

Raccordement entre 2 longueurs du joint central

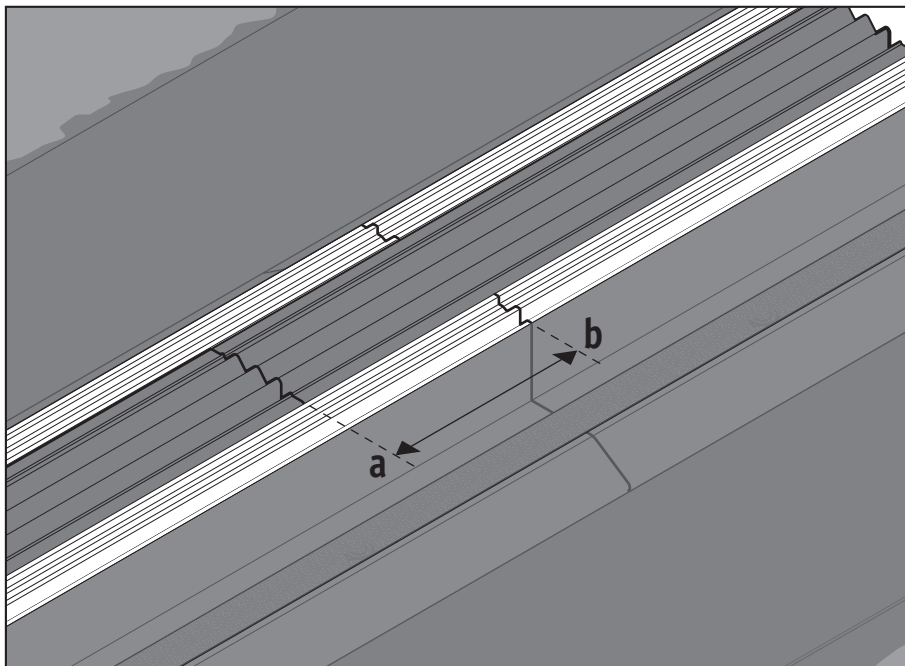
Le joint central est habituellement livré en grandes longueurs de 30 ml environ, et en légère sur-longueur par rapport aux besoins du chantier.

Le raccordement entre longueurs de joints centraux est à effectuer sur chantier.

La coupe en extrémité des joints centraux à raccorder doit être parfaitement nette, droite et régulière de part et d'autre. Si nécessaire recouper les extrémités à raccorder.

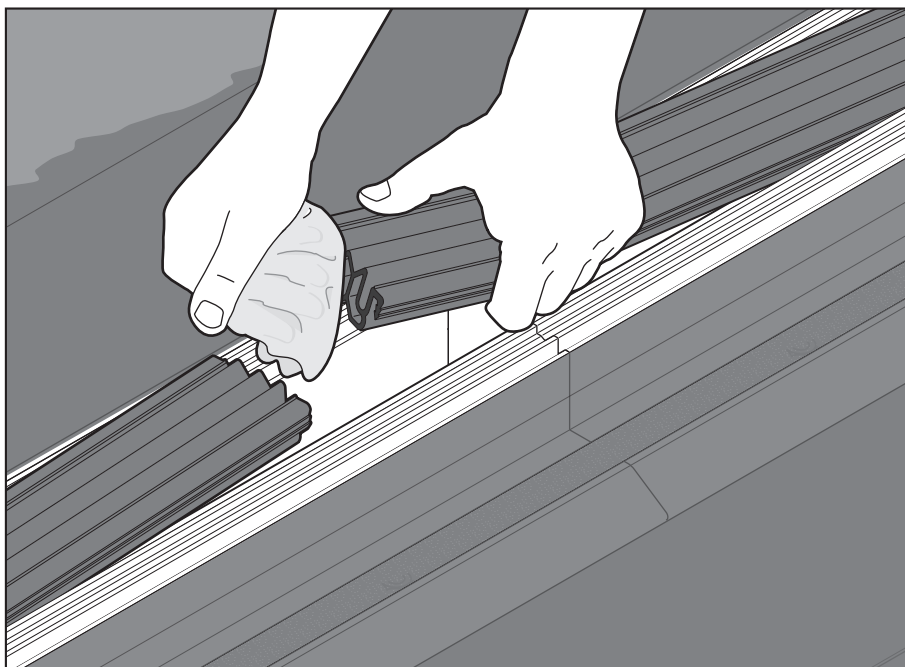
Positionnement des jonctions du joint central

Prendre soin de ne pas faire coïncider les jonctions des joints centraux (a) avec les jonctions des profilés de base (b).



Dégraissage

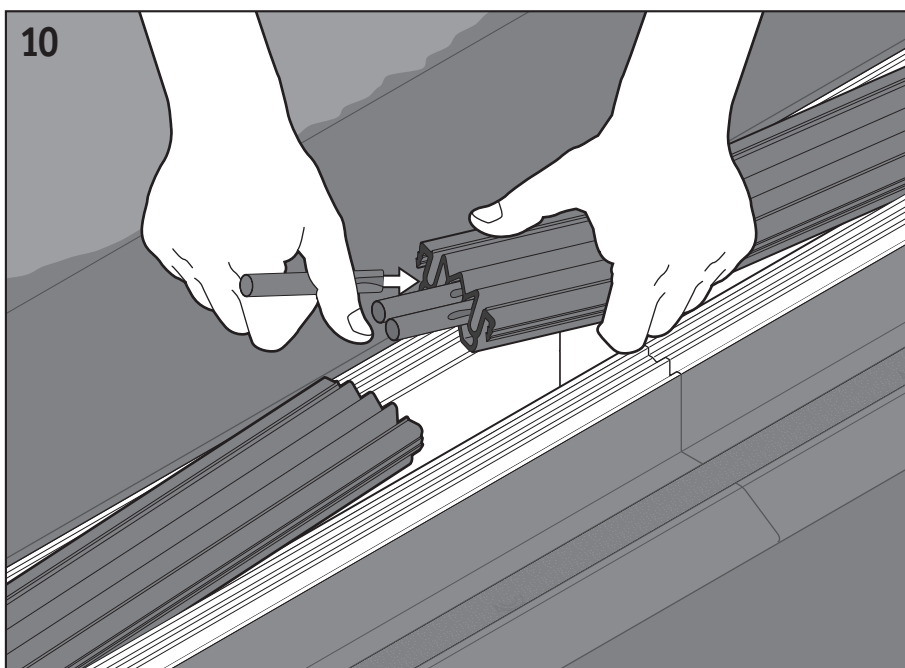
Retirer les extrémités des joints centraux à joindre sur env. 20 cm. Dégraisser à l'aide d'un chiffon propre imprégné d'alcool les 2 faces du joint central à coller.



10) Insertion des pièces de jonction du joint central

Nettoyer les pièces de jonction à l'alcool.

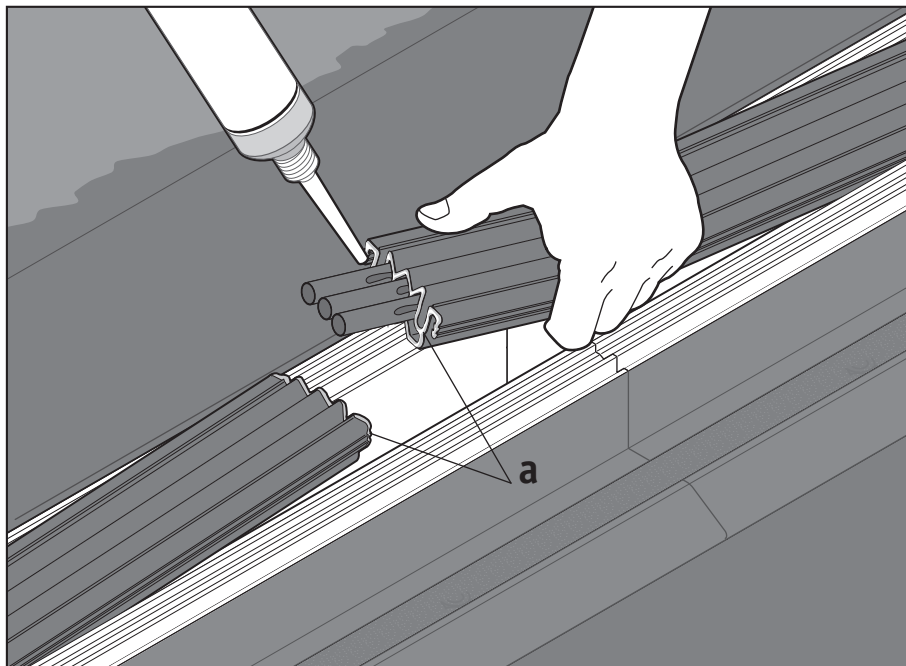
Insérer les pièces de jonction à moitié dans chacune des 3 cavités de l'une des extrémités du joint central.



Encollage

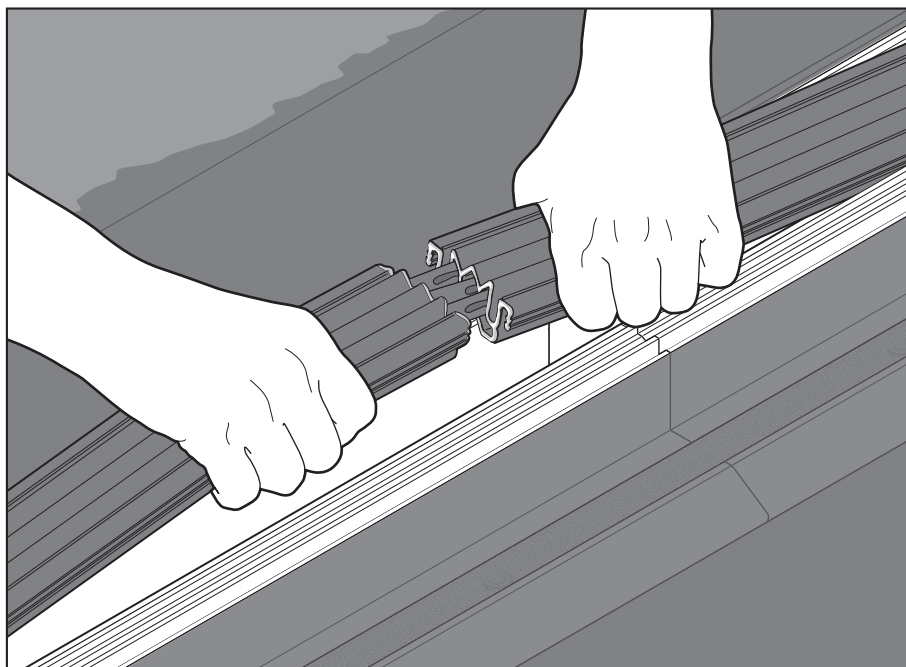
Appliquer à l'aide d'un pistolet le mastic silicone fourni, sur les 2 faces à coller (a).

Il n'est pas nécessaire d'en enduire les pièces de jonction.



Raccordement des deux extrémités du joint central

Introduire les pièces de jonction dans les cavités du joint opposé.



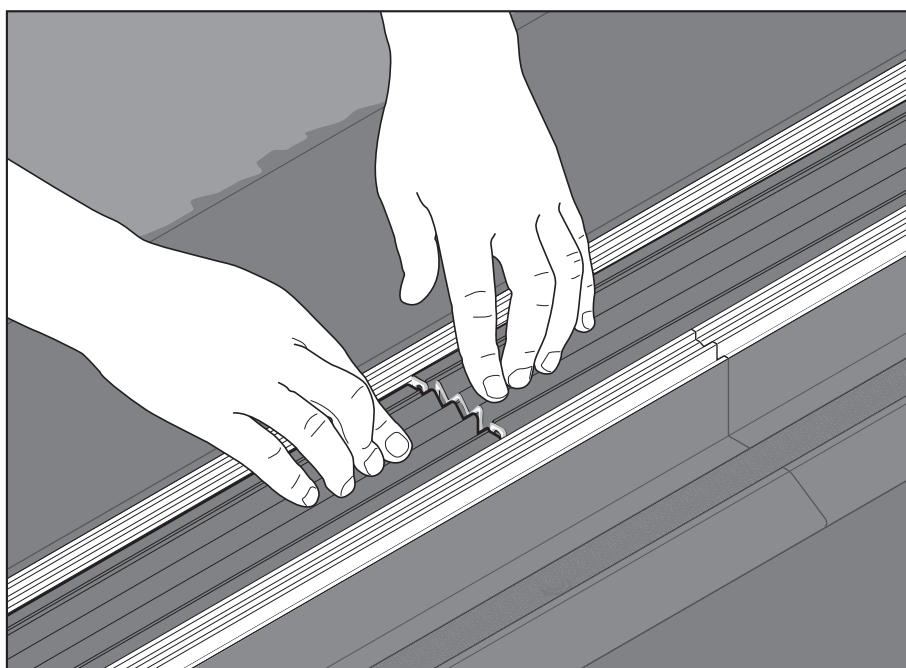
Vérification de l'insertion du joint

Plaquer les deux parties des joints centraux l'une contre l'autre et les insérer dans les gorges des profilés de base.

Vérifier que toutes les parois soient bien en contact les unes avec les autres.

Nettoyer le surplus de mastic silicone.

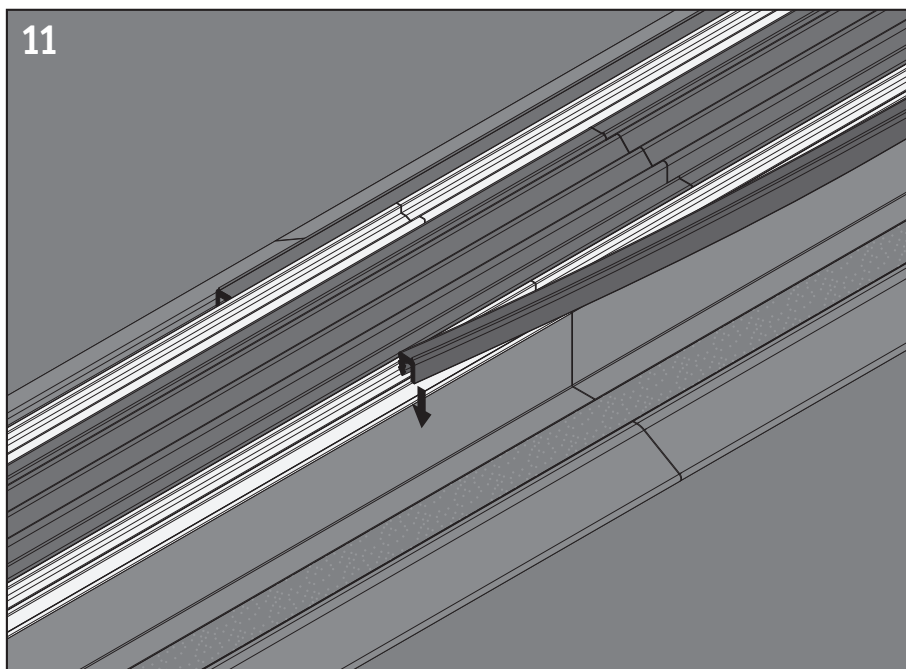
S'assurer que le joint central soit correctement inséré dans ses gorges sur toute leur longueur.



11) Mise en place des joints latéraux

Vérifier que les rainures des profilés de base soient bien propres et dégagées.

Insérer à fond la languette des joints latéraux dans les gorges des profilés de base prévues à cet effet.



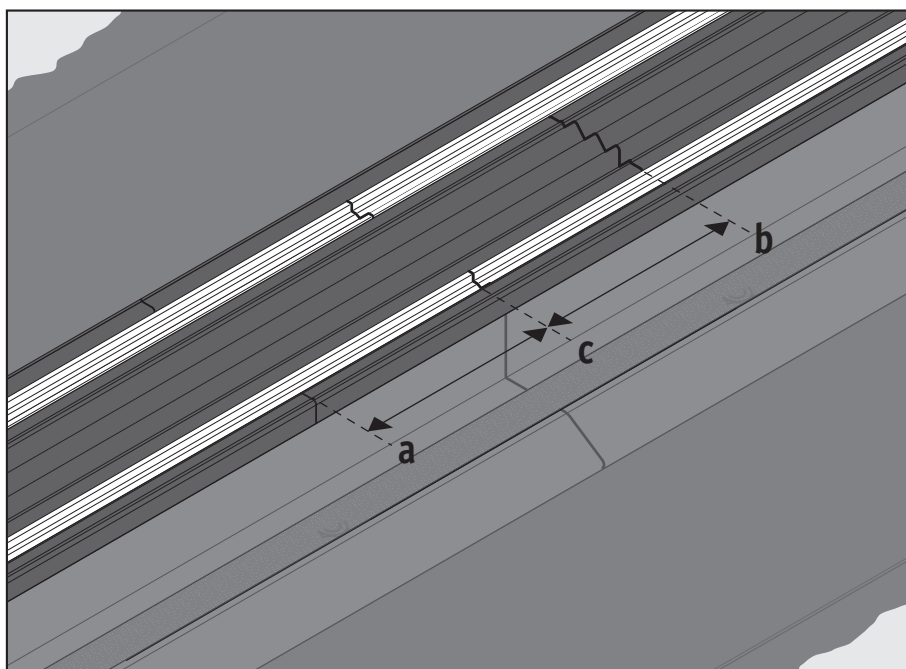
Jonctionnement et positionnement des joints latéraux

Les joints latéraux sont habituellement livrés en grandes longueurs de 30 ml environ, et en légère sur-longueur par rapport aux besoins du chantier.

Le raccordement entre longueurs de joints latéraux est à effectuer sur chantier.

La coupe en extrémité des joints latéraux à raccorder doit être parfaitement nette, droite et régulière de part et d'autre. Si nécessaire recouper les extrémités à raccorder.

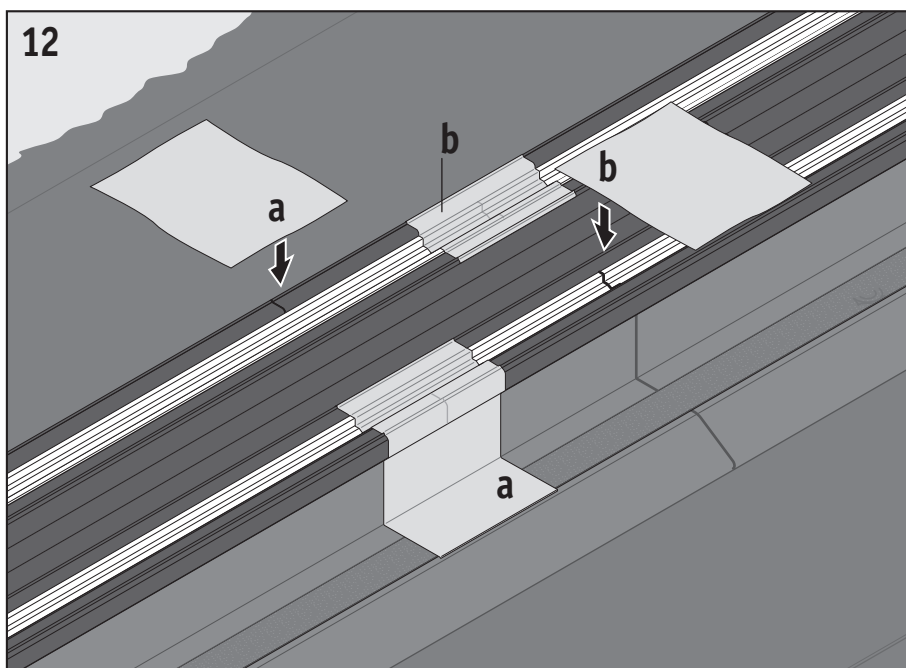
Prendre soin de ne pas faire coïncider les jonctions des joints latéraux (a) avec celles des joints centraux (b) et des profilés de base (c).



12) Mise en place des bandes de pontage à la jonction des profilés de base et des joints latéraux

A chaque jonction des profilés de base (en partie droite ainsi que dans les angles), appliquer la bande de pontage prévue à cet effet. Au préalable, retirer le film de protection de l'adhésif.

A chaque jonction des joints latéraux (a), appliquer une bande de pontage comme pour les profilés de base (b).

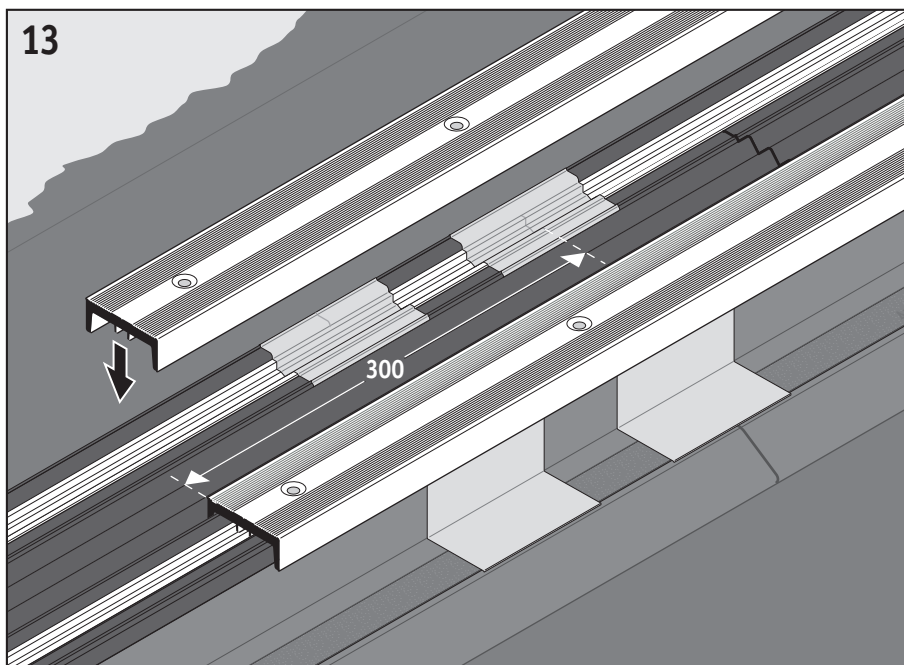


13) Mise en place des capots de serrage

Positionner d'abord les capots des pièces spéciales (relevés, retombées, etc. ...), puis positionner les autres capots.

Veiller à ce que les jonctions des capots soient décalées des jonctions des profilés de base d'au moins 300 mm.

Faire les recoupes si nécessaires afin de réaliser ces recouvrements.



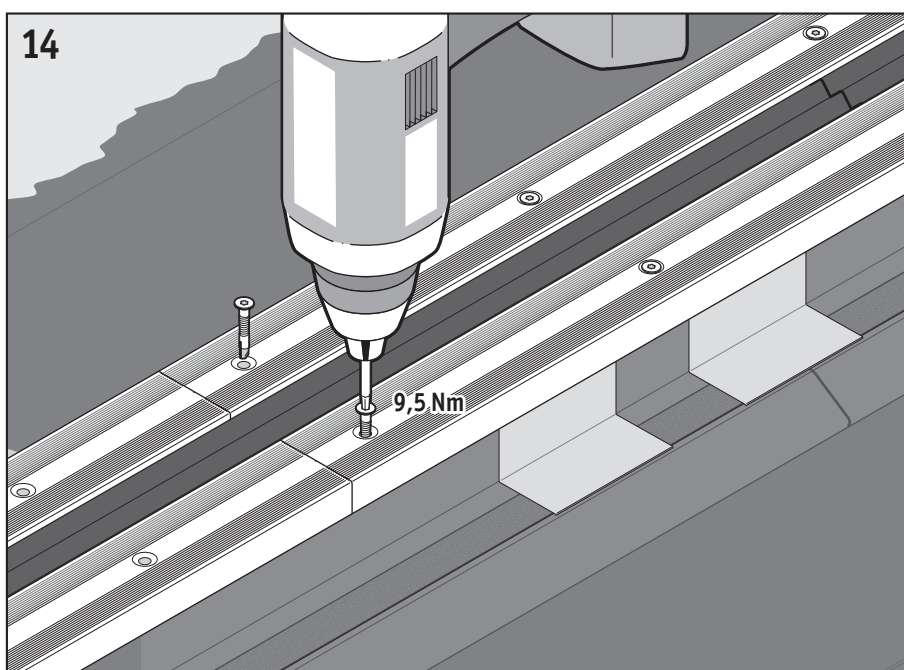
14) Fixation des capots de serrage

Le blocage définitif des capots sur les profilés de base est réalisé par les vis auto perceuses livrées avec votre commande, à l'aide d'une visseuse de puissance et de couple de serrage adaptés, équipée de l'embout de vissage TORX® n° 25W fourni avec les vis.

Caractéristiques visseuse

Vitesse à vide : 1800 à 2000 tr/min

Couple de serrage : 9,5 Nm +/- 1 Nm

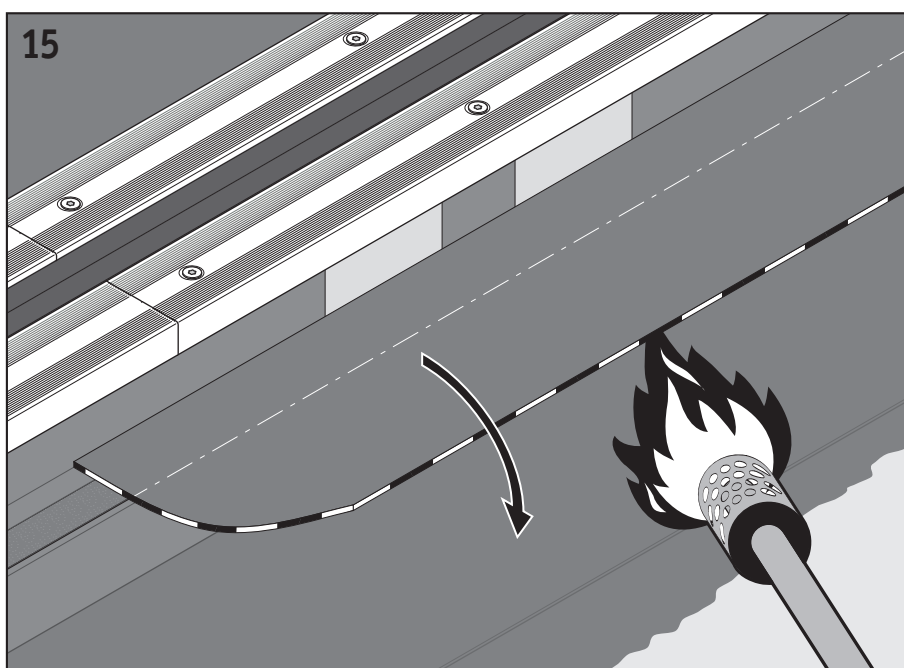


15) Soudage de la chape de pontage bitumineuse

Cette chape doit se prolonger pour se raccorder par recouvrement à l'étanchéité de la partie courante.

La chape bitumineuse doit être suffisamment chauffée pour permettre un soudage optimal avec les profilés de base pré-enduits d'EIF.

Faire adhérer la chape par pression ou marouflage. Un bourrelet de bitume doit sortir et peut être arasé avec la spatule.

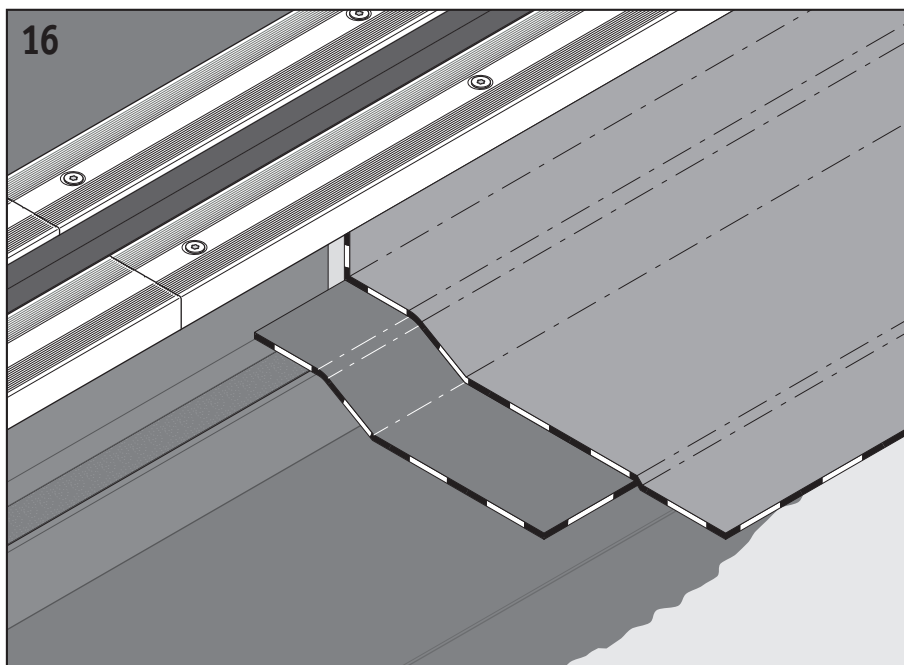


16) Soudage du relevé au droit des profilés de base

Ce relevé doit se prolonger pour se raccorder par recouvrement à l'étanchéité de la partie courante.

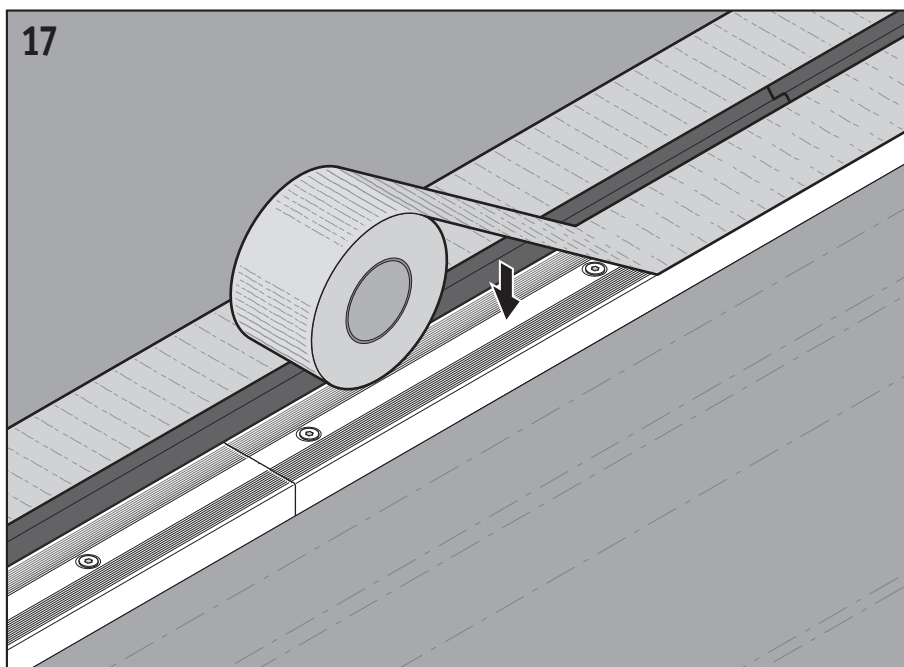
Le relevé bitumineux doit être suffisamment chauffé pour permettre un soudage optimal avec les profilés de base pré-enduits d'EIF.

Faire adhérer le relevé par pression ou marouflage. Un bourrelet de bitume doit sortir et peut être arasé avec la spatule.



17) Protection des capots de serrage

Avant application du revêtement circulaire, protéger les capots de serrage par un ruban adhésif souple spécial bâtiment.



18) Coulage du revêtement circulaire

Asphalte

Application standard selon NF P84 204-1

Asphalte coulé pour étanchéité. Au contact direct des profilés du système Dilat 40/60, l'épandage et le réglage de l'asphalte coulé sont réalisés manuellement pour une finition soignée.

Enrobé bitumineux

Mise en œuvre selon NF P98-150-1. Au contact direct des profilés du système Dilat 40/60, le compactage se fait à l'aide de dames manuelles éventuellement vibrantes.

Après application du revêtement asphalte ou enrobé bitumineux, les effets de retrait éventuels par rapport au capot de serrage doivent être comblés au moyen de bitume à chaud.

Lorsque l'application est terminée, retirer les adhésifs de protection.

