

## MODE D'EMPLOI\_FR



### Généralités

#### Traitement de la surface:

La bande thermocollante est applicable directement sur revêtement hydrocarboné ou avec primaire sur revêtement béton, pavé ou ancien enrobé pauvre en liant.

Pour garantir une bonne adhésion, la surface à traiter doit être :

- Plane ou en pente légère
- intact au point de vue mécanique. Retirer toute poussière, gravât etc.... à l'aide d'un balais, d'une pelle pour raboter et/ou d'un souffleur
- Exempt d'huile et autres substances chimiques
- A une température > 5°C.
- A une hygrométrie < 80%. Ne pas appliquer par risque d'averse. Pour s'assurer que le support est bien sec. Le chauffer au préalable à l'aide d'un chalumeau.

La bande peut être appliquée sur d'anciens marquages de mêmes types pour les remettre à neuf. Dans ce cas, les mêmes recommandations décrites ci-dessus s'appliquent. Elle ne doit pas être appliquée sur d'anciens marquages effectués avec de la peinture ou un résine bi-composante.

#### Stockage et manipulation:

La bande doit:

- Etre stockée dans une température ambiante et 10°C et 30°C.
- Etre manipulée avec précaution, notamment par temps froid inférieur à 0°C
- Etre conservée à l'abri de l'humidité tout au long de sa conservation/utilisation

- Etre stocké à plat sous un maximum de 20 cartons
- Etre de préférence utilisée dans un délai d'un an à compter de la date de fabrication figurant sur l'emballage

**Sécurité:**

L'usager de la bande doit porter un pantalon et des chaussures protégeant de la chaleur ( bottes de sécurité ou en cuire...) et porter des vêtements non synthétique.

Il devra évoluer dans un environnement protégé exempt de tout mouvement ou passage dans son champ d'application.

Il devra, si possible, travailler dans le sens du vent pour éviter un retour de la flamme du chalumeau.

## MISE EN OEUVRE

**Application sur revêtement hydrocarboné**

Sur revêtement neuf hydrocarboné , l'application doit se faire au minimum un mois après sa réalisation, jusqu'à évacuation complète des huiles de ressuege. Dans ce cas, la bande peut être appliquée sur support hydrocarboné, sans application préalable de primaire.

1. Appliquer des repères de marquage sur le support à l'aide d'un cordeau ou autre outil permettant de faciliter le placement et l'alignement de la bande.
2. Balayer la surface en retirant toutes poussières et autres substances à l'aide d'un balai ou autre accessoire décrit dans la première partie « Traitement de la surface ».
3. Préchauffer le revêtement au chalumeau afin qu'il soit bien sec.
4. Positionner la bande correctement sur le support, face billée vers le dessus en s'aidant le cas échéant des repères créés à l'étape 1. Si plusieurs morceaux doivent être raccordés les uns aux autres, les positionner côte à côte sans laisser d'espace.

**Note:**

Il est conseillé de ne pas figurer d'espace entre les morceaux individuels de bande. Toutefois, un léger interstice peut être toléré dans la mesure où la liquéfaction de la bande le rendra invisible par la suite.

5. Chauffer la bande à l'aide d'un chalumeau au gaz propane, équipé d'un détendeur d'au moins 3 bars. Chauffer lentement en balayant d'un mouvement régulier le chalumeau à 10-30 cm au-dessus du produit pour permettre une chauffe homogène.
6. La température de la fonte de la bande est comprise entre 180°C et 200°C. Pour s'assurer que cette température est atteinte, la bande est équipée de témoins de chauffe représentés par des lignes de 2 cm (rainure) figurant à intervalles réguliers sur la face billée. Au cours de la chauffe, le produit bouillonne, sa couleur brunit légèrement, et ses témoins de chauffe finissent par disparaître: c'est signe que la bande a été suffisamment chauffée. À l'issue de la chauffe, les bords de la bande doivent être fondus et le produit devenu liquide .
7. La bande nécessite 5 à 15 minutes de séchage, selon la température ambiante. Si la chauffe n'a pas été suffisante, la bande risque de se soulever ou de se déformer. De même, un risque de décollement peut être observé si le support était trop humide. Dans ce cas, décoller la bande délicatement du support et recommencer à partir de l'étape 1. En cas de surchauffe, le produit peut brunir excessivement. Si besoin, on pourra arroser la bande d'eau froide ou appliquer un saupoudrage de billes de verre/ agrégats pour accélérer son refroidissement.
8. Lorsque le produit est à température ambiante , vérifier qu'il est bien lié au support en essayant de retirer des morceaux à l'aide d'une lame ou d'un burin. De fines particules du support restant collées au dos de la bande attestent de sa bonne adhésion.

**Bien s'assurer de la parfaite adhésion du produit avant de quitter le chantier.**

**Application sur revêtement béton, pavé, ancien enrobé pauvre en liant:**

Sur revêtement béton, faire un grenaillage puis appliquer une couche de primaire d'accrochage METAPRIM 4228.

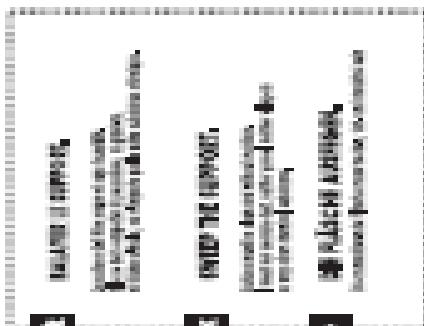
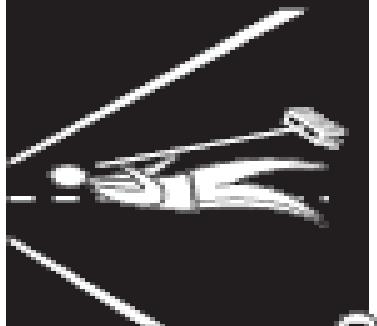
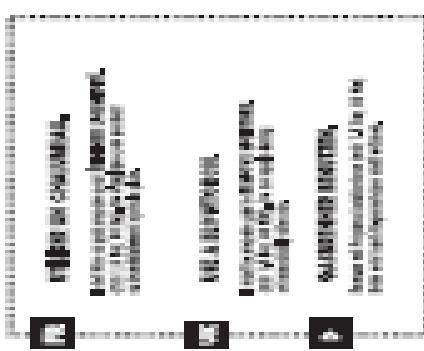
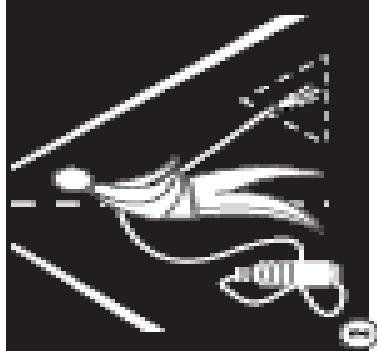
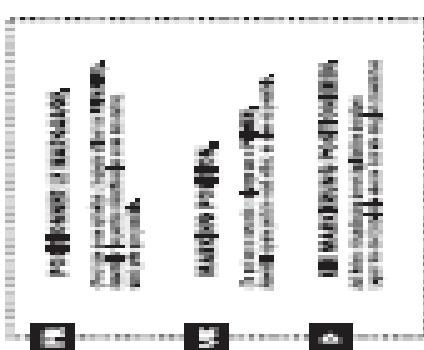
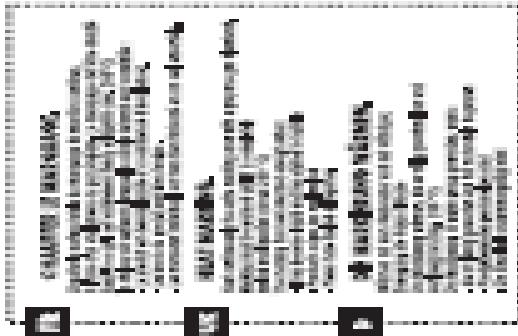
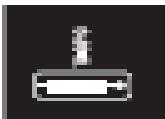
Sur une chape neuve, laisser au minimum 3 semaines de séchage avant de faire le grenaillage et d'appliquer une couche de METAPRIM 4228

1. Appliquer les étapes 1 et 2 telles que décrites dans la partie précédente sur le revêtement hydrocarboné.
2. Faire un grenaillage et appliquer le primaire METAPRIM 4228 sur la surface à traiter au rouleau ou à la machine.  
Attendre le séchage complet du primaire puis suivre les étapes 4 à 8 de la partie précédente.

Note: **le primaire est inflammable, ne pas appliquer la chalumeau sur le primaire pour accélérer son séchage.**

Certaines surfaces en béton de ciment peuvent poser problème et demander un temps d'élimination des réactions chimiques plus long.

© ROMUS



mise en œuvre

www.romusworld.com

14, rue Poujoulat, 13 615 Les Tufféiers 01160 CHAMPLAN - France Tel : 01 66 30 30 74 - Fax : 01 66 44 41 00 - Mail : contact@romus.fr  
WWW.ROMUS.FR**ROMUS®**