

APPRECIATION TECHNIQUE D'EXPERIMENTATION

Numéro de référence CSTB : n° 3121_V1

ATEX de type cas a

Validité du 03/04/2023 au 03/04/2025



L'Appréciation Technique d'expérimentation (ATEX) est une simple opinion technique à dire d'experts, formulée en l'état des connaissances, sur la base d'un dossier technique produit par le demandeur. *(extrait de l'art. 24)*

A LA DEMANDE DE :

Société BOSTIK

420 rue Etienne d'Orves

FR 92705 COLOMBES cédex

CENTRE SCIENTIFIQUE ET TECHNIQUE DU BÂTIMENT

Siège social > 84 avenue Jean Jaurès – Champs-sur-Marne – 77447 Marne-la-Vallée cedex 2

Tél. : +33 (0)1 64 68 82 82 – Siret 775 688 229 00027 – www.cstb.fr

Établissement public à caractère industriel et commercial – RCS Meaux 775 688 229 – TVA FR 70 775 688 229

MARNE-LA-VALLÉE / PARIS / GRENOBLE / NANTES / SOPHIA ANTIPOLIS

Appréciation Technique d'Expérimentation n° 3121_V1

Selon l'avis du Comité d'Experts en date du 03/04/2023, le demandeur ayant été entendu, la demande d'ATEX ci-dessous définie :

- **Demandeur** : Société BOSTIK SA, 420 rue Estienne d'Orves, FR-92705 Colombes cedex.
- **Technique objet de l'expérimentation** : Procédé barrière adhérent « **HYTEC E 736 TURBO** » pour la préparation des supports à base de ciment, revêtus ou non d'un ancien carrelage, humides ou soumis à des reprises ou remontées d'humidité et destiné à être revêtu :
 - Soit par un des enduits de sol adapté au classement P du local prescrit par la société BOSTIK SA dans son dossier technique en vue de la pose d'un ouvrage de revêtement de sol textile, de revêtement de résilient (PVC, caoutchouc, linoleum) ou de parquet collé dans les locaux au plus classés P3, ou d'un carrelage collé dans les locaux au plus classés P4 ou P4S ;
 - Soit au collage direct de carrelage (sous réserve de la planéité du support) dans les locaux au plus classés P4 ou P4S ;
 - Soit au collage direct d'un parquet (sous réserve de la planéité des support) dans les locaux au plus classés P3.

Le procédé est constitué d'une couche de la résine époxydique bi-composants « HYTEC E 736 TURBO » appliquée à raison de :

- 600 g/m² minimum pour un état de surface fin et régulier (classe CSP 1 à 5) du support après préparation mécanique ;
- 900 g/m² minimum pour un état de surface structuré (classe CSP 6 et 7) du support après préparation mécanique.

Cette couche est ensuite traitée :

- Soit par application de l'interface d'accrochage « Grip A936 Xpress » appliquée à raison de 100 à 130 g/m² ;
- Soit par saupoudrage de sable « S409 » de granulométrie 0,4 à 0,9 mm.

- **Domaine d'emploi** : En travaux neufs et en travaux de rénovation, locaux intérieurs relevant du classement UPEC des locaux et au plus classés :
 - U4 P3 E* C* sous ouvrage de revêtement de sol textile, de revêtement de résilient (PVC, caoutchouc, linoleum) ou de parquet collé ;
 - Locaux au plus classés U4 P4s E3 C2 sous un ouvrage de carrelage collé.

* : classement selon la nature du revêtement de sol.

Sur les supports suivants :

- Supports à base de ciment, revêtu ou non d'un ancien carrelage, soumis ou exposés à des reprises ou remontées d'humidité tels que décrits dans la norme NF DTU 53.12 pour la réalisation d'un ouvrage de revêtement de sol textile en pose collée ou maintenue ou d'un ouvrage de revêtement de sol résilient (PVC, caoutchouc, linoleum) collé ;
- Supports à base de ciment soumis ou exposés à des reprises ou remontées d'humidité tels que décrits dans la norme NF DTU 51.2 pour la réalisation d'un ouvrage de parquet collé ;
- Supports à base de ciment, revêtu ou non d'un ancien carrelage, tels que décrits dans la norme NF DTU 52.2 pour la pose d'un ouvrage de carrelage collé.

Cette technique est définie dans le dossier enregistré au CSTB sous le numéro ATEX n°3121_V1 et résumé dans la fiche sommaire d'identification ci-annexée,

donne lieu à une :

APPRECIATION TECHNIQUE FAVORABLE A L'EXPERIMENTATION

Remarque importante : Le caractère favorable de cette appréciation ne vaut que pour une durée limitée au **03/04/2025**, et est subordonné à la mise en application de l'ensemble des recommandations et attendus formulés aux § 4 et 5.

Cette Appréciation, QUI N'A PAS VALEUR D'AVIS TECHNIQUE au sens de l'Arrêté du 21 mars 2012, découle des considérations suivantes :

1°) Sécurité

1.1 – Stabilité des ouvrages et/ou sécurité des équipements

La stabilité du support étant supposée vérifiée, la technique n'a pas d'incidence sur la stabilité de l'ouvrage.

1.2 – Sécurité des intervenants

La sécurité des intervenants est normalement assurée dans le respect des précautions d'emploi des constituants du procédé telles que spécifiées dans les fiches de données de sécurité.

1.3 – Sécurité des usagers

Du fait qu'il est toujours revêtu, le procédé n'intervient pas dans la sécurité des usagers.

1.4 – Sécurité en cas d'incendie

Dans tous les cas, le procédé est destiné à être revêtu.

L'ouvrage constitué du revêtement de sol et des produits connexes associés rapportés sur le procédé devra justifier du respect de la réglementation Sécurité Incendie dans le local concerné lorsqu'applicable.

2°) Faisabilité

2.1 – Production

La résine « HYTEC E736 TURBO » est fabriquée à l'usine de Ribecourt (60) de la Société BOSTIK. Cette usine est certifiée ISO 9001 version 2008 et ISO 14001 version 2011 ; elle est connue par ailleurs dans le cadre de l'Avis technique pour la fabrication des résines époxy.

L'interface d'accrochage « GRIP A936 XPRESS » est fabriquée à l'usine de Coubert (77) de la Société BOSTIK. Cette unité de production est certifiée ISO 9001 version 2008 ; elle est connue dans le cadre de la marque QB-Mortiers.

Dans ces conditions, la maîtrise de la fabrication et la constance de qualité des produits apparaît pouvoir être satisfaisante.

2.2 – Mise en œuvre :

La mise en œuvre apparaît pouvoir être maîtrisée par une entreprise qui a déjà l'expérience de la mise en œuvre de procédés barrières à base de résine époxydique et qui est formée par ailleurs aux spécificités de ce procédé en termes de consommation en fonction de l'état de surface du support après préparation mécanique et de délais de recouvrement avec les précautions d'emploi que cela implique notamment en termes d'outils, de respect des limites de température et de contrôles, le but étant d'assurer la continuité de la fonction barrière sur l'ensemble de la surface.

Le contrôle, par l'entreprise, de l'état de surface après préparation mécanique doit être effectué conformément aux dispositions décrites en annexe 3 du dossier technique ; il conditionne la consommation comme décrit dans le dossier technique et rappelé dans la fiche sommaire d'identification.

2.3 – Formation et assistance technique

La société Bostik devra veiller à la formation de l'entreprise aux spécificités de ce procédé et aux contrôles ainsi qu'au maintien de l'assistance technique qu'elle propose ; elle devra assister sur demande l'entreprise au démarrage de chantier.

3°) Risques de désordres

Au regard des éléments du dossier, les risques de désordres paraissent limités aux cas suivants :

- Discontinuité du film dans le cas du non-respect de la consommation minimale prescrite en fonction du support et de son état de surface après préparation mécanique, dans le cas du non-respect des limites de température de stockage ou d'emploi ou dans le cas d'un défaut d'autocontrôle, avec risque de décollement localisé du revêtement dans le cas d'un collage direct ;
- Défaut d'accroche de l'enduit de sol dans le cas du non-respect des délais de sablage ou de recouvrement par l'interface d'accrochage ou défaut d'adhérence dans le cas d'un collage trop rapide du revêtement en collage direct.

4°) Recommandations

Au regard du dossier examiné et des risques énoncés, les recommandations sont les suivantes :

La société Bostik devra :

- Former l'entreprise aux spécificités du procédé et au contrôle de l'état de surface après préparation mécanique ;
- L'assister techniquement pour le démarrage des premiers chantiers.

L'entreprise devra :

- Se tenir informée auprès de la société Bostik des spécificités du procédé et des autocontrôles notamment pour le contrôle d'état de surface après préparation mécanique ;
- Faire appel à l'assistance technique de la société Bostik pour le démarrage des premiers chantiers ;
- Veiller au strict respect de la consommation minimale prescrite en fonction de l'état de surface du support après préparation mécanique comme indiqué dans les tableaux du dossier technique, le risque de désordre ne pouvant pas être exclu sinon ;
- Apporter une attention particulière aux conditions d'ambiance pendant toute la durée des travaux et au respect des délais de recouvrement ;
- Veiller à la réalisation et à l'enregistrement de chacun des contrôles prescrits afin que soit partout assurée la fonction barrière.

Le Maître d'œuvre devra :

- S'assurer que l'entreprise a été formée par la société Bostik aux spécificités d'emploi du procédé et aux contrôles, qu'elle en a l'expérience ou qu'elle est assistée par la société Bostik au démarrage des travaux.

Appréciation Technique d'Expérimentation n° 3121_V1

5°) Attendus

L'ouvrage constitué du revêtement de sol et des produits connexes associés rapportés sur ce procédé devant justifier du respect de la réglementation Sécurité Incendie dans le local concerné lorsqu'applicable, un justificatif émanant d'un laboratoire agréé devra être produit.

Le Maître d'œuvre devra s'assurer que le comportement au feu de l'ouvrage constitué du revêtement de sol et des produits connexes associés rapportés sur le procédé barrière répond à la réglementation Sécurité Incendie du local concerné lorsqu'applicable.

6°) Rappel

Le demandeur devra communiquer au CSTB, au plus tard au début des travaux, une fiche d'identité de chaque chantier réalisé, précisant l'adresse du chantier, le nom des intervenants concernés, les contrôles spécifiques à réaliser et les caractéristiques principales à la réalisation.

EN CONCLUSION

En conclusion et sous réserve de la mise en application des recommandations et attendus ci-dessus, le Comité d'Experts considère que :

- La sécurité paraît pouvoir être normalement assurée ;
- La faisabilité est probable ;
- Les risques de désordres apparaissent limités.

Champs sur Marne,
Le Président du Comité d'Experts,

Gilbert FAU

ANNEXE 1

FICHE SOMMAIRE D'IDENTIFICATION (1)

Demandeur : Société BOSTIK SA, 420 rue Estienne d'Orves, FR-92705 Colombes cedex.

Technique objet de l'expérimentation :

Procédé barrière adhérent « **HYTEC E 736 TURBO** » pour la préparation des supports à base de ciment, revêtus ou non d'un ancien carrelage, humides ou soumis à des remontées ou reprises d'humidité et destiné à être revêtu :

- Soit par un enduit de sol adapté au classement P du local de la société BOSTIK SA en vue de la pose d'un ouvrage de revêtement de sol textile, de revêtement de résilient (PVC, caoutchouc, linoléum) ou de parquet collé dans les locaux au plus classés P3 ou d'un carrelage collé dans les locaux au plus classés P4 ou P4S ;
- Soit au collage direct de carrelage (sous réserve de la planéité du support) dans les locaux au plus classés P4 ou P4S ;
- Soit au collage direct d'un parquet (sous réserve de la planéité des support) dans les locaux au plus classés P3.

Le procédé est constitué d'une couche de la résine époxydique bi-composants « **HYTEC E 736 TURBO** » appliquée à raison de :

- 600 g/m² minimum pour un état de surface fin et régulier (classe CSP 1 à 5) du support après préparation mécanique ;
- 900 g/m² minimum pour un état de surface structuré (classe CSP 6 et 7) du support après préparation mécanique.

Cette couche est ensuite traitée :

- Soit par application de l'interface d'accrochage « Grip A936 Xpress » appliquée à raison de 100 à 130 g/m² ;
- Soit par saupoudrage de sable « S409 » de granulométrie 0,4 à 0,9 mm.

Mise en oeuvre succincte :

- Contrôle de la conformité de la température du support et de celle de l'atmosphère aux limites prescrites ;
- Préparation mécanique du support par grenailage, par ponçage diamanté ou par rabotage suivi d'une rectification dans le cas d'un support en béton, par ponçage dans le cas d'une chape en mortier de ciment et par ponçage suivi d'un lessivage et d'un rinçage dans le cas d'un ancien carrelage ;
- Contrôle de la propreté, de la cohésion, de la planéité, de l'humidité de surface et de l'état de surface du support ;
- Traitement des fissures et des joints de fractionnement du support à l'aide du produit RENO E742 STRUCTURE ou de la résine HYTEC E736 TURBO ;
- Mise en œuvre d'une couche de résine « **HYTEC E736 TURBO** » avec la consommation minimale prescrite en fonction de l'état de surface du support ;
- Contrôle visuel de la continuité de la couche et regarnissage après ponçage des zones de manque, des bulles ou des trous après durcissement de la résine ;
- Réalisation du sablage ou de l'interface d'accrochage « Grip A936 Xpress » dans la limite de délai de recouvrement prescrite ;
- Exécution de l'enduit de sol le cas échéant, dans la limite de délai de recouvrement prescrite ;
- Pose du revêtement de sol.

(1) La description complète de la technique est donnée dans le dossier déposé au CSTB le 14 Avril 2023 par le demandeur et enregistré sous le numéro ATEx 3121_V1 et dans le cahier des charges de conception et de mise en œuvre technique (cf. annexe 2) que le fabricant est tenu de communiquer aux utilisateurs du procédé.

ANNEXE 2

CAHIER DES CHARGES DE CONCEPTION ET DE MISE EN OEUVRE

Ce document comporte 15 pages.

***Procédé barrière adhérent à prise rapide pour support
humide ou exposé à des reprises ou remontées
d'humidité***

***HYTEC E736 TURBO
 finition GRIP A936 XPRESS
 et finition Sablée***

« Dossier technique établi par le demandeur »

Version tenant compte des remarques formulées par le comité d'Experts

Datée du 27/04/2023

A été enregistré au CSTB sous le n° d'ATEX 3121_V1.

Fin du rapport