

Etics Alprotect Carbon Système Collé

ATE-08/0070
Euroclasse B-s2,d0



Pose du profil de départ en partie basse

Fixer en partie basse à 15 cm du sol, horizontalement, les profils de départ adaptés à l'épaisseur de l'isolant **ALS Rail de départ Alu** ou **ALS Rail de départ Alu extrudé** ou **ALS rail de départ PVC**, à l'aide de cales, plots et vis. Prévoir 3 fixations par ml, la première et la dernière fixation doivent être éloignées au maximum de 5 cm des extrémités.

En cas de support irrégulier, prévoir de glisser derrière le profil au droit des fixations des cales d'épaisseur adaptée. Intercaler à la jonction des profils les éléments de jonction permettant de respecter un espace minimum de 2 à 3 mm pour la libre dilatation des profils.

Ces éléments sont complétés par les profilés de départ d'angle existant dans les 2 qualités et qui garantissent une finition parfaite.

Pose de l'isolant

Calage des panneaux isolants en polystyrène expansé (1000 x 500 mm ou 1200 x 600 mm selon PSE) au moyen de l'enduit-colle **Dämmkleber MK** ou **Armatop MP** ou **Armatop AKS**, au choix entre 3,5 et 5 kg selon produits (cf. fiches techniques) et sous forme de boudins périphérique et 3 plots répartis au centre. Le calage des panneaux a pour but de pallier aux éventuelles inégalités de planéité du support (en aucun cas supérieures à 1 cm).

Le procédé de collage avec plots et boudins consiste à appliquer une bande de colle d'environ 5 cm de largeur sur les pourtours du panneau et de déposer 3 plots de colle de la taille de la paume de la main au milieu du panneau. La quantité de colle à appliquer et l'épaisseur de la couche doivent être adaptées aux tolérances du support de façon à obtenir une surface de contact d'au moins 40% de la surface du panneau.

Les panneaux sont posés bout à bout, parfaitement jointifs et plans, horizontalement, par rangées successives à joints décalés façon « coupe de pierre » à partir du niveau bas du profilé de départ.

Les éventuels vides entre les panneaux devront être comblés avec de la mousse polyuréthane, **mousse PU B1 Fullschaum**.

Il est également impératif de vérifier la planéité des surfaces et d'égaliser les éventuelles inégalités par ponçage manuel ou mécanique.

Traitement des points singuliers

Avant la mise en œuvre du système, il est fortement conseillé de se référer au Chapitre V du « Cahier des prescriptions techniques d'emploi et de mise en œuvre des systèmes isolants ». (Cahier CSTB 3035).

Pour une étude particulière, l'assistance technique alsecco France se tient à disposition.

Joints de raccordement sur grilles de ventilation (Bande autocollante de mousse expansée ALS Compribande 2D Typ 13)

Découper les panneaux d'isolant au droit des ouvertures de grille de ventilation et mettre en place une armature standard, prévue en partie courante, marouflée dans l'enduit-colle, utilisée pour la réalisation de l'enduit de base du système, sur le périmètre des ouvertures et rabattue sur les 4 faces de l'orifice.

Mettre en place une bande de mousse comprimée ALS Compribande 2D Typ 13 à la jonction de l'isolant et du conduit de la grille.

Renforcement des angles verticaux et horizontaux (Profil armature angle pré-entoilée ALS Profil d'angle KU 10 ou 23)

Mettre en place au niveau des angles verticaux sortants (tableaux de fenêtre, angles du bâtiment... etc.) le profil armature d'angle ALS Profil d'angle KU 10 ou 23, cornière en PVC pré-entoilée, marouflée dans l'enduit de base du système. Recouvrement de 10 cm par l'armature mise en œuvre en partie courante.

Renforcement des angles de Baies (Mouchoir d'armature en forme de flèche ALS mouchoir Diagonal Armierungsstreifen et ALS Mouchoir angle 3D)

Mettre en place aux angles de baies et à 45° les renforts d'armature ALS mouchoir Diagonal Armierungsstreifen et ALS Mouchoir angle 3D ayant une forme de flèche, marouflés dans l'enduit de base du système.

Recouvrement par l'armature mise en œuvre en partie courante.

Réalisation de joints de dilatation verticaux (ALS profilé pour joints G et ALS profilé pour joints E)

Lors de la pose des panneaux d'isolant, laisser l'ouverture correspondante au joint de dilatation.

Mettre en place au niveau des bords du joint le profil ALS profilé pour joints G si présence de joint de dilatation en façade, ou ALS profilé pour joints E si présence de joint de dilatation en angle, cornière en PVC et lyre caoutchouc pré-entoilée, marouflé dans l'enduit de base du système.

Maroufler les profils dans l'enduit base en les posant du bas vers le haut avec un recouvrement de 2 cm de la lyre en caoutchouc.

Afin d'éviter la salissure du joint lors de l'application des produits, insérer dans le joint un morceau de polystyrène de largeur adaptée.

Recouvrement de 10 cm par l'armature mise en œuvre en partie courante

Réalisation de l'enduit de base armé

Résistance 20 joules (3mm)

Après mise en place des renforts aux points singuliers, appliquer l'enduit **Armatop Carbon** à raison de 2,8 kg/m² sur la totalité de la surface des panneaux d'isolant puis y maroufler l'armature **Alsitex Carbon**, puis lisser pour égaliser. Le recouvrement des lés d'armature sera de 10 cm.

Après 24 h de séchage, appliquer une nouvelle couche d'**Armatop Carbon** à raison de 1,4 kg/m².

Résistance aux chocs de 70 joules (5 mm)

Après mise en place des renforts aux points singuliers, appliquer l'enduit **Armatop Carbon** à raison de 2,8 kg/m² sur la totalité de la surface des panneaux d'isolant puis y maroufler l'armature **Alsitex Carbon**, puis lisser pour égaliser. Le recouvrement des lés d'armature sera de 10 cm.

Après 24 h de séchage, appliquer une nouvelle couche d'**Armatop Carbon** à raison de 2,8 kg/m² puis y maroufler une deuxième trame **Alsitex Carbon** en faisant suer l'enduit afin de d envelopper la trame entièrement (lors du talochage on ne retire pas de matière de la surface).

Application de la couche d'impression

Après séchage de la couche de base armée (24h minimum), application au rouleau de l'impression **Haftgrund P** ou **Hafgrund Sc** en fonction de la finition choisie, adaptée à la finition, à raison de 200 à 250 ml/m². Cette couche d'impression est facultative sous les revêtements talochées mais fortement conseillées sous les finitions ribbées.

Temps de séchage : environ 24 heures.

Application de l'enduit de finition

Il est important de respecter le temps de séchage de l'enduit de base armé : 24h minimum. En période et/ou humide, ce temps est allongé.

La finition retenue doit être appliquée en respectant les consommations.

Il est important de respecter le temps de séchage de l'enduit de base armé : 24 h minimum.

Les finitions doivent être appliquées en respectant les consommations liées à la granulométrie.

Traufelputz : finitions organiques talochées

Grain 1,5 mm : Env. 2,5 kg/m²

Grain 2,0 mm : Env. 3,2 kg/m²

Grain 3,0 mm : Env. 4,5 kg/m²

Grain 4,0 mm : Env. 5,5 kg/m²

Reibeputz : finitions organiques grésées

Grain 1,5 mm : Env. 2,5 kg/m²

Grain 2,0 mm : Env. 3,2 kg/m²

Grain 3,0 mm : Env. 4,0 kg/m²

Grain 4,0 mm : Env. 4,7 kg/m²

Traufelputz F : finition organique aspect feutré fin

Grain 1 mm : Env. 1,5 kg/m² par mm d'épaisseur

Siliconharzputz R : finitions siloxanées grésées

Grain 1,5 mm : Env. 2,4 kg/m²

Grain 2,0 mm : Env. 3,1kg/m²

Grain 3,0 mm : Env. 4,0 kg/m²

Grain 4,0 mm : Env. 5,5 kg/m²

Siliconharzputz T : finitions siloxanées talochées

Grain 1,5 mm : Env. 2,4 kg/m²

Grain 2,0 mm : Env. 3,1kg/m²

Grain 3,0 mm : Env. 4,0 kg/m²

Grain 4,0 mm : Env. 5,5 kg/m²

Alsilite Sc Carbon : finitions siloxanées talochées

Grain de 1 mm : Env. 1,450 kg/m²

Grain de 2 mm : Env. 2,2 kg/m²

Grain de 3 mm : Env. 2,7 kg/m²

Application d'une couche de peinture complémentaire

Dans le cas du choix d'une teinte d'indice de luminance compris entre 19 et 12, il est fortement conseillé d'appliquer une à deux couches **Alsicolor Carbon** à 200 ml/m² afin d'uniformiser la teinte et de garantir une stabilité de celle-ci dans le temps tout en améliorant l'effet perlant limitant le développement des mousses et des algues.