

FICHE TECHNIQUE

version 11/2015

Secur tape polybacking

Généralités

La bande Secur tape polybacking est un produit en caoutchouc synthétique entièrement polymérisé utilisé pour la réalisation sur chantier de joints de membranes Sure-Seal EPDM polymérisées dans les systèmes de couverture lesté, à adhérence totale et à fixation mécanique. La bande Secur tape polybacking est pourvue d'un polyfilm antiadhésif transparent durable et assure une excellente résistance du joint à long terme.

Les propriétés et caractéristiques types

	Secur tape polybacking 7,5 cm	Secur tape polybacking 15 cm
Couleur	Noir	Noir
Base	Caoutchouc synthétique	Caoutchouc synthétique
Longueur du rouleau	30,5 m	30,5 m
Épaisseur	0,76 mm	0,76 mm
Conditionnement	4 rouleaux par carton	2 rouleaux par carton
Poids net Par carton	12 kg	12 kg
Durée de stockage	1 an	1 an

Mises en garde et avertissements

1. Éviter le contact prolongé avec la peau. En cas de contact avec la peau, laver à fond la zone affectée avec du savon et de l'eau.
2. Un stockage prolongé sur chantier à des températures supérieures à 32 °C peut affecter la durée de stockage du produit.
3. Par temps chaud et ensoleillé, conserver les rouleaux Sure-white secur tape dans leur boîte ou dans un endroit ombragé jusqu'au moment de l'utilisation.
4. Le stockage et l'utilisation des bandes Sure-white secur tape à des températures inférieures à 4 °C produit une perte de pégoité de l'adhésif et, dans des cas extrêmes, une absence de liaison au substrat. Une zone de stockage pour la nuit doit être disponible pour conserver la bande Sure-white secur tape à une température minimale de 15 °C. Des boîtes chaudes pour stockage sur chantier doivent être disponibles pour maintenir une température minimale de la bande de 4 °C.
5. Les bandes Sure-white secur tape doivent être stockées dans un endroit sec.
6. En raison de l'évaporation du solvant, de la condensation risque de se former sur le HP250 primer nouvellement appliqué lorsque la température ambiante est proche du point de rosée. En cas d'apparition de condensation, suspendre l'application du HP250 primer et de bande Sure-white secur tape car il ne sera pas possible d'obtenir une adhérence adéquate. Laisser sécher la surface enduite du HP250 primer et appliquer une fine couche du HP250 primer sur la surface précédemment enduite puis appliquer de la bande Sure-white secur tape lorsque les conditions le permettent.
7. CONSERVER HORS DE LA PORTÉE DES ENFANTS.

FICHE TECHNIQUE

version 11/2015

La pose

1. Éliminer la saleté ou la poussière de la zone du joint par un essuyage avec un chiffon propre. En cas de présence d'une forte couche de saletés, nettoyer à fond la zone du joint avec du produit de nettoyage W-Membrane Cleaner. Ce processus est essentiel sur une membrane qui a été exposée pendant plusieurs semaines.
2. Marquer la feuille inférieure avec un crayon sur toute la longueur du joint en utilisant le bord de la feuille supérieure comme guide.
3. Application du primaire HP-250 primer :
Appliquer le HP250 primer en utilisant un chiffon ou un rouleau à colle propre. FROTTER la zone du joint des deux feuilles de la membrane selon un mouvement circulaire pour obtenir un revêtement fin et uniforme sur la membrane. La zone du joint nettoyée/préparée correctement devra avoir une couleur uniforme et ne pas comporter de globules ou d'excès localisés.
4. Application du primaire LV-600 :
Appliquer le primaire LV-600 en utilisant un chiffon ou un rouleau à colle propre FROTTER la membrane selon un mouvement circulaire pour obtenir un revêtement fin et uniforme sur les deux feuilles de la zone du joint.
5. Toute la surface sur laquelle sera appliquée Sure-white secur tape doit être nettoyée et préparée. L'adhésif n'adhère pas aux surfaces poussiéreuses ou sales. Toute contamination de surface résiduelle nuira à l'adhérence de l'adhésif de la bande.
6. Laisser sécher le HP250 primer ou LV-600 jusqu'à ce qu'il ne se transfère pas au toucher avec un doigt sec.
7. Poser la bande Sure-white secur tape immédiatement après évaporation du solvant du HP250 primer ou LV-600 pour minimiser les possibilités de contamination par la poussière et favoriser l'adhérence par temps froid.
8. Dérouler 1 m environ de bande Sure-white secur tape. Aligner la bande avec une ligne repère et presser la bande sur la feuille inférieure en exerçant une pression manuelle ferme. Continuer sur toute la longueur du joint. Les extrémités du rouleau doivent être recouvertes sur 25 mm. Laisser reposer la feuille supérieure sur le poly-film anti-adhésif après application. La bande Sure-white secur tape doit recouvrir une zone de 3 mm de largeur au minimum au-delà du bord du joint. Une longueur continue de bande Sure-white secur tape doit être utilisée à toutes les joints en T et doit être finissée avec Uncured PS polyback flashing blanc. Joints d'usine doivent être finissés d'extra avec une bande EPDM PS vulcanisée blanc.
9. Le fait de rouler la bande Sure-white secur tape avec un maroufleur en acier ou en caoutchouc après application sur le substrat préparé réduit considérablement la fréquence des poches d'air dans le joint réalisé sur chantier.
10. Tirer le poly-film anti-adhésif de la bande Sure-white secur tape sous la feuille supérieure et laisser cette dernière retomber librement sur la bande découverte.
11. Appuyer uniformément à la main la feuille supérieure sur la bande dans un mouvement transversal orienté vers le bord du joint.
12. Rouler immédiatement le joint avec un rouleau en acier de 5 cm de largeur ou un maroufleur "Station de bout" tout en pressant. Rouler perpendiculairement, et non parallèlement, au bord du joint.
13. L'utilisation de produit d'étanchéité "Lap Sealant" avec les joints réalisés avec la bande Sure-white secur tape est facultative, sauf sur les bords coupés des membranes renforcées (canevas de renforcement découvert) où son utilisation est requise. Du produit d'étanchéité "Lap Sealant" peut être appliqué immédiatement après la réalisation d'un joint Sure-white secur tape. Pour plus d'informations, voir la documentation du produit d'étanchéité "Lap Sealant" TDB ou les détails appropriés.
14. Installer le solin Uncured PS polyback flashing ou les caches "T-Joint Covers" sur toutes les intersections des joints de chantier. Appliquer de la bande EPDM kit conformément au détail.
15. La bande Sure-white secur tape dépasse de 50 mm dans chaque direction selon le détail.

POUR DES INFORMATIONS COMPLÈTES SUR LA POSE, CONSULTER LES SPÉCIFICATIONS DE I.R.S-B-tech

Respectez toujours les directives de pose du fabricant du produit.

Nous nous référons également aux directives en vigueur de la CSTC par rapport aux toits plats.

Page: 2/2

FICHE TECHNIQUE

version 11/2015

Propriétés et caractéristiques types

Sure-Seal Pre-Tape EPDM			Typique	
Propriétés physique	Méthode d'essai	SPEC. ASTM (satisfaite)	1,14 mm standard	1,52 mm FR
Tolérance sur l'épaisseur nominale, %	ASTM D 412	±10	±10	±10
Poids, kg/m ² 1,14 mm 1,52 mm 1,28 mm		...	1,3 1,7 2,9	1,3 1,7 2,9
Résistance à la traction, min, MPa	ASTM D 412	9	11,0	11,0
Allongement à la rupture, min, %	ASTM D 412	300	465	465
Résistance à la déchirure, min, kN/m	ASTM D 624 (Die C)	26,3	35,0	35,0
Résistance initiale du joint, min	ASTM D 816 modifiée	Rupture de la membrane	Rupture de la membrane	Rupture de la membrane
Résistance au vieillissement thermique * Propriétés après 4 semaines à 116°C	ASTM D573			
Résistance à la traction, min, MPa	ASTM D412	8,3	10,0	10,0
Allongement à la rupture, min, %	ASTM D412	200	280	280
Résistance à la déchirure, min, kN/m	ASTM D624	21,9	37,6	37,6
Modification dimensionnelle linéaire, max %	ASTM D 1204	±1,0	-0,5	-0,5
Résistance à l'ozone * État après exposition à 100 ppcm Ozone dans l'air pendant 168 heures à 40°C L'échantillon a une déformation de 50%	ASTM D 1149	Pas de fissures	Pas de fissures	Pas de fissures
Température de fragilité, max, °C*	ASTM D 746	-45	-45	-45
Résistance à l'absorption d'eau * Après 7 jours d'immersion à 70°C Modification de masse, max, %	ASTM D 471	+8, -2	+2,0	+2,0
Perméabilité à la vapeur d'eau* max, **perms**	ASTM E 96 (Proc. B ou BW)	0,10	0,03	0,03
Résistance aux intempéries en extérieur (ultraviolets) * Arc xénon, exposition énergétique totale de 7560 kJ/m ² avec une insolation de 0,70 W/m ² , temp. panneau noir de 80°C	ASTM G 155	Pas de fissures Pas de faïençage	Pas de fissures Pas de faïençage	Pas de fissures Pas de faïençage

*Ne constitue pas un essai de contrôle de qualité en raison du temps requis pour l'essai ou de sa complexité. Toutefois, tous les essais sont effectués sur une base statistique pour garantir les performances à long terme du revêtement.

Pages : 3/3