Notice de pose pour les revètements en lés Vinyle:

# **STEP** revètements de sécurité

Les revêtements de sécurité Step de Forbo peuvent être posés sur tout type de support préparé en vue de la pose. Le support doit être solide, sans fissures, fiable, sec de façon durable et plat.

Les pièces non excavées (supports en contact avec le sol) doivent être étanchéifiées au niveau de la construction contre l'humidité montante, en conformité avec les normes.

Les empreintes résiduelles reconnaissables surtout en éclairage frisant, dues à des charges ponctuelles importantes, ne peuvent, en règle générale, être complètement exclues des revêtements de sol élastiques. Elles peuvent cependant être réduites à un minimum par le choix et la quantité de la colle, un traitement conforme aux prescriptions et notamment par l'utilisation de patins pour chaises et meubles appropriés (roulettes), conformément à EN 12529. Le choix des coloris des revêtements de sol et les conditions de lumière dans les pièces où la pose est effectuée exercent également une influence importante sur l'aspect extérieur.
Nous vous demandons de prendre en considération les facteurs susmentionnés lors de la sélection des matières secondaires (lissage, colle etc.) et le cas échéant, d'en discuter avec votre donneur d'ordre.

## Informations

Les **directives nationales** en la matière s'appliquent :

**Allemagne**: DIN 18 365 «Travaux sur revêtements de sol»/ DIN 18 299 «Réglementations générales pour les travaux de construction de tout type» / DIN 18 202 «Tolérances dimensionnelles dans la construction» / Fiche technique TKB-4 «Collage des revêtements de sol en Linoleum».

**Autriche**: ONORM B2232 «Norme de contrat de services pour travaux de dallage» / ONORM B 2236 «Travaux de collage pour norme de contrat de services pour revêtements de sol» I DIN 18 202 «Tolérances dimensionnelles dans la construction».

**Suisse**: norme SIA 251 (chapes flottantes à l'intérieur des bâtiments) / norme SIA 253 (revêtements de sol en linoléum, plastique, caoutchouc, liège, textile et bois).

# Préparation

1. Pour obtenir des conditions de traitement optimales, la température du support ne doit pas être inférieure à 15° C. La température ambiante doit être d'au moins 18 °C. L'humidité relative de l'air doit se situer entre 40-65 %. Le revêtement de sol, les consommables et les matériaux doivent présenter une température minimale de 18 °C.

2. Avant la pose, il est nécessaire de vérifier si le revêtement de sol provient de la même fabrication (par ex. étiquettes des rouleaux). Pour éviter des divergences au niveau des coloris et des motifs, les rouleaux doivent être posés en suivant la série de numéros croissante ou décroissante. Nous recommandons de conserver les étiquettes jusqu'à réception des travaux de pose. Des divergences éventuelles au niveau des coloris du revêtement ne peuvent être réclamées qu'avant la pose. De même, les dommages découlant du transport ne peuvent être réclamés que dans le cadre des délais stipulés.

3. Après déballage des rouleaux, la découpe grossière des bandes s'effectue avec un ajout d'au moins 1 cm par mètre linéaire, mais pas plus de 10 cm. Veuillez respecter le sens de pose des différents motifs. Avant la pose, le revêtement de sol et tous les produits appropriés doivent être adaptés à la température ambiante pendant 24 heures.

# Chauffage au sol

Les revêtements de sol Forbo sont conçus pour pouvoir être utilisés avec un chauffage au sol, mais la température maximale de surface du support ne doit généralement pas dépasser 27 °C. En cas de pose sur un chauffage au sol, le système de chauffage doit être maintenu en fonctionnement – avec une température de surface comprise entre 18 et 22 °C – 3 jours avant le début de la pose, pendant toute la durée de la pose et jusqu'à 7 jours après la fin de la pose (voir également les coordinations des interfaces). Une variation rapide de la température peut en effet entraîner des problèmes d'adhérence.

# La pose

Pour le collage des revêtements de sécurité Step, il convient d'utiliser des colles à dispersion résistantes aux plastifiants, à faibles émissions et sans solvant, adaptées aux revêtements vinyles (par .ex. Forbo Eurocol 644). Lors du choix de la dentelure, veuillez respecter les recommandations du fabricant de colle. Forbo recommande la dentelure TKB A2 pour les sols appropriés. Afin de toujours garantir une quantité suffisante de colle, un changement précoce de la barrette dentelée se révèle nécessaire. Dans des zones représentatives et dans les zones avec un fort éclairage frisant après l'application de la colle, le lit de colle peut être égalisé en passant un rouleau de peintre à poils ras.

Avant de commencer le travail d'égalisation, le rouleau doit être enduit d'adhésif pour éviter tout enlèvement du même. Le déroulement au rouleau de peintre doit s'effectuer directement après l'enduit de colle par une deuxième personne.

Cette recommandation vaut uniquement pour l'utilisation de la colle Eurostar 644 de Forbo Eurocol. En cas d'utilisation de colles d'autres fabricants, il est nécessaire de demander au fabricant de colle les recommandations produit et traitement correspondantes afin de réduire des traces résiduelles évitables.

Les lés sont posés parallèlement, de manière superposée sur quelques centimètres aux joints ; les raccords aux murs, aux composants montants, etc. sont prédécoupés de manière grossière. Pour la découpe du joint, la partie supérieure est entamée ensuite avec la lame trapézoïdale le long de la règle en acier, puis sectionnée avec la lame serpette.

Lors du prédécoupage du lé inférieur, l'arête du joint sert de guide pour le lé supérieur. L'utilisation d'outils spéciaux (par ex. couteau Provinol, société Profloor)

permet de faciliter la découpe du joint. Sur les effets bois, la découpe du joint doit toujours être effectuée de sorte qu'un « joint en bois » reste sur un lé (découpe env. 2-3 mm près du « joint en bois ») et que, sur le lé adjacent, ce joint en bois soit éloigné d'env. 2-3 mm. Il en résulte un motif de pose uniforme sans interruptions inesthétiques.

Lors du soudage thermique, les lés doivent être coupées de manière à ce que le « joint en bois » soit retiré des deux côtés et à ce qu'il ne se forme pas de double « joint en bois », celui-ci étant formé par le fil de soudure. Après la découpe du joint, les lés sont rabattus en arrière sur environ la moitié de la longueur et l'application de la colle peut s'effectuer.

Afin de garantir une arête de colle rectiligne, au niveau du bord des lés, une ligne ou une bande de colle peuvent être apposées. Après une période de séchage suffisante (voir recommandation pour les colles), les lés sont posés et massés dans le lit de colle afin d'éviter des bulles d'air. Il est préférable de procéder à une pose dans un lit de colle humide plutôt qu'à une fixation adhésive ! Veillez, lors de la pose des lés, à la précision d'ajustage des joints ! Pour un encollage total du dos, l'ensemble du revêtement doit être passé au rouleau. Afin d'enlever d'éventuelles bulles d'air, chaque lé devrait être successivement parcouru dans un premier temps, dans le sens de la largeur puis dans le sens de la longueur, avec un rouleau de 50- 70 kg à éléments multiples.

Des remontées en plinthe avec les revêtements de sécurité Step sont possibles sans profil de soutien pour moulure creuse. Forbo recommande d'effectuer l'étanchéité en rives sans positionner une plinthe à moulure creuse en matière de revêtement pleine et sans interruption du revêtement. Pour des raisons optiques, une plinthe à moulure creuse ou une étanchéité en rives n'est pas recommandée avec les design en bois de Step.

# Soudage

Nous recommandons de souder les joints des revêtements de sécurité Step (à froid ou par processus de soudure thermique). La rétraction des joints ne peut être exclue dans le cas de revêtements non soudés. Tous les joints des revêtements de sécurité Step peuvent être soudés à froid au plus tôt 2 heures, au plus tard un jour après le collage (voir données du fabricant de produits de soudure à froid). La condition pour une soudure à froid professionnelle sont des joints découpés de manière absolument étanche et propre. Le joint découpé doit être recouvert d'une bande adhésive une face, résistante aux plastifiants, qui doit être frottée de manière étanche.

Cette bande est collée de manière exacte au niveau de chaque côté du joint. Nous recommandons d'utiliser pour ce faire un couteau à roulettes. Ensuite, la bande adhésive doit être frottée à nouveau. Il est recommandé de préchauffer un peu le joint avec un appareil à air chaud pour pénétrer en profondeur dans le joint avec l'aiguille de soudure à froid. Env. 10 minutes après le soudage, la bande adhésive est retirée vers l'arrière en diagonale avec le produit de soudure à froid en excès. Pour des raisons esthétiques, la soudure à froid est recommandée pour les variété d'effets bois de Step.

Les joints des revêtements Step peuvent également être soudés thermiquement. Pour cela, le joint est coupé de manière à laisser un espace compris entre 0,3 mm et 0,5 mm max. (soit l'épaisseur d'une carte de crédit). Le fraisage du joint doit être effectué à l'aide d'une lame parabolique diamantée de 3,3 mm de large. Le joint est fraisé à une profondeur correspondant aux 2/3 de l'épaisseur du revêtement.

Les points suivants doivent être respectés pour le soudage thermique professionnel:

1. Le soudage ne peut être réalisé au plus tôt qu'après 24 heures (temps nécessaire à la prise de la colle).

2. Il faut particulièrement veiller au respect de la largeur et de la profondeur max. du joint, ainsi qu'à la propreté du joint. Par ailleurs, la température du joint doit être d'environ 400 °C. Pour ce faire, le cordon de soudure doit subir une pression appropriée.

3. Il faut utiliser une buse de soudage rapide avec une ouverture de 5 mm et une sortie d'air étroite

4. L'arasement professionnel du cordon de soudure est effectué à l'état encore chaud à l'aide du couteau à araser Mozart et du coulisseau pour soudure à chaud de 0,7 mm intégré (recommandé) ou du couteau quart de lune avec coulisseau pour soudure à chaud jusqu'à une saillie d'env. 1 mm.

5. Après refroidissement complet du cordon de soudure, la saillie est arasée avec précaution à fleur du revêtement à l'aide du couteau à araser Mozart sans coulisseau pour soudure à chaud (recommandé) ou d'un couteau quart de lune bien aiguisé sans coulisseau pour soudure à chaud.

# REMARQUES PARTICULIÈRES

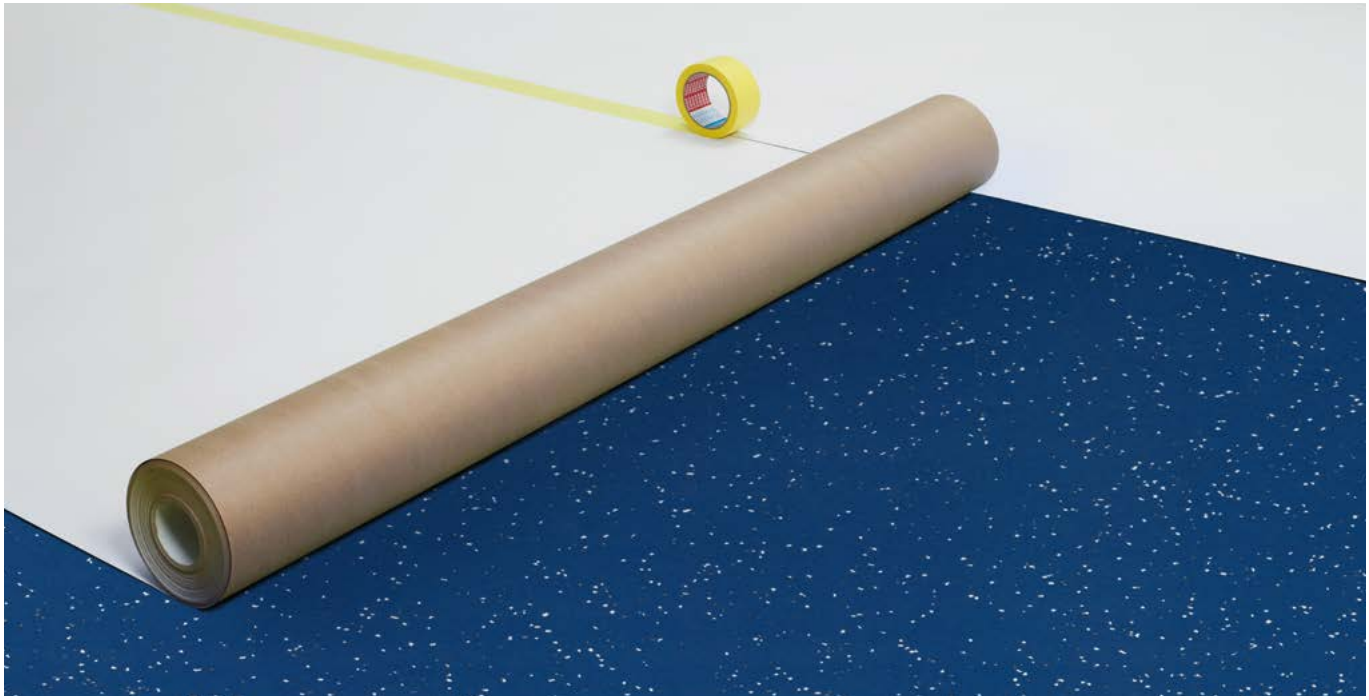
Après l'achèvement de la pose, nous recommandons de nettoyer le revêtement de sol des grosses salissures en balayant ou en aspirant. Une fois les travaux terminés, il est important de protéger le revêtement de sol des autres corps de métier / de la circulation sur le chantier avec un produit de protection approprié (par ex. papier de protection Forbo).

Nous recommandons de faire appel à une entreprise de nettoyage professionnelle qui dispose d'un personnel formé et d'un équipement approprié pour effectuer le nettoyage de fin de travaux.

Pour conserver la valeur du revêtement de sol à long terme, il est important que les procédures de nettoyage correctes soient appliquées dès le premier jour. Les instructions de nettoyage et d'entretien pour tous les produits Forbo Flooring peuvent être téléchargées à l'adresse suivante:

https://www.forbo.com/flooring/fr-ch

Les instructions de nettoyage et d'entretien doivent être fournies à l'entrepreneur principal, au client ou à l'utilisateur final après l'achèvement de la pose et avant la réception finale du nettoyage.



Pour plus d'informations sur nos revêtements de sols en Vinyle veuillez visiter notre site Web:
**www.forbo.com/flooring/fr-ch**

Contact Allemagne:
+ 49 (0) 52 51 - 18 03 - 213
awt@forbo.com

Contact Autriche:
+ 43 (0) 13 30 92 04
info.austria@forbo.com

Contact Suisse:
+ 41 (0) 91 850 01 11
customerservice.ch@forbo.com

Mise à jour: 2020

FLOORING SYSTEMS