

COMPOJOINT JF 40

MASSE DE COULEE BITUMINEUSE POUR REMPLISSAGE DE JOINTS LARGES

COMPOJOINT JF 40 est un mastic d'étanchéité bitume SBS appliqué à chaud, destiné au garnissage des joints de plus de 12 mm. Compatible avec de nombreux supports, ses performances le destinent particulièrement au traitement des joints mixtes entre béton, métaux, pavés, enrobés bitumineux ou asphalte rencontrés sur les sites de tramways. N'ayant pas été testé selon la norme NF EN 14188-1 [1], **COMPOJOINT JF 40** ne peut être utilisé dans les usages spécifiés dans cette dernière.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Composition

COMPOJOINT JF 40 est constitué du mélange d'un bitume sélectionné, d'un copolymère séquencé de styrène-butadiène, d'additifs et de fines minérales.

Caractéristiques générales *

Consistance		Masse viscoélastique
Couleur		Noire
Densité		1,40 - 1,50
Température de coulage	°C	170 à 180
Viscosité à 160°C	mPa.s	6 100 ± 300
170°C	mPa.s	4 600 ± 250
180°C	mPa.s	3 500 ± 150

Caractéristiques mécaniques *

Pénétration au cône [2]	1/10 mm	63 ± 7
Point de ramollissement [3]	°C	91 ± 5
Fluage 5 h/50°C/5°	%	0
Coulage entre bloc 16 h à 50°C	mm	0
Allongement entre bloc à -10°C	%	> 130

* Ces caractéristiques sont les valeurs obtenues à la fin de la fabrication du mastic, sans réchauffage. Le réchauffage du mastic sur chantier modifie ses caractéristiques techniques, selon la durée et la température de réchauffage. Dans les conditions de mise en œuvre prescrites, le mastic n'est pas altéré dans ses fonctions.

PERFORMANCES

La fluidité du **COMPOJOINT JF 40** au coulage permet de remplir les joints larges (> 12 mm) sans formation de poches d'air ni discontinuité.

Il reste élastique et adhérent aux températures hivernales, ne flue pas à 50°C et ne colle pas aux pneus. Il est attaqué par les hydrocarbures.

APPLICATION

Conditions d'applications

Pour assurer une bonne adhésion du mastic sur son support, on n'appliquera qu'à une température ambiante supérieure à 5°C, l'humidité relative n'excédant pas 75 %.

Méthodes d'application

La mise en oeuvre est réalisée par une équipe spécialisée. Le mastic est réchauffé dans un malaxeur à bain d'huile, muni d'un système de brassage. Le chauffage à feu nu est à proscrire. La mise en place se fait avec les matériels usuels, avec ou sans pression, à une température de 170 - 180°C. Un réchauffage à flamme nue, ou au-delà de 190 °C, altère le mastic de façon irréversible.

Etat et préparation du support

D'une façon générale, les surfaces traitées devront être sèches, propres et cohésives. Il convient en particulier de prendre garde à la poussière, à l'eau (condensation, brouillard, pluie), ainsi qu'à toute forme de pollution (graisse, huile,....).

a) Support en acier (rail)

Une bonne adhérence nécessite l'utilisation du primaire bitumineux **RESIMAST PR**. L'acier doit impérativement être décapé à la brosse métallique ou sablé à blanc avec une sableuse équipée d'une buse adaptée orientée vers le rail, et d'un système de protection évitant que le sable ne soit projeté en dehors du joint.

Le primaire **RESIMAST PR** doit être appliqué le plus rapidement possible après cette opération, avant l'apparition de fleur de rouille (dans la journée, ou la demi-journée si le temps est humide).

Si la rouille réapparaît même légèrement, l'opération devra être renouvelée.

b) Support en pavés, dalles de pierre, béton

Les pavés et les dalles de pierre ne nécessitent pas de traitement abrasif particulier, dès lors qu'ils sont propres et secs. Le béton, s'il est recouvert de laitance, de produit de cure ou d'huile de décoffrage, devra être préparé par sablage ou brossage à la brosse métallique rotative. Il devra être âgé de plus de 15 jours.

c) Support en enrobé bitumineux

L'adhérence devra se faire sur de l'enrobé scié et dépoussiéré. Il convient de vérifier que l'enrobé est suffisamment résistant, et bien compacté. Si ce n'est pas le cas, il risque de fissurer sous trafic près de son arête. Un soufflage à la lance thermique sera effectué immédiatement avant l'application du mastic.

d) Fond de joint

Le **COMPOJOINT JF40** ne devra en aucun cas coller sur le fond de joint, pour avoir un fonctionnement normal. Le fond de joint peut être réalisé à l'aide de mousses adaptées non fusibles, de rubans désolidarisant, de sable fin,... Pour prévenir les mouvements de dilatation, et en particulier une extrusion, le niveau du mastic ne devra pas affleurer la surface du joint.

Précautions d'emploi

La température d'utilisation du **COMPOJOINT JF 40** rend obligatoire, pour l'applicateur, le port d'une combinaison, de gants et de lunettes.

Conditionnement - stockage

COMPOJOINT JF 40 est livré en sacs de 28-29 kg Kg. Il pourra être stocké un an dans un local fermé et tempéré.

REFERENCES BIBLIOGRAPHIQUES

- [1] NF EN 14188-1 : « Produits de scellement de joints. - Partie 1 : spécifications pour produits de scellement appliqués à chaud (indice de classement P 98-875-1) »
- [2] NF T 60.119 : « Produits pétroliers, détermination de la pénétrabilité au cône des produits paraffineux »
- [3] NF T 66.008 : « Détermination du point de ramollissement des produits bitumineux. Méthode Bille et Anneau »

Les renseignements, caractéristiques techniques et conseils d'utilisation ne sont fournis qu'à titre indicatif, et ne sauraient en aucun cas avoir valeur d'engagements contractuels. L'application et l'utilisation de nos produits échappent à notre contrôle et relèvent exclusivement de la responsabilité de l'applicateur. Ils sont exclusivement destinés à être utilisés dans le cadre d'un usage professionnel.

Entretien : Les meilleurs résultats seront obtenus en utilisant les produits de nettoyage et/ ou le matériel adéquat dont la compatibilité avec le revêtement aura été vérifiée.