimiter la zone à traiter avec une bande de masquage. Utiliser la bande pour ponter les joints ou pour les transitions entre matériaux. Aspirer soigneusement toutes les surfaces.

2



Consommation :  
selon la rugosité env.  $0,5 \text{ kg/m}^2$

Si nécessaire, appliquer un primaire d'imprégnation conformément au tableau des supports. Les membranes ardoisées ne nécessitent pas de primaire d'imprégnation. Appliquer le primaire Alsan PMMA 171 au rouleau ou au pinceau en veillant à la formation d'un film uniforme.

3



Après durcissement du primaire, appliquer la sous-couche sur la surface. En particulier au niveau des transitions entre matériaux, dans les angles ou sur les surfaces verticales, appliquer une quantité suffisante d'Alsan PMMA 770 TX (environ  $1,5 \text{ kg/m}^2$ ).



4



**Consommation :**  
env. 1,0 à 1,5 kg/m<sup>2</sup>

Poser les découpes de voile préparées à l'avance dans la sous-couche encore fraîche et les incorporer aussitôt avec un rouleau en éliminant les bulles. S'il reste des zones blanches, c'est que la quantité de matériau appliquée est insuffisante. Appliquer aussi du produit entre les zones de chevauchement des voiles.

5



Angles intérieurs et extérieurs préformés en voile Alsan

Appliquer suffisamment de produit le long de la bande de masquage. Au niveau des angles intérieurs et extérieurs, poser les découpes de voile supplémentaires et appliquer suffisamment de produit. Cette étape doit être réalisée frais sur frais, sans temps d'attente.

6



Retirer la bande de masquage alors que la résine d'étanchéité est encore fraîche. Si l'on attend trop et que la résine a commencé à réagir, il peut y avoir des décollements dans la zone de bord. Si le matériau est déjà durci, la bande adhésive doit être retirée au cutter, ce qui risque d'endommager la couche d'étanchéité.

## POUTRE MÉTALLIQUE EN DOUBLE T

EXEMPLE : ALSAN FLASHING QUADRO

1



### Nettoyage

Avant de commencer le travail, nettoyer la zone à traiter au nettoyant System Alsan et laisser sécher.

2



### Ponçage

Poncer la zone métallique à traiter. Éliminer les particules d'ardoise à l'aide d'une brosse métallique.

Dépoussiérer les surfaces.

Préparer les découpes de voile.

3



### Délimitation

Délimiter la zone de travail à l'aide d'une bande de masquage. Utiliser aussi la bande de masquage pour découper les joints ou transitions entre matériaux.

4



### Application

Appliquer une première couche. Au niveau des transitions entre matériaux, dans les angles ou sur les surfaces verticales, appliquer généreusement Alsan Flashing Quadro (env. 2 kg/m<sup>2</sup>). Un excès éventuel de produit ressortira automatiquement au travers ou sur les côtés du voile.

5

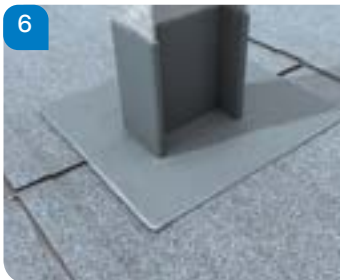


Consommation:  
env. 1,0 kg/m<sup>2</sup>

### Pose et recouvrement du voile

Poser le voile dans la sous-couche encore fraîche. Incorporer le voile au rouleau ou au pinceau en éliminant les bulles. S'il reste des zones blanches, c'est que la quantité de produit était insuffisante. Le voile peut être recouvert sans attendre d'une nouvelle couche d'Alsan Flashing Quadro.

6



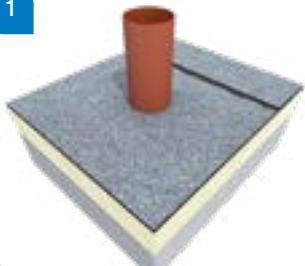
### Terminer le raccord

Enlever la bande adhésive alors que la résine est encore fraîche. Si une couche de finition est nécessaire (granulat, paillettes d'ardoise, etc.), appliquer auparavant une couche à raison de 1 kg/m<sup>2</sup> et saupoudrer la surface avec les paillettes.

## VENTILATIONS/PÉNÉTRATIONS AVEC DÉCOUPES DE VOILES

EXEMPLE : ALSAN FLASHING NEO

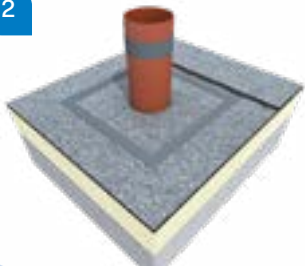
1



### Nettoyage

Nettoyer le tuyau avant de débuter le travail et laisser sécher.

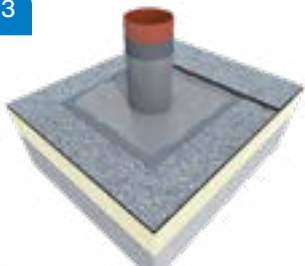
2



### Délimitation/préparation du support

Délimiter la zone à l'aide d'une bande de masquage et préparer le support selon les tableaux des supports (page 20 et suivantes).

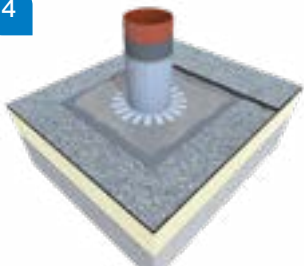
3



### Application

Appliquer la sous-couche de produit en veillant en particulier au niveau des transitions entre matériaux, dans les angles ou sur les surfaces verticales, à appliquer une quantité de produit suffisante. Un éventuel excédent de matériau ressortira au moment de l'application du voile par les pores ou sur les côtés.

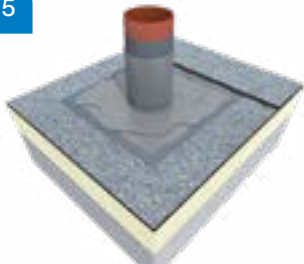
4



### Incorporer la manchette préformée

Installer la manchette spéciale dans la sous-couche encore fraîche et l'incorporer avec le rouleau ou le pinceau en éliminant les bulles. Veiller à ce qu'aucune zone blanche ne subsiste (signe d'une application de produit insuffisante).

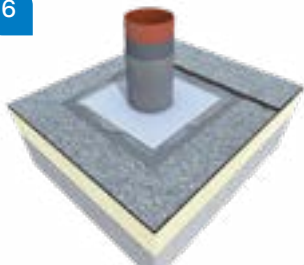
5



### Recouvrement

La manchette peut être recouverte d'une couche supplémentaire de produit sans attendre.

6



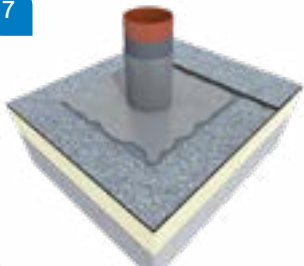
### Appliquer la partie plate de la manchette

Après incorporation de la manchette spéciale, la partie plate peut être posée et incorporée dans le produit. Là encore, il ne doit pas rester de zones blanches après incorporation dans le produit frais.

## VENTILATIONS/PÉNÉTRATIONS AVEC DÉCOUPES DE VOILES

EXEMPLE : ALSAN FLASHING NEO

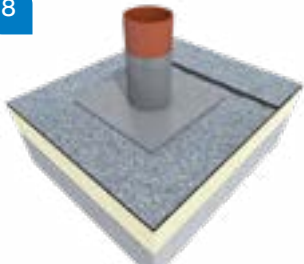
7



### Recouvrir la partie plate

La partie plate peut être recouverte d'une couche de produit supplémentaire sans attendre.

8



### Raccord terminé

Retirer la bande de masquage de la couche de résine encore fraîche.

## PRATIQUE : DÉCOUPES DE VOILES ALSAN

Éléments préformés en voile Alsan



## ALTERNATIVE A LA FIXATION MÉCANIQUE

L'utilisation de **résines liquides** peut constituer une alternative à la fixation mécanique des membranes sur relevés pour éviter leur glissement.



La partie supérieure d'un relevé doit être protégée de la pluie. Cette protection peut être assurée par des profilés de fixation. S'ils sont exposés aux intempéries, leur fixation doit résister à la corrosion. La fixation par vis et chevilles nécessite de percer des trous en bordure du relevé. En partie haute, le profilé doit alors être étanchéifié à l'aide d'un joint mastic qui va constituer un pont entre le support et le profilé afin d'empêcher toute infiltration. Mais le support est ici rarement préparé comme il convient et des points faibles peuvent se développer au niveau de cette liaison. De plus, les joints mastic, du fait de leur durée de vie limitée, doivent être régulièrement contrôlés et remplacés si nécessaire.



Sur un support adéquat et correctement préparé, le profilé peut être remplacé par une étanchéité liquide (à gauche sur les figures) qui crée un raccord économique, à faible entretien et étanche aux infiltrations. Ce raccord est extrêmement résistant et empêche tout glissement de la membrane, même par températures élevées.

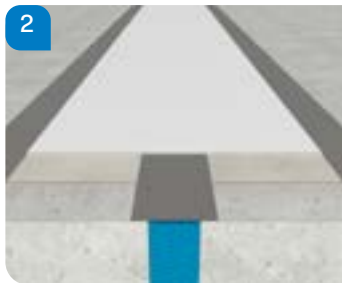
## RACCORDS SUR JOINTS DE DILATATION

1



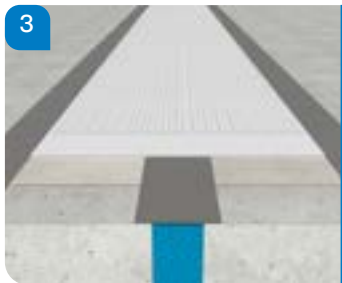
Avant le début des travaux d'étanchéité, nettoyer la zone du raccord et poser une bande de masquage PVC. Appliquer si nécessaire au rouleau un primaire d'imprégnation, en fonction de la surface (cf. tableau des supports).

2



Après le temps d'attente prescrit, appliquer la sous-couche. En particulier au niveau des transitions entre matériaux, dans les angles ou sur les surfaces verticales, appliquer généreusement le produit (env. 1,5 kg/m<sup>2</sup>). L'excès de matériau ressort au moment de la pose du voile et servira de couche de recouvrement.

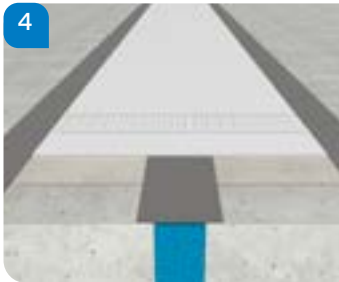
3



Placer le voile découpé au préalable dans la sous-couche encore fraîche et l'incorporer au rouleau en éliminant les bulles. Si des zones blanches subsistent, c'est que la quantité de matériau était insuffisante. Appliquer également du produit entre les pans de voile au niveau des chevauchement.

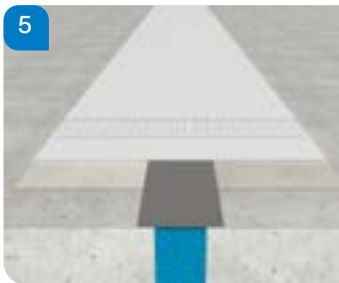


4



Recouvrir maintenant sans attendre le voile d'une couche de résine supplémentaire. Consommation : env. 1,0 à 1,3 kg/m<sup>2</sup>. Appliquer également en quantité suffisante la résine dans la zone du bord, près de la bande de masquage.

5



Après application, retirer aussitôt la bande de masquage quand la résine est encore fraîche.

**Attention :** ce mode de réalisation est adapté à des joints de bâtiment ou de dilatation supportant des charges faibles à moyennes. Pour les exigences plus élevées, il faut recourir à un autre mode de réalisation. En cas de doute, consulter notre service technique.

#### Alternative : Système Joint Tape SOPREMA

Les bandes Joint Tape à coller ou à souder sont adaptées au pontage de fissures et de joints de construction de tous types. La bande est collée à la résine Alsan EPOX 034 ou soudée directement sur la membrane en bitume polymère.

Lien vers la brochure  
Joint Tape System :



Scan/click me



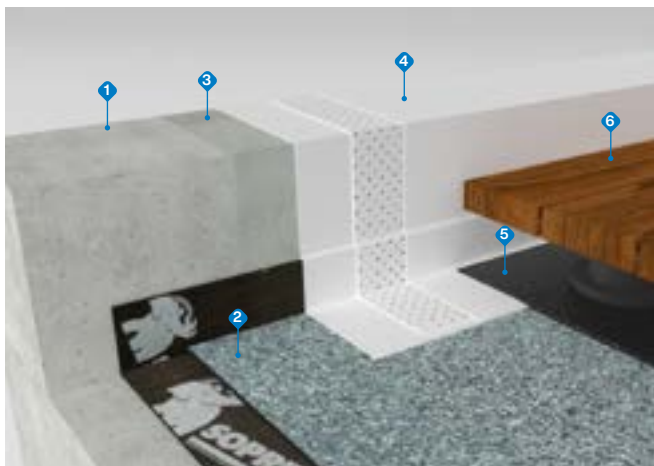


# SCHÉMAS DE RÉALISATION DÉTAILS

# RACCORDS

## STRUCTURE

- 1 Béton
- 2 Étanchéité bicouche (membrane d'étanchéité en bitume polymère)
- 3 Primaire
- 4 **Raccord**, par exemple Alsan PMMA 770 TX avec voile Alsan Fleece 110P
- 5 Couche de protection Flagon GEO P
- 6 Dallage sur plots



# RELEVÉ SUR LANTERNEAU

(AVEC ANGLES)

## STRUCTURE

- 1 Sol en béton avec pente
- 2 Pare-vapeur
- 3 Isolation thermique
- 4 Étanchéité bicouche (membrane d'étanchéité en bitume polymère)
- 5 Relevés, par ex. avec Alsan Flashing Quadro et voile Alsan Fleece 110P



# RACCORD DE FENÊTRE AVEC REBORD (VERTICAL)

## STRUCTURE

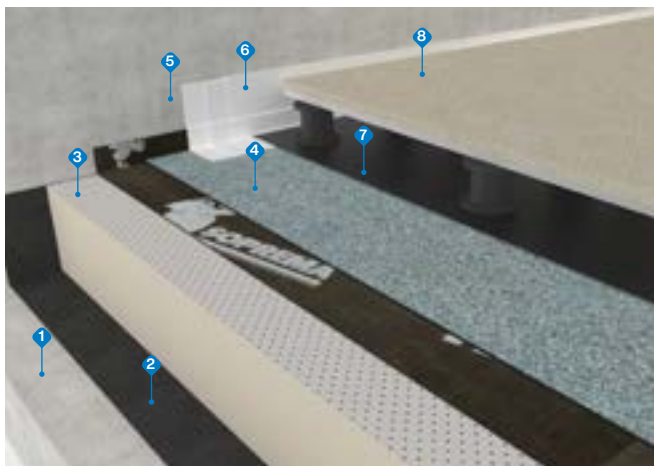
- 1 Béton
- 2 Pare-vapeur
- 3 Isolation thermique
- 4 Étanchéité bicouche (membrane d'étanchéité en bitume polymère SBS)
- 5 Relevé, par ex. avec Alsan Flashing Neo et voile Alsan Fleece 110P



# RELEVÉ

## STRUCTURE

- 1 Béton
- 2 Pare-vapeur
- 3 Isolation thermique
- 4 Étanchéité bicouche (membranes d'étanchéité polymère)
- 5 Primaire
- 6 **Relevé par ex. avec Alsan PMMA 770 TX et Alsan Fleece 110P**
- 7 Couche de protection Flagon GEO P
- 8 Dalle sur plots







# THE ALSAS LIQUID MONI

GUIDES, VIDÉOS ET  
ASSISTANCE

# GUIDES, VIDÉOS ET ASSISTANCE

## GUIDES RAPIDES ALSAN

Dépliants de mise en œuvre en format réduit pratique



## FICHES TECHNIQUES

Téléchargeables sur [www.soprema.ch](http://www.soprema.ch) ou ci-dessous :

Alsan PMMA 770 TX

Scanner/cliquer



Alsan Flashing Quadro

Scanner/cliquer



Alsan Flashing Neo

Scanner/cliquer



## VIDÉOS

Toutes les vidéos de mise en œuvre des résines liquides Alsan sont accessibles au moyen du QR-Code ci-dessous :



Nota: toutes les données indiquées se basent sur l'état actuel de la technique. Compte tenu de la variété des exigences pouvant s'imposer au projet et de la multiplicité des conditions rencontrées, l'applicateur doit cependant systématiquement vérifier l'aptitude à l'usage des produits pour son projet.

Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications qui contribuent au progrès technique ou à l'amélioration des produits.

# Let's go liquid!



Version 03/2023 • Sous réserve d'erreurs

printed in  
**switzerland**

 +41 26 347 59 99

 [romandie@soprema.ch](mailto:romandie@soprema.ch)

 SOPREMA AG  
Rue de la pisciculture 37,  
CH-1700 Fribourg

