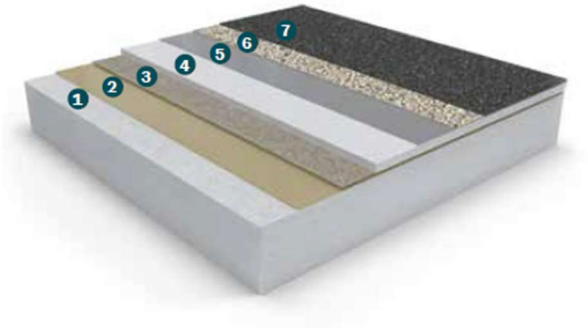
Matacryl Bridge Structure (2/4)

Système d'étanchéité liquide sous ballast ferroviaire

Matacryl Bridge Structure (2/4) est un système d'étanchéité liquide flexible très résistant, sans joints, intégrant une membrane polymère liquide bicomposant à base de monomères acryliques modifiés à l'uréthane (technologie PUMA). Il est appliqué à froid, manuellement ou par pulvérisation sur une large plage de températures.

Application : Il est utilisé comme revêtement d'étanchéité pour ouvrage d'art et comme inhibiteur de corrosion sur structure métallique sous ballast ferroviaire.



NUMERO	NOM DU PRODUIT
1	Support préparé
2	Primaire : support à base de ciment : - WP800 Matacryl Primer ou - WP801 Matacryl Primer CM ou - WP802 Matacryl Primer H support céramique / métal : - WP801 Matacryl Primer CM
3	Saupoudrage Quartz 0.3 - 0.7 mm
4	Couche de membrane : (appliqué en 1 couche (Machine) ou 2 couches (Manual) - WP850 Matacryl Manual ou - WP855 Matacryl Machine ou - WP851 Matacryl Manual LM ou - WP856 Matacryl Machine LM
5	Couche de finition (optionelle) : - WP901 Matacryl STC
6	Saupoudrage Quartz Naturel 0.5-1 mm
7	Geotextile (optionel)

Caractéristiques du système

- Disponible en version manuelle et en version projetable.
- S'applique à froid.
- Temps de recouvrement réduit entre les différentes couches composant le système.
- Résiste à la pluie 30 minutes après l'application.
- Parfaitement étanche.
- Peut ponter des fissures même à basses températures.
- La liaison chimique garantit une parfaite liaison entre les couches.
- Sans joints.
- Facilement réparable.
- Résiste au passage des engins permettant la mise en oeuvre du ballast.

Le présent document a été établi sur la base des données figurants dans la documentation technique TREMCO disponible au 11/2024.
C'est un outil destiné à la maitrise d'ouvrage pour la rédaction des CCTP.
Pour l'étude de votre projet, nous vous invitons à prendre connaissance de la documentation technique TREMCO et de l'ensemble des textes réglementaires susceptibles de s'appliquer à votre réalisation.
La dernière version de nos fiches techniques, fiches systèmes et fiches de données de sécurité sont celles présente sur www.tremco.fr

Introduction

Matacryl Bridge Structure (2/4) :

Nécessite un support en béton ou une chape ciment ayant une résistance minimale à la compression de 25 MPa exempts de laitance, poussière ou toute autre contamination. La cohésion du support sera de 1.5 MPa minimum en traction directe, son humidité relative maximale doit être de 92% (5,5 % sur l'échelle TRAMEX ou BS 8203).

Les supports en acier doivent être préparés mécaniquement afin d'obtenir un degré de propreté SA 2.5, ainsi qu'un profil de surface de 50 à 70 microns. Le primaire WP801 Matacryl Primer CM doit être appliqué immédiatement après la préparation. Son adhérence sur le support devra faire l'objet d'un contrôle et présenter une valeur d'adhérence supérieure à 2 MPa.

L'ensemble des produits composant le système Matacryl devront être mélangés avec Catalyst C2 pour initier la réaction chimique permettant la polymérisation des résines.

Préparation de surface :

Le support devra être préparé mécaniquement (rabotage, grenaillage…) pour éliminer tout dépôt superficiel et créer de la rugosité. Il sera ensuite aspiré soigneusement.

Méthodologie de mélange

L'utilisation d'un mélangeur mécanique est obligatoire.

Primaire

La mise en œuvre d'un primaire est obligatoire, sur des supports excessivement poreux l'application d'une deuxième couche peut être nécessaire.

Support Ciment :

- WP800 Matacryl Primer / ou
- WP801 Matacryl Primer CM/ ou
- WP802 Matacryl Primer H

} à 0,3 - 0,5 kg/m² et saupoudré de quartz granulométrie 0,3 - 0,7 mm

Support Acier :

- WP801 Matacryl Primer CM à 0,3 kg/m² <u>sans saupoudrage</u>.

  Si un saupoudrage de quartz est nécessaire, il sera réalisé sur une seconde couche de primaire.

Système

Matacryl Bridge Structure (2/4) :

Couche de membrane :

- WP850 Matacryl Manual ou
- WP855 Matacryl Machine

Ou

- WP851 Matacryl Manual LM ou
- WP856 Matacryl Machine LM

} Minimum 4 kg/m² ou 3mm d'épaisseur

Couche de finition

- WP901 Matacryl 901 STC à 0,5 kg/m² et saupoudrage quartz naturel 0,5 - 1mm à 1 kg/m²

Géotextile (Optionnel)

Important : Les produits composant ce système doivent être homogénéisées avec soin avant leur utilisation. Ils doivent ensuite être obligatoirement mélangés avec le catalyseur Catalyst C2 afin de pouvoir polymériser (la quantité de catalyseur à ajouter dépend de la température d'application, et figure sur les fiches techniques des produits concernés).

- Le primaire mélangé avec Catalyst C2 est versé directement sur le sol, étalé à l'aide d'une raclette caoutchouc et d'un rouleau. La couche non polymérisée de résine sera immédiatement saupoudrée de quartz naturel.
- La couche de membrane mélangée avec Catalyst C2 sera mélangée et appliquée sur le primaire parfaitement polymérisé (aspect satin/mat avec aucune zone brillante en surface) à l'aide d'une raclette crantée, le passage du rouleau débulleur se fera à l'avancement immédiatement après avoir étalé le produit.
- Après polymérisation complète de la membrane, la finition sera mélangée avec Catalyst C2 et appliquée à l'aide d'un rouleau à poils courts, le saupoudrage sera réalisé à l'avancement sur la couche de résine encore fraiche.

Vitesse de polymérisation

La vitesse de polymérisation dépendra de la température et de la quantité de catalyseur ajoutée.

Vitesse de Polymérisation* à +20˚C
Circulable après 1 heure
Trafic complet 2 à 3 heures
Stabilité chimique 2 à 3 heures

*Les temps de durcissement à des températures comprises entre 0°C et +30˚C peuvent être obtenus en adaptant la quantité de catalyseur utilisée. Pour les applications en dehors de cette plage de température, contacter le service technique Tremco CPG France.

Traitement des joints du support

Matacryl Bridge Structure (2/4) n'a pas besoin de joints autre que ceux présents sur le support.

Les joints de dilatation doivent être considérés dans la conception de la construction et seront traités de manière spécifique.

Environnement

Le système fini et polymérisé est considéré comme non dangereux pour la santé et l'environnement. Sa longue durée de vie et sa surface continue sans joint réduisent les besoins de réparation et d'entretien. Nos systèmes sont fabriqués dans nos usines certifiées ISO 14001.