



Réparation des fissures de chape, de plancher et dallage et des surfaces en béton

EXPERTISE
SCREEDS

MC
BE SURE. BUILD SURE.

Causes des fissures _____	4
Types de fissures _____	5
Pourquoi réparer ? _____	6
Types de joints _____	7
Aperçu des produits _____	8 – 9
Application	
Préparation des supports _____	10
MC-Estrifan IH _____	11 – 15
MC-Estrifan RIS SL _____	16 – 19
MC-Estrifan RIS _____	20 – 23

Scellement des fissures

Même avec une pose correcte de la chape, du plancher et du dallage, des fissures peuvent apparaître à la surface ou même dans toute la section transversale. Si celles-ci ne sont pas traitées, elles peuvent causer de graves dommages par la suite.

Utilisez les systèmes de produits MC pour fermer les fissures dans les chapes, les planchers et les dallages de façon permanente et avec une forte adhérence. Avec les résines réactives à deux composants, vous pouvez travailler rapidement, proprement et en toute sécurité, même lorsqu'il s'agit de sceller des joints de retrait.

Les fissures dans la chape, le plancher et le dallage peuvent avoir des causes très diverses. De la planification au post-traitement, en passant par l'installation, des fissures peuvent être provoquées ou se produire à n'importe quel stade.

Dans la planification de la construction, la formation de fissures peut être favorisée par des géométries de composants défavorables ou encore par des joints incorrects ou manquants.

Lors de la mise en œuvre de la chape, du plancher ou du dallage, le support, l'épaisseur et la qualité de l'ouvrage jouent un rôle majeur. Si le support est déjà endommagé, cela peut également entraîner des fissures dans la chape. Il en va de même si l'épaisseur de la chape, du plancher ou du dallage est trop faible ou trop irrégulière. Si la résistance de la chape, du plancher ou du dallage n'est pas suffisante pour la charge d'utilisation ultérieure, des fissures peuvent également apparaître.

Un séchage trop rapide, causé par exemple par un chauffage trop précoce ou encore par de forts courants d'air, peut être une autre cause de fissuration.

Fissures superficielles et faïençage

Description : Des fissures superficielles fines et peu profondes peuvent se produire à la fois de manière ponctuelle, irrégulière et en réseau.

Causes : Chauffage trop précoce ou incorrect, forts courants d'air, formulation défavorable de la chape, du mortier ou du béton.

Fissures de retrait / séparation

Description : Fissures plus larges qui traversent généralement toute l'épaisseur du support en question. Elles sont généralement dirigées vers le stress de la composante. Le retrait d'un béton ou d'un mortier est inévitable. Ce retrait est intrinsèque à l'élément constitutif de l'ouvrage. Plusieurs types de retrait peuvent être distingués (retrait plastique / retrait thermique / retrait endogène / retrait de dessiccation).

Causes : Géométrie défavorable de l'ouvrage (par exemple, un dallage en forme de L, le rapport longueur / largeur), joints incorrects ou manquants.

Fissures causées par des charges externes

Description : Se présentent sous la forme de petites fissures superficielles ou de fissures larges sur l'ensemble du composant support.

Causes : Influences externes telles qu'une charge trop lourde ou une mise en charge trop précoce.

Les matériaux de construction liés au ciment peuvent être traversés par les fissures les plus fines sans qu'il y ait un défaut de qualité. Dans la construction de béton structurel, les fissures < 0,2 mm ne sont généralement pas considérées comme un défaut. Pour les fissures > 0,2 mm, le type et la cause de la fissure doivent être étudiés.

En général, les règles suivantes s'appliquent : si les largeurs de fissures spécifiées dans les codes ou convenues par le cahier des charges sont dépassées ou si les performances de service complètes du composant (système) sont altérées par la fissure, celles-ci doivent être réparées.

Selon la norme européenne 1504-5, les fissures dans les structures doivent être réparées :

- Pour obtenir l'imperméabilisation et donc l'étanchéité à l'eau
- Pour éviter la pénétration de substances agressives
- Pour rétablir la capacité de charge de la structure

Des joints doivent être réalisés pour chaque pose de chape, de plancher et de dallage. La norme allemande 18560 distingue **trois types de joints**.

Les joints de mouvement (dilatation), qui absorbent les changements de forme de la chape, du plancher et du dallage ou qui doivent être repris du support.

Les joints de bordure (périphérique), qui sont également des joints de mouvement et qui ont une fonction importante, notamment pour les chapes chauffantes. Ils contribuent en outre à une meilleure isolation phonique.

Les joints de mouvement sont toujours sous tension et doivent donc être fermés avec un matériau adéquat élastique (par exemple avec les produits de la gamme de mastic Mycoflex, disponible en car touche, poche ou bidon).

Les joints de retrait (ou fractionnement) sont des points de rupture prédéterminés permettant de raccourcir la chape pendant le séchage. Après le durcissement et le séchage de la chape, ces joints doivent être scellés et traités avec un système transmettant les efforts. Les résines pour fissures MC peuvent donc être utilisées.



MC-Estrifan IH

Résine époxydique 2C, à faible viscosité, transparente, pour une application au pinceau (mélange mécanique).



MC-Estrifan RIS SL

Résine silicate 2C, visqueuse, pour des largeurs de fissures > 0,2 mm, (coloris opaque crème). Pour une application simple et rapide grâce aux bouteilles pré-dosées (mélange manuel, aucun outil ni machine n'est à prévoir pour le mélange et l'application).



MC-Estrifan RIS

Résine époxydique 2C, à très basse viscosité, également pour des fissures < 0,2 mm, transparente. Application exclusivement avec le pistolet MC-Estrifan RIS-Jet pour une application rapide et propre.

Certifié selon la norme DIN EN 1504-2 (Principe 1 : protection contre la pénétration de substances. Principe 5 : résistance physique).



MC-Estrifan RIS

Le pistolet à cartouche MC-Estrifan RIS-Jet, la double cartouche refermable et le mélangeur statique s'utilisent ensemble en système. Les deux composants sont réunis et mélangés uniquement dans le mélangeur statique (buse d'injection). Cela signifie que le matériau restant dans la cartouche peut être réutilisé ultérieurement.

Préparation du support



- Élargissez les fissures pour offrir une surface d'ancrage suffisante à la résine. Nettoyez, aspirez et soufflez à l'air comprimé soigneusement les fissures, en enlevant les parties friables.
- Avec les solutions des produits MC, les coupes transversales de la fissure pour la mise en place d'agrafes ne sont pas nécessaires. Cela signifie moins de travail pour vous.
- Les joints doivent être préparés de la même manière. Ils doivent être propres, exempts de poussière, de saleté et de substances séparatrices.

MC-Estrifan IH



1. Ouvrez les conditionnements.
2. Versez le composant B dans le composant A.



3. Mélangez soigneusement les composants jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène.

MC-Estrifan IH



4. Transvasez



5. Mélangez à nouveau.



6. Application au pinceau, à la spatule, etc. Remplissez complètement la fissure avec de la résine.



7. Saupoudrez la fissure remplie de résine avec du sable de quartz. Si nécessaire, répétez les étapes 6 et 7 pour les fissures larges et profondes.

MC-Estrifan IH



8. Pour l'ajustement optique (facultatif), saupoudrez avec de l'enduit Nafuquick / Emcefix.



9. Finition avec MC-Topsponge.



MC-Estrifan RIS SL



1. Ouvrez les deux bouteilles.
2. Versez le contenu de la bouteille A dans la bouteille B.



3. Fermez correctement la bouteille B.



4. Agitez jusqu'à obtention d'un liquide homogène (coloris opaque crème).



5. Coupez l'extrémité de la bouteille en fonction de la largeur de la fissure.

MC-Estrifan RIS SL



- 6.** Application directement à partir de la bouteille. Remplissez complètement la fissure avec de la résine.



- 7.** Saupoudrez la fissure remplie de résine avec du sable de quartz. Si nécessaire, répétez les étapes 6 et 7 pour les fissures larges et profondes.



- 8.** Pour l'ajustement optique (facultatif), saupoudrez avec de l'enduit Nafuquick / Emcefix.



- 9.** Finition avec MC-Topsponge.

MC-Estrifan RIS



1. Placez la cartouche dans le pistolet d'application MC-Estrifan RIS-Jet.
2. Retirez le bouchon de la cartouche.
3. Placez et fixez le mélangeur statique.



4. Remplissez complètement la fissure avec de la résine.



5. Saupoudrez la fissure remplie de résine avec du sable de quartz. Si nécessaire, répétez les étapes 4 et 5 pour les fissures larges et profondes.

MC-Estrifan RIS



6. Enlevez et jetez le mélangeur statique.



7. Fermez la cartouche pour une réutilisation ultérieure.



8. Pour l'ajustement optique (facultatif), saupoudrez avec de l'enduit Nafuquick / Emcefix.



9. Finition avec MC-Topsponge.

MC-Chimie SARL
8 Avenue Marchande
F-57520 Grosblierstroff
France
tél. : + 33 3 87 27 29 46
fax : + 33 3 87 27 29 47
info@mc-chimie.fr
www.mc-bauchemie.fr

MC-Bauchemie AG
Siloring 8
CH-5606 Dintikon
Suisse
tél. : +41 56 616 68 68
fax : +41 56 616 68 69
support@mc-bauchemie.ch
www.mc-bauchemie.ch

MC-Bauchemie Belgium N.V.
Bedrijventerrein La Corbeille – Zone D
Conservenstraat 25
B-2235 Westmeerbeek
Belgique
tél. : +32 1520 14 62
fax : +32 1520 15 61
info@mc-bauchemie.be
www.mc-bauchemie.be



BE SURE. BUILD SURE.

Coordonnées

