

## COMPOJOINT JF

Déclaration de conformité **CE** suivant *NF EN 14188-1 [1] : RESY 14188-1/07-001*

### **MASTIC BITUMINEUX POUR SCCELLEMENT DES JOINTS ET FISSURES HORIZONTAUX**

**COMPOJOINT JF** est un mastic d'étanchéité appliqué à chaud, destiné au garnissage des joints en béton, en asphalte et en enrobés bitumineux. Résilient, souple dans une très large plage de température, il a été testé conformément à la norme **NF EN 14188-1 [1]** dans la catégorie **N2**, non résistant aux hydrocarbures.

**COMPOJOINT JF** est également conforme à la norme américaine **SS.S1401c [2]** et aux spécifications **ASTM D 3405 [3]** et **ASTM D 1190 [4]** relatives aux mastics pour joints de béton de ciment et bétons bitumineux.

**COMPOJOINT JF** est également utilisé pour le scellement des fissures des revêtements en enrobés bitumineux conformément à la procédure **LCPC [5]**.

### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

#### Composition

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

#### Caractéristiques générales

Consistance	Masse viscoélastique
Couleur	Noire
Température de coulage	170 à 180°C
Température de sécurité (6h)	185°C
Température maximale	195°C

#### Caractéristiques physiques selon NF EN 14188-1

Testé avec le primaire **RESIMAST PR**.

Propriétés du matériau	Norme d'essai	Spécification EN 14188-1	Compojoint JF
Température de ramollissement Bille et Anneau (°C)	EN 1427	> 85	> <b>88</b>
Masse volumique à 25 °C (mg/cm <sup>3</sup> )	EN 13880-1	-	<b>1,25 ± 0,05</b>
Pénétration au cône à 25 °C, 5s, 150g (0,1mm)	EN 13880-2	40 - 100	<b>70 - 88</b>
Résilience à 25 °C, bille de 75g, 5s (%)	EN 13880-3	≤ 60	≤ <b>60</b>

<b>Stabilité à la chaleur (168h / 70 °C) :</b>	EN 13880-4		
- Pénétration au cône à 25 °C, 5s, 150g (0,1mm)		40 - 100	≥ 65
- Résilience à 25 °C, bille de 75g, 5s (%)		≤ 60	≤ 60
Résistance au fluage à 60°C, 5h, 75° (mm)	EN 13880-5	≤ 3	≤ 2
Compatibilité avec les revêtements hydrocarbonés (60°C)	EN 13880-9	Pas de défaut	<b>Conforme</b>
<b>Collage :</b>	EN 13880-13		
- Contrainte en traction maximale (N/mm <sup>2</sup> )		0,75	≤ 0,75
- Contrainte en traction finale (N/mm <sup>2</sup> )		-	-
- Défaut d'adhésion		Aucun	<b>Aucun</b>
- Défaut de cohésion		Aucun	<b>Aucun</b>
<b>Cohésion :</b>	EN 13880-10		
- Contrainte en traction maximale (N/mm <sup>2</sup> )		0,48	≤ 0,48
- Défaut d'adhésion (mm <sup>2</sup> )		< 50	<b>Aucun</b>
- Défaut de cohésion (mm <sup>2</sup> )		< 20	<b>Aucun</b>
<b>Cohésion pour régions à climat froid :</b>	EN 13880-7	Non revendiqué	

Caractéristiques physiques selon normes américaines

**COMPOJOINT JF** est conforme à la norme américaine SS.S1401 C [2] et aux spécifications ASTM D 3405 [3] et ASTM D 1190 [4] relatives aux mastics pour joints de béton de ciment et bétons bitumineux.

Résultats selon PV du LCPC du 1/08/1986 et 17/11/1986 :


<i>Pénétration à la bille</i>	11 1/10 mm
<i>Fluage (5h, 60°C, 75°]</i>	0,2 cm
<i>Résilience</i>	
- avant vieillissement	87 %
- après vieillissement	83 %
<i>Adhérence sur béton (3 cycles à -18°C, 50% d'élongation)</i>	
- sans immersion	satisfaisante
- après 96 h d'immersion dans l'eau à 25°C	satisfaisante
<i>Compatibilité sur béton bitumineux (163 h à 60°C)</i>	satisfaisante
<i>Adhérence sur béton (3 cycles d'étirement à - 29°C)</i>	satisfaisante

Caractéristiques physiques selon procédure LCPC pour le traitement des fissures

Résultats selon PV du LCPC du 1/08/1986 :

<i>Température de coulage</i>	160°C
<i>Fluage (5 heures, 50°C, 5°)</i>	0%
<i>Pénétration au cône</i>	83 1/10 mm
<i>Point de ramollissement</i>	88°C
<i>Profondeur de remplissage (fissure de 3 mm)</i>	36 mm
<i>Coulage entre bloc (16 h à 50°C)</i>	0 mm
<i>Adhérence (3 cycles à - 18°C, 50 % d'élongation)</i>	satisfaisante
<i>Respiration de fissures (40 cycles à -18°C)</i>	satisfaisante

**DONNEES RELATIVE AU MARQUAGE CE**

 <b>RESIPOLY CHRYSOR – 17 rue de la marine ZI – F-94290 Villeneuve Le Roi 07</b>	
<b>EN 14188-1</b>	
Produit de scellement de joint appliqué à chaud, type N2	
Primaire utilisé en test : <b>Resimast PR</b>	
Collage	
- traction maximale (N/mm <sup>2</sup> ) :	≤ <b>0,75</b>
- traction finale (N/mm <sup>2</sup> ) :	-
- défaut d'adhésion (%) :	<b>0</b>
- défaut de cohésion (%) :	<b>0</b>
Cohésion	
- traction maximale (N/mm <sup>2</sup> ) :	≤ <b>0,48</b>
- défaut d'adhésion (mm <sup>2</sup> ) :	<b>0</b>
- défaut de cohésion (mm <sup>2</sup> ) :	<b>0</b>
Pour climat froid	<b>NPD</b>
Résistance à la déformation	
- résilience (%) :	≤ <b>60</b>
- pénétration au cône (0,1mm) :	<b>70 - 88</b>
Stabilité à la chaleur	
- résilience (%) :	≤ <b>60</b>
- pénétration au cône (0,1mm) :	≥ <b>65</b>
Résistance au fluage (mm) :	≤ <b>2</b>
Durabilité, compatibilité avec revêtements hydrocarbonés :	<b>Conforme</b>
Matières dangereuses :	-

**DOMAINE D'UTILISATION**

**COMPOJOINT JF** est destiné au scellement des fissures des couches de roulement et plus généralement de tous les revêtements en béton bitumineux à chaud. Il peut être utilisé avant réalisation d'un nouveau revêtement.

**COMPOJOINT JF** est également destiné au garnissage de joints de construction, de dilatation, de retrait de revêtements en béton. **COMPOJOINT JF** est compatible avec le bitume, il convient parfaitement pour les liaisons béton bitumineux/béton de ciment, béton bitumineux/acier, béton de ciment/acier. **COMPOJOINT JF** n'est pas compatible avec les bétons goudronneux. Le béton et l'acier seront traités avec le primaire **RESIMAST PR**. Les supports bitumineux ne reçoivent jamais de primaire.

## APPLICATION

### Etat et préparation du support

Le support doit être préalablement préparé avec soin.

#### \* Pour le garnissage des joints :

- béton de ciment : la surface doit être sèche, cohésive et parfaitement propre. Elle sera nettoyée de préférence par sablage ou à la brosse métallique rotative, et soigneusement dépoussiérée par soufflage avant l'application du primaire **RESIMAST PR**, précédant l'application du mastic **COMPOJOINT JF**.
- enrobé bitumineux : l'enrobé doit être exempt de pollution par huiles, graisses ou carburants. Un soufflage à la lance thermique sera effectué immédiatement avant l'application du mastic.
- acier : l'acier devra être décapé à blanc par sablage, et immédiatement recouvert du primaire **RESIMAST PR**.

Le **COMPOJOINT JF** 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.

#### \* Pour le pontage de fissures :

L'enrobé support doit être cohésif et exempt de pollution par des huiles, graisses ou carburants. Un soufflage à la lance thermique sera effectué immédiatement avant l'application du **COMPOJOINT JF**.

### Mise en oeuvre

La mise en oeuvre est réalisée par une équipe spécialisée. Le mastic est réchauffé dans un fondoir-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.

Si **COMPOJOINT JF** est utilisé pour le scellement de fissure, un gravillonnage à refus est réalisé directement après son application.

### Conditions d'application

Pour assurer une bonne adhésion du mastic sur son support, on l'appliquera à une température supérieure à 5°C (air ambiant et support). L'enrobé devra être sec et le temps ne devra pas être pluvieux.

## Exemple de dosage

La mise en oeuvre du mastic **COMPOJOINT JF** en garnissage de joint est toujours précédée de l'application d'un fond de joint non fusible.

La profondeur du joint dépend de sa largeur et doit suivre les règles professionnelles de dimensionnement des joints (nous consulter). En général, la profondeur est comprise entre la largeur du joint, et la moitié de celle-ci.

Par exemple, pour un joint de 10 mm de largeur et 8 mm de profondeur, la consommation en **COMPOJOINT JF** sera de l'ordre de 100 g/mètre linéaire.

En scellement de fissure, la consommation dépend de la largeur du pontage, de l'ouverture des fissures, et de la rugosité de surface. Elle varie souvent entre 250 et 350 g par mètre linéaire.

## Conditionnement et stockage

**COMPOJOINT JF** est livré en fûts métalliques de 30 litres ou en sacs fusibles. Dans son emballage d'origine, il pourra être stocké 2 ans dans un local fermé et tempéré.

## Précautions d'emploi

Se référer à la fiche de données de sécurité.

## REFERENCES BIBLIOGRAPHIQUES

[1]	NORME NF EN 14188-1	:	Produit de scellement de joint – Février 2005. Partie 1: Spécification pour produits de scellement appliqués à chaud.
[2]	NORME SS-S 1401C	:	Sealing compound hot applied for concrete and asphalt pavements, PV du LCPC du 1/08/1986, Septembre 1988.
[3]	NORME ASTM D 3405	:	Joint sealants, hot poured for concrete and asphalt pavements, 1978.
[4]	NORME ASTM D 1190	:	Concrete joint sealer, hot poured, elastic type, 1980.
[5]	SCELLEMENT DE FISSURES	:	PV du LCPC du 1/08/1986, Note LCPC-SETRA, 1981.

*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.*