



GUIDE DE MISE EN ŒUVRE

Sikaplan® WT

BUILDING TRUST



TABLES DES MATIÈRES

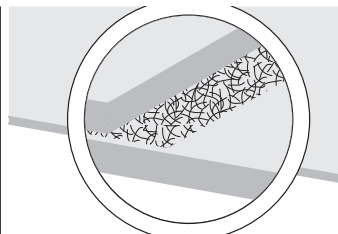
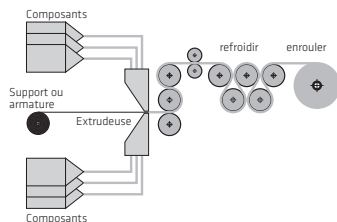
BASES GÉNÉRALES

- 02 Membrane synthétique d'étanchéité Sikaplan® WT
- 03 Organisation de chantier
- 04 Structure des désignations pour lés d'étanchéité en matière synthétique Sikaplan®
- 05 Nettoyage / préparation de soudure
- 07 Soudure manuel
- 10 Réglage et paramètres de soudage
- 12 Soudage automatique
- 13 Soudage à l'automate avec appareils à souder à cale chauffante
- 15 Essai de soudage
- 17 Contrôle des soudures pendant le soudage
- 18 Contrôle des soudures après le soudage
- 21 Soudage du joint transversal

MISE EN ŒUVRE

- 23 Désignation des angles et pièces d'angle façonnées
- 24 Angle rentrant avec pli plat horizontal
- 27 Angle rentrant avec pli plat vertical
- 29 Angles sortant avec bandeaux Sikaplan® WT
- 34 Angles sortant avec bandeaux Sikaplan® WT
- 36 Relevé contre acrotère / mur arrondi
- 38 Surface de sol inclinée
- 39 Raccords et fermetures
- 43 Sarnaplast 2235
- 44 Revêtement du tuyau de ventilation

MEMBRANE SYNTHÉTIQUE D'ÉTANCHÉITÉ Sikaplan® WT



Fabrication

Sikaplan® WT, alliage de polyoléfines flexibles, est le fruit de quatre décennies d'expérience des membranes synthétiques d'étanchéité. Sikaplan® WT est produit avec le plus grand soin par enduction par extrusion sur des installations conçues spécialement à cet usage.

Sikaplan® WT est basé sur les technologies les plus récentes en matière synthétique et répond à des exigences écologiques élevées.

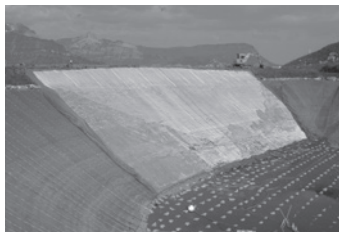
Sikaplan® WT C

est une membrane synthétique d'étanchéité destinée à la pose en indépendance. Sikaplan® WT C est constituée d'une armature voile de verre, qui lui confère une grande stabilité dimensionnelle

ORGANISATION DE CHANTIER

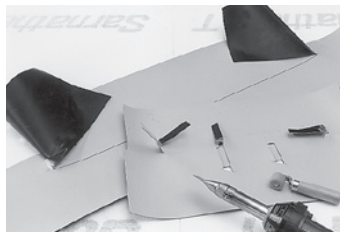


Sur le chantier, il est nécessaire de protéger Sikaplan® WT des intempéries. En effet, si la membrane est stockée au sec et dans un endroit propre, la préparation des soudures est minime.



Les travaux de pose de la membrane d'étanchéité Sikaplan® WT doivent être organisés et adaptés aux impératifs du chantier et aux conditions climatiques:

- Définir des fermetures quotidiennes
- Garantir leur étanchéité
- Etudier les raccords et fermetures, l'utilisation de rails de fixation, pour assurer la sécurité vis à vis de la succion du vent, etc.



L'étanchéité doit être garantie par le respect systématique des directives de mise en œuvre et par des contrôles correspondants.

- Essai de soudure pour la vérification des conditions de réglage des appareils (SOUDURE MANUEL et à l'automate)
- Contrôle des soudures pendant et après le soudage
- Réception de l'étanchéité

STRUCTURE DES DÉSIGNATIONS POUR LÉS D'ÉTANCHÉITÉ EN MATIÈRE SYNTHÉTIQUE Sikaplan®

Exemple: Sikaplan WT 5300-13CE (RAL 7046)

Sikaplan® Noms de produits existants, disponibles pour lés d'étanchéité en matière synthétique dans le secteur de la protection des eaux.

W Signe d'identification pour le domaine d'utilisation.
W = Waterproofing

T Signe d'identification pour la matière première de base. T = TPO, P = PVC

3300 1er chiffre: attribution du domaine d'utilisation
1000 - 1999 étanchéités pour eaux souterraines
2000 - 2999 Tunnel
3000 - 3999 Piscines
4000 - 4999 Eau potable
5000 - 5999 Bassins & étangs
6000 - 6999 Protection des eaux

2ème chiffre: attribution de la base détaillée de la matière première
x100 - x199 pour PVC (Polyvinyle)
x200 - x299 pour PE (Polyéthylène)
x300 - x399 pour PP (Polypropylène)

3ème et 4ème chiffre: attribution pour numérotation restante spécifique / description

15 2 chiffres pour l'indication de l'épaisseur du matériau en 1/10 mm

C Attribution de l'inertie du lé d'étanchéité en matière synthétique
H = homogène (homogenous)
C = Contracting preventing (Prévention à la contraction) (par ex. voile de verre)
R = Reinforced (renforcé) (par ex. treillis textile Polyester)

E Description optionnelle pour les structures de surface
E = embossed (structure alvéolaire)
S = self-adhered (autocollant)
L = signal layer (lé signalétique)
F = flamed (flamée)

gris plomb Description pour couleurs non standard. On adopte le nom de couleur RAL, mais pas le numéro (exemple: gris plomb)

NETTOYAGE / PRÉPARATION DE SOUDURE

Les membranes FPO Sikaplan® WT (polyoléfine flexible) doivent de manière générale être préparées en vue du soudage à air chaud. Il s'agit ici d'une préconisation générale visant à garantir une qualité d'assemblage optimale. Dans le processus de nettoyage, on distingue la **phase travaux** (phase de la pose) et la **phase d'utilisation**. Si un **nettoyage** est nécessaire, il faut réaliser ensuite une **préparation des soudures**.

PHASE TRAVAUX (légère salissure)

Chaque soudure est préparée avec **Sarnafil® T Prep**. Le produit de préparation des soudures **Sarnafil® T Prep** peut être utilisé avec de légères salissures pour le nettoyage et ensuite pour la préparation des soudures.

PHASE D'UTILISATION (forte salissure)

Pour de fortes salissures, utiliser dans un premier temps le nettoyant **Sarnafil® T Clean (rougeâtre)**, puis après séchage le produit de préparation **Sarnafil® T Prep**.

Important: seules les surfaces sales doivent être nettoyées au **Sarnafil® T Clean**!



Un traitement du recouvrement de soudure avec **Sarnafil® T Clean** diminue la qualité de la soudure. Une préparation de soudure doit donc être réalisée avec **Sarnafil® T Prep**.

DE MANIÈRE GÉNÉRALE

- Pour la préparation des soudures et jusqu'au soudage, la **zone des soudures** doit être **propre et sèche**.
- Les chiffons doivent être changés périodiquement faute de quoi la saleté se répartit sur la membrane d'étanchéité, mais n'est pas éliminée!



- Pour la préparation de nouvelles soudures, utiliser un nouveau chiffon. Les chiffons blancs conviennent parfaitement pour l'absorption de la saleté et ne déteignent pas.

REMARQUE: disponible dans notre gamme

- **Kit de préparation de soudure**
Chiffons blancs pour le nettoyage général et la préparation des soudures
- **Sarnafil® T WetTask-Set**
Seau distributeur avec **Sarnafil® T Prep** pour la préparation des soudures

NETTOYAGE / PRÉPARATION DE SOUDURE

Avec Sikaplan® WT, la zone de soudure doit être traitée des deux côtés directement avant le soudage. Pour la préparation des soudures et jusqu'au soudage, la zone de soudure doit être propre et sèche.

Lors des travaux de réparation, la nouvelle membrane Sikaplan® WT doit être posée sous la membrane d'étanchéité existante.

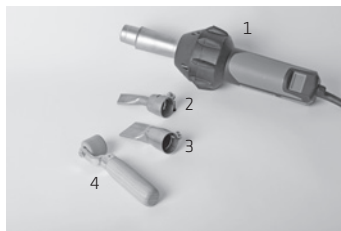
Remarque:

Pour les travaux avec des produits nettoyants et le produit de préparation de soudure, nous recommandons le port de gants de protection.

PROCÉDURE DE NETTOYAGE Sikaplan® WT

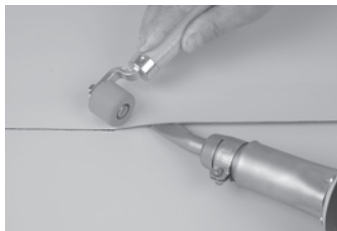
	État Sarnafil® MC	Mesures dans le domaine de recouvrement (des deux côtés)
Phase des travaux	Sikaplan® WT propre	■ Préparer la zone de soudure à l'aide d'un chiffon propre imbibé de Sarnafil® T Prep. ■ Laisser sécher Sarnafil® T Prep
	Sikaplan® WT sali (poussière de perçage, poussière de plantes, saleté de chantier)	■ Essuyer la poussière ■ Si nécessaire, effectuer un nettoyage préalable avec de l'eau ■ Nettoyer avec Sarnafil® T Prep ■ Préparer la soudure avec un chiffon propre imbibé de Sarnafil® T Prep ■ Laisser sécher Sarnafil® T Prep
Phase d'utilisation	Sikaplan® WT fortement sali (travaux de réparation, travaux de complé- ment de reprises, etc.)	■ Essuyer la poussière ■ Nettoyer avec de l'eau, un nettoyant universel aqueux et éventuellement une brosse ou un tampon de nettoyage ■ Nettoyer les parties sales avec Sarnafil® T Clean ■ Laisser sécher Sarnafil® T Clean ■ Préparer la soudure au moyen d'un chiffon imbibé de Sarnafil® T Prep ■ Laisser sécher Sarnafil® T Prep

SOUDURE MANUEL



Pour souder les lés d'étanchéité synthétiques Sikaplan® WT, les outils suivants sont disponibles:

- 1 Appareil à souder manuel
- 2 Buse à souder largeur 20 mm
- 3 Buse à souder largeur 40 mm
- 4 Roulette de pression (entièrement en téflon, bleu)



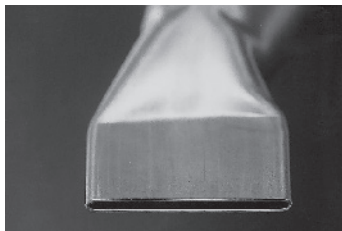
Les soudures droites peuvent être effectuées avec la buse de 20 mm ou de 40 mm.



Pour le soudage de soudures dans les zones de raccords et de fermetures (détail d'exécution), on utilise la buse de largeur 20 mm. Pour un soudage optimal, veiller à ce que la totalité de la section d'échappement d'air de la buse se trouve dans le recouvrement de la soudure.

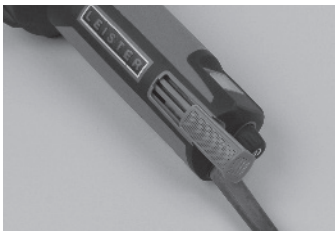
Attention: Pour préserver l'esthétique des joints, il faut absolument éviter de laisser des traces de meulage en dehors du joint de soudure.

SOUDURE MANUEL



La section d'échappement d'air de la buse de soudage doit être régulière et ouverte sur toute la largeur.

Poser la buse à souder de façon étanche à l'air sur le col de l'appareil à souder manuel.



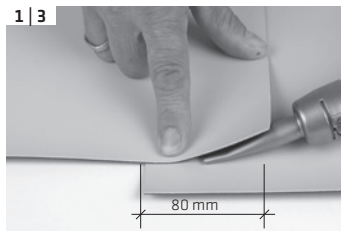
Le curseur de réglage de l'air doit être ouvert et les orifices d'entrée d'air doivent être exempts de poussière. Enlever les dépôts de poussière et de saleté sur la buse, si possible avec une brosse ou à l'air comprimé.

RÉGLAGE ET PARAMÈTRE DE SOUDAGE Sikaplan® WT

La température doit être ajustée en fonction de la largeur de la buse à souder et des différents types d'appareils.

Les différents réglages des températures sont décrits en pages 10 – 11.

SOUDURE MANUEL

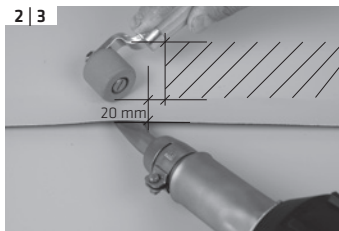


SOUDAGE EN TROIS ÉTAPES

1. Pointage

Pour le soudage de Sikaplan®, la zone de recouvrement doit être propre et sèche (préparation de la zone à souder voir pages 5-6).

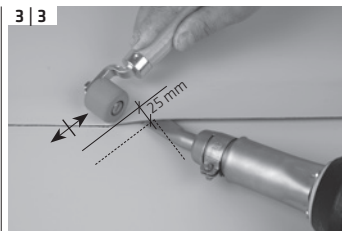
Les lés doivent se recouvrir sur au moins 80 mm.



2. Présoudage

Fermeture du fond de joint pour canaliser l'air chaud dans la zone de soudage. Fermer la zone arrière du recouvrement de manière à ce qu'il reste pour le soudage définitif une ouverture de

- 35 mm pour une buse à souder de 40 mm
- 20 mm pour une buse à souder de 20 mm



3. Soudage définitif

Soudage définitif étanche à l'air et à l'eau, largeur environ 10-30 mm (selon la largeur de la buse). Tenir pour cela la roulette de pression

Sikaplan® à une distance d'environ 25 mm, parallèlement à l'échappement d'air de la buse à souder. Avec la roulette d'appui, il faut toujours maroufler sur une largeur un peu supérieure à celle de la soudure.

RÉGELAGES ET PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Paramètres de soudage		WT (PP)	Sikaplan® WT (PE)						
Appareils valeur indicatives	Paramètres	WT 5300-13C Piscine naturelle	WT 4220-18H Réservoir d'eau potable	WT 5200-12HE Biotope/Etang	WT 5210-25CE Bassin de stockage d'eau	WT 6200-20C Protection des eaux	WT 6210-20H Protection des eaux	WT 1200-20C enterré	WT 1200-30C enterré
Soudure à recouvrement sans canal de contrôle									
Leister Triac S / PID / AT	Température °C	320	280	370	380	380	380	380	380
Sarnamatic 661 Plus	Température °C Ventilateur Vitesse mètre/minute	350 17 2.5	350 17 2.5	450 17 2.5			450 17 2.5		
Sarnamatic 681	Température °C Ventilateur Vitesse mètre/minute	480 90% 3	480 90% 3	480 90% 3			520 100% 2.5		
Leister Varimat	Température °C Ventilateur Vitesse mètre/minute	430 100 3	450 100 3	450 100 3			450 100 3		
Les automates à souder peuvent être utilisés uniquement sur un support dur et plat.									

Ces paramètres sont pris en compte avec une température ambiante d'env. 20°C. Ces paramètres doivent et peuvent être adaptés selon les conditions météorologiques lors de la pose. Lors de la soudure, le Sikaplan® WT doit être sec et propre. Pour la préparation des soudures veuillez vous référer à notre manuel de pose.

RÉGELAGES ET PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Paramètres de soudage		WT (PP)	Sikaplan® WT (PE)						
Appareils valeur indicatives	Paramètres	WT 5300-13C Piscine naturelle	WT 4220-15C Réservoir d'eau potable	WT 5200-12HE Biotope/Etang	WT 5210-20CE Bassin de stockage d'eau	WT 5210-25CE Bassin de stockage d'eau	WT 6210-20H Protection des eaux	WT 1200-20C enterré	WT 1200-30C enterré
Soudure à recouvrement avec canal de contrôle									
Leister X84	Température °C Vitesse mètre/minute	400 2.0	400 2.0						
Leister Twinny cale combi court Buse tubulaire	Température °C Pression N Vitesse mètre/minute	350 500 1.8		450 600 1.5	480 600 1.6	480 600 1.6	450 600 1.5	450 600 1.5	
Leister Comet cale acier 70 mm	Température °C Pression N Vitesse mètre/minute				320 600 1.5	320 600 1.5	320 600 1.5	320 600 1.5	320 600 1.5
Les automates à souder sont utilisés dans les domaines des tunnels, des bassins de stockage d'eau et de biotopes.									

Ces paramètres sont pris en compte avec une température ambiante d'env. 20°C. Ces paramètres doivent et peuvent être adaptés selon les conditions météorologiques lors de la pose. Lors de la soudure, le Sikaplan® WT doit être sec et propre. Pour la préparation des soudures veuillez vous référer à notre manuel de pose.

SOUDAGE AUTOMATIQUE

Avec la technique bien mûrie et la qualité d'exécution des soudages automatiques, il est possible de souder toutes les membranes synthétiques d'étanchéité Sikaplan®/Sarnafil®.

Le maniement et les spécificités techniques de l'appareil sont détaillés dans le mode d'emploi.

Pour les soudures à l'automate, le recouvrement du Sikaplan® doit être de 80 mm.

Convient uniquement aux surfaces planes.



Les valeurs de base prédéfinies doivent être adaptées aux températures extérieures et au support par un essai de soudure. Elles sont valables pour Sikaplan® WT stockée au sec.

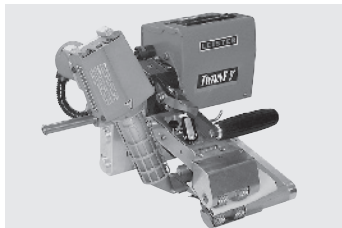


SOUDAGE

La température de soudure réglée est gardée constante durant tout le processus par la régulation électronique. Les températures sont indiquées dans le tableau à la page 10.

SOUDAGE À L'AUTOMATE AVEC APPAREILS À SOUDER À CALE CHAUFFANTE

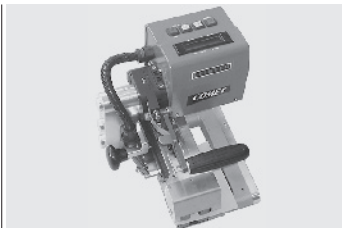
Les automates de soudage à cale chauffante sont surtout utilisés dans les infrastructures. Ils servent au soudage des lés longitudinaux et transversaux. La transmission de la température au matériau à souder est réalisée par le biais d'une cale chauffante à température régulée, chauffée de façon électrique ou avec de l'air chaud. Les automates soudent indépendamment de la structure du support. Les modes d'emploi fournissent des renseignements détaillés sur le maniement de ces appareils.



LEISTER TWINNY T / TWINNY S

Automate de soudage à cale combinée pour les ouvrages terrassés et les travaux hydrauliques.

Pour des épaisseurs de matériaux de 1.2 mm à 3 mm.

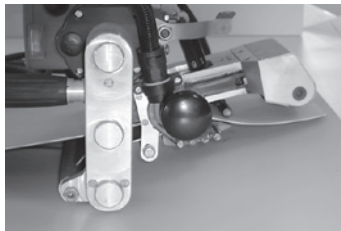


LEISTER COMET

Automate de soudage à cale chauffante pour les ouvrages terrassés et les travaux hydrauliques.

Pour des épaisseurs de matériaux de 1.5 mm à 3 mm.

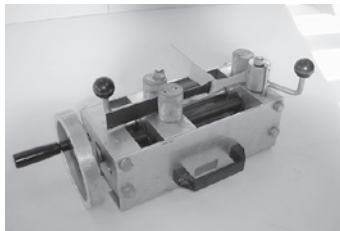
SOUDAGE À L'AUTOMATE AVEC APPAREILS À SOUDER À CALE CHAUFFANTE



Insertion du lé d'étanchéité:
Les lés d'étanchéité sont insérés sous et sur la cale chauffante dans l'appareil à cale chauffante.



Encliqueter les roulettes de compression,
enclencher le moteur et introduire la cale
chauffante.

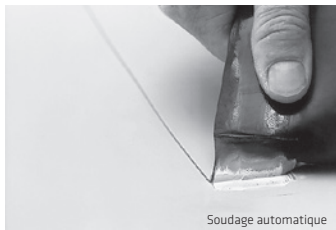


Avant de commencer une soudure, effectuer
toujours un soudage d'essai et vérifier
celui-ci par un test de pelage.

ESSAI DE SOUDAGE

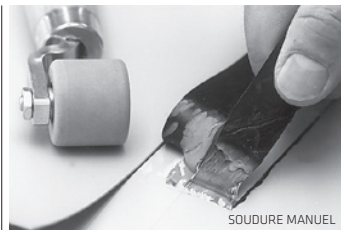
Un soudage fiable de Sikaplan® WT est assuré par:

- un entretien régulier des appareils à souder/ des automates à souder
- un contrôle du fonctionnement des appareils à souder/automates à souder avant chaque utilisation
- un essai de soudage avec test de pelage avant réalisation des soudages proprement dits
- contrôle des soudures pendant le soudage
- contrôle des soudures après le soudage



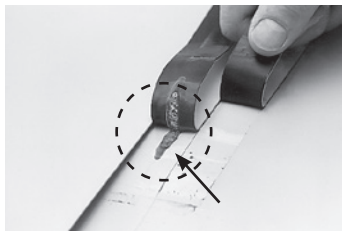
ESSAI DE SOUDAGE

Avant la soudure des membranes d'étanchéité, effectuer un essai de soudage avec test de pelage. L'essai de soudage sert à contrôler les réglages des appareils à souder et, le cas échéant, à les adapter aux conditions du chantier.

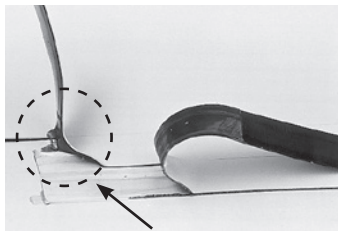


La soudure totalement refroidie est testée par traction du lé supérieur au début ou à la fin d'une soudure (dans le sens de la soudure). On vérifie ainsi qu'une soudure continue a bien été réalisée sur toute la section de la soudure.

ESSAI DE SOUDAGE

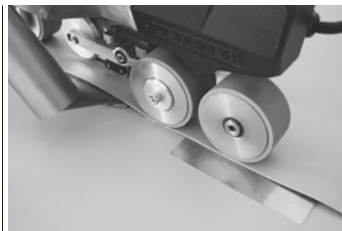


Un aspect irrégulier indique un nettoyage ou une préparation de soudure insuffisants, un réglage défectueux ou incorrect de l'automate.



De manière générale:

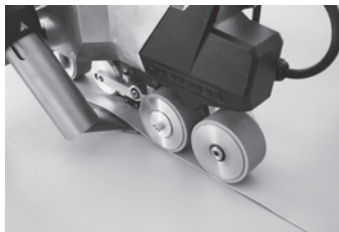
Une coloration noirâtre dans le recouvrement du joint de soudure (qui apparaît en tirant à l'extrémité du joint de soudure) indique une température de soudage trop élevée ou un soudage trop lent. Un cordon de soudure important qui persiste après refroidissement indique un joint de soudure insuffisant.



L'utilisation d'une tôle comme support de roulement, en début et en fin de zone à souder à l'automate permet d'assurer une transition nette entre les zones soudées à l'automate et celles soudées manuellement.

CONTRÔLE DES SOUDURES PENDANT LE SOUDAGE

Avant et pendant le soudage, vérifier périodiquement la température et la vitesse. Apprécier l'importance du cordon de soudure.



FORMATION DU CORDON LORS DU SOUDAGE À L'AUTOMATE

Lors du soudage à l'automate, un cordon de soudure est visible sous la roulette de pression pendant l'opération de soudage. Après le refroidissement, **le cordon est très petit, voire inexistant.**



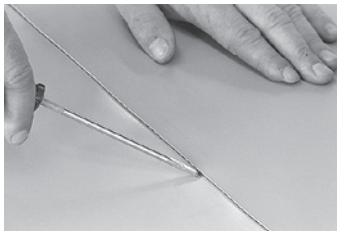
FORMATION DU CORDON LORS DU SOUDURE MANUEL

Lors du SOUDURE MANUEL, **le cordon de soudure est plus marqué** et reste **bien visible** dans les détails, même après refroidissement.

CONTRÔLE DES SOUDURES APRÈS LE SOUDAGE

CONTRÔLE VISUEL DES SOUDURES

Après le soudage, contrôler l'exécution de la totalité des soudures. Contrôler en particulier les soudures au niveau des joints transversaux, des pénétrations et des raccords.



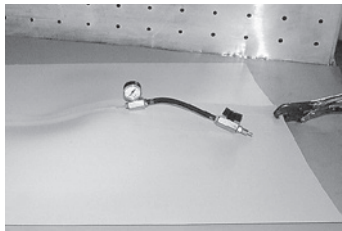
CONTRÔLE MÉCANIQUE DES SOUDURES

Après refroidissement complet, contrôler mécaniquement les soudures. Utiliser pour cela un tournevis (de largeur 5 mm environ, avec bords arrondis). Exercer une légère pression sur la soudure, le lé ne devant toutefois pas être endommagé. Le contrôle mécanique des soudures n'est pas un test d'étanchéité mais il contribue à repérer les zones de soudure qui ne sont pas soudées en continu.

CONTRÔLE DE L'ÉTANCHÉITÉ PAR MISE EN EAU

La mise en eau permet de contrôler l'étanchéité d'un bassin ou d'une piscine.

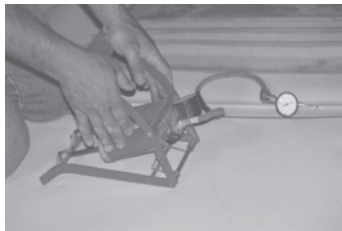
CONTRÔLE DES SOUDURES APRÈS LE SOUDAGE



Avec l'automate de soudure à cale chauffante, on réalise simultanément deux soudures. Au début de cette double soudure, on ferme l'interstice entre les deux joints avec des pinces spéciales et on met en place dans le joint un manomètre à aiguille.



On ferme ensuite l'extrémité du joint avec une autre pince et on contrôle la soudure à la pression requise et selon le protocole (cf. DVS 2225 Partie 2 pression en fonction du matériau considéré et de la température).



Au moyen d'une pompe à pied ou d'un compresseur on injecte de l'air dans le joint et on vérifie que l'ensemble du canal central se gonfle sur la totalité de la jonction soudée.

CONTRÔLE DES SOUDURES APRÈS LE SOUDAGE



La procédure de contrôle sous vide avec la cloche à vacuum est utilisée pour le contrôle des soudures de détails.

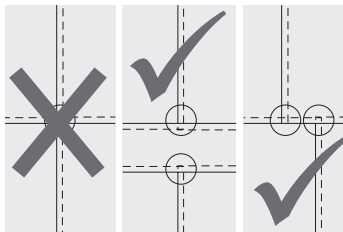


La zone de soudures à contrôler est pulvérisée avec un liquide formant des bulles (p. ex. eau savonneuse, spray de détection de fuite). La cloche à vacuum est placée de façon centrée sur la soudure et légèrement appuyée.

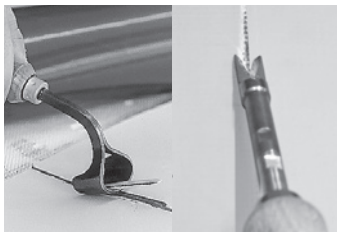


Pour les soudures d'une certaine longueur, utiliser la cloche à vacuum de façon appropriée. En déplaçant la cloche, veiller à une couverture suffisante de la surface de contrôle.

SOUDAGE DU JOINT TRANSVERSAL

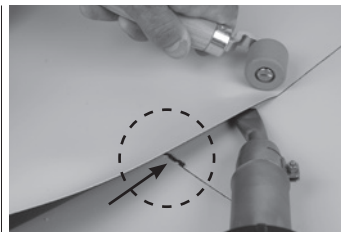


Les joints en croix sont à éviter pour les soudures manuelles ainsi que pour les soudures à l'automate. Par une disposition de pose appropriée des lés Sikaplan® WT, tous les assemblages de lés peuvent se limiter à des soudures droites et des joints transversaux.



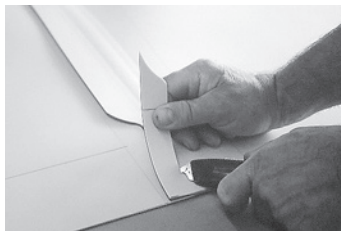
Afin d'obtenir une soudure parfaitement étanche, les membranes d'étanchéité synthétiques Sikaplan WT doivent être chanfreinées mécaniquement au niveau des joints transversaux.

Le chanfreinage du bord avant du joint s'effectue à l'aide d'un couteau à bord tranchant/d'un rabot à joint ou d'une meuleuse d'angle.



Le joint ainsi chanfreiné est ensuite soudé avec l'appareil de SOUDURE MANUEL.

SOUDAGE DU JOINT TRANSVERSAL – SOUDURE À CALE CHAUFFANTE



Découper le recouvrement de la soudure contrôlée avec un couteau à crochet d'env. 20 cm en haut comme en bas.

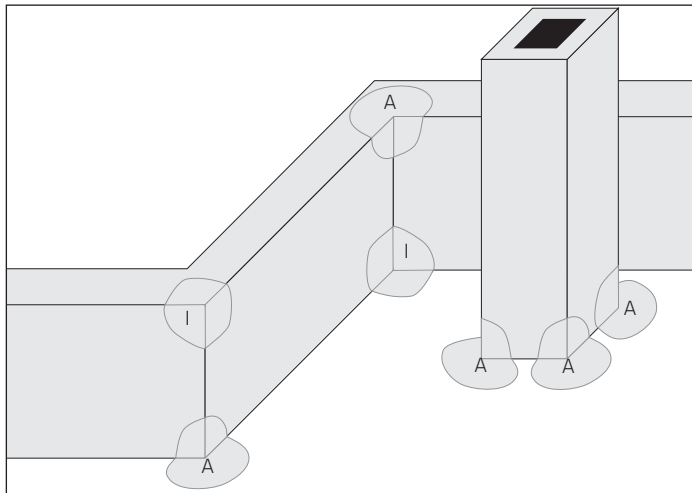


À l'aide d'un d'un couteau à bord tranchant/d'un rabot à joint, chanfreiner uniformément le joint à double cale chauffante afin d'obtenir une transition continue.



Souder le joint avec l'appareil à cale chauffante. Contrôler la soudure refroidie avec de l'air comprimé.

DÉSIGNATION DES ANGLES ET PIÈCES D'ANGLE FAÇONNÉES



Les pièces préfabriquées en Sikaplan® WT ou Sarnafil® T sont utilisables dans les deux sens.

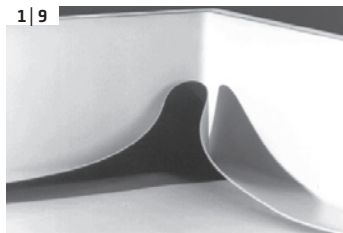
Typ I (angle intérieur)

- utilisation pour l'angle extérieur en partie supérieure, dans la zone de transition vers la couronne du mur
- utilisation pour l'angle intérieur en partie inférieure, dans la zone de transition vers la surface

Typ A (angle extérieur)

- utilisation pour l'angle extérieur en partie inférieure, dans la zone de transition vers la surface
- utilisation pour l'angle intérieur en partie supérieure, dans la zone de transition vers la couronne du mur

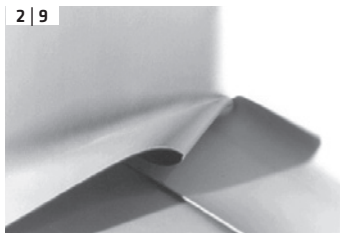
ANGLE RENTRANT AVEC PLI PLAT HORIZONTAL



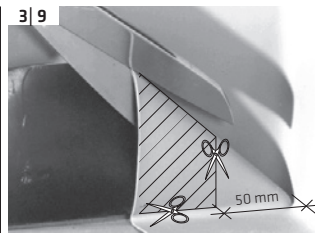
Monter Sikaplan WT au mur.

Important:

Bien pousser le bandeau partout dans les gorges et la pointer sur la surface.

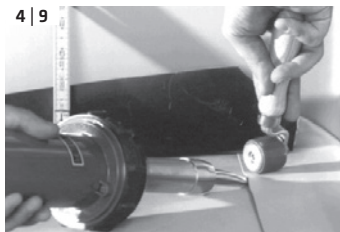


Former le pli relevé en un pli plat avec un angle de 45°.

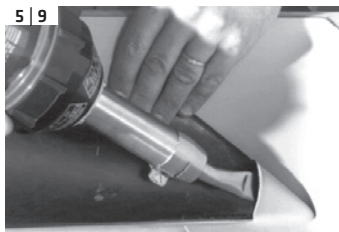


Marquer et couper le pli plat de sorte à obtenir une poche de 50 mm de long contre la paroi.

ANGLE RENTRANT AVEC PLI PLAT HORIZONTAL



Pointer tout d'abord le recouvrement inférieur du Sikaplan® WT avec le lé d'étanchéité synthétique Sikaplan® WT et souder.



Souder la poche sur elle-même.

Important:

Ne pas chauffer trop fortement le Sikaplan® WT (accumulation de chaleur dans l'angle).



Souder la poche Sikaplan® WT soudée sur elle-même avec le recouvrement Sikaplan WT soudé.

Attention à l'accumulation de chaleur lors du soudage dans la zone d'angle!

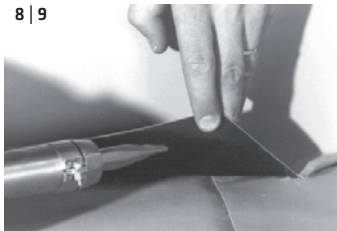
ANGLE RENTRANT AVEC PLI PLAT HORIZONTAL

7 | 9



Maroufler la poche de Sikaplan® WT soudée.

8 | 9



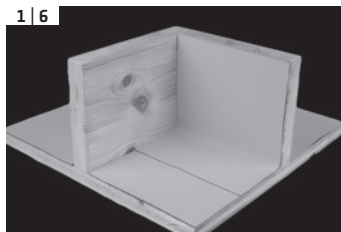
Soulever délicatement le recouvrement de Sikaplan® WT non soudé et exécuter le soudage à partir de la poche.

9 | 9

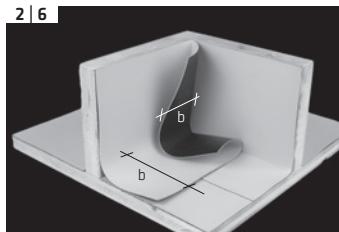


Souder le recouvrement de Sikaplan® WT avec le lé d'étanchéité Sikaplan® WT de partie courante. Ne contrôler mécaniquement les soudures qu'après le refroidissement (tournevis largeur de 5 mm).

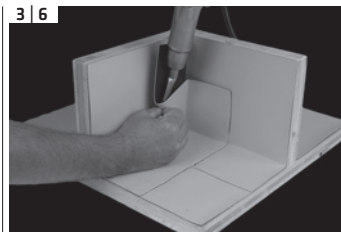
ANGLE RENTRANT AVEC PLI PLAT VERTICAL



1 | 6
Couper le premier bandeau de Sikaplan® WT, le coller sans pli en relevé et le souder avec le lé d'étanchéité Sarnafil® T de partie courante.



2 | 6
Découper la deuxième bande Sikaplan® WT et la poser dans la zone de relevé de manière à ce que la largeur de recouvrement b soit identique, aussi bien sur la surface que dans la zone d'angle.
Il se forme un pli de compression vertical.

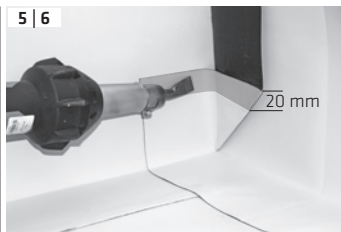


3 | 6
Pointer le bandeau de Sikaplan® WT sur le lé d'étanchéité Sarnafil® T de la partie courante, dans la gorge et sur la surface verticale, puis souder progressivement le pli plat vers l'arête avant de la soudure.

ANGLE RENTRANT AVEC PLI PLAT VERTICAL



Pointer le bandeau de Sikaplan® WT sur le lé d'étanchéité synthétique Sikaplan® WT dans la surface, dans la gorge ainsi que sur la surface verticale, puis souder progressivement le pli plat vers l'arête avant de la souder.



Souder le bandeau Sikaplan® WT dans la zone de recouvrement avec le premier bandeau de Sikaplan® WT et le lé d'étanchéité synthétique Sikaplan® WT dans la surface.

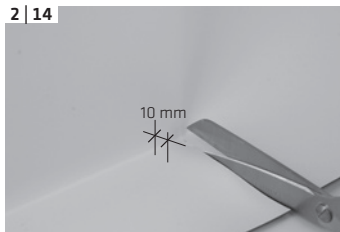


Souder de manière étanche la poche de Sikaplan® WT préalablement soudée sur elle-même, en commençant à partir de la zone d'angle verticale, avec le relevé de Sikaplan® WT (pré-soudure et soudure définitive) et souder également le recouvrement de soudure verticale.

ANGLE SORTANT AVEC BANDEAUX Sikaplan® WT



Bien appliquer la membrane d'étanchéité en fond de gorge sur toute la hauteur de la paroi et la pointer sur la membrane de fond.



Entailler le recouvrement dans la surface à angle droit jusqu'à 10 mm de l'arête verticale.



Étirer le bandeau de Sikaplan® WT autour de l'arête, pointer éventuellement sur l'angle caché Sikaplan®.

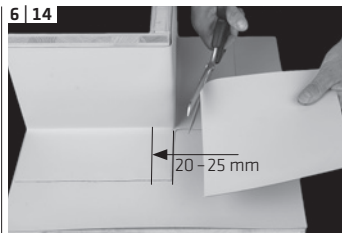
ANGLE SORTANT AVEC BANDEAUX Sikaplan® WT



Pointer le recouvrement Sikaplan® WT sur le lé d'étanchéité synthétique Sikaplan® WT de la surface.



Souder le recouvrement Sikaplan® WT avec le lé d'étanchéité synthétique Sikaplan® WT de la surface.



Couper à dimension plus grand la pièce d'angle Sikaplan® WT horizontale encore manquante dans l'angle sortant et arrondir l'angle qui se relève contre l'arête verticale.

ANGLE SORTANT AVEC BANDEAUX Sikaplan® WT



Chauffer la zone d'angle de Sikaplan® WT arrondie et l'étirer.



Pointer la pièce de recouvrement Sikaplan® WT et la souder dans la zone de l'arête avec le recouvrement inférieur Sikaplan® WT.

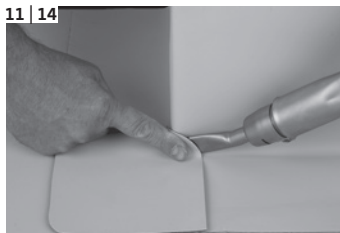


Ajuster la pièce de recouvrement Sikaplan® WT de manière à ce qu'elle corresponde avec le recouvrement inférieur du bandeau Sikaplan® WT. Arrondir l'angle saillant.

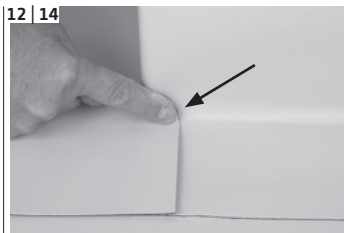
ANGLE SORTANT AVEC BANDEAUX Sikaplan® WT



Souder de bas en haut la languette de Sikaplan® WT relevée verticalement dans la zone d'angle.

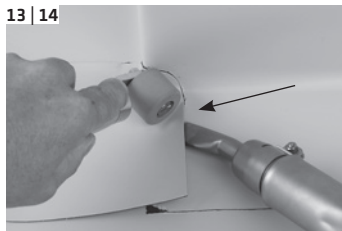


Souder les côtés de la languette de Sikaplan® WT relevée verticalement avec le bandeau Sikaplan® WT ...

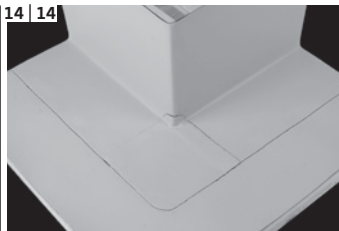


... et les presser.

ANGLE SORTANT AVEC BANDEAUX Sikaplan® WT

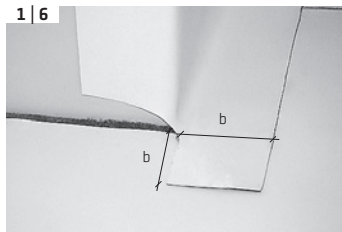


Soulever délicatement la pièce de recouvrement Sikaplan® WT non soudée jusqu'au côté déjà soudé et effectuer le soudage.

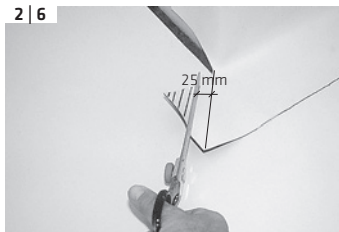


Ne contrôler la soudure mécaniquement qu'après le refroidissement (tournevis largeur de environ 5 mm).

ANGLE SORTANT AVEC BANDEAUX Sikaplan® WT



Couper le relevé autour du recouvrement et laisser le bandeau plus long.

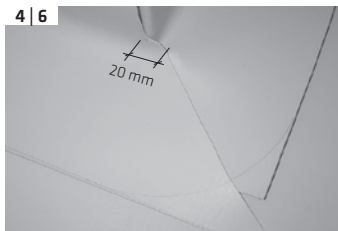


Couper le biais environ 25 mm au-dessus du point de coupe et arrondir l'angle.



Plier le côté droit autour de l'angle et souder des bandes de tôle cachetée Sikaplan WT, pliage à 90°.

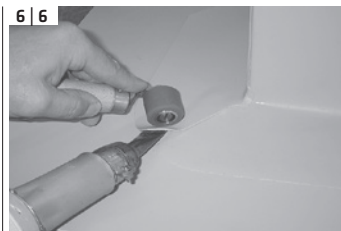
ANGLE SORTANT AVEC BANDEAUX Sikaplan® WT



Fixer le côté gauche sur le support et laisser également dépasser autour du recouvrement.

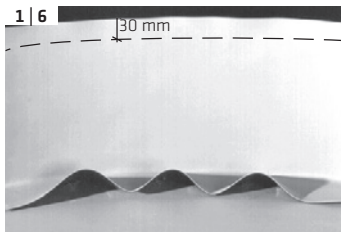


Découper précisément le recouvrement sur l'angle et couper dans le biais.

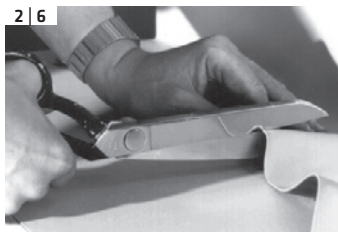


Laisser une petite languette dans l'angle pour le soudage et souder le tout. Contrôler toutes les soudures après refroidissement à l'aide d'un tournevis.

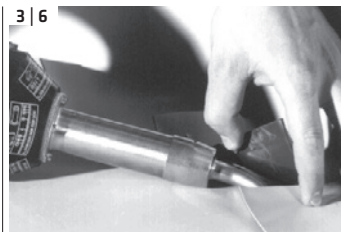
RELEVÉ CONTRE MUR ARRONDI



Coller le bandeau de Sikaplan® WT contre la zone verticale de l'acrotère ou le mur. Des plis à intervalles réguliers doivent se former sur la surface en fonction du rayon.

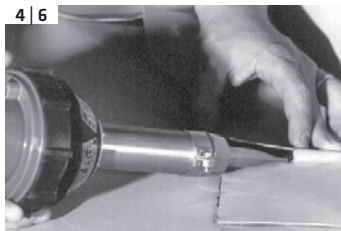


Entailler radialement les plis de Sikaplan® WT jusqu'à environ 50 mm de l'acrotère.

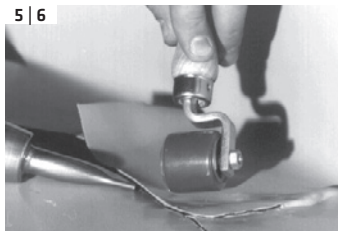


Souder une partie du pli de Sikaplan® WT coupé avec le lé d'étanchéité synthétique Sikaplan® WT dans la surface.

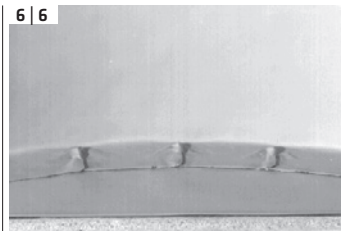
RELEVÉ CONTRE MUR ARRONDI



Souder sur lui-même le pli de Sikaplan® WT restant derrière l'entaille.



Souder l'autre partie du pli de Sikaplan® WT coupé avec la partie déjà soudée du pli et avec la membrane d'étanchéité synthétique Sikaplan® WT de partie courante ...

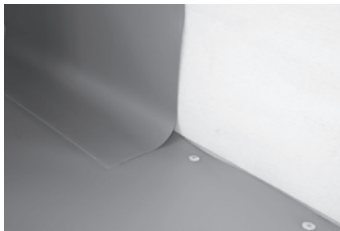


... jusqu'à ce que tout le bandeau de Sikaplan® WT soit soudé avec la partie courante en membrane. Éventuellement, souder encore un bandeau de Sikaplan® WT sur la zone de l'entaille.

SURFACE DE SOL INCLINÉE

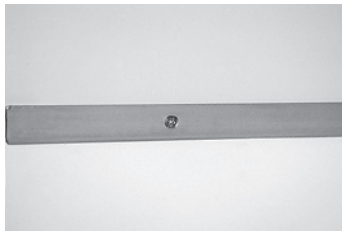


Fixer mécaniquement la membrane posée sur le fond au point le plus haut et à chaque rupture de pente. On utilise pour cela soit des fixations ponctuelles (clous à frapper) ...

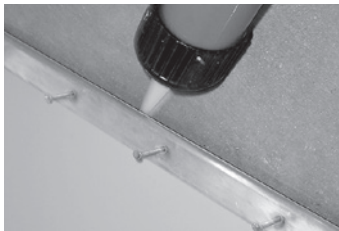


... soit une tôle cachetée de Sarnafil® WT (PP).

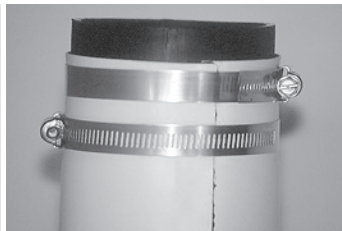
RACCORDS ET FERMETURES



Profil plat 30/4 V2A Cr Ni



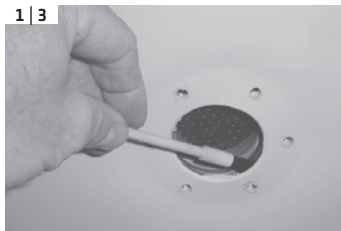
Réaliser un masticage entre le support et Sikaplan® WT à l'aide de Sarnaplast 2235 et lisser avec le doigt (voir Sarnaplast 2235, page 43).



FINITION AVEC BRIDE / CONTRE-BRIDE

Réaliser un sous-masticage entre le tuyau et le recouvrement de tube Sikaplan® WT avec Sarnaplast 2235. La distance entre les deux brides est d'environ 1 cm. Les vis de serrage sont montées en décalage (voir Sarnaplast 2235, page 43).

RACCORDS ET FERMETURES

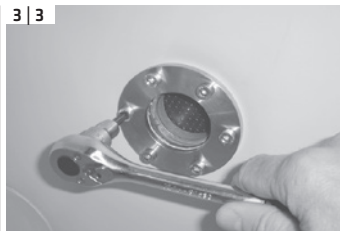


DOUBLE BRIDE DE SERRAGE

Enduire la bride nettoyée et Sikaplan® WT de Primer T 501 et laisser sécher pendant 30 minutes.

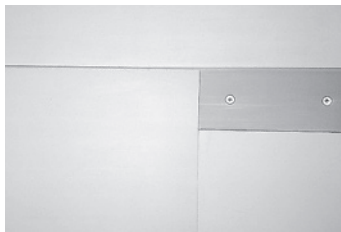


Appliquer un boudin de mastic de Sarnaplast 2235 entre la bride et Sikaplan® WT (voir Sarnaplast 2235, page 43).



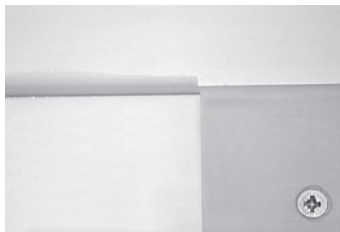
Positionner la bride libre et serrer avec les vis. Éliminer le reste de Sarnaplast 2235 avec le doigt.

RACCORDS ET FERMETURES

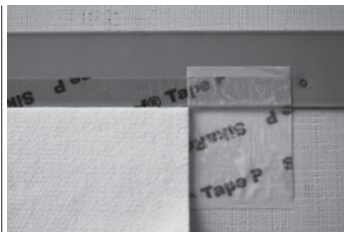


TÔLE CACHETÉE Sarnafil® WT (PP)

Monter les bandeaux de tôle avec des vis ou des chevilles et souder Sikaplan® WT-PP avec l'appareil à souder manuel.



Si nécessaire, mastiquer les bandeaux de tôle avec Sarnaplast 2235 (voir Sarnaplast 2235, page 43).



Aide au montage SikaRoof® Tape P

RACCORDS ET FERMETURES



PROFIL DE FIXATION EN PE POUR Sikaplan® WT PE

Le profil de fixation en PE est fixé tous les 12.5 cm avec des chevilles à frapper, type "Fischer". L'espacement entre deux profils de fixation est de 3 à 5 mm.

Le profil de fixation PE peut être découpé au moyen d'une scie à métaux.



Avant le soudage, la surface du profilé de fixation Sikaplan WT PE doit être rendue rugueuse (couche d'oxyde).

La membrane d'étanchéité Sikaplan WT posée est ensuite soudée à chaud à la main sur le profilé de fixation Sikaplan WT PE préparé.



Afin d'éviter toute infiltration (eau de surface, etc.) sous la membrane d'étanchéité Sikaplan WT, la surface de raccordement entre la bordure et la sous-construction est recouverte de Sarnaplast 2235.

Avant d'appliquer l'apprêt Sarnafil 501, le profilé de fixation Sikaplan WT PE doit être flammé.

L'apprêt Sarnafil T 501 à appliquer garantit une adhérence optimale du Sarnaplast 2235 sur la membrane d'étanchéité Sikaplan WT et la sous-construction.

SARNAPLAST 2235

1 | 3



PRINCIPES DE MISE EN ŒUVRE

- Sarnaplast 2235 pour toutes les applications

2 | 3



JOINT DE MASTIC POUR FERMETURE DE BORD

- Le support doit être propre, sec, exempt de poussière et de graisse.
- Traiter préalablement le support avec le Primer T 501.

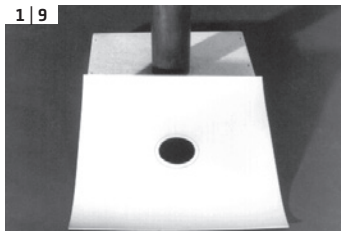
A l'endroit où le Sarnaplast doit adhérer au Sikaplan® WT (p. ex. pour les sous-masticages), utiliser le Primer d'adhérence Sarnafil® T 501.

3 | 3

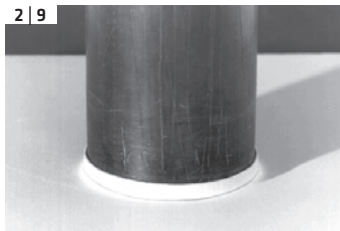


Former le joint de mastic avec du Sarnaplast et lisser avec le doigt.

REVÊTEMENT DE TUYAU



Découper la section du tuyau dans Sikaplan® WT d'une dimension inférieure de 1 cm au diamètre du tuyau.



Placer la tablette sur le tuyau sans le réchauffer de sorte à obtenir un bord de sécurité relevé.

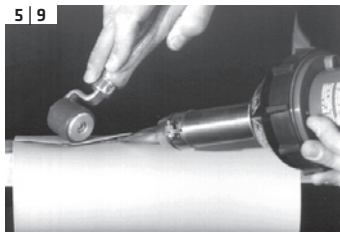


Mesurer le revêtement de tuyau et ajouter 3 cm pour la soudure et pointer.

REVÊTEMENT DE TUYAU



Couper en rond le recouvrement de Sikaplan® WT inférieur supérieur.

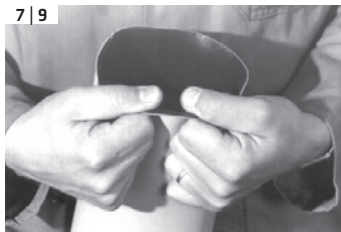


Pré-souder puis souder le revêtement de tuyau. (Découper la partie inférieure en biais.)



Chauffer de manière régulière le recouvrement du raccord en Sikaplan® WT...

REVÊTEMENT DE TUYAU



...et l'étirer sur environ 18 mm.



Pré-souder le revêtement de tuyau en Sarnafil® WT en pressant avec le doigt sur la surface du raccord en Sikaplan® WT...



...et le souder définitivement avec la roulette de pression Sikaplan® T.

Attention vers la surépaisseur.

Les informations contenues dans le présent document et tout autre conseil sont fournis 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. Les informations s'appliquent uniquement aux modalités d'applications et produits expressément visées par le présent document. En cas de modification des paramètres d'application, tels que des changements de substrats etc, ou dans le cas d'une application différente, veuillez consulter nos agences avant d'utiliser les produits Sika. Les informations contenues dans le présent document ne dispensent pas l'utilisateur des produits de vérifier par un essai sur site leur adaptation à l'application et à l'objectif envisagés. 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.

SIKA DEPUIS 1910

Sika AG est une entreprise active au niveau mondial, spécialisée dans l'industrie des produits chimiques. Sika est leader dans les domaines d'étanchéité, de collage, d'insonorisation, de renforcement et de protection de structures portantes dans le bâtiment et l'industrie.

Avant toute utilisation et mise en œuvre, veuillez toujours consulter la fiche de données techniques actuelles des produits utilisés. Nos conditions générales de vente actuelles sont applicables.



SIKA SCHWEIZ AG

Tüffenwies 16

CH-8048 Zürich

+41 58 436 40 40

www.sika.ch | www.sikadach.ch

BUILDING TRUST

