

Description

ME890 Evalon® est une membrane EVA-PVC de couleur blanc cassé, elle se présente sous forme de rouleau de 25ml, en 333mm de largeur.

illbruck SP350 est une colle hybride high tack, en cartouche de 310ml ou en sachet de 400ml, de couleur blanche.

Données techniques

Caractéristiques	Normes	Valeurs
Matière		EVAC-PVC Evalon®
Couleur		Blanc cassé
Épaisseur (en mm)		1,5 mm -5%/+10%
Masse surfacique		1880 gr/m ² -5%/+10%
Résistance en traction	EN 12311-2 (A)	12.5 N/mm ² Sens longitudinal et transversal
Allongement à la rupture	EN 12311-2 (A)	300% Sens longitudinal et transversal
Résistance au poinçonnement statique	EN 12730	> 20 kg
Résistance à la déchirure au clou	EN 12310-2	> 80 N
Décontaminable		OUI
Tenue aux liquides agressifs		OUI
Tenue aux eaux agressives		OUI
Conservation et stockage		2 ans dans l'emballage d'origine, < à +30°C
Valeur Sd	EN1931	24m
Tenue UV	EN1297	Conforme

Retrouvez les informations techniques de la [colle SP350](#), sur notre site internet.

Préparation

Préparation des supports :

La membrane d'étanchéité rapportée illbruck ME890 Evalon® doit être appliquée sur un béton âgé de plus de 28 jours. Réparation du support béton si besoin : reprise des éclats, trous, fissure Mise en œuvre sur un support exempt de poussière, laitance, parties non adhérentes ou tache de graisse. Effectuer toute opération nécessaire à la bonne préparation des supports (dégraissage, brossage, ponçage, nettoyage ...) afin de les rendre aptes à recevoir la membrane et la colle. Procéder au léger arrondi des angles des lèvres du joint pour éviter toute blessure de la membrane.

Préparation de la membrane :

Découpe de la membrane suivant les besoins du chantier. Éliminer toute trace de pollution (graisse, humidité, poussière) à l'aide d'alcool isopropylique ou similaire. Éviter tout solvant agressif type acétone.



ME890

Membrane Evalon®

ME890 Evalon® est une membrane destinée au traitement d'étanchéité des joints de dilatation, de tassement et des joints de construction en pression et en contre-pression d'eau.

Système complet :

- En pression: illbruck ME890 membrane Evalon® + illbruck SP350 colle hybride
- En contrepression : illbruck ME890 membrane Evalon® + illbruck SP350 colle hybride + Plats inox, fixés avec cheville métallique (non fournis par CPG).

ME890 Evalon® peut être mis en œuvre en complément d'étanchéité dans des ouvrages destinés à contrer la montée des eaux (nous consulter)

Avantages

- Tenue en pression - Tenue en contre-pression
- Facilité de mise en œuvre : simple encollage
- Conforme à chaud (souffleur à air chaud, pas de flamme)
- Bonne tenue aux UV

Mise en oeuvre

Voir les détails de mise en oeuvre dans les procédures de mise en oeuvre de la membrane Evalon® :

- Joint en pression : membrane collée - Système EDF N°29. illbruck ME890 Evalon®, collée avec la colle hybride illbruck SP350
- Joint en contrepression : membrane collée/fixée - Système EDF N°28. illbruck ME890 Evalon®, collée avec la colle hybride illbruck SP350 et fixée avec des plats métalliques

Préparation des supports :

La membrane d'étanchéité rapportée illbruck ME890 Evalon® doit être appliquée sur un béton âgé de plus de 28 jours. Réparation du support béton si besoin : reprise des éclats, trous, fissure Mise en oeuvre sur un support exempt de poussière, laitance, parties non adhérentes ou tâche de graisse. Effectuer toute opération nécessaire à la bonne préparation des supports (dégraissage, brossage, ponçage, nettoyage ...) afin de les rendre aptes à recevoir la membrane et la colle. Procéder au léger arrondi des angles des lèvres du joint pour éviter toute blessure de la membrane.

Préparation de la membrane :

Découpe de la membrane suivant les besoins du chantier. Éliminer toute trace de pollution (graisse, humidité, poussière) à l'aide d'alcool isopropylique ou similaire. Éviter tout solvant agressif type acétone.

Application de la colle illbruck SP350 :

Application sur support sain, sec, dépoussiéré et exempt de tout élément pouvant nuire à l'adhérence. La largeur de collage sur le support béton doit être au minimum de 50mm de part et d'autre du joint. Positionnement éventuel d'un adhésif délimitant la zone de collage.

Consommation de colle illbruck SP350 : environ 3.5ml/cartouche, soit 0,75 ml de membrane illbruck ME890 Evalon®, avec 2 cordons de colle de chaque côté.

Veiller à répartir les deux cordons équitablement sur la largeur de la zone de collage de façon à obtenir une surface de collage d'environ 50mm de large après marouflage, veiller à assurer une parfaite continuité des cordons.

Nb : utiliser les buses fournies avec illbruck SP350 pour obtenir une bonne régularité de taille du cordon de colle.

JOINT EN PRESSION :

Voir les détails de mise en oeuvre dans la procédure de mise en oeuvre de la membrane Evalon® collée - Système EDF N°29. illbruck ME890 Evalon®, collée avec la colle hybride illbruck SP350

Collage de la membrane illbruck ME890 Evalon® :

Enlever le film de protection de la membrane. Durant l'application et la phase de marouflage, veiller à maintenir la membrane légèrement tendue pour éviter la formation de plis et sans excès afin de ne pas créer de tension dans la membrane lors de la polymérisation de la colle. Maroufler à l'aide d'un rouleau presseur afin de répartir la colle uniformément tant en largeur (50mm mini) qu'en épaisseur (épaisseur conseillée 2mm)

JOINT EN CONTRE-PRESSION :

Voir les détails de mise en oeuvre dans la procédure de mise en oeuvre de la membrane Evalon® fixée - Système EDF N°28. illbruck ME890 Evalon®, collée avec la colle hybride illbruck SP350 et fixée avec des plats métalliques

Fixation mécanique des plats inox :

- Plat INOX percé tous les 15/20cm avec des trous de diamètre 9mm (non fourni par Tremco CPG).
- Fixation avec cheville métallique type HSA M870 (non fournie par Tremco CPG). Mise en place des chevilles à frappe conformément à la procédure de mise en oeuvre Hilti de pose des chevilles HSA M8-70.
- Distance minimum du bord du joint pour le perçage : 35mm.
- Diamètre de perçage des trous : 8mm.
- Profondeur de perçage : 55mm

Pose des plats métalliques et collage de la membrane :

Repérer les emplacements des trous à l'aide des plats, percer, dépoussiérer et introduire les chevilles métalliques.

Pré-percer la membrane au droit de chaque fixation (trous de diamètre 9mm avec foret bois ou entaille en croix) avant la mise en oeuvre de la colle.

Application systématique de 2 cordons de illbruck SP350 en veillant à ce que chaque cordon passe de part et d'autre de la ligne de chevilles métalliques, ceci afin d'assurer une parfaite continuité du plan de collage, sur une largeur de 50mm minimum.

Enlever le film de protection de la membrane. Durant l'application et la phase de marouflage, veiller à maintenir la membrane légèrement tendue pour éviter la formation de plis et sans excès afin de ne pas créer de tension dans la membrane lors de la polymérisation de la colle. Maroufler à l'aide d'un rouleau presseur afin de répartir la colle uniformément tant en largeur (50mm mini) qu'en épaisseur (épaisseur conseillée 2mm).

Nettoyage

Immédiatement avec un des nettoyants de la gamme illbruck ou à l'alcool Isopropylique (IPA). Mécaniquement après polymérisation.

A noter

Traitement des jonctions entre bandes de membranes :

Les raccords de membrane se font après dégraissage (IPA) sur une largeur minimum de 50mm avec le même procédé de collage illbruck SP350 (2 cordons de colle). Maroufler à l'aide d'un rouleau presseur afin de répartir la colle uniformément tant en largeur (50mm mini) qu'en épaisseur (épaisseur conseillée 2mm).

Mise en forme des angles :

Pour une parfaite réalisation des angles, l'utilisation d'un souffleur à air chaud est conseillée pour la mise en forme de la membrane dans les angles. Passer la buse à air chaud sur la zone à former, la température de l'air distribué doit être réglée pour qu'à la vitesse de progression pratiquée, il n'y ait pas combustion du matériau (dégagement de fumée noire). Respecter une vitesse d'avancement d'environ 2,5 m/min et avec une température entre 470 °C et 570 °C.

Exemple de matériel : Leister type « Combitriac » à air chaud, puissance 1 460 W en 230 V, débit d'air chaud 50 à 230 l/min sous 30 mbar, température réglable en continu entre 20°C et 700°C.

Réparabilité :

- Le zone à réparer doit être propre, sèche et dégraissée.
- Température d'application 5°C minimum.
- Mise en place et marouflage d'un « patch » en membrane illbruck ME890 Evalon® collé avec illbruck SP350, selon le procédé décrit ci-dessus. Celui-ci sera dimensionné de telle sorte que la zone de collage soit au minimum de 50mm de part et d'autre de la zone à réparer.

Précautions d'hygiène et de sécurité

Consulter la fiche de données de sécurité des produits. À télécharger sur notre site www.cpg-europe.com ou www.illbruck.com

Service Technique

Notre équipe de techniciens se tient à votre disposition pour tout renseignement complémentaire.

Note

Les renseignements contenus dans ce document ne le sont qu'à titre d'informations générales. Comme les procédés d'utilisation et d'application échappent à notre contrôle et vu la diversité des matériaux employés, des essais spécifiques sont vivement conseillés.

Un engagement de responsabilité pour des résultats d'application suite aux indications et recommandations de ce document ne peut être accordé. Les conditions de responsabilité et garantie en cause et montant sont régies par nos conditions générales de vente, de livraison et de la législation. Lors de l'établissement du présent document, toutes les indications reposent sur les données actuelles du développement technique et sont basées sur notre expérience. Etat de données techniques au 01/2020. Le fabricant se réserve tout droit de modification.



Tremco CPG France SAS
Valparc – Oberhausbergen CS73003
67033 Strasbourg Cedex
France
T: +33 971 00 8000
F: +333 88103081

info.fr@cpg-europe.com
www.illbruck.com