



MANUEL D'UTILISATION

Système Sika® Dilatec®

BUILDING TRUST



Les informations contenues dans la présente notice, et en particulier les recommandations concernant les modalités d'application et d'utilisation finale des produits Sika, sont fournies en toute bonne foi et se fondent sur la connaissance et l'expérience que Sika a acquises à ce jour de ses produits lorsqu'ils ont été convenablement stockés, manipulés et appliqués dans des conditions normales, conformément aux recommandations de Sika. En pratique, les différences entre matériaux, substrats et conditions spécifiques sur site sont telles que ces informations ou recommandations écrites, ou autre conseil donné, n'impliquent aucune garantie de qualité marchande autre que la garantie légale contre les vices cachés, ni aucune garantie de conformité à un usage particulier. L'utilisateur du produit doit vérifier par un essai sur site l'adaptation du produit à l'application et à l'objectif envisagés. Sika se réserve le droit de changer les propriétés de ses produits. Nos agences sont à votre disposition pour toute précision complémentaire. Notre responsabilité ne saurait d'aucune manière être engagée dans l'hypothèse d'une application non conforme à nos renseignements. Les droits de propriété détenus par des tiers doivent impérativement être respectés. Toutes les commandes sont soumises à nos Conditions générales de Vente et de Livraison en vigueur. Les utilisateurs doivent impérativement consulter la version la plus récente de la notice technique correspondant au produit concerné, qui leur sera remise sur demande.

INTRODUCTION

Les bandes d'étanchéité Sika® Dilatec® permettent d'étanchéfier de manière professionnelle et durable les joints de construction et de dilatation ainsi que les raccords et terminaisons de membranes d'étanchéité. Avec une pose soignée, vous pouvez être certain de protéger au mieux la construction et ses composants contre les infiltrations d'eau. La qualité des composants du système Sika® Dilatec® et la technique élaborée du système le confirment. Afin de vous faciliter le travail sur le chantier, nous avons résumé dans ce guide d'utilisation les informations les plus importantes concernant Sika® Dilatec®. Il complète les formations et permet de consulter et de vérifier des informations sur le chantier. Les détails standard, les raccords et les terminaisons contenus dans ce guide vous permettront d'étanchéfier correctement pratiquement tous les types de joints. Et si des questions restent sans réponse ou si la pratique du chantier exige une solution personnalisée, n'hésitez pas à nous contacter. Sika® Dilatec® – Votre succès!

Informations générales

- 6 Utilisation et avantages
 - 7 Gamme de produits
 - 8 Bandes Sika® Dilatec®
-

Sika® Dilatec® E-220

- 10 Application de la colle époxy
 - 13 Raccords bout à bout
 - 14 Bande d'étanchéité
 - 16 Coupé d'onglet
 - 18 Raccord en T
 - 20 Raccord croisée
 - 21 Angle intérieur
 - 23 Angle extérieur
-

Sika® Dilatec® B-500

- 27 Pose de bitume
 - 29 Bande d'étanchéité
 - 32 Finition
 - 35 Raccord en T
 - 37 Raccord croisée
 - 38 Angle intérieur
 - 40 Angle extérieur
-

Sika® Dilatec® BE-300

- 44 Bande d'étanchéité
 - 47 Coupé d'onglet
 - 49 Raccord en T
 - 53 Angle intérieur
 - 56 Angle extérieur
 - 59 Finition
-

Sika® Dilatec® BR-500

- 61 Bande d'étanchéité
 - 63 Coupé d'onglet
 - 65 Raccord en T
 - 67 Angle intérieur
 - 70 Angle extérieur
-

Sika® Dilatec® ER-350

- 74 Bande d'étanchéité
 - 76 Angle intérieur horizontal préfabriqué
 - 78 Angle extérieur horizontal préfabriqué
 - 81 Angle intérieur vertical préfabriqué
 - 84 Angle extérieur vertical préfabriqué
-

- 85 Check-list de matériaux pour l'utilisation de bandes Sika® Dilatec®
-

INFORMATIONS GÉNÉRALES APPLICATION ET AVANTAGES



APPLICATIONS

Solution d'étanchéité multifonction flexible pour les raccords et les terminaisons, les raccords de membranes ainsi que la garniture de joints pour:

- Ponts
- Bâtiments
- Tunnels



Domaines d'applications:

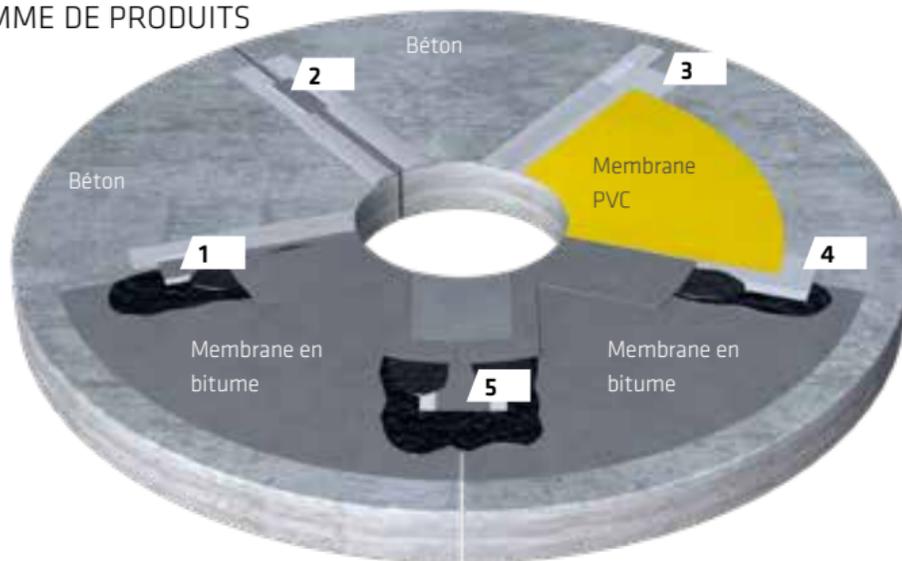
- Joints de construction
- Joints de dilatation
- Joints de raccordement
- Raccords entre systèmes d'étanchéité
- Raccords et terminaisons



PRINCIPAUX AVANTAGES

- Solution multifonction pour la garniture de joints
- Bonnes propriétés adhésives
- Aucune activation nécessaire sur place
- Grande flexibilité et capacité de comblement des fissures
- Bonne résistance chimique
- Résistant aux racines
- Soudable à l'air chaud
- Pour un grand nombre de situations de raccordement différentes

INFORMATIONS GÉNÉRALES GAMME DE PRODUITS



SYSTÈME DE GARNITURE DE JOINTS MULTIFONCTIONNEL POUR:

- Bord E - collé avec la colle Sikadur®
- Bord B - collé avec bitume chaud
- Bord R - soudé avec les membranes Sikaplan® WP (PVC)

Colles Sikadur®

Colle Sikadur-Combiflex® CF

- Pour surfaces lisses
- Adhésion normale et rapide



Sikadur®-31 CF

- Pour des couches plus épaisses
- Adhésion normale et rapide



INFORMATIONS GÉNÉRALES

BANDES Sika® Dilatec®



1

Sika® Dilatec® BE-300

Bande de joint et de terminaison pour membranes bitumineuses sur surfaces en béton et métalliques.

2

Sika® Dilatec® E-220

Bande d'étanchéité pour les surfaces en béton et métalliques. Également pour la réalisation de cloisonnements avec membranes Sikaplan® WP.

3

Sika® Dilatec® ER-350

Bande de joint et de terminaison pour membranes Sikaplan® WP sur surfaces en béton et métalliques.

4

Sika® Dilatec® BR-500

Bande de joint pour membranes bitumineuses sur membranes Sikaplan® WP.

5

Sika® Dilatec® B-500

Bande d'étanchéité pour membranes bitumineuses.

1 Sika® Dilatec® E-220



- 10 Application de la colle époxy
- 13 Raccord bout à bout
- 14 Bande d'étanchéité
- 16 Coupé d'onglet
- 18 Raccord en T
- 20 Raccord croisée
- 21 Angle intérieur
- 23 Angle extérieur

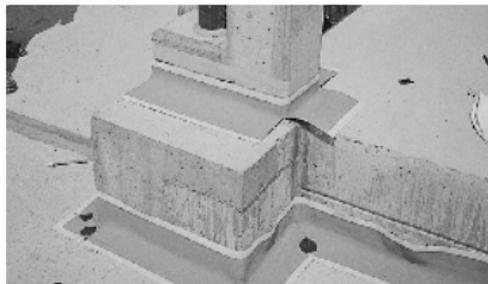
Sika® Dilatec® E-220

APPLICATION DE LA COLLE À BASE DE RÉSINE ÉPOXY



Préparation de support

Béton, mortier, pierre: Le support doit être préparé mécaniquement, p. ex. par ponçage. Le support doit être solide, sec, propre et exempt de laitance de ciment, de glace, d'eau stagnante, de graisse, d'huile, d'anciens traitements de surface ou d'anciennes couches de peinture. Un écart de point de rosée de 3 °C doit être respecté.



Sika® Dilatec® E

Collage du bord E Sika® Dilatec® (bande de non-tissé) avec les colles à base de résine époxy Sikadur®.

Le bord de tissu plus large sur la face inférieure assure un collage optimal grâce à une plus grande surface de collage.



Outils

Perceuse avec Sika® Mixer U-100 pour brasser et mélanger les composants de colle (A+B).
Truelle pour application du produit fini mélangé.

Sika® Dilatec® E-220

APPLICATION DE LA COLLE À BASE DE RÉSINE ÉPOXY



Mélange

- Retrait de la fermeture de sécurité et ouverture du récipient.
- Les fiches techniques correspondantes doivent être respectées.
- Attention: Porter un équipement individuel de protection individuelle lors de la manipulation de résines époxy!



Récipients prédosés à usage unique

- Mélanger impérativement le contenu entier du récipient.
- Bien mélanger les différents composants.
- Mélanger le matériau mélangé (A+B) pendant au moins 3 minutes à l'aide d'un mélangeur électrique à main à basse vitesse (max. 300 tr/min) jusqu'à ce que la masse ait une texture lisse et une couleur grise uniforme.

- Transvaser ensuite le matériau mélangé dans un récipient propre et brasser à nouveau pendant env. 1 min.
- Mélanger à faible vitesse pour éviter toute pénétration d'air.
- Ne mélanger que la quantité nécessaire.

1



Application de base

- Dans la zone des bandes de non-tissé, enduire la colle de manière uniforme et sans espace (épaisseur de couche 1 – 2 mm).
- Pour un bord propre, utiliser du ruban adhésif et le retirer immédiatement après l'application (avant le durcissement).
- Positionnement de la bande Sika® Dilatec® E avec la bande large de non-tissé vers le bas.



Application de finition

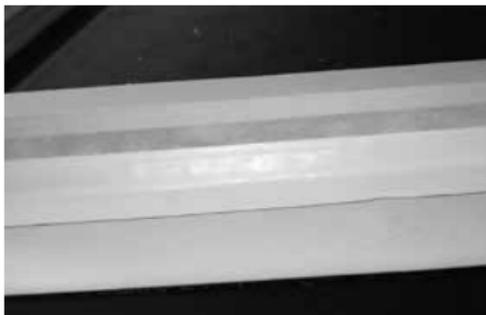
- Bien appuyer sur les côtés avec la truelle et imbiber la zone de non-tissé.
- Appliquer la deuxième couche sur la face supérieure "humide sur humide".
- Recouvrir généreusement le bord de non-tissé sur 5 à 10 mm de la zone de bande.
- Laisser la zone de dilatation ouverte au centre de la bande.



Sablage

- L'application de finition peut être abrasée avec du sable de quartz \varnothing 0.3 – 0.9 mm.
- Cela évite les surfaces vitreuses et permet l'application ultérieure de revêtements et d'autres couches d'époxy sans ponçage préalable

Sika® Dilatec® E-220 RACCORDS À BOUT



Collage à la résine époxy

Poser les bandes soudées avec les colles à base de résine époxy Sikadur®.

- Les bandes prêtes pour la pose doivent être protégées contre les dommages mécaniques (p. ex. avec des films de protection ou des plaques en acier, etc.).
- Le nettoyage des outils doit immédiatement être effectué avec le nettoyant Sika® Colma. La matière durcie ne peut être éliminée que mécaniquement.



Outils pour raccords bout à bout

- Utiliser de préférence une soudeuse manuelle Leister avec une buse de 20 mm, un rouleau de pression, une brosse métallique et des ciseaux.
- Nettoyer régulièrement la buse de soudage avec une brosse métallique.
- Température de soudure: env. 420 °C.
- Maintenir les points de soudure propres et secs.

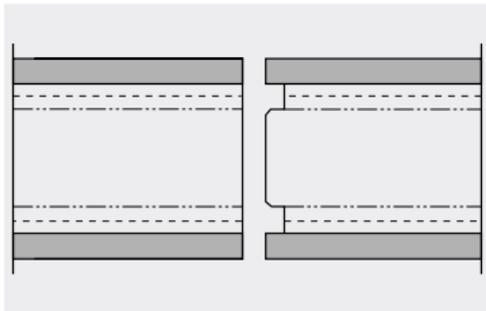


Déroulé

- Soudage avec chevauchement de la zone de dilatation (sans non-tissé)
- Faire chevaucher la bande de non-tissé pur sur le bord pour le collage.
- Joindre bout à bout la zone rigide intermédiaire (enrobage de tissu) et sceller la face avant avec la bande de soudure.

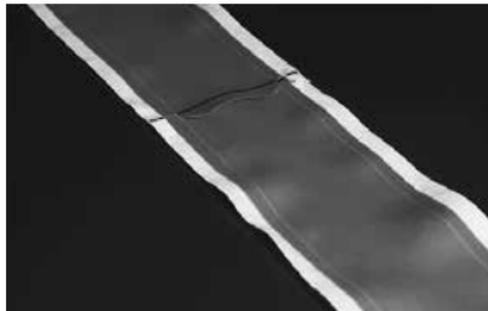
Remarque: Toujours prévoir un chevauchement d'au moins 3 cm.

1



Modèle de coupe

2



Découpe de la bande d'étanchéité

- Découper la bande dans la zone de chevauchement.
- Ne pas couper le bord de non-tissé et la zone de dilatation en raison du chevauchement.
- Découper la zone avec du PVC en haut et de non-tissé en bas pour les raccords bout à bout.

3



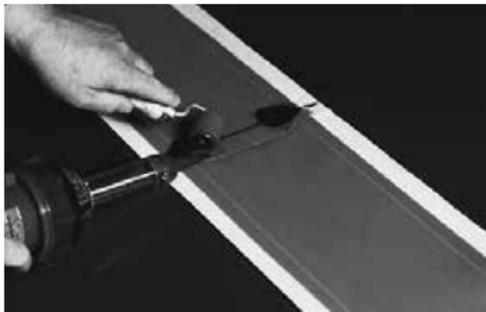
Soudage du chevauchement

- Joindre bout à bout et souder le chevauchement dans la zone PVC.

1

Sika® Dilatec® E-220
BANDE D'ÉTANCHÉITÉ

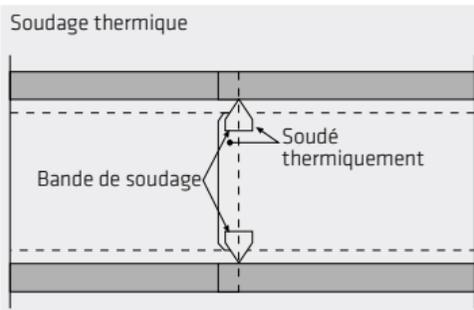
4



Scellement de raccord

- Étanchéfier la raccord bout à bout avec de la bande de soudure soudée.
- Découper la bande de soudure au milieu des bandes Sika® Dilatec®.
 - Largeur: env. 3 cm
 - Longueur: Zone de raccord +2 cm
 - Angles arrondis

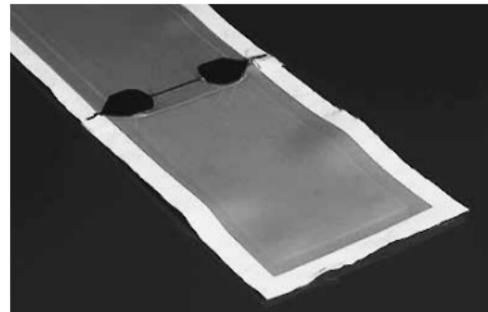
5



Soudage

Attention: Ne pas brûler le bord de non-tissé à l'aide d'un foehn!

6

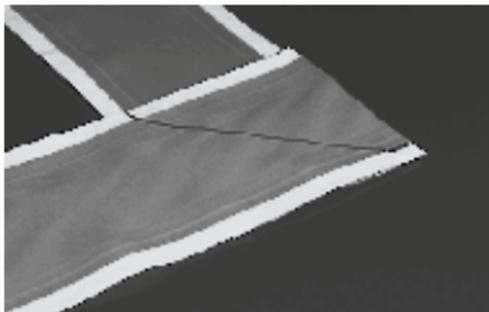


Bande d'étanchéité terminée

Tous les raccords (coupé d'onglet, raccord en T, raccord croisé, angles, etc.) sont réalisés selon le même principe!

1

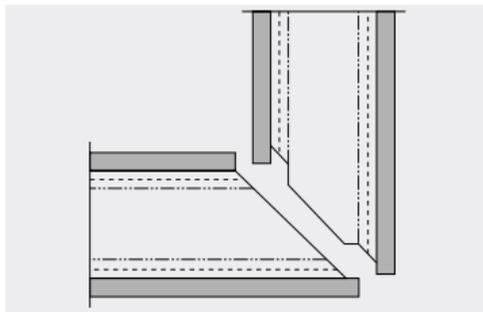
1



Découpe du coupé d'onglet

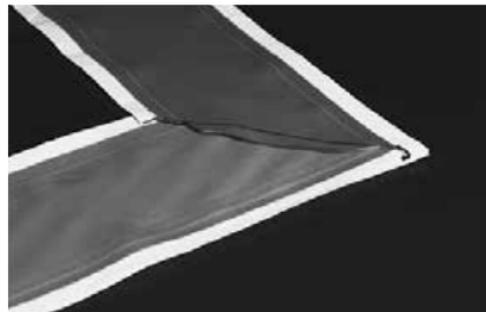
- Le joint doit être au niveau de la zone de dilatation; cela signifie que les extrémités de bande doivent dépasser d'une 1/2 largeur de bande.
- Couper la bande supérieure le long des bissectrices. Laisser tel quel le chevauchement du non-tissé.

2



Modèle de coupe

3



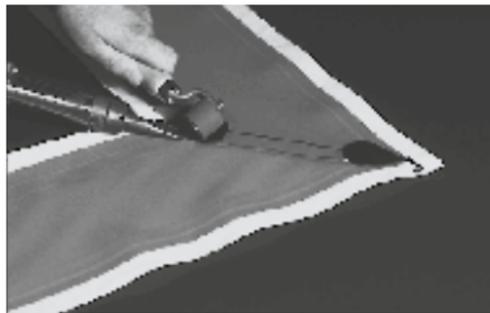
Découpe du coupé d'onglet

- Couper la bande inférieure le long des bissectrices. Laisser tel quel le chevauchement du non-tissé et de la zone de dilatation.
- Souder le chevauchement de la zone de dilatation.

1

Sika® Dilatec® E-220
COUPÉ D'ONGLET

4

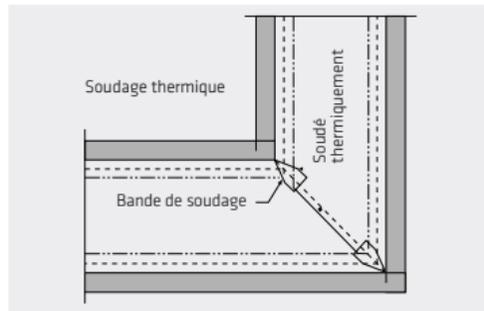


Soudage du coupé d'onglet

Souder la bande de soudure par raccord bout à bout (un côté PVC).

- Largeur: env. 3 cm
- Longueur: Zone de raccord +2 cm
- Angles arrondis

5



Raccord

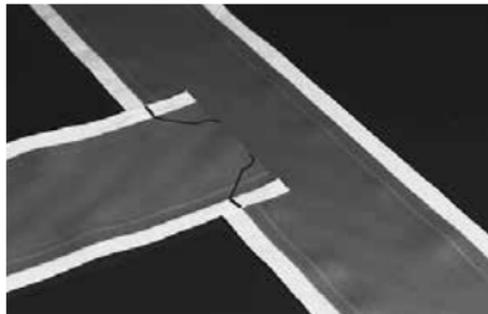
6



Attention: Ne pas brûler le bord de non-tissé à l'aide d'un fœhn!

1

1



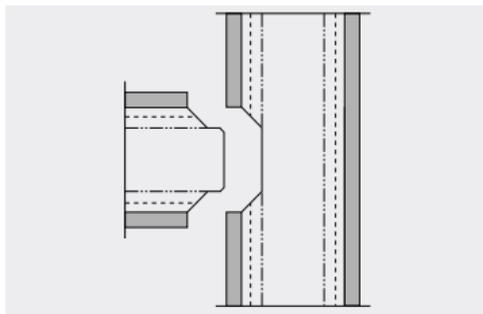
Bande supérieure

Poser la bande transversale Sika® Dilatec® E.

Tracer et découper:

- Chevauchement dans la zone de dilatation 2-3 cm
- Chevauchement des bords non-tissés
- Raccord bout à bout entre les deux

2



Modèle de coupe

3

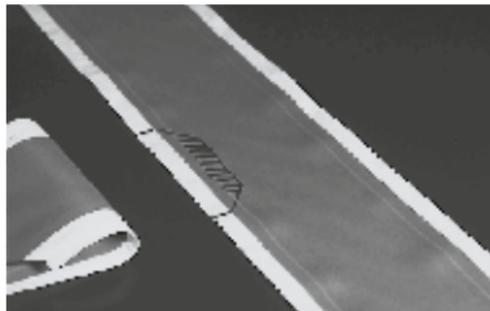


Bande inférieure

Reposer la bande Sika® Dilatec® E et marquer la bande inférieure Sika® Dilatec® E.

1

4



Bande inférieure

Veiller IMPÉRATIVEMENT à ce que la zone fixe avec insert en non-tissé soit découpée dans la bande inférieure (sinon la zone de dilatation est bloquée).

5



Soudage du chevauchement

Assembler les parties et souder le chevauchement du PVC.

6



Bande de soudure

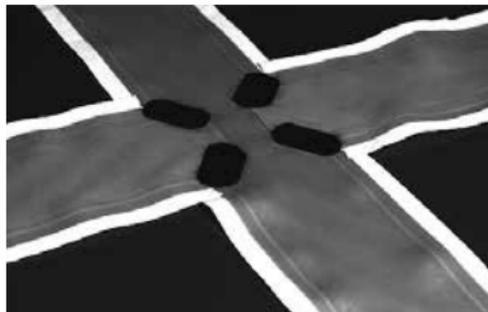
Souder la bande de soudure par raccord bout à bout (un côté PVC).

- Largeur: env. 3 cm
- Longueur: Zone de raccord +2 cm
- Angles arrondis

Attention: Ne pas brûler le bord de non-tissé à l'aide d'un foehn!

1

Sika® Dilatec® E-220
RACCORD CROISÉE

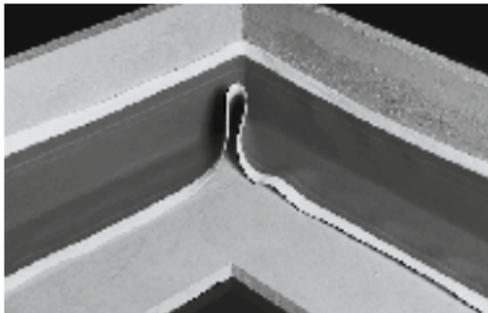


Croisement

Raccord croisée = deux raccords en T

Sika® Dilatec® E-220
ANGLE INTÉRIEUR

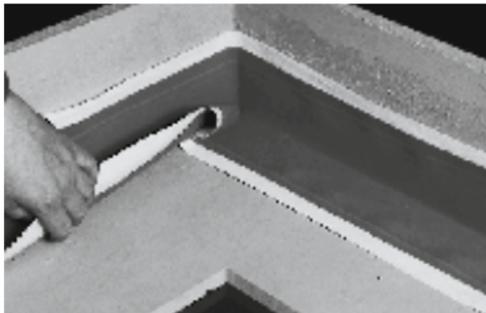
1



Angle intérieur

Apporter la bande Sika® Dilatec® E sans plis dans l'angle intérieur.

2



Pliage de l'angle intérieur

Former et marquer le repliage.

3



Découpe de l'angle intérieur

- Découper la surface hachurée – le raccord bout à bout des zones de PVC renforcées par non-tissé.
- Chevauchement de la zone de non-tissé pur.
- Découpe et chevauchement de la zone de dilatation jusqu'à 2 - 3 cm de l'angle (souder une poche à cet endroit).

1

4



Soudage de l'angle intérieur

- Souder la poche de la zone de dilatation sur elle-même.
- Souder la poche soudée sur la bande Sika® Dilatec® E.

5



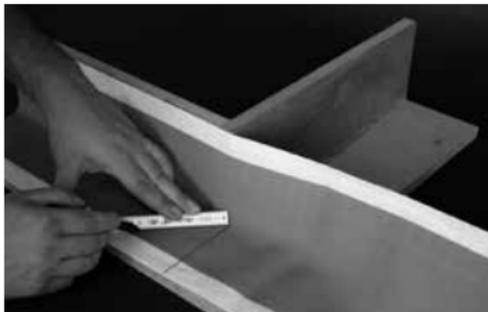
Soudage de l'angle intérieur

Souder le reste du repliage.

Attention: Ne pas brûler le bord de non-tissé à l'aide d'un foehn!

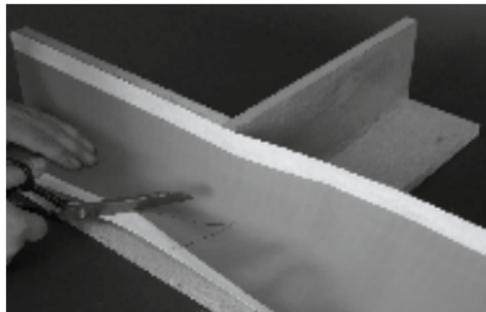
Sika® Dilatec® E-220
ANGLE EXTÉRIEUR

1



Marquer sur la bande Sika® Dilatec® E un angle de 45° jusqu'au point d'angle.

2



Couper la bande et la poser sans plis sur l'angle extérieur. La zone de dilatation peut être fixée avec du Sika® Trocal C-733 comme aide au montage.

3



Couper le matériau manquant de la bande Sika® Dilatec® E correspondant et couper le bord de non-tissé sur un côté.

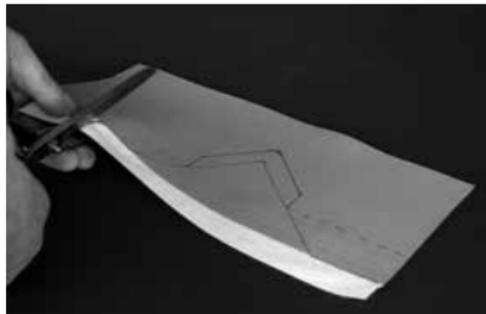
1

4



Marquer 3 points sur le morceau de bande.

5



Finir le traçage.

- Chevauchement dans la zone de dilatation
2 - 3 cm
- Chevauchement des bords non-tissés
- Raccord bout à bout entre les deux

6

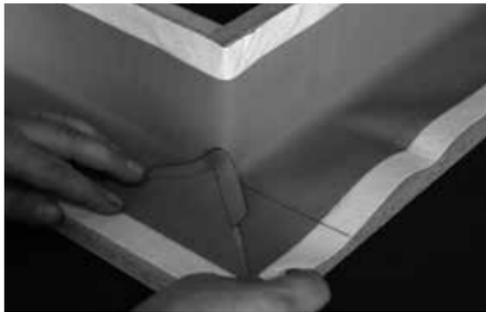


Découper la partie de la bande, chauffer la zone d'angle et l'étirer.

1

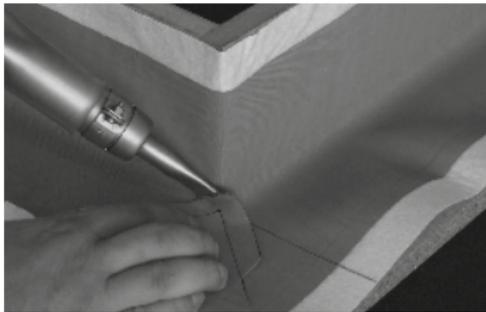
Sika® Dilatec® E-220
ANGLE EXTÉRIEUR

7



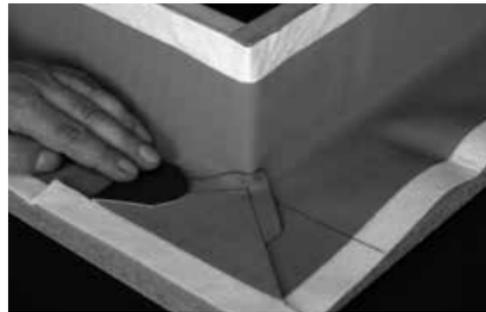
Ajuster la partie de la bande, début du soudage avec la zone d'angle.

8



Souder le chevauchement dans la zone de dilatation.

9



Découper la bande de soudure et souder.

Attention: Ne pas brûler le bord de non-tissé à l'aide d'un foehn!

1

2 Sika® Dilatec® B-500



- 27 Pose de bitume
- 29 Bande d'étanchéité
- 32 Finition
- 35 Raccord en T
- 37 Raccord croisée
- 40 Angle intérieur

Sika® Dilatec® B-500
POSE DE BITUME

1



- Poser la première (ou unique) membrane d'étanchéité bitumineuse.
- Sectionner dans la zone du raccord!

ATTENTION: La membrane bitumineuse doit être séparée au-dessus du joint afin de ne pas empêcher la dilatation de la bande Sika® Dilatec® B.

2



Dérouler la bande Sika® Dilatec® B et l'enrober de bitume chaud. Veiller à ce que la bande de non-tissé étroite soit bien imprégnée.

3



- Les bandes latérales revêtues de non-tissé sont coulées en sandwich entre des membranes bitumineuses avec du bitume chaud.
- Le bord supérieur plus large du non-tissé garantit un collage sur une grande surface par rapport à l'étanchéité bitumineuse; une étanchéité continue est ainsi garantie.

2

4



Appliquer la deuxième couche ou une bande supplémentaire de 30 cm de large de la membrane d'étanchéité bitumineuse. La zone de dilatation est ainsi recouverte sur 1 à 2 cm.

ATTENTION: Ne pas brûler la bande Sika® Dilatec® B avec une flamme nue.

5



L'étanchéité doit être protégée contre tout dommage mécanique.

6



Une membrane de protection ou une membrane bitumineuse fixée sur un côté constitue par exemple une bonne protection.

2

Sika® Dilatec® B-500 BANDE D'ÉTANCHÉITÉ

1



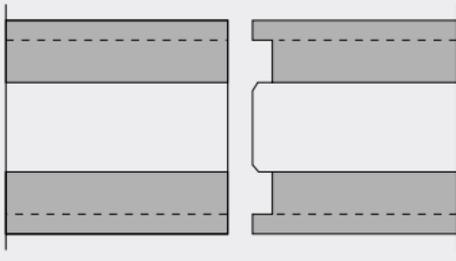
Bande d'étanchéité de type B

Il faut:

- Souder la zone de dilatation (sans non-tissé) en chevauchement.
- Les bandes de non-tissé pur se chevauchent au niveau du bord pour être enduites de bitume chaud.
- Jointoyer bout à bout la zone intermédiaire avec le non-tissé d'un côté (en haut) et souder la bande de soudure en PVC par le bas. Tracer alors un chevauchement d'environ 3 cm.

2

Découper les extrémités de la bande



Modèle de coupe

3

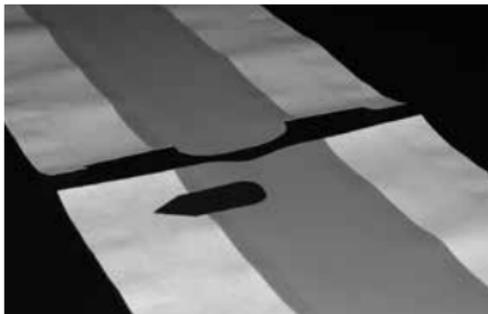


Découpe de la bande d'étanchéité

- Découper la bande dans la zone de chevauchement.
- Découper la zone avec du PVC en bas et du non-tissé en haut pour les raccords bout à bout.
- Ne pas couper le bord du non-tissé et la zone de dilatation en raison du chevauchement.

2

4

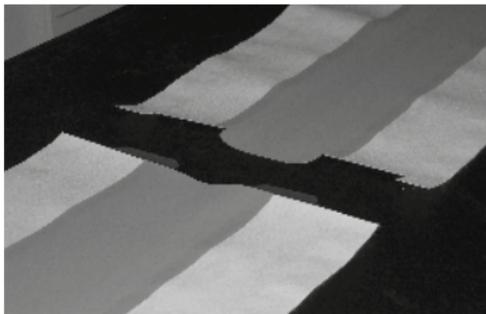


Découpe de bande de soudure

La zone de raccord bout à bout est étanchéifiée avec une bande de soudage soudée.

- Largeur: env. 6 cm
- Longueur: Longueur de raccord +2 cm
- Angles arrondis

5



Bande d'étanchéité de soudure

Poser la bande de soudure sur la face inférieure de la bande Sika® Dilatec® B.

6



Souder la bande d'étanchéité de soudure

Agrafage de la bande de soudure, pré-soudure, soudure principale.

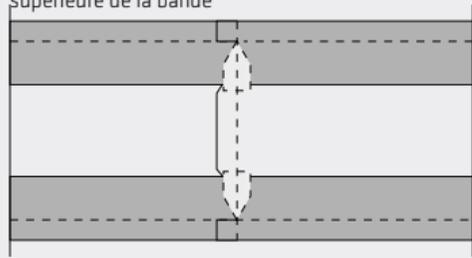
Attention: Ne pas brûler le bord de non-tissé à l'aide d'un foehn!

2

Sika® Dilatec® B-500
BANDE D'ÉTANCHÉITÉ

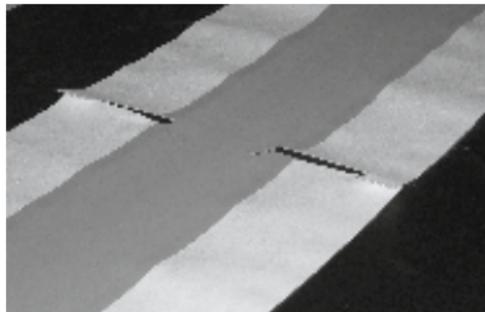
7

Languette soudée thermiquement sur la face supérieure de la bande



Raccord

8



Raccord des bandes d'étanchéité

- Assembler les bandes.
- Souder la bande de soudure par le bas avec l'autre côté de la bande.

9



Bande d'étanchéité

Souder le chevauchement (zone de dilatation).

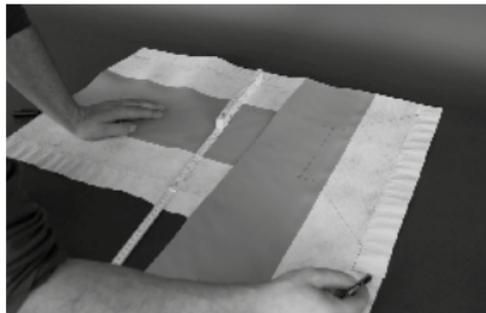
2

1



Couper en longueur la bande Sika® Dilatec® B (≥ largeur de bande) et couper le bord de non-tissé sur un côté.

2



Poser la partie de bande Sika® Dilatec® B et marquer en conséquence.

- Chevauchement dans la zone de dilatation 2 - 3 cm
- Chevauchement des bords non-tissés
- Raccord bout à bout entre les deux

3

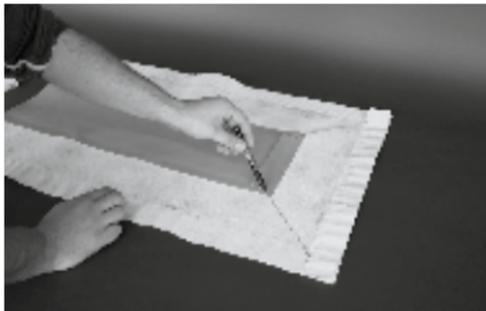


Découper la partie de bande en conséquence.

2

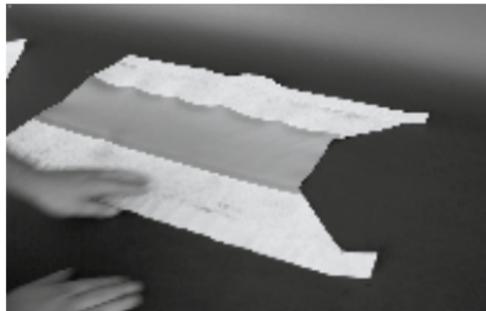
Sika® Dilatec® B-500
FINITION

4



Poser la partie de bande coupée et la marquer sur la bande inférieure.

5



Découper la bande inférieure.

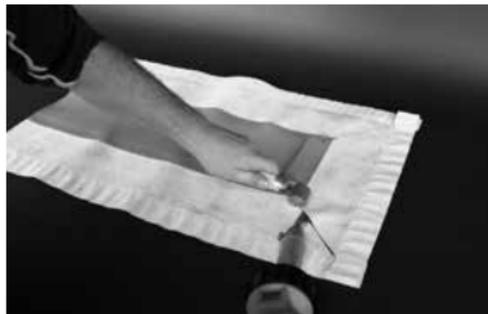
6



- Découper la bande de soudure pour la zone de raccord bout à bout.
 - Largeur: env. 6 cm
 - Longueur: Longueur du raccord +2 cm
 - Angles arrondis
- Agrafer la bande de soudure sur la face inférieure de la bande Sika® Dilatec® B, effectuer la pré-soudure puis la soudure principale.

2

7



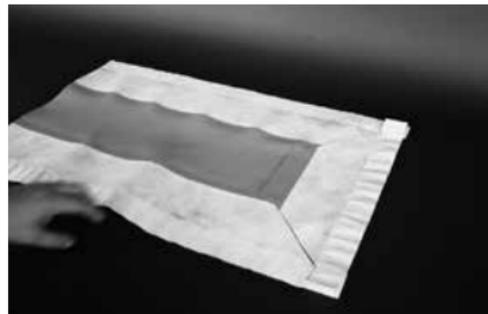
Poser la bande découpée et terminer la soudure de la bande de soudure à droite et à gauche.

8



Terminer la soudure de la zone de dilatation.

9

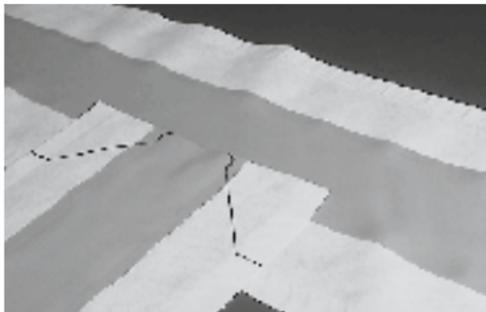


Finition terminée.

2

Sika® Dilatec® B-500
RACCORD EN T

1

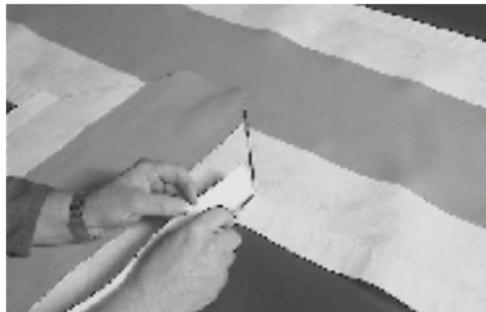


Raccord en T

Poser la bande supérieure Sika® Dilatec® B, tracer et découper:

- Chevauchement avec zone de dilatation 2 - 3 cm
- Chevauchement dans les bords non-tissés
- Raccord bout à bout entre les deux

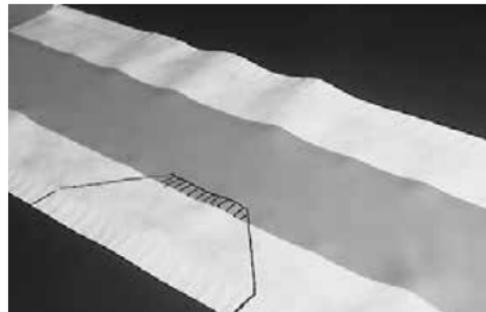
2



Raccord en T de bande inférieure

Reposer la bande Sika® Dilatec® B et marquer la bande Sika® Dilatec® B inférieure.

3

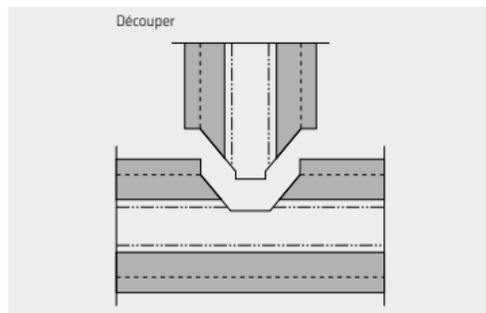


Raccord en T de bande inférieure

Veiller IMPÉRATIVEMENT à ce que la zone fixe avec insert en non-tissé soit découpée dans la bande inférieure (zone hachurée), sinon la dilatation du joint est empêchée.

2

4



Modèle de coupe

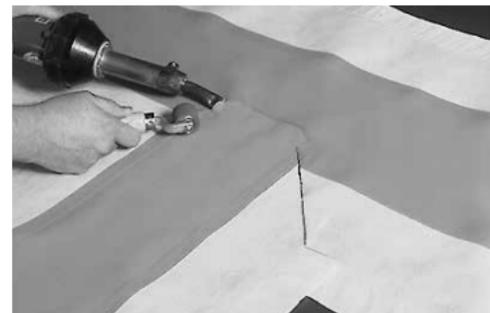
5



Découpe de bande de soudure pour raccord en T

- La zone de raccord bout à bout est étanchéifiée avec une bande de soudage soudée.
Largeur: env. 6 cm
Longueur: Longueur de raccord +2 cm
Angles arrondis
- Agrafer la bande de soudure sur la face inférieure de la bande Sika® Dilatec® B, effectuer la pré-soudure puis la soudure principale.

6



Assembler le raccord en T

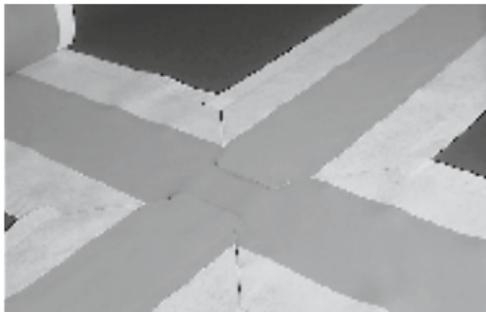
Souder le chevauchement (zone de dilatation).

Attention: Ne pas brûler le bord de non-tissé à l'aide d'un fohn

2

Sika® Dilatec® B-500
RACCORD CROISÉE

7

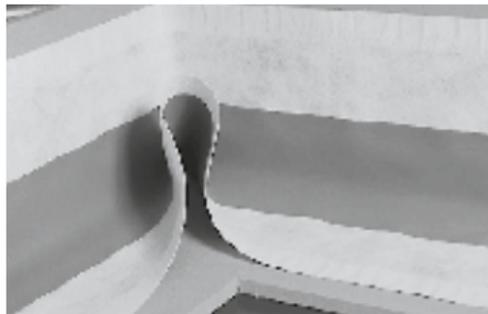


Croisement

Raccord croisée = deux raccords en T

2

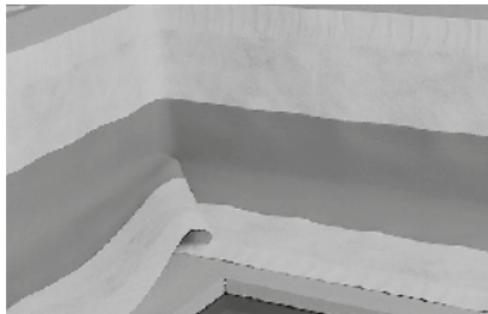
1



Angle intérieur

Apporter la bande Sika® Dilatec® B sans plis dans l'angle intérieur.

2



Pliage de l'angle intérieur

Former et marquer le repliage.

3



Découpe de l'angle intérieur

Découper les surfaces hachurées:

- Raccord bout à bout des zones en PVC renforcées de non-tissé
- Chevauchement de la zone de non-tissé pur
- Découpe et chevauchement de la zone de dilatation jusqu'à 2 - 3 cm de l'angle

2

Sika® Dilatec® B-500
ANGLE INTÉRIEUR

4



Angle intérieur

Découper la bande de soudure. La zone de raccord bout à bout est étanchéifiée avec une bande de soudure soudée.

- Largeur: env. 6 cm
- Longueur: Longueur de raccord +2 cm
- Angles arrondis

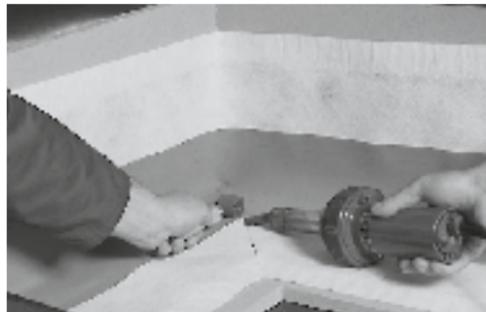
5



Soudage de l'angle intérieur

- Souder la poche sur elle-même.
- Souder la poche soudée sur la bande Sika® Dilatec® B.

6



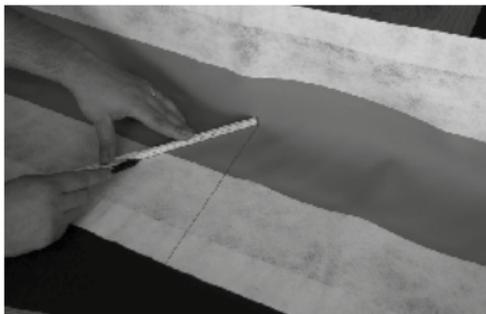
Soudage de l'angle intérieur

Souder le reste du repliage.

2

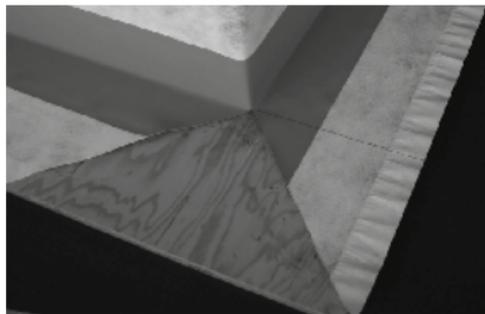
Sika® Dilatec® B-500
ANGLE EXTÉRIEUR

1



Marquer sur la bande Sika® Dilatec® B un angle de 45° jusqu'au point d'angle.

2



- Couper la bande et la poser sans plis sur l'angle extérieur.
- La zone de dilatation peut être fixée avec du Sika® Trocal C-733 comme aide au montage.

3

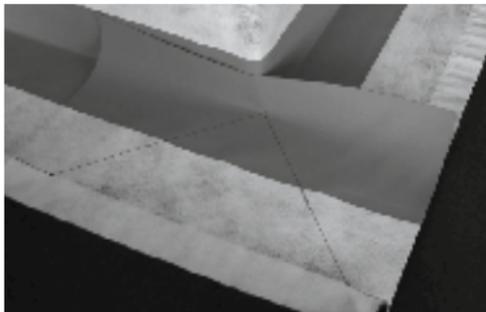


Couper le matériau manquant de la bande Sika® Dilatec® B correspondant et couper le bord de non-tissé sur un côté.

2

Sika® Dilatec® B-500
ANGLE EXTÉRIEUR

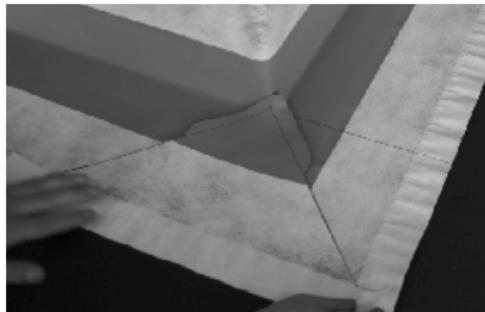
4



Poser la partie de bande Sika® Dilatec® B et marquer en conséquence.

- Chevauchement dans la zone de dilatation 2 - 3 cm
- Chevauchement des bords non-tissés
- Raccord bout à bout entre les deux

5



Découper la partie de la bande, chauffer la zone d'angle et l'étirer.

6

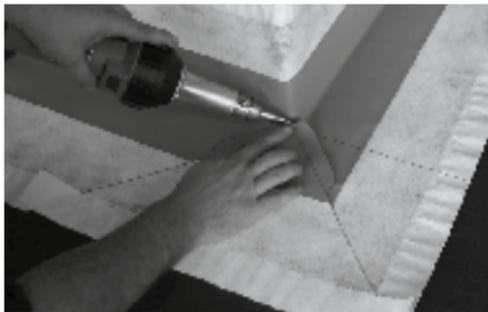


- Découper la bande de soudure pour la zone de raccord bout à bout.
 - Largeur: env. 6 cm
 - Longueur: Longueur de raccord +2 cm
 - Angles arrondis
- Agrafer la bande de soudure sur la face inférieure de la bande Sika® Dilatec® B, effectuer la pré-soudure puis la soudure principale.

2

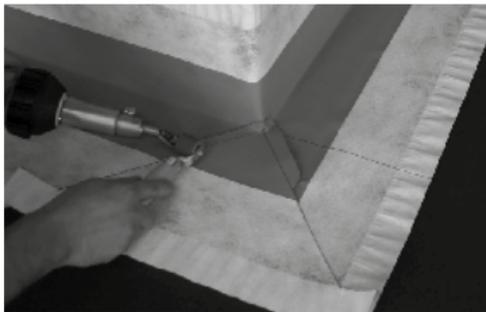
Sika® Dilatec® B-500
ANGLE EXTÉRIEUR

7



Ajuster la partie de la bande, début du soudage avec la zone d'angle.

8



Souder le chevauchement dans la zone de dilatation.

9



Angle extérieur fini.

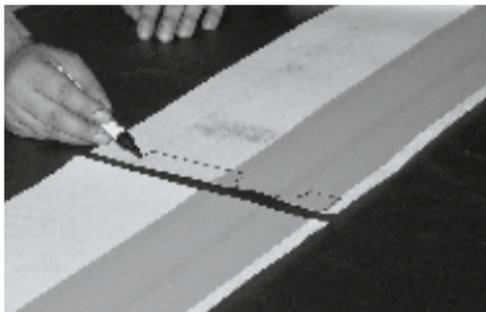
2

3 Sika® Dilatec® BE-300



- 44 Bande d'étanchéité
- 47 Coupé d'onglet
- 49 Raccord en T
- 53 Angle intérieur
- 56 Angle extérieur
- 59 Finition

1



Bord B = collage bitumineux

Bord E = collage époxy

Il faut:

- Soudage de la zone de dilatation (sans non-tissé) en chevauchement
- Chevauchement de la bande de non-tissé pur sur le bord B+E pour bitume/époxy.
- Jointoyer bout à bout la zone intermédiaire avec le non-tissé d'un côté, bord B en haut / bord E en bas, et souder une bande de soudure en PVC en haut.

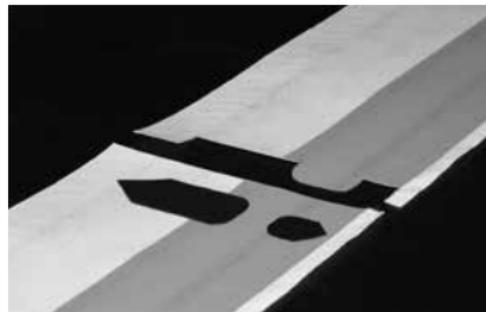
2



Découpe de la bande d'étanchéité

- Tracer un chevauchement de 3 cm.
- Découper la bande dans la zone de chevauchement.
- Découper la zone avec PVC en bas et non-tissé en haut, zone avec PVC en haut, non-tissé en bas pour un raccord bout à bout.

3



Bande d'étanchéité bord B

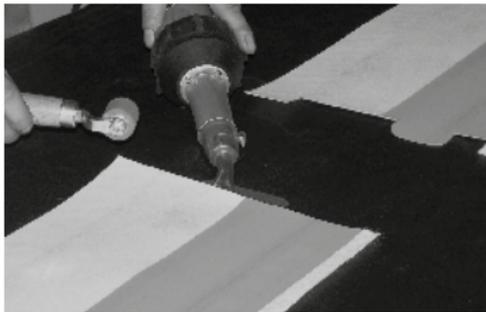
Découper la bande de soudure. La zone de raccord bout à bout est étanchéifiée avec une bande de soudure soudée.

- Largeur: env. 6 cm
- Longueur: Longueur de raccord +2 cm
- Angles arrondis

3

Sika® Dilatec® BE-300
BANDE D'ÉTANCHÉITÉ

4

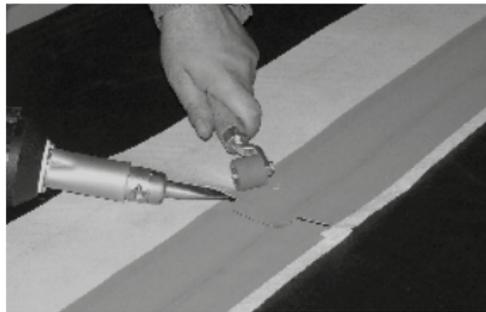


Bande d'étanchéité bord B

- Bande de soudure.
- Agrafer la bande de soudure sur la face inférieure de la bande Sika® Dilatec® BE, effectuer la pré-soudure puis la soudure principale.

Attention: Ne pas brûler le bord de non-tissé à l'aide d'un fohn!

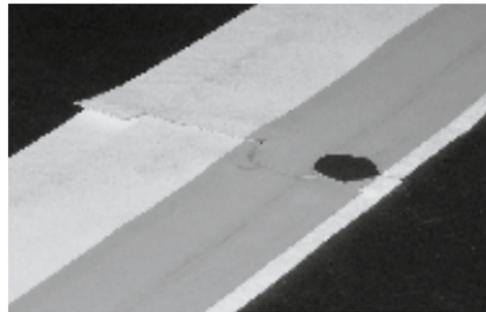
5



Bande d'étanchéité bord B

- Assembler les bandes.
- Souder la bande de soudure par le bas avec l'autre côté de la bande.

6



Bande d'étanchéité

Souder le chevauchement (zone de dilatation).

3

Sika® Dilatec® BE-300
BANDE D'ÉTANCHÉITÉ

7



Bande d'étanchéité bord E

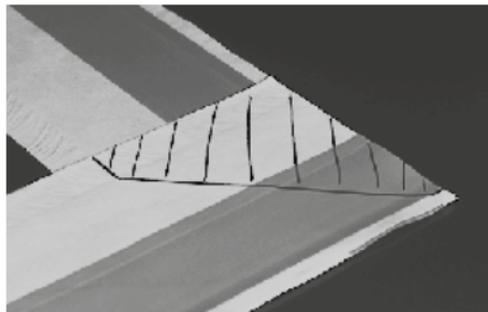
La zone de raccord bout à bout est étanchéifiée avec une bande de soudage soudée.

- Largeur: env. 3 cm
- Longueur: Zone de raccord +2 cm
- Angles arrondis

Attention: Ne pas brûler le bord de non-tissé à l'aide d'un foehn!

Sika® Dilatec® BE-300
COUPÉ D'ONGLET

1



Découpe du coupé d'onglet

Bord B = collage bitumineux

Bord E = collage époxy avec

colles à base de résine époxy Sikadur®

- Le raccord doit être au niveau de la zone de dilatation, cela signifie que les extrémités de bande doivent dépasser d'une 1/2 largeur de bande.
- Couper la bande supérieure le long des bissectrices. Laisser tel quel le chevauchement du non-tissé.

2



Découpe du coupé d'onglet

Couper la bande inférieure le long des bissectrices. Laisser tel quel le chevauchement du non-tissé et de la zone de dilatation.

3



Soudage du coupé d'onglet

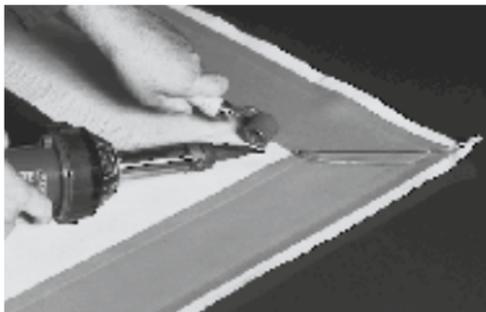
Découper la bande de soudure. La zone de raccord bout à bout est étanchéifiée avec une bande de soudure soudée.

- Largeur: env. 6 cm
- Longueur: longueur de raccord +2 cm
- Angles arrondis

Attention: Ne pas brûler le bord de non-tissé à l'aide d'un foehn!

3

4



Coupé d'onglet

Souder le chevauchement (zone de dilatation).

5

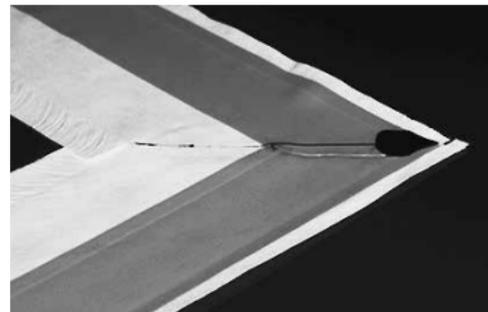


Soudage du coupé d'onglet

En haut, au raccord bout à bout (un côté PVC), souder la bande de soudure.

- Largeur: env. 3 cm
- Longueur: Zone de raccord +2 cm
- Angles arrondis

6

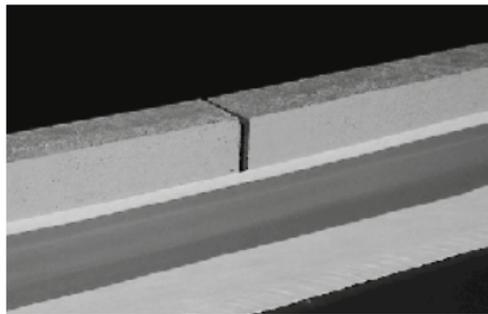


Attention: Ne pas brûler le bord de non-tissé à l'aide d'un foehn!

3

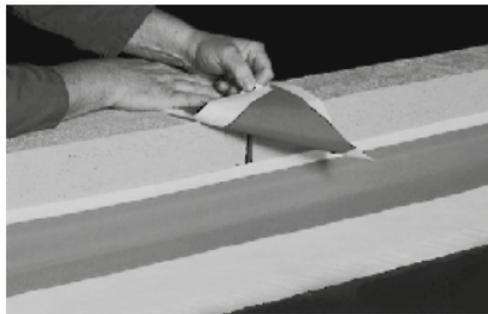
Sika® Dilatec® BE-300
RACCORD EN T

1



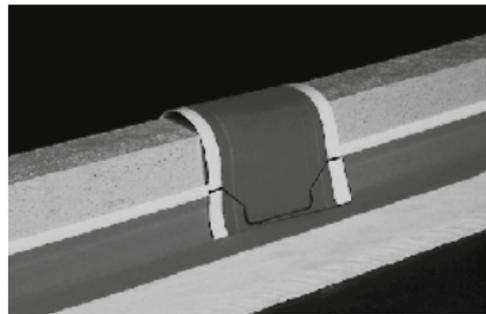
Poser la bande Sika® Dilatec® BE sur l'angle.

2



Sika® Dilatec® E dans la zone de raccord.

3



Raccord en T, bande supérieure

Poser la bande transversale Sika® Dilatec® E.

Tracer et découper:

- Chevauchement dans la zone de dilatation 2-3 cm
- Chevauchement dans les bords non-tissés
- Raccord bout à bout entre les deux

3

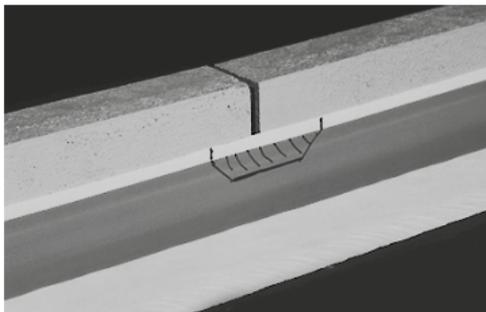
4



Raccord en T de bande inférieure

Reposer la bande Sika® Dilatec® E et marquer la bande Sika® Dilatec® BE inférieure.

5



Raccord en T de bande inférieure

Veiller IMPÉRATIVEMENT à ce que la zone fixe avec insert en non-tissé soit découpée dans la bande inférieure (zone hachurée).
Le mouvement du raccord est empêché dans le cas contraire.

6



Soudage du chevauchement du raccord en T

Assembler les parties et souder le chevauchement du PVC.

3

Sika® Dilatec® BE-300
RACCORD EN T

7



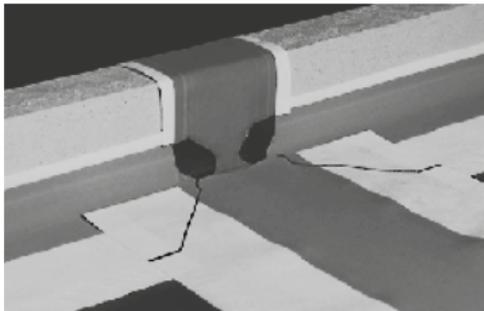
Bande de soudure pour raccord en T

Souder la bande de soudure par raccord bout à bout (un côté PVC). souder la bande de soudure.

- Largeur: env. 3 cm
- Longueur: Zone de raccord +2 cm
- Angles arrondis

Attention: Ne pas brûler le bord de non-tissé à l'aide d'un foehn!

8



Poser la bande supérieure Sika® Dilatec® B, tracer et découper.

- Chevauchement dans la zone de dilatation 2 - 3 cm
- Chevauchement dans les bords non-tissés
- Raccord bout à bout entre les deux

9

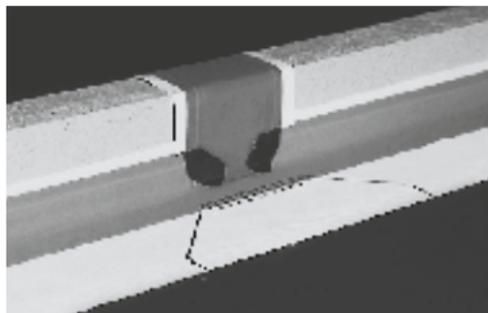


Raccord en T de bande inférieure

Reposer la bande Sika® Dilatec® B et marquer la bande Sika® Dilatec® BE inférieure.

3

10



Raccord en T de bande inférieure

Veiller IMPÉRATIVEMENT à ce que la zone fixe avec insert en non-tissé soit découpée dans la bande inférieure (zone hachurée). Le mouvement du raccord est empêché dans le cas contraire.

11

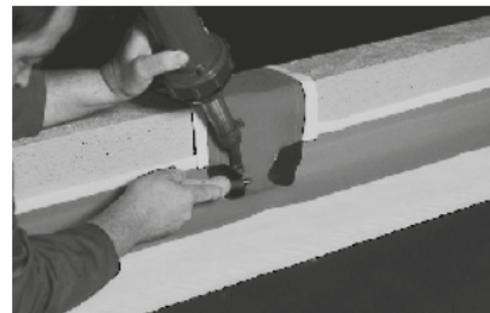


Découpe de bande de soudure pour raccord en T

- La zone de raccord bout à bout est étanchéifiée avec une bande de soudure soudée. Largeur: env. 6 cm / Longueur: longueur de raccord +2 cm / angles arrondis
- Poser la bande de soudure sur la face inférieure de la bande Sika® Dilatec® BE. Agrafage de la bande de soudure, pré-soudure, soudure principale.

Attention: Ne pas brûler le bord de non-tissé à l'aide d'un foehn!

12

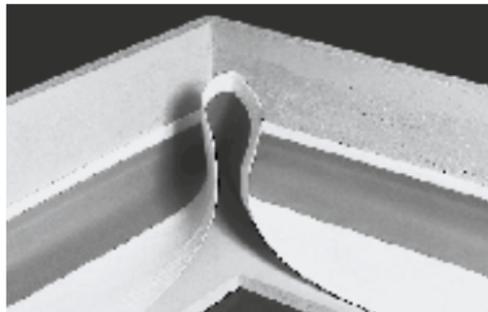


Assembler le raccord en T

Souder le chevauchement (zone de dilatation).

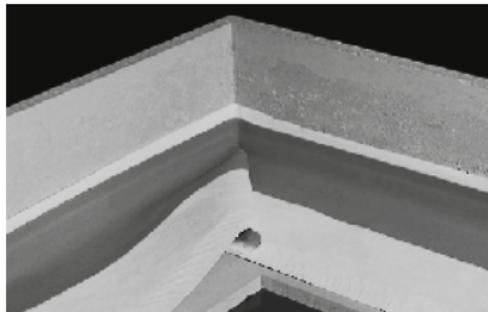
Sika® Dilatec® BE-300
ANGLE INTÉRIEUR

1



Appliquer la bande Sika® Dilatec® BE sans plis dans l'angle intérieur.

2



Pliage de l'angle intérieur
Former et marquer le repliage.

3

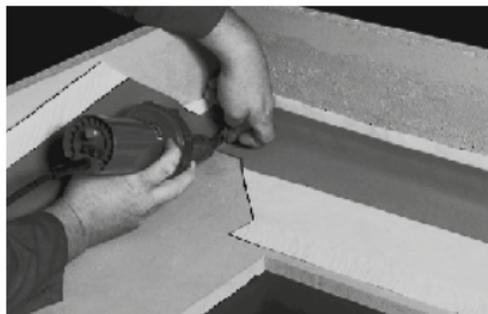


Découpe de l'angle intérieur
Découper les surfaces hachurées.

- Raccord bout à bout des zones en PVC renforcées de non-tissé.
- Chevauchement de la zone de non-tissé pur.
- Découpe et chevauchement de la zone de dilatation jusqu'à 2 - 3 cm avant l'angle.

3

4



Soudage de l'angle intérieur
Souder la poche sur elle-même.

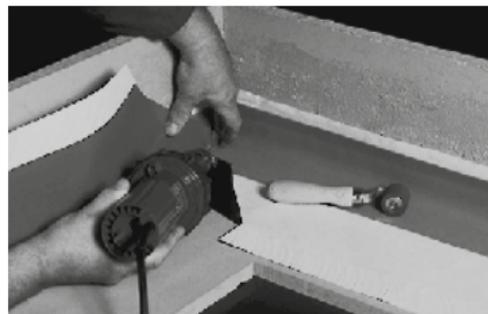
5



**Découpe de la bande de soudure
pour angle intérieur**

La zone de raccord bout à bout est étanchéifiée avec une bande de soudure soudée.
- Largeur: env. 6 cm
- Longueur: Longueur de raccord +2 cm
- Angles arrondis

6



Soudage de l'angle intérieur
Souder la poche soudée sur la bande
Sika® Dilatec® BE.

3

Sika® Dilatec® BE-300
ANGLE INTÉRIEUR

7



Angle intérieur

Souder le reste du repliage.

Attention: Ne pas brûler le bord de non-tissé
à l'aide d'un foehn!

3

Sika® Dilatec® BE-300
ANGLE EXTÉRIEUR

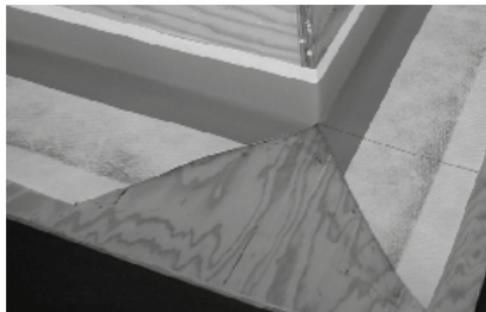
1



Angle extérieur

Marquer sur la bande Sika® Dilatec® BE un angle de 45° jusqu'au point d'angle.

2



- Couper la bande et la poser sans plis sur l'angle extérieur.
- La zone de dilatation peut être fixée avec du Sika® Trocal C-733 comme aide au montage.

3

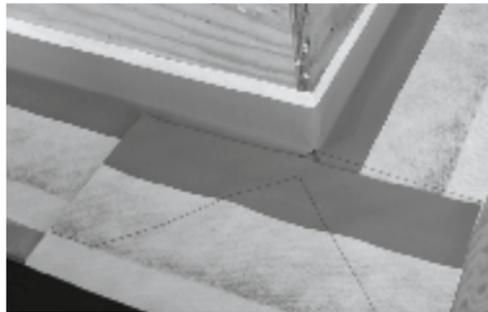


Couper le matériau manquant de la bande Sika® Dilatec® BE correspondant et couper le bord de non-tissé sur un côté.

3

Sika® Dilatec® BE-300
ANGLE EXTÉRIEUR

4



Poser la partie de bande Sika® Dilatec® BE et marquer en conséquence.

- Chevauchement dans la zone de dilatation 2 - 3 cm
- Chevauchement des bords non-tissés
- Raccord bout à bout entre les deux

5



Découper la partie de la bande, chauffer la zone d'angle et l'étirer.

6



- Découper la bande de soudure pour la zone de raccord bout à bout.
 - Largeur: 6 cm
 - Longueur: longueur de raccord +2 cm
 - Angles arrondis
- Agrafer la bande de soudure sur la face inférieure de la bande Sika® Dilatec® BE, effectuer la pré-soudure puis la soudure principale.

3

Sika® Dilatec® BE-300
ANGLE EXTÉRIEUR

7



- Poser la bande découpée et terminer la soudure de la bande à droite et à gauche.
- Souder le chevauchement dans la zone de dilatation.

8



Souder le chevauchement dans la zone de dilatation.

Angle extérieur fini.

3

Sika® Dilatec® BE-300 FINITION

1

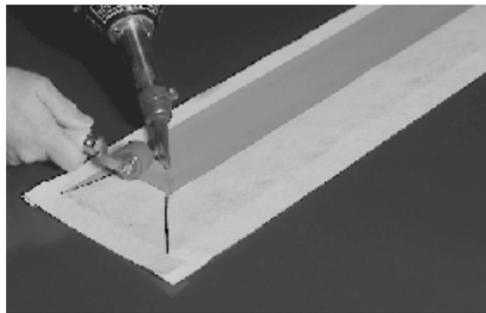


Extrémité avec bord B

- Découper la bande de soudure.
- Côté B (non-tissé large en haut): étanchéifier la zone de raccord bout à bout avec la bande d'étanchéité.

Largeur: env. 6 cm / Longueur: Longueur de raccord +2 cm / angles arrondis.

- Agrafer la bande de soudure sur la face inférieure de la bande Sika® Dilatec® BE, effectuer la pré-soudure puis la soudure principale.
- Réaliser le côté E sans bande de soudure.

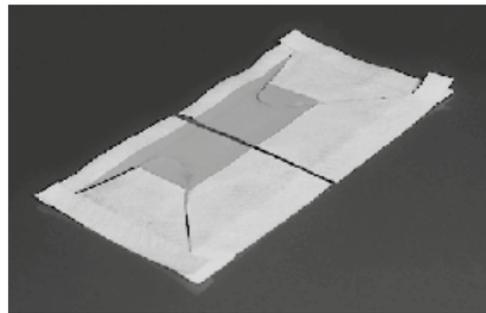


Extrémité avec bord B

- Assembler les bandes.
- Souder le chevauchement (zone de dilatation).

Attention: Ne pas brûler le bord de non-tissé à l'aide d'un foehn!

2



Extrémité gauche / droite.

3

4 Sika® Dilatec® BR-500



- 61 Bande d'étanchéité
- 63 Coupé d'onglet
- 65 Raccord en T
- 67 Angle intérieur
- 70 Angle extérieur

Sika® Dilatec® BR-500 BANDE D'ÉTANCHÉITÉ

1



Sika® Dilatec® BR

- Le bord R est directement soudé à l'air chaud.
- Le bord B est coulé avec du bitume chaud

Il faut:

2



- Zone en PVC (sans non-tissé) soudée en chevauchement.
- Les bandes de non-tissé pur se chevauchent au niveau du bord pour pouvoir être enduites de bitume chaud.
- Raccorder bout à bout la zone intermédiaire avec le non-tissé d'un côté (en haut) et souder la bande de soudure en PVC par le bas.

3



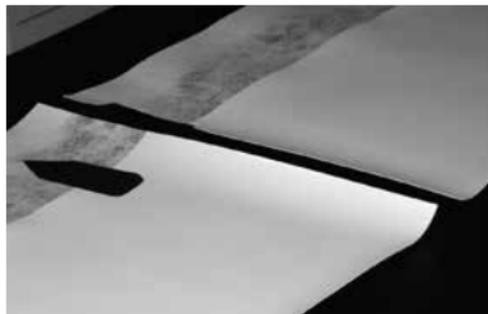
Découpe de la bande d'étanchéité

Découper la bande dans la zone de chevauchement:

- Découper la zone avec du PVC en bas et du non-tissé en haut pour les raccords bout à bout.
- Ne pas couper le bord du non-tissé et la zone de dilatation (chevauchement).

4

4



Découpe de la bande de soudure pour bande d'étanchéité

La zone de raccord bout à bout est étanchéifiée avec une bande de soudage soudée.

- Largeur: env. 6 cm
- Longueur: longueur de raccord + 2 cm
- Angles arrondis

5

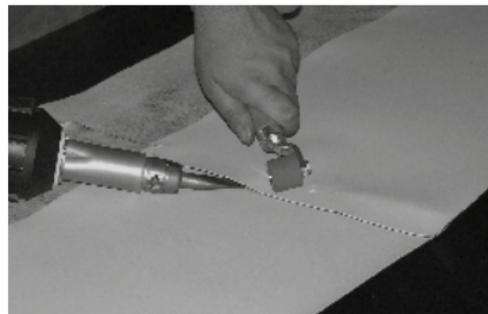


Bande d'étanchéité de soudure

Agrafer la bande de soudure sur la face inférieure de la bande Sika® Dilatec® BR, effectuer la pré-soudure puis la soudure principale.

Attention: Ne pas brûler le bord de non-tissé à l'aide d'un foehn!

6



Raccord des bandes d'étanchéité

- Assembler les bandes.
- Souder la bande de soudure par le bas avec l'autre côté de bande.
- Souder le chevauchement de la zone PVC.

4

Sika® Dilatec® BR-500
COUPÉ D'ONGLET

1



Découpe du coupé d'onglet

Couper la bande supérieure le long des bissectrices. Laisser tel quel le chevauchement du non-tissé.

2



Découpe du coupé d'onglet

Couper la bande inférieure le long des bissectrices. Laisser tel quel le chevauchement du non-tissé et dans la zone PVC.

3



Découpe de la bande de soudure pour coupé d'onglet

Le raccord bout à bout est étanchéifié avec une bande de soudage soudée.

- Largeur: env. 6 cm
- Longueur: Longueur de raccord +2 cm
- Angles arrondis

4

Sika® Dilatec® BR-500
COUPÉ D'ONGLET

4



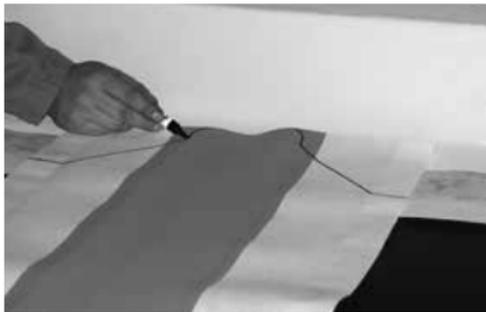
Coupé d'onglet

- Assembler les bandes.
- Souder le chevauchement (zone PVC).

Attention: Ne pas brûler le bord de non-tissé
à l'aide d'un foehn!

Sika® Dilatec® BR-500
RACCORD EN T

1



Poser la bande supérieure Sika® Dilatec® B, tracer et découper.

- Chevauchement dans la zone de dilatation 2 – 3 cm
- Chevauchement dans les bords non-tissés
- Raccord bout à bout entre les deux.

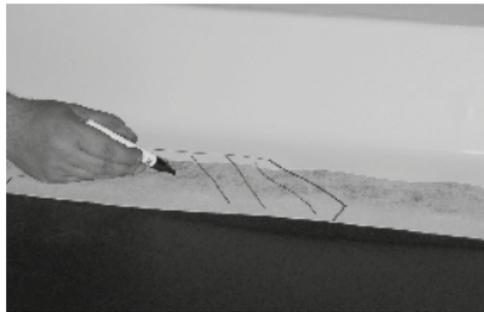
2



Raccord en T de bande inférieure

Reposer la bande Sika® Dilatec® B et marquer la bande Sika® Dilatec® BR inférieure.

3



Raccord en T de bande inférieure

Veiller IMPÉRATIVEMENT à ce que la zone fixe avec insert en non-tissé soit découpée dans la bande inférieure (zone hachurée). La dilatation du joint est empêchée dans le cas contraire.

4

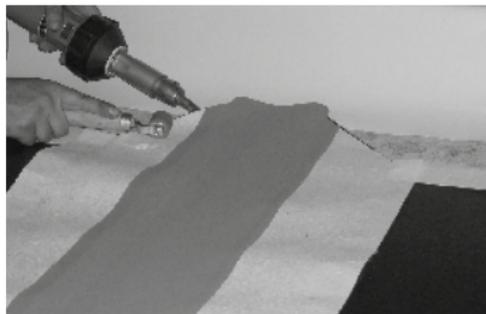
4



Découpe de bande de soudure pour raccord en T

- La zone du raccord bout à bout est étanchéifiée avec une bande de soudage soudée.
 - Largeur: env. 6 cm
 - Longueur: Longueur de raccord +2 cm
 - Angles arrondis
- Agrafer la bande de soudure sur la face inférieure de la bande Sika® Dilatec® BR, effectuer la pré-soudure puis la soudure principale.

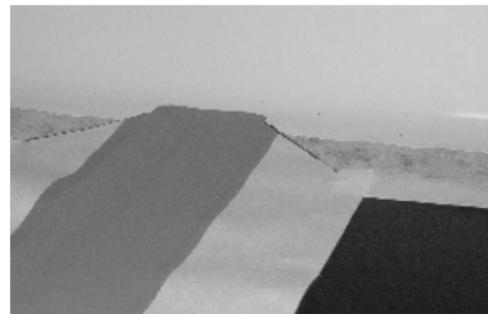
5



Assembler le raccord en T

Souder le chevauchement (zone de dilatation).

6



Raccord en T

Attention: Ne pas brûler le bord de non-tissé à l'aide d'un foehn!

4

Sika® Dilatec® BR-500 ANGLE INTÉRIEUR

1



Aide au montage:

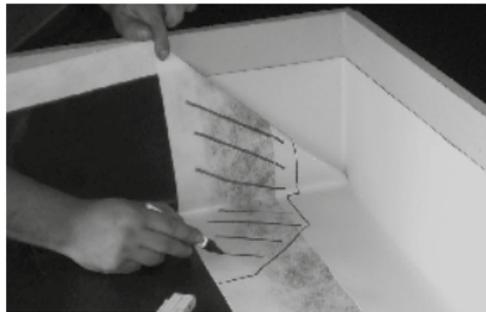
- Sika® Trocal C-733 est appliqué en fine couche sur les deux matériaux à l'aide d'un rouleau en laine d'agneau. Après le temps d'évaporation, presser fortement la bande Sika® Dilatec® BR depuis le centre vers l'extérieur.
- Veiller à ce que les soudures soient exemptes de colle. En cas de salissures, nettoyer avec le nettoyant Sika® Colma®.
- Respecter le temps d'évaporation.

2



Apposer la bande Sika® Dilatec® BR sans plis dans l'angle intérieur.

3



Pliage de l'angle intérieur

- Former et marquer le repliage.
- Découper les surfaces hachurées.
 - Raccord bout à bout de la zone en PVC renforcée de non-tissé.
 - Chevauchement de la zone de non-tissé pur
 - Découpe et chevauchement de la zone de dilatation jusqu'à 2 - 3 cm de l'angle.

4

Sika® Dilatec® BR-500
ANGLE INTÉRIEUR

4



Découpe de la bande de soudure pour angle intérieur

La zone de raccord bout à bout est étanchéifiée avec une bande de soudage soudée.

- Largeur: env. 6 cm
- Longueur: longueur de raccord +2 cm
- Angles arrondis

5



Soudage de l'angle intérieur

Souder la poche sur elle-même.

6



Soudage de l'angle intérieur

Souder la poche soudée sur la bande Sika® Dilatec® BR.

4

Sika® Dilatec® BR-500
ANGLE INTÉRIEUR

7



Angle intérieur

Souder le reste du repliage.

8



Angle intérieur terminé

Attention: Ne pas brûler le bord de non-tissé
à l'aide d'un foehn!

Sika® Dilatec® BR-500

ANGLE EXTÉRIEUR

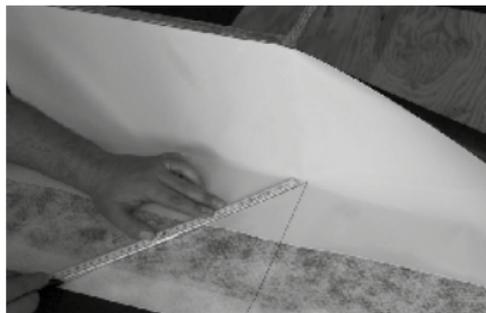
1



Aide au montage:

- Sika® Trocal C-733 est appliqué en fine couche sur les deux matériaux à l'aide d'un rouleau en laine d'agneau. Après le temps d'évaporation, presser fortement la bande Sika® Dilatec® BR depuis le centre vers l'extérieur.
- Veiller à ce que les soudures soient exemptes de colle. En cas de salissures, nettoyer avec le nettoyant Sika® Colma®.
- Respecter le temps d'évaporation.

2



Angle extérieur

Marquer sur la bande Sika® Dilatec® BR un angle de 45° jusqu'au point d'angle.

3

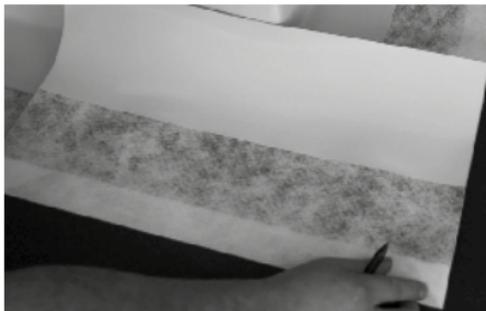


- Couper la bande et la poser sans plis sur l'angle extérieur.
- La zone de dilatation peut être fixée avec du Sika® Trocal C-733 comme aide au montage.

4

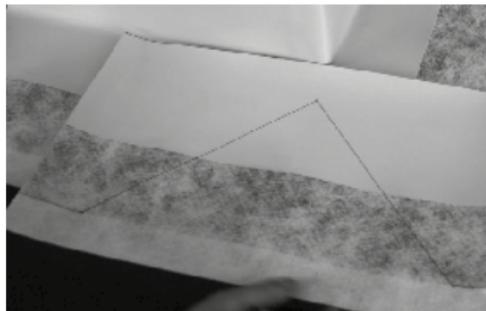
Sika® Dilatec® BR-500
ANGLE EXTÉRIEUR

4



Couper le matériau manquant de la bande Sika® Dilatec® BR correspondant et couper le bord de non-tissé sur un côté.

5



Poser la partie de bande Sika® Dilatec® BR et marquer en conséquence.

- Chevauchement dans la zone de dilatation 2 - 3 cm
- Chevauchement des bords non-tissés
- Raccord bout à bout entre les deux

6



Découper la partie de la bande, chauffer la zone d'angle et l'étirer.

4

Sika® Dilatec® BR-500
ANGLE EXTÉRIEUR

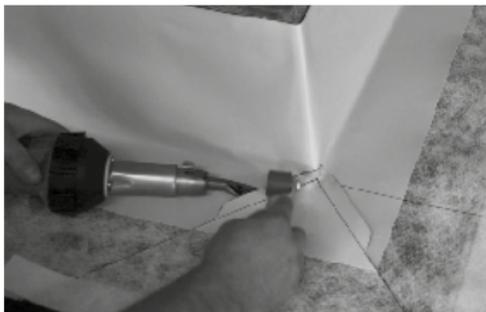
7



Découpe de bande de soudure pour raccord en T

- Découper la bande de soudure pour la zone de raccord bout à bout.
 - Largeur: env. 6 cm
 - Longueur: Longueur de raccord +2 cm
 - Angles arrondis
- Agrafer la bande de soudure sur la face inférieure de la bande Sika® Dilatec® BR, effectuer la pré-soudure puis la soudure principale.

8



Poser la bande découpée et terminer la soudure de la bande de soudure à droite et à gauche.

9



Souder le chevauchement dans la zone de dilatation.

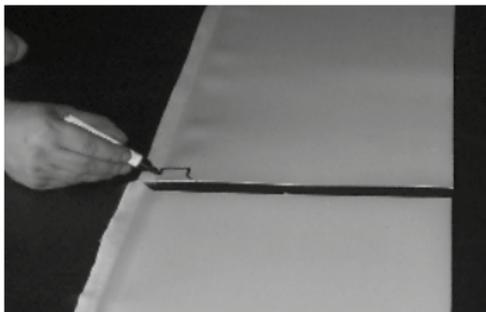
4

5 Sika® Dilatec® ER-350



- 74 Bande d'étanchéité
- 76 Angle intérieur horizontal avec bord non-tissé
- 78 Angle extérieur horizontal avec bord non-tissé
- 81 Angle intérieur vertical avec bord non-tissé
- 84 Angle extérieur vertical avec bord non-tissé

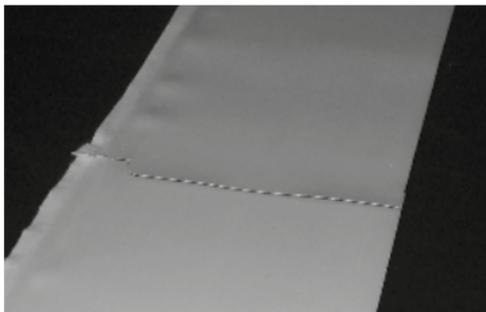
1



Il faut:

- Souder la zone PVC en chevauchement.
 - Faire chevaucher la bande de non-tissé pur sur le bord pour le collage.
 - Raccorder bout à bout la zone intermédiaire avec le non-tissé d'un côté (en bas!) et souder la bande de soudure en PVC en haut.
- Donc: tracer un chevauchement d'env. 3 cm.

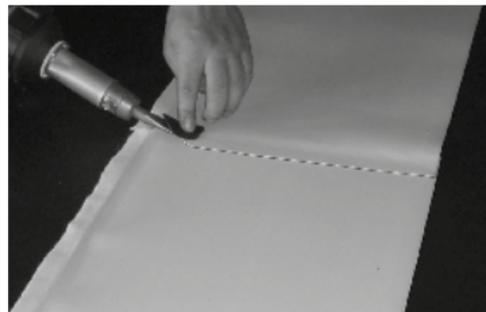
2



Découpe de la bande d'étanchéité

- Découper la bande dans la zone de chevauchement.
- Découper la zone avec du PVC en haut et de non-tissé en bas pour les raccords bout à bout.

3



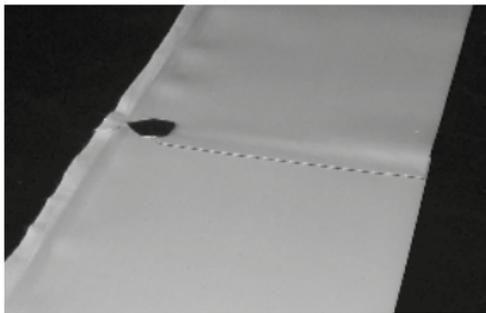
Soudage du chevauchement de bande d'étanchéité

Joindre bout à bout et souder le chevauchement dans la zone PVC.

5

Sika® Dilatec® ER-350
BANDE D'ÉTANCHÉITÉ

4



Bande d'étanchéité

- Raccord bout à bout entre les deux.
- Souder la bande de soudage sur le côté supérieur de la bande.
- La zone de raccord bout à bout est étanchéifiée avec une bande de soudage soudée.
 - Largeur: env. 3 cm
 - Longueur: Zone de raccord +2 cm
 - Angles arrondis

Attention: Ne pas brûler le bord de non-tissé à l'aide d'un fohn!

5

1



Angle intérieur, bord de non-tissé en bas

Aide au montage:

- Sika® Trocal C-733 est appliqué en fine couche sur les deux matériaux à l'aide d'un rouleau en laine d'agneau. Après le temps d'évaporation, presser fortement la bande Sika® Dilatec® ER depuis le centre vers l'extérieur.
- Veiller à ce que les soudures soient exemptes de colle. En cas de salissures, nettoyer avec le nettoyant Sika® Colma.
- Respecter le temps d'évaporation.

2



Angle intérieur, bord de non-tissé en bas

- Apposer la bande Sika® Dilatec® ER sans plis dans l'angle intérieur.
- Former, plier et marquer le repliage.

3



Angle intérieur, bord de non-tissé en bas

Découper les surfaces hachurées.

- Raccord bout à bout de la zone en PVC renforcée de non-tissé.
- Chevauchement de la zone de non-tissé pur.
- Découpe et chevauchement de la zone de dilatation jusqu'à 2 - 3 cm de l'angle (souder une poche à cet endroit).

5

Sika® Dilatec® ER-350

ANGLE INTÉRIEUR HORIZONTAL PRÉFABRIQUÉ

4



Angle intérieur, bord de non-tissé en bas
Souder la poche sur elle-même.

5



Angle intérieur, soudage du bord de non-tissé
Souder la poche soudée sur la bande
Sika® Dilatec® ER.

6



Angle intérieur, bord de non-tissé en bas
Souder le reste du repliage.

Attention: Ne pas brûler le bord de non-tissé
à l'aide d'un foehn!

5

1



Angle extérieur, bord non-tissé en bas

Aide au montage:

- Sika® Trocal C-733 est appliqué en fine couche sur les deux matériaux à l'aide d'un rouleau en laine d'agneau ou d'un pinceau. Après le temps d'évaporation, presser fortement la bande Sika® Dilatec® ER depuis le centre vers l'extérieur.
- Veiller à ce que les soudures soient exemptes de colle. En cas de salissures, nettoyer avec le nettoyant Sika® Colma.
- Respecter le temps d'évaporation.

2



Angle extérieur

- Marquer sur la bande Sika® Dilatec® ER un angle de 45° jusqu'au point d'angle.

3



- Couper la bande et la poser sans plis sur l'angle extérieur.
- La zone de dilatation peut être fixée avec du Sika® Trocal C-733 comme aide au montage.

5

Sika® Dilatec® ER-350

ANGLE EXTÉRIEUR HORIZONTAL PRÉFABRIQUÉ

4



Couper le matériau manquant de la bande Sika® Dilatec® ER correspondant.

5



Poser la partie de bande Sika® Dilatec® ER et marquer en conséquence.

- Chevauchement dans la zone de dilatation 2 - 3 cm
- Chevauchement des bords non-tissés
- Raccord bout à bout entre les deux

6



Découper la partie de la bande, chauffer la zone d'angle et l'étirer.

5

7



Souder le chevauchement dans la zone de dilatation.

8



- Découper la bande de soudure pour la zone de raccord bout à bout.
 - Largeur: env. 6 cm
 - Longueur: Zone de raccord +2 cm
 - Angles arrondis
- Agrafer la bande de soudure sur la face supérieure de la bande Sika® Dilatec® ER, effectuer la pré-soudure puis la soudure principale.

9



Angle extérieur terminé.

Sika® Dilatec® ER-350

ANGLE INTÉRIEUR VERTICAL PRÉFABRIQUÉ

1



Angle intérieur, bord de non-tissé en haut

Aide au montage:

- Sika® Trocal C-733 est appliqué en fine couche sur les deux matériaux à l'aide d'un rouleau en laine d'agneau. Après le temps d'évaporation, presser fortement la bande Sika® Dilatec® ER depuis le centre vers l'extérieur.
- Veiller à ce que les soudures soient exemptes de colle. En cas de salissures, nettoyer avec le nettoyant Sika® Colma.
- Respecter le temps d'évaporation.

2



Angle intérieur, bord de non-tissé en haut

Apposer la bande Sika® Dilatec® ER sans plis dans l'angle intérieur.

3



Angle intérieur, bord de non-tissé en haut

Former, plier et marquer le repliage.

- Découpe des surfaces hachurées
- Découpe et chevauchement de la zone PVC jusqu'à 2 - 4 cm de l'angle (souder une poche à cet endroit).

5

4



Angle intérieur, bord de non-tissé en haut
Souder la poche sur elle-même.

5



Angle intérieur, bord de non-tissé en haut
Souder la poche soudée sur la membrane
d'étanchéité en PVC.

6



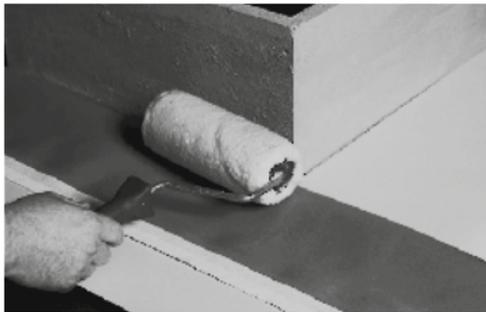
Angle intérieur, bord de non-tissé en haut
Souder le reste du repliage.

5

Sika® Dilatec® ER-350

ANGLE INTÉRIEUR VERTICAL PRÉFABRIQUÉ

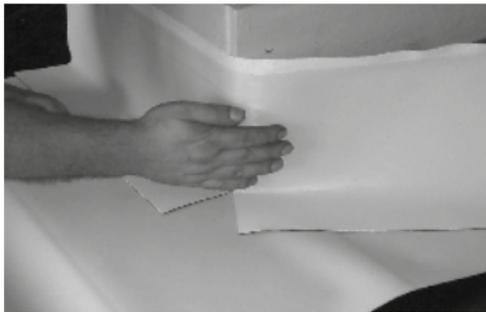
7



Aide au montage:

- Sika® Trocal C-733 est appliqué en fine couche sur les deux matériaux à l'aide d'un rouleau en laine d'agneau. Après le temps d'évaporation, presser fortement la bande Sika® Dilatec® ER depuis le centre vers l'extérieur.
- Veiller à ce que les soudures soient exemptes de colle. En cas de salissures, nettoyer avec le nettoyant Sika® Colma.
- Respecter le temps d'évaporation.

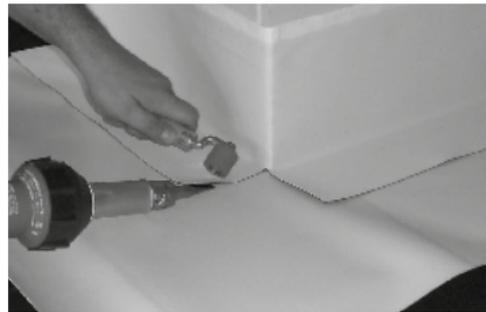
8



Angle extérieur, bord non-tissé vertical

Apposer la bande Sika® Dilatec® ER sans plis autour de l'angle extérieur.

9



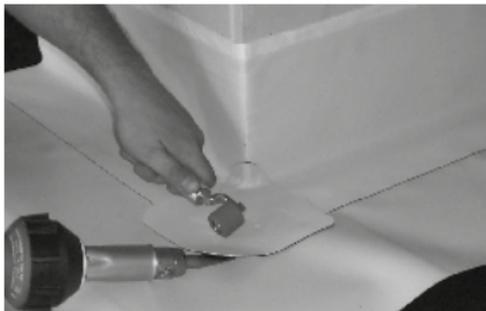
Angle extérieur, bord non-tissé vertical

Souder le bord Sika® Dilatec® ER sur la membrane d'étanchéité en plastique PVC.

5

ANGLE EXTÉRIEUR VERTICAL PRÉFABRIQUÉ

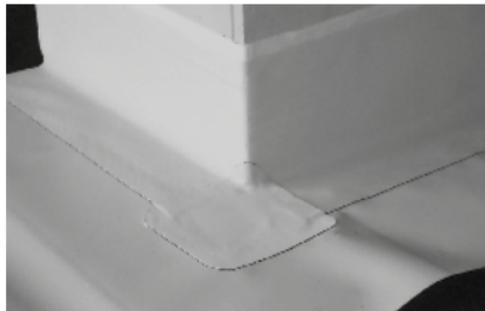
1



Angle extérieur, bord non-tissé en haut

- Découper la partie angulaire dans la bande Sika® Dilatec® ER.
- Respecter le chevauchement.
- Arrondir, chauffer et étirer les angles.

2



Angle extérieur, bord non-tissé en haut

Souder la partie angulaire.

CHECK-LIST DE MATÉRIAUX POUR L'UTILISATION DE BANDES Sika® Dilatec®

Sika® Dilatec® E-220

- Bande
- Colle Sikadur®-Combiflex® CF
600 – 800 g/m²
- Nettoyant Sika® Colma
- Sika® Trocal C-733, récipient 20 kg
Consommation 500 – 800 g/m²
(en tant qu'aide au montage)
- Sika® Sable de quartz (0.3 – 0.9 mm)

Sika® Dilatec® B-500

- Bande
- Nettoyant Sika® Colma

Sika® Dilatec® BE-300

- Bande
- Colle Sikadur®-Combiflex® CF
300 – 400 g/m²
- Nettoyant Sika® Colma
- Sika® Sable de quartz (0.3 – 0.9 mm)

Sika® Dilatec® BR-500

- Bande
- Sika® Trocal C-733, récipient 20 kg
Consommation 500 – 800 g/m²
(en tant qu'aide au montage)
- Nettoyant Sika® Colma

Sika® Dilatec® ER-350

- Bande
- Colles à base de résine époxy Sikadur®
300 – 400 g/m²
- Nettoyant Sika® Colma
- Sika® Trocal C-733, récipient 20 kg
Consommation 500 – 800 g/m²
(en tant qu'aide au montage)
- Sika® Sable de quartz (0.3 – 0.9 mm)

POUR PLUS D'INFORMATIONS:



Toujours consulter la fiche technique actuelle des produits utilisés avant toute utilisation et tout traitement. Nos conditions générales de vente actuelles s'appliquent.



SIKA SCHWEIZ AG

Tüffenwies 16
CH-8048 Zurich
+41 58 436 40 40
www.sika.ch

BUILDING TRUST

