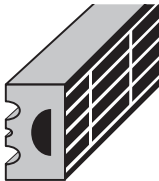
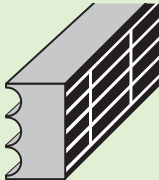
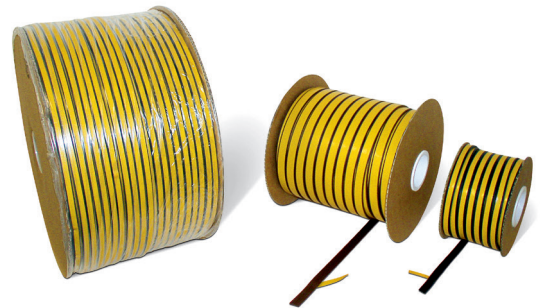


Description

Profilé extrudé en EPDM cellulaire à cellules fermées équipé sur 1 face d'un adhésif hot melt à base de caoutchouc synthétique. Il permet de réaliser un système d'étanchéité de vitrage à sec.

Présentation

| Type de joint | | Dimensions en mm |
|---------------|---|------------------|
| CS |  | 10x6 |
| KS |  | 8x2 |
| | | 9x3 |
| | | 9x4 |
| | | 12x2 |
| | | 12x3 |
| | | 10x5 |
| | | 15x3 15x4 |



Données techniques

| Caractéristiques | Valeurs |
|-------------------------------|--|
| Densité | 35 |
| Tenue en température | profilé : - 50°C à +120°C adhésif : - 40°C à + 70°C |
| Température de mise en oeuvre | de + 10°C à + 40°C |
| Résistance à l'allongement | env. 0,4% pour une traction de 2 kPa env. 0,8% pour une traction de 4 kPa |
| Résistance à la compression | à 20% de compression : env. 3 N/cm ² à 30% de compression : env. 7 N/cm ² |
| Résistance à l'ozone, aux UV | très bonne |
| Résistance à la chaleur | variation maximale de 10 Sh 00 après 168 heures à + 70°C |
| Combustibilité | < 0,8 mm/s d'après NBI-73 |
| Absorption à l'eau | entre 1 et 2% selon norme ASTM 1056 classe E |
| PV d'essai CTBA | 00/PC-Phy 92/132-133 du 14/02/2002 FR/68/04/149 du 17/01/2005 |

TN017

Joint de vitrage EPDM à sec

Domaines d'application

Le Joint de vitrage EPDM à sec est conçu pour la pose en feuillures de matériaux verriers ou analogues : vitrages isolants, éléments de remplissage, panneaux sandwich, vitrages simples, clairs réfléchissants, émaillés, feuilletés, sur menuiseries bois, métalliques, ainsi que des garde-corps ou allèges. La pose peut-être réalisée en feuillures extérieures et intérieures.

Avantages

- facile à mettre en oeuvre
- validé par essai du CTBA
- Conforme au DTU 39
- Excellente résistance aux UV

Joint de vitrage EPDM à sec

Préparation

- Nettoyage et/ou dépolissage obligatoires.
- Application du joint sur la joue de la feuillure en commençant par un angle supérieur.
- Le joint est appliqué sur les 4 côtés du vantail ou du bâti, le taux de compression minimum est de 20%.
- Une légère surlongueur permet de comprimer les 2 extrémités du joint dans l'angle de départ.
- Pour les autres angles, une coupure partielle permet d'obtenir un angle à 90°.
- Mise en place du vitrage ou du remplissage.
- Mise en place des calages conformément au DTU 39.
- Application du joint sur les pare-closes et mise en oeuvre.

Mise en place des pare-closes

• pare-closes n'assurant pas le serrage par elles-mêmes :

La pose peut être effectuée manuellement, en tenant compte des taux de compression, ou par l'intermédiaire de presses réglées. Les pare-closes sont ensuite agrafées, clouées ou vissées.

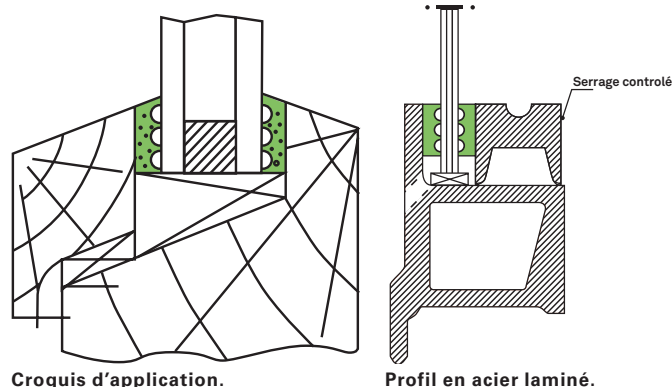
• pare-closes assurant le serrage du joint :

Il s'agit de pare-closes clipsées ou à talons. Dans ce cas, la section du joint doit être choisie en fonction de la largeur libre de la feuillure et de l'épaisseur du remplissage pour obtenir une compression optimale.

Précaution

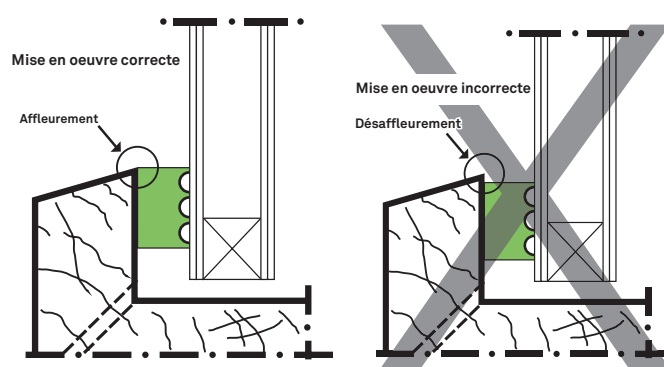
Les joints de vitrage EPDM à sec doivent être mis en oeuvre selon les prescriptions des normes XP P 20 650 parties 1 et 2 "Pose des vitrages en atelier" ; la température de l'atelier doit être au moins égale à + 12°C. Le vitrage, la feuillure, la pare-close et les cales doivent être exemptes de toute trace d'humidité et de salissure ou de tout autre produit incompatible avec le vitrage lui-même et sa mise en oeuvre.

Menuiseries Bois : Les solvants de protection et de préservation des supports devront être totalement évaporés avant l'application des Joints de vitrage EPDM à sec. Ces joints devront être obligatoirement associés à un drainage rapide tel que défini dans la norme XP P 20 650 partie 2. Les pare-closes doivent être fixées avec des clous en acier, type TH, diamètre minimum du fil 1,6 mm, longueur minimum de 40 mm, pénétration dans le bois de l'ouvrant de 20 mm minimum, diamètre de la tête minimum 2,8 mm. La disposition et la densité du clouage devra être conforme à la norme XP P 20 650 partie 2, soit une densité linéique de 150 à 200 mm avec une distance minimale de 50 mm entre le dernier clou et l'angle de la feuillure.

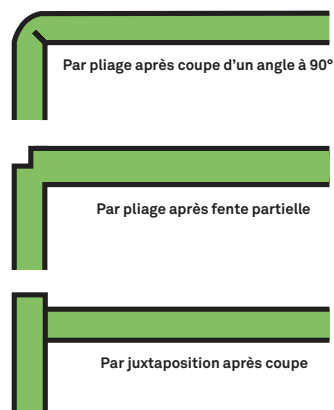


Croquis d'application.

Profil en acier laminé.



Remarque pour la mise en oeuvre.



Exemple de mise en oeuvre des profils dans les angles.

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 01/14. Le fabricant se réserve tout droit de modification.



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

info-fr@tremco-illbruck.com
www.tremco-illbruck.fr