

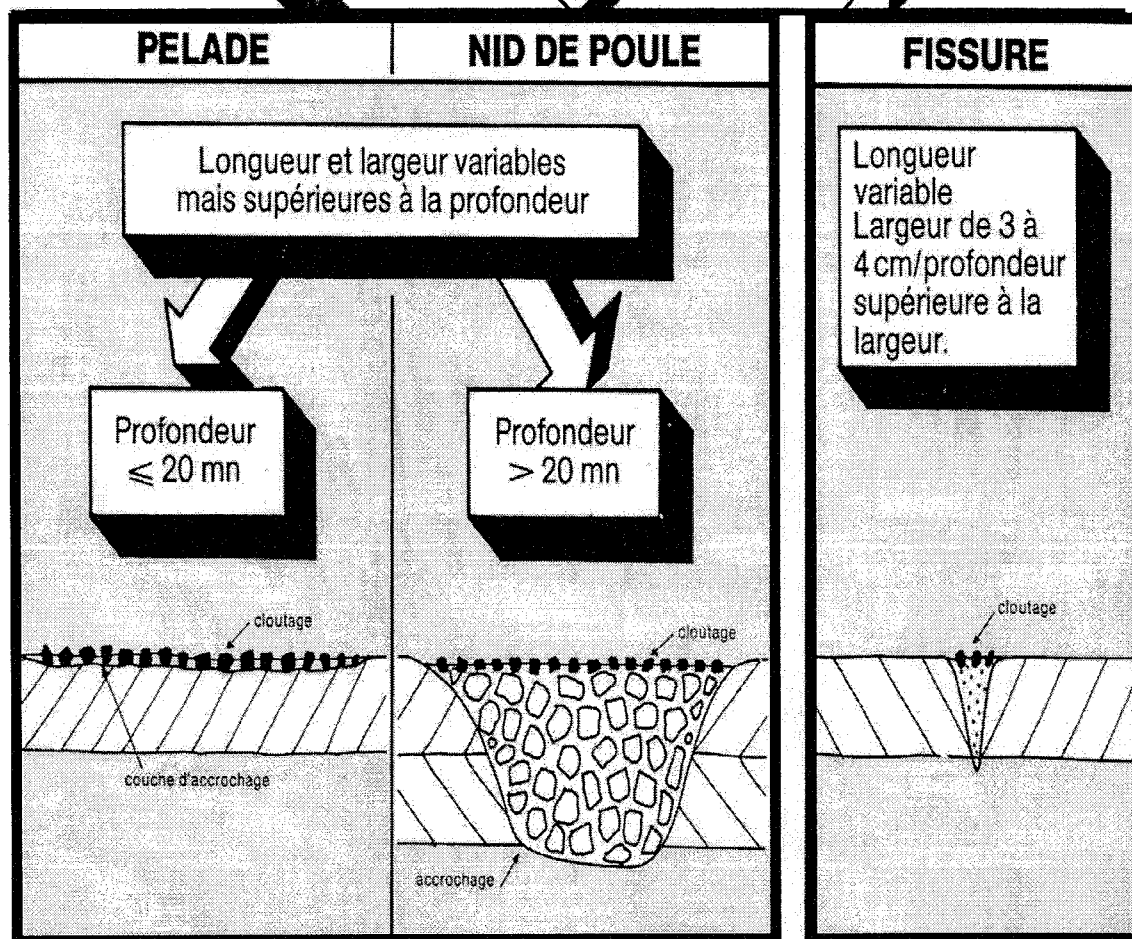
# POLYFAST

Mortier bitumineux coulé à chaud, à base de bitume-polymère

Domaine d'utilisation :

- Faïençage
- Affaissements localisés
- Joints longitudinaux
- Nids de poule
- Reprise de surfaces de tranchées
- Raccordements entre enrobé et tampon de regard ou tête de bouche à clé

## Type de dégradation



# POLYFAST

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Les principales qualités du procédé

**POLYFAST** sont;

- une grande flexibilité,
- une faible susceptibilité thermique,
- une excellente étanchéité,
- une bonne adhésion, aussi bien sur revêtement bitumineux que sur béton de ciment ou surfaces métalliques.

Composition:

|                           |     |
|---------------------------|-----|
| Gravillons concassés      | 20% |
| Sable lavé 0/3            | 60% |
| Filler spécial hydrophobé | 20% |
| Bitume polymère           | 15% |



## APPLICATION

### DOMAINE D'UTILISATION

**Réfection des dégradations localisées**  
telles que:

- ◇ Ornières
- ◇ Faïencage
- ◇ Affaissements
- ◇ Joints longitudinaux ou transversaux

ouverts

◇ Pelade et plumage sur bandes de roulement

◇ Nids de poule

◇ Reprise de surfaces de tranchées

**Raccordements** entre enrobé et tampon de regard d'assainissement, tête de bouche à clé, bord de caniveau, joints lourds d'ouvrage d'art.

**Etanchéité** sur ouvrage d'art.

Réalisation de **bandes sonores**.

### MISE EN OEUVRE

#### **Préparation du support**

Nettoyage suivi d'un séchage au chalumeau ou par infra-rouges, et éventuellement de la mise en oeuvre d'une couche d'accrochage.

#### **Préparation du produit**

Les pains sont fragmentés et chauffés jusqu'à 160 - 190°C dans un fondoir spécial.

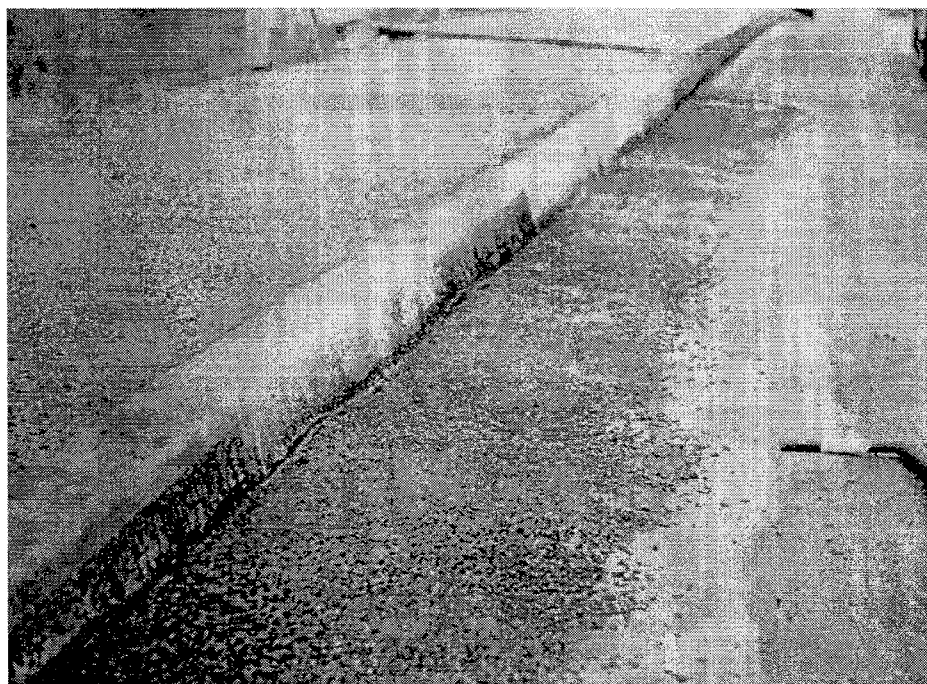
#### **Application**

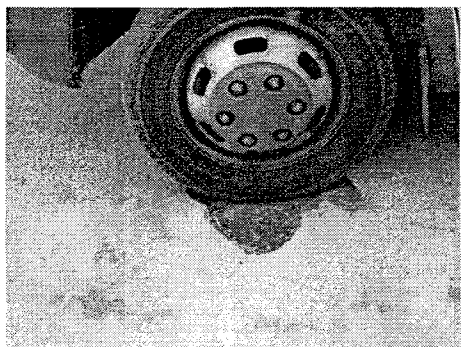
L'application du **POLYFAST** est réalisée à l'aide de règles d'acier et de raclettes métalliques, ou de spreader de largeur variable.

Pour les dégradations importantes, on peut incorporer du gravillon 6/10 dans le mortier



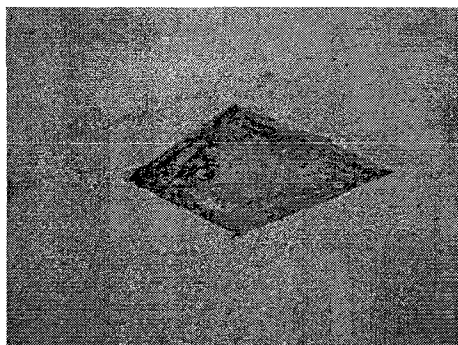
## REPRISE DE FAÏENCAGE EN RIVE





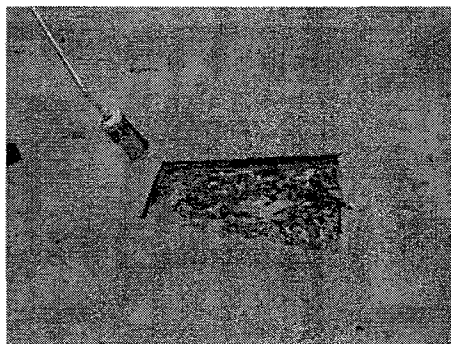
## NID DE POULE

Découpe avec scie thermique  
ou marteau pneumatique

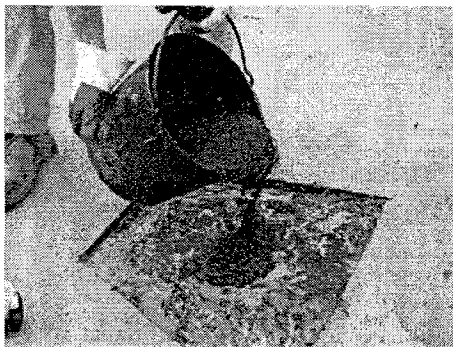


Nid de poule après découpe

Nid de poule nettoyé à la  
lance thermopneumatique ou  
au chalumeau

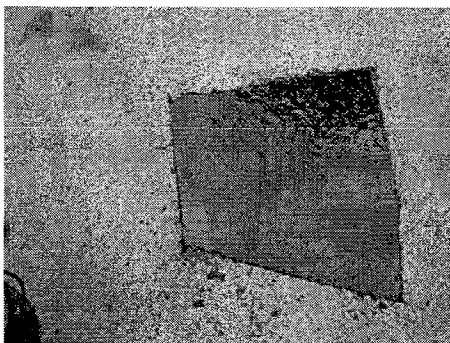


Mise en œuvre du Polyfast



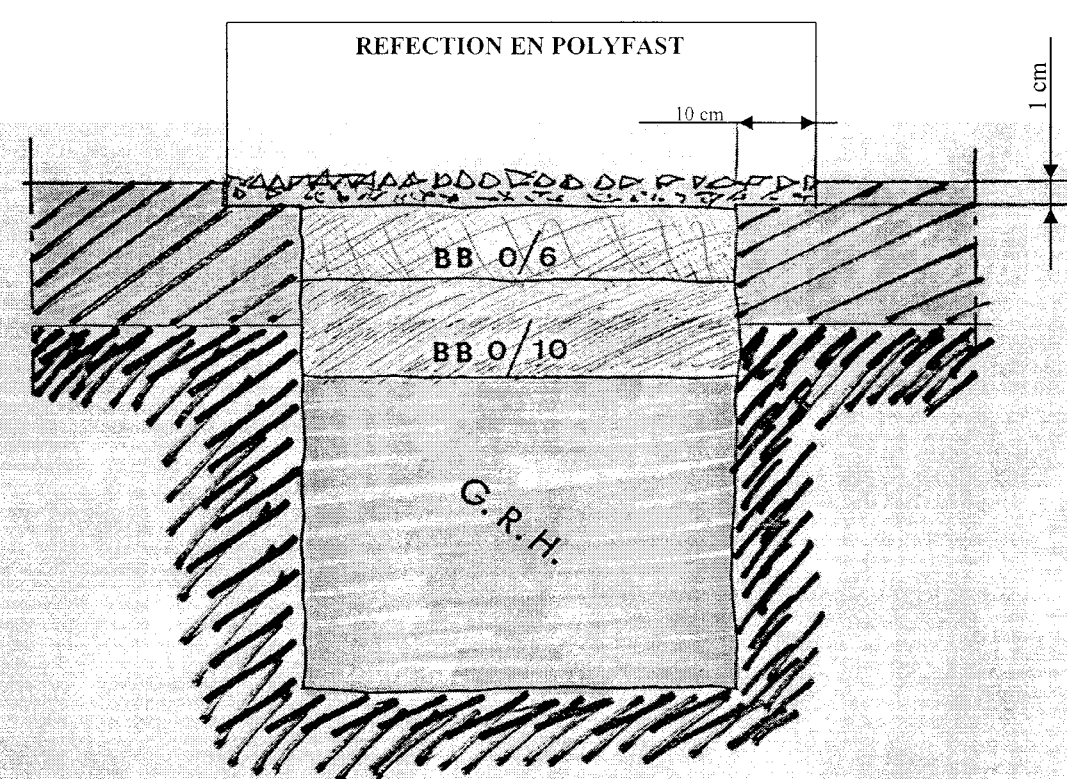
Lissage du Polyfast

Nid de poule remplis

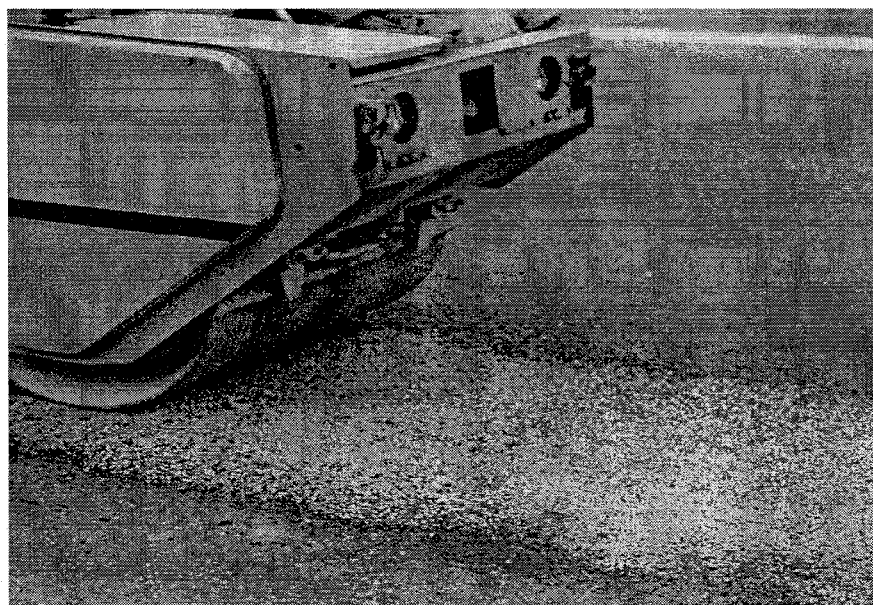


Sablage de finition





## REFECTION DE TRANCHEE



**R.C.A.**

ROBERT CHARTIER APPLICATION

**Région IDF & NORD**

Route des Andelys

27940 COURCELLES SUR SEINE

☎ : 02 32 77 26 40

📞 : 02 32 77 26 49

# MEMOIRE TECHNIQUE PONTAGE DE FISSURES

## 1 – Nature et type de travaux :

Les travaux comprennent :

- Le nettoyage de la surface à ponter par soufflage et le séchage à la lance thermopneumatique.
- L'application du mastic élastomère bitumineux coulé à chaud.
- Le sablage à refus, à l'aide d'une lance automatique, simultanément à l'application du mastic.

## 2 – Mode d'exécution des travaux

Les travaux seront exécutés en respectant les conditions suivantes :

### 2.1- Matériel

Le matériel utilisé par notre société sera un seul et unique atelier roulant équipé d'une lance thermopneumatique, d'un fondoir à bain d'huile et d'une sableuse automatique. Ce matériel de type auto-tracté concentre l'ensemble de l'activité de pontage sur une seule unité mobile et autonome et ce afin de limiter au maximum l'encombrement de la chaussée.

Ce type d'atelier très mobile et manœuvrable à souhait, permet le scellement de la fissure quelques secondes après le passage de la lance thermopneumatique.



Passage de la lance thermopneumatique  
à l'avant de l'atelier



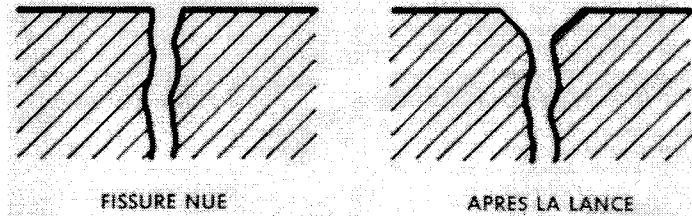
Traitement de la fissure à l'arrière de l'atelier

### 2.2- Préparation du support

La surface de chaussée devant recevoir le mastic sera nettoyée sur une largeur de 8 à 9 cm, à l'aide d'une lance thermopneumatique. L'air propulsée en bout de lance, à 7 bars de pression,



a une température de 250 à 300°C afin d'obtenir un léger chanfreinage des fissures à traiter (voir schéma explicatif ci-dessous). Cette phase de travail se déroulera sans brûler les enrobés.



### 2.3- Nature et caractéristique du mastic

Le mastic ACCOPLAST E utilisé par notre société, a pour avantage d'être certifié à la norme ISO 9002 et agréé par le L.C.P.C.

### 2.4- Préparation du produit

Le mastic est chauffé à une température comprise entre 160 et 180°C, ce large intervalle permet de régler la viscosité du produit en fonction de la largeur des fissures à sceller. La mise en température du produit est réalisée à l'aide d'un fondoir équipé d'un malaxeur rotatif, d'un dispositif d'enregistrement et de régulation automatique de la température du mastic. Chaque jour notre société effectuera la vidange du fondoir afin d'éviter toute surchauffe du mastic qui entraînerait la destruction des fines élastomères.

### 2.5- Application du mastic

Le mastic élastomère bitumineux ACCOPLAST E sera appliqué au sabot extrudeur avec un réglage manuel du débit sur une **largeur de 7 cm et une épaisseur de 2 mm**. Notre



Sablage de la fissure simultanément à l'application du mastic  
à l'aide d'une sableuse automatique



Fissure traitée et cloutée au sable 0.8 / 1.25

### 3 – Arrêt du chantier

Notre société mettra fin à toute production dans les circonstances suivantes :

- Pluie
- Température du support inférieur à 5°C
- Support trop humide