

Bandes d'étanchéité à haute performance pour joints de dilatation et de construction ainsi que des fissures

- étanchéité flexible permanente
- grande extensibilité en fonction de l'épaisseur de la bande et de la largeur de la zone de mouvement
- technique de jointure sûre par soudage thermique

DESCRIPTION DU PRODUIT

VANDEX FLEXTAPE E est une bande d'étanchéité en polyoléfine élastique. Extrêmement durable, elle possède une résistance élevée aux intempéries et une stabilité aux UV et produits chimiques. – Le collage sur le support s'effectue par un adhésif approprié.

DOMAINES D'APPLICATION

Le système VANDEX FLEXTAPE E recouvre et imperméabilise des joints de dilatation, des joints de construction et des fissures dans les constructions en béton.

Le mouvement d'extension admissible maximal sous charge permanente dépend de l'épaisseur de la bande et de la largeur de la zone de dilatation non collée.

Le système FLEXTAPE E résiste à l'eau sous pression sur la face active, et sur la face passive en association avec un couvre-joint de contre-pression; jusqu'à une pression d'eau passive de 0,3 bar, VANDEX FLEXTAPE E peut être appliqué sans construction de contre-pression.

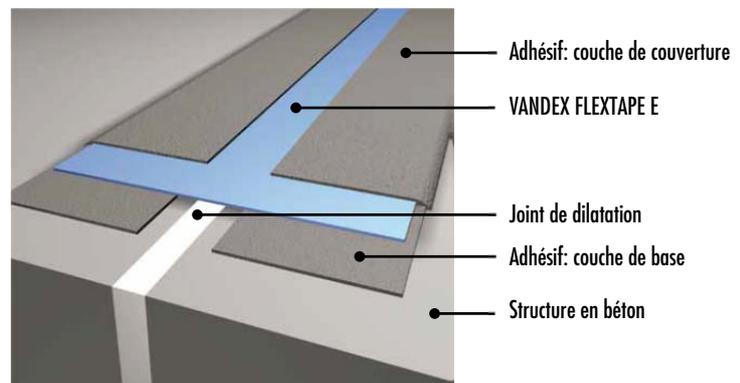
PRÉPARATION DU SUPPORT

Le support doit être solide, propre, libre de poussière, d'huile et de graisse. La surface peut être préparée par décapage au jet de sable, au jet d'eau ou par ponçage. Des irrégularités ou des nids de gravier doivent être nivelées préalablement. L'humidité du support doit être adaptée à l'adhésif utilisé.

APPLICATION

- Appliquer l'adhésif des deux côtés du joint/de la fissure comme couche de base avec une spatule ou un peigne denté. En cas de fissures, joints de construction et de mouvement, il est recommandé de prévoir une zone de dilatation de largeur appropriée sans adhésif. Pour plus d'informations, veuillez vous référer à notre service technique.
- Poser VANDEX FLEXTAPE E en le pressant fermement dans l'adhésif. Eliminer d'éventuelles bulles d'air par pression. Si on s'attend à un mouvement supérieur à la normale prévue, il est recommandé de garder une partie lâche dans la bande dans la zone de dilatation.
- Ensuite appliquer la couche de couverture de l'adhésif. Si un chevauchement ultérieur est prévu, saupoudrer l'adhésif de sable de quartz sec immédiatement après la pose.
- Il faut protéger la bande VANDEX FLEXTAPE E pendant toute la phase de construction contre des détériorations mécaniques. Cela peut s'effectuer par des bandes de

tôle, des tapis de granulés en caoutchouc ou des plaques de polystyrène extrudées. – La bande VANDEX FLEXTAPE E ne doit pas être exposée à des sollicitations thermiques supérieures à 90 °C.



CONDITIONNEMENT

Tous les types de bandes: rouleau à 20 m.

Type de bande	Epaisseur [mm]	Largeur [mm]	Application recommandée
100/1	1,0	100	fissure, joint de construction
150/1	1,0	150	fissure, joint de construction
200/1	1,0	200	fissure, joint de construction
250/1	1,0	250	fissure, joint de construction
300/1	1,0	300	fissure, joint de construction
200/2	2,0	200	joint de dilatation
250/2	2,0	250	joint de dilatation
300/2	2,0	300	joint de dilatation

STOCKAGE

La durée de stockage dans l'emballage d'origine non ouvert et non endommagé est 24 mois (conditions optimales de stockage: 20 °C/50% h.r.).

JONCTION DE BANDE

Toutes les jonctions de bande VANDEX FLEXTAPE E sont réalisées élastiquement par soudure thermique par courant d'air chaud.

Température de soudure: 320 °C.

Le chevauchement des zones bout à bout est d'au moins 5 cm. Rendre rugueuses les zones de contact à l'aide de papier de verre.

PRÉCAUTIONS

Pour des informations supplémentaires veuillez consulter la fiche de donnée de sécurité du VANDEX FLEXTAPE E et de l'adhésif respectif.

CARACTÉRISTIQUES			
VANDEX FLEXTAPE E			
Matériau de la bande		polyoléfine élastique	
Surface		lisse	
Couleur		gris	
Étanchéité	[bar]	> 4,0	DIN EN 1928 (B)
Résistance à la déchirure	[MPa]	> 10	DIN EN ISO 527-3
Allongement à la rupture	%	> 800	DIN EN ISO 527-3
Résistance thermique	[°C]	-30 à +90	
Résistance aux UV		résistant	
Classement de réaction au feu		B2	DIN EN 4102
Résistance chimique			
Acide chlorhydrique 3%		résistant	
Acide sulfurique 35%		résistant	
Acide citrique 100 g/l		résistant	
Acide lactique 5%		résistant	
Hydroxyde de potassium 3%/20%		résistant	
Hypochlorite de sodium 0,3 g/l		résistant	
Eau salée (20 g NaCl/l)		résistant	
Système VANDEX FLEXTAPE E collé avec VANDEX FLEXTAPE ADHESIVE			
Matériau adhésif		adhésif epoxy à 2 composants (rigide)	
Adhérence	[N/mm ²]	> 3,3 (rupture dans le béton)	
Résistance au pelage	[N/mm]	> 9,0	SIA 281/2
Toutes ces données ont été évaluées au laboratoire et sont des valeurs moyennes. En pratique, la température, l'humidité et l'absorption du support peuvent influencer les valeurs mentionnées ci-dessus.			

Les informations fournies ici sont basées sur notre longue expérience et l'état actuel des connaissances. Nous ne pouvons toutefois offrir de garantie, étant donné que le succès dépend de la prise en compte de toutes les circonstances particulières de chaque travail à accomplir. Les chiffres représentant la consommation de matière ne sont qu'approximatifs. Des quantités plus importantes peuvent être nécessaires dans certains cas.

 	SIÈGE CENTRAL ET VENTE INTERNATIONALE: Vandex International SA Case postale - CH-4501 Solothurn/Suisse +41 32 626 36 36 · info@vandex.com · www.vandex.com	VENTE SUISSE: Vandex SA Case postale - CH-4501 Solothurn/Suisse +41 32 626 36 46 · info@vandex.ch · www.vandex.ch	
	PRODUCTION: Vandex Isoliermittel-Gesellschaft m.b.H. Postfach - D-21487 Schwarzenbek/Allemagne	VENTE ALLEMAGNE/AUTRICHE: Vandex Isoliermittel-Gesellschaft m.b.H. Postfach - D-21487 Schwarzenbek/Allemagne +49 4151 89 15-0 · info@vandex.de · www.vandex.de	

Jonction de la bande par soudure thermique

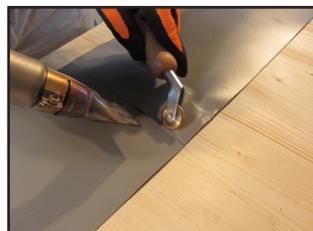
Jonction rectiligne



Rendre rugueuses les zones de contact à l'aide de papier de verre



Chauffer les surfaces de la bande à l'air chaude, ensuite compresser



Pour des jontions parfaitement étanches, chauffer les bords et compresser à l'aide d'un rouleau



Jontions rectiligne finie

Chevauchements:
jonction rectiligne: au moins 5 cm
Angles: au moins 2 cm
Température de soudure: 320 °C

Angle interne



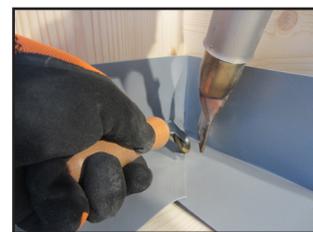
Couper la bande à moitié, ajuster à l'angle interne; chevauchement: > 2 cm, couper le reste



Rendre rugueuses les zones de contact à l'aide de papier de verre



Chauffer les surfaces de la bande à l'air chaude, ensuite compresser; procéder de l'angle vers l'extérieur

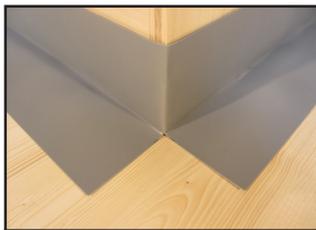


Pour des jontions parfaitement étanches, chauffer les bords et compresser à l'aide d'un rouleau



Angle interne fini

Angle externe



Couper la bande à moitié, ajuster à l'angle externe



Rendre rugueuses les zones de contact à l'aide de papier de verre



Couper une pièce complémentaire; chauffer un angle à l'air chaude, tirer un peu et ...



... presser sur le point de contact de l'angle également préchauffé; chevauchement: > 2 cm



Chauffer les surfaces de la bande à l'air chaude, ensuite compresser; procéder de l'angle vers l'extérieur



Pour des jontions parfaitement étanches, chauffer les bords et compresser à l'aide d'un rouleau