

SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE

**Ce document a été numérisé par le CRDP de Montpellier pour la
Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel**

Campagne 2009

Ce fichier numérique ne peut être reproduit, représenté, adapté ou traduit sans autorisation.

NOM :

PRENOM :

NUMERO DU CANDIDAT :

Baccalauréat Professionnel

AMENAGEMENT ET FINITION DU BATIMENT

Session 2009

<u>SOMMAIRE</u>	
Page de garde.	R.S. 1 / 6
Ressources étude des besoins en matériaux	R.S. 2 / 6
Ressources étude des coûts	R.S. 3 / 6
Ressources étude graphique	R.S. 4 / 6
Ressources étude matériel de pulvérisation	R.S. 5 / 6
Ressources étude matériel de pulvérisation	R.S. 6 / 6

E.2 : Epreuve de technologie
U.2 : Préparation et suivi d'une mise en œuvre sur chantier

Durée : 4 Heures - U.2

Coefficient : 2 - U.2

RESSOURCE SPECIFIQUE

Cette Ressource Spécifique est destinée à l'épreuve E2 – U.2 .

A l'issue de l'épreuve **E2 – U.2**, après avoir complété votre identité ainsi que votre numéro de candidat, vous remettrez les documents de cette **RESSOURCE SPECIFIQUE** repérés **RS : 1 / 6 à RS : 6 / 6** aux surveillants de salle.

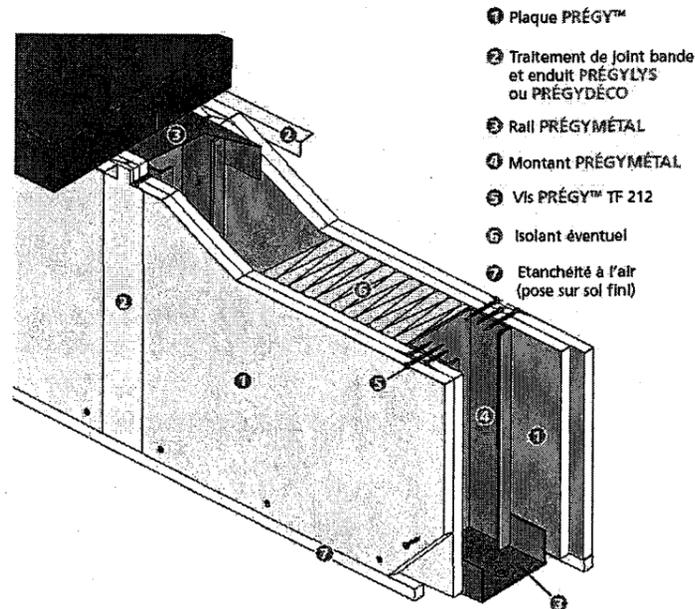
IMPORTANT :

Dès la distribution de la **RESSOURCE SPECIFIQUE**, assurez – vous que l'exemplaire qui vous a été remis est conforme au sommaire ci – dessus. Si ce n'est pas le cas, demandez un nouvel exemplaire aux surveillants de salle.

Baccalauréat Professionnel AMENAGEMENT ET FINITION DU BATIMENT	RESSOURCE SPECIFIQUE U.2
U.2: Préparation et suivi d'une mise en œuvre sur chantier	
0906- AFBT	Session 2009
	R.S. 1 / 6

RESSOURCES ETUDE DES BESOINS EN MATERIAUX

COMPOSITION D'UNE CLOISON À OSSATURE MÉTALLIQUE 98 /48

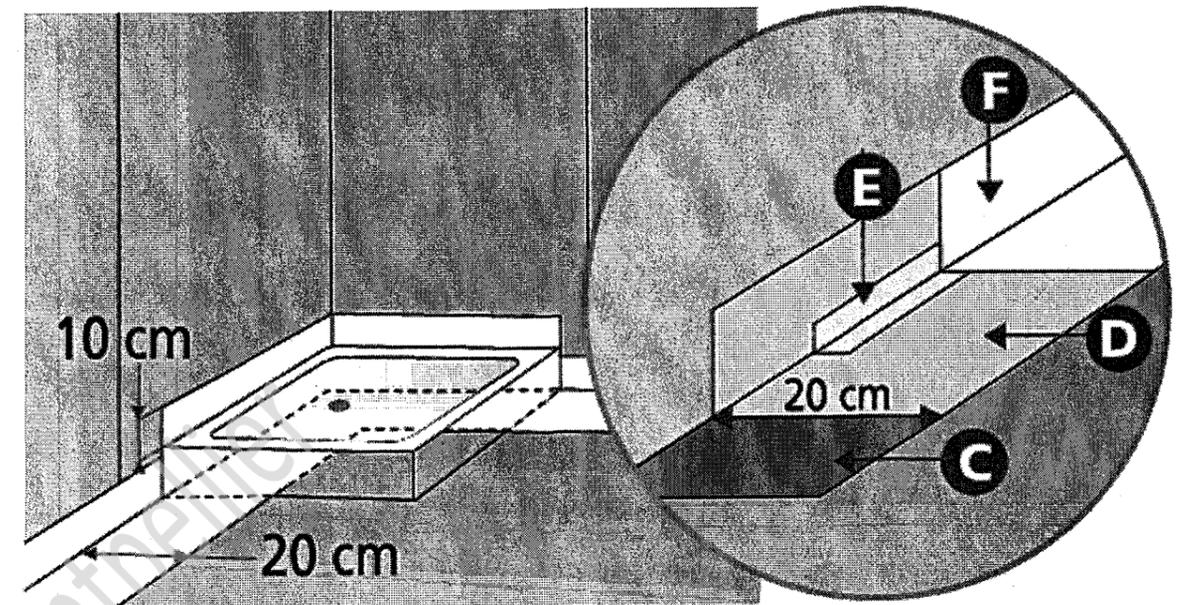


QUANTITATIF MOYEN AU m² D'UNE CLOISON À OSSATURE MÉTALLIQUE 98 /48

Etabli sur la base d'une hauteur sous plafond de 2,50 m, vides non déduits.
Coefficient de perte 5%.

PRODUITS	QUANTITÉS				Conditionnement des matériaux
	MONTANTS SIMPLES		MONTANTS ACCOLÉS		
	λ = 60 cm	λ = 40 cm	λ = 60 cm	λ = 40 cm	
Plaque PRÉGY™	4,20 m²	4,20 m²	4,20 m²	4,20 m²	Plaque de 1.20 x 2.50 m
Rail PRÉGYMÉTAL	0,90 m	0,90 m	0,90 m	0,90 m	Rail de 3.00 m
Montant PRÉGYMÉTAL	2,30 m	3,00 m	3,80 m	5,50 m	Montant de 2.50 m
Vis PRÉGY™ TF 212x25 1 ^{er} parement	6 u	8 u	6 u	8 u	Boîte de 1000 U
Vis PRÉGY™ TF 212x45 2 ^{ème} parement	25 u	30 u	35 u	45 u	Boîte de 1000 U
Vis PRÉGY RT 421x9,5	2 u	2 u	6 u	8 u	Boîte de 500 U
Enduit pour joint PRÉGYLYS OU PRÉGYDÉCO	0,90 kg	0,90 kg	0,90 kg	0,90 kg	Sac de 25 kg
Bande pour joint PRÉGY	3 m	3 m	3 m	3 m	Rouleau de 23 m
PRÉGYCOLLE 120	0,10 kg	0,10 kg	0,10 kg	0,10 kg	Sac de 25 kg
Isolant (option)	1,05 m²	1,05 m²	1,05 m²	1,05 m²	Rouleau de 15.60 x 1.20m

PROTECTION DANS LES LOCAUX HUMIDES EB + C



Sur toute la périphérie du local, ainsi qu'au droit des bacs à douche et des baignoires jusqu'à 10 cm au-dessus de ceux-ci.

- Sur sol ciment sain (dépoussiéré, exempt de corps gras, de laitance), appliquer au rouleau le primaire d'accrochage PROLI PRIM (voir repère C sur le détail ci-dessus), 100g / m². Laisser sécher 1/2 h à 2 h.
- Sur le sol et en pied de cloison, appliquer grassement au rouleau la 1^{ère} couche d'enduit PRÉGYTANCHE (repère D) (600 g / m²).
- Maroufler une bande PRÉGYTANCHE (repère E) à la jonction sol / mur (0.4 m / m²).
- Dès que la 1^{ère} couche a séché (hors poisse 3/4 h à 4 h), appliquer une 2^{ème} couche d'enduit PRÉGYTANCHE (repère F) (600 g / m²) et sur une largeur de 20 cm sur le sol.

RENSEIGNEMENTS COMPLEMENTAIRES POUR LES LOCAUX HUMIDES

DÉSIGNATION	FONCTION	CONDITIONNEMENT
Film polyéthylène	Protection du pied de cloison sur sol brut (largeur 30 cm plié en 2 - épaisseur 150 μ)	Rouleau de 40 m
Joint d'étanchéité	L'étanchéité de la liaison de l'ossature à l'eau avec la maçonnerie (largeur 2 cm - épaisseur 1 cm)	3 Rouleaux de 10 m
Enduit PRÉGYTANCHE	Sous-couche de protection à l'eau des ouvrages PRÉGYDRO Étanchéité périphérique des sols PRÉGYCHAPE	Seau de 20 kg Seau de 5 kg
Bande PRÉGYTANCHE	A associer à l'Enduit PRÉGYTANCHE aux jonctions d'angle (cloison/sol,...)	Rouleau de 50 m
124 PROLI PRIM	Primaire d'accrochage à appliquer sur support poreux (béton,...) avant application de l'enduit PRÉGYTANCHE	Bidon de 2 litres

RESSOURCES ETUDE DES COUTS

Renseignements complémentaires sur le lot n°9 façades extérieures :

OBJET DES TRAVAUX : Voir C.C.T.P du lot N°9 FACADES EXTERIEURES (DT 3/9 et DT 4/9)

EXTRAIT DU DEVIS QUANTITATIF-ESTIMATIF DU LOT N°9 FACADES EXTERIEURES :

Lot façades extérieures	Désignation	Unité	Quantité	Prix de vente unitaire hors taxe (en €)	Montant partiel hors taxe (en €)
9.01	Echafaudage	m ²	123,60	9,44	1166,78
9.02	Travaux préparatoires sur voiles béton	m ²	96,11	13,45	1292,68
9.03	Calfeutrement au pourtour des menuiseries	ml	90	3,02	271,80
9.04 et 9.05	Revêtement façade semi-épais (impression fixateur + finition système D3 sur voiles béton)	m ²	96,11	A calculer à la question 2.5 sur le DR 4/9	A calculer à la question 2.6 sur le DR 4/9
9.06	Peinture parties métalliques (dauphins fonte)	U	11	4,88	53,68
9.07	Lasure pour éléments de façades bois	m ²	60,45	6,85	414,08
9.08	Nettoyage du chantier	Ens	/	/	129,36

DEBOURSES HORAIRES DE LA MAIN D'ŒUVRE (charges salariales comprises) :

- 20,05 €/h pour l'ouvrier Niveau 2
- 22,27 €/h pour l'ouvrier Niveau 3
- Prendre 21,16 €/h comme valeur moyenne du déboursé horaire pour la question 2.5

HEURES DE MAIN D'ŒUVRE RELEVÉES SUR LE LOT N°9 FACADES EXTERIEURES :

Taches	Catégories d'ouvriers	
	Ouvrier Niveau 2	Ouvrier Niveau 3
Mise en place de l'échafaudage	6 h	6 h
Travaux préparatoires sur voiles béton	20 h	14 h
Calfeutrement au pourtour des menuiseries	4 h	3 h
Revêtement façade (impression fixateur + finition système D3 sur voiles béton)	15 h	15 h
Peinture parties métalliques (dauphins fonte)	3 h	/
Lasure pour éléments de façades bois	25 h	19 h
Nettoyage du chantier	4 h	/

FOURNITURES (MATERIAUX) UTILISEES POUR LE LOT N°9 FACADES EXTERIEURES

Fournitures	Unité	Quantité	Prix unitaire hors taxe (en €)
Mortier de ragréage	Kg	12 sacs de 20 Kg	0,53
Mastic acrylique pour calfeutrement au pourtour des menuiseries	Cartouche de 310 ml	12 cartouches	4,31
Impression d'un fixateur opacifiant	Litre	1 pot de 15 litres	4,86
Peinture de finition D3	Litre	3 pots de 15 litres	7,51
Primaire antirouille pour les parties métalliques	Litre	1 pot de 1 litre	10,35
Peinture laque brillante pour les parties métalliques	Litre	1 pot de 1 litre	13,52
Lasure d'imprégnation pour les éléments de façades bois	Litre	2 pots de 5 litre	12,59
Lasure satinée pour les éléments de façades bois	Litre	3 pots de 5 litres	13,69
Fournitures diverses			42,00

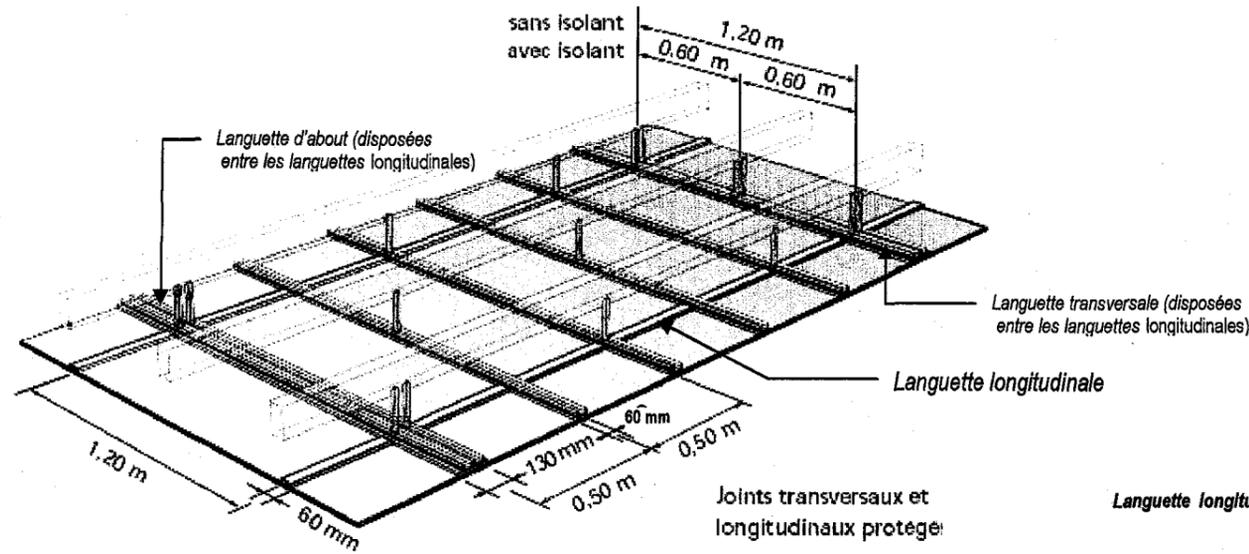
FRAIS GENERAUX RECUPERES SUR CE CHANTIER :

25 % des déboursés totaux (Déboursé total main d'œuvre + Déboursé total matériaux)

COEFFICIENT DE VENTE : 1,389 (coefficient qui permet de passer directement des DS totaux au P.V.U.H.T)

Baccalauréat Professionnel AMENAGEMENT ET FINITION DU BATIMENT	U.2
0906 - AFB T	Session 2009 R.S. 3 / 6

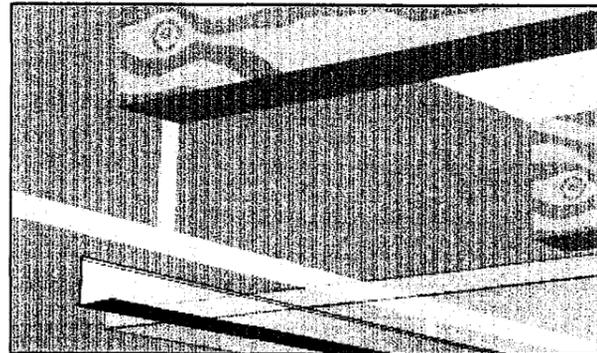
PLAFOND COUPE FEU 2 h



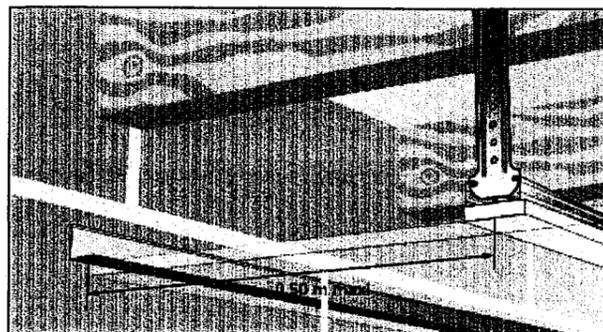
Mise en œuvre

1 Positionnement des cornières de rive

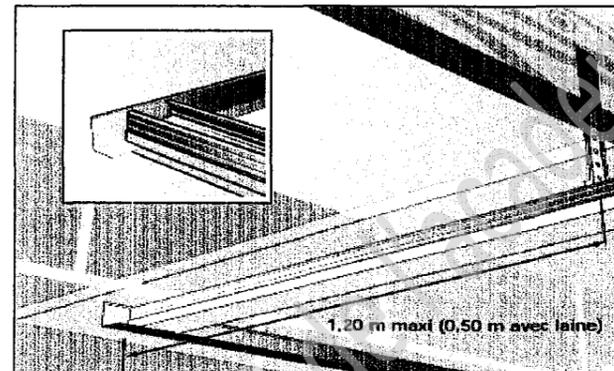
Le niveau du talon des cornières de rive correspond à celui du dessus des plaques du plafond. Les cornières sont fixées mécaniquement sur toute la périphérie du plafond.



2 Positionnement de la première ligne d'ossature



3 Positionnement de la première ligne de suspentes

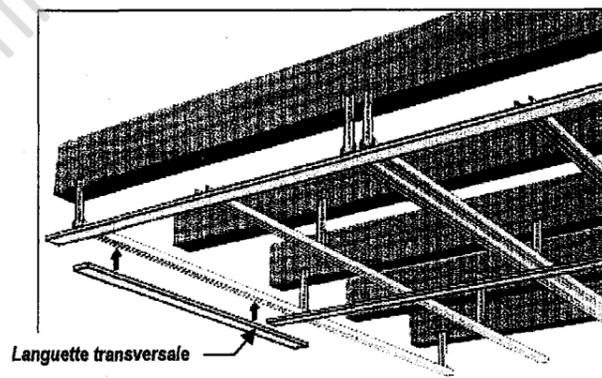
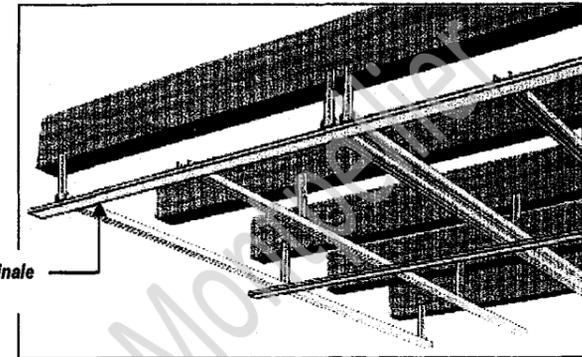


Avec cornière de rive.

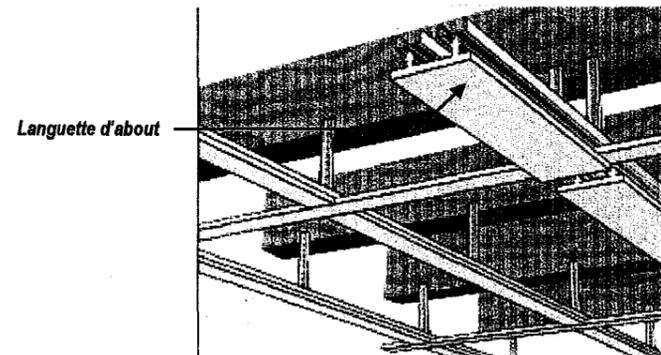
■ Montage avec protection des joints longitudinaux et transversaux
Le niveau du talon de vissage des profiles Stil® F 530 correspond à celui du dessus des plaques du plafond majoré de l'épaisseur des languettes.

4 Pose des languettes

Après découpage des languettes longitudinales (largeur 0.06 m et longueur 2.475 m), des languettes transversales (largeur 0.06 m et longueur 1.14 m) et des languettes d'about (largeur 0.13 m et longueur 1.14 m) les languettes longitudinales (largeur 0.06 m) sont disposées perpendiculairement et vissées sur les lignes d'ossatures stil F 530. L'entraxe entre les languettes longitudinales est de 1.20 m.

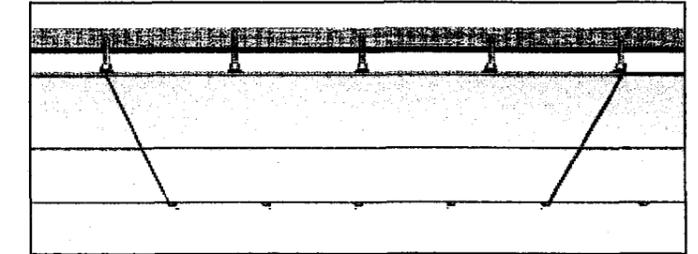


Les languettes d'about (largeur 0.13 m) sont ajustées et vissées sur la double ligne d'ossature stil F 530.

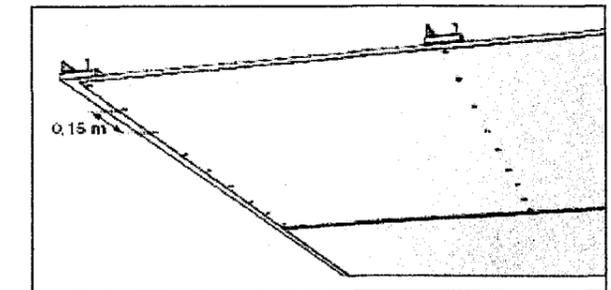


5 Pose des plaques

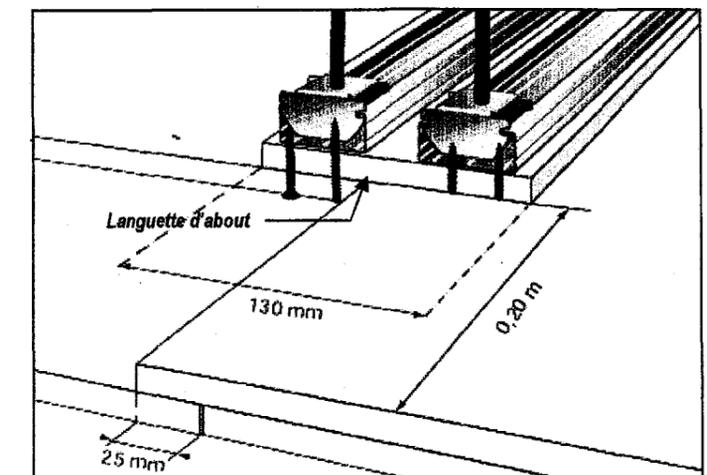
Les plaques Placoflam®, Lisafam® ou Stucal® sont posées à joints droits perpendiculairement aux lignes d'ossatures.



Le vissage des plaques commence obligatoirement par l'angle qui se trouve en butée soit avec la maçonnerie soit avec les plaques déjà posées, ceci pour éviter de les brider lors de leur mise en œuvre (risque de festonnage). Les vis sont espacées entre elles de 0,15 m au maximum. Leur longueur doit être au moins égale à l'épaisseur de la plaque, majorée de 10 mm.



Dans le cas de plafond multicouche, les joints longitudinaux sont décalés de 200 mm mini et les joints transversaux de 25 mm.



Les joints entre plaques et à la périphérie des ouvrages sont traités avec les produits et selon la technique Placoplatre®.

RESSOURCES ETUDE MATERIEL DE PULVERISATION

Tableau comparatif des pulvérisateurs airless			
Noms		Avantages	Produits
ST MAX 495		Léger et maniable Pulvérise la plupart des peintures extérieures, très adapté aux petits chantiers	Laques Acryliques Vernis Emulsions
MARK V		Polyvalent, pulvérise les peintures comme les enduits. Gros débit de produits, adapté aux chantiers importants Nettoyage rapide et automatique	Emulsions Acryliques Epoxy Produits ignifugés Enduits légers

Comment fonctionnent les buses ?

- Un pulvérisateur airless pompe et maintient la peinture sous pression sans utilisation d'air.
- La peinture est ensuite envoyée dans le petit orifice de la buse sous haute pression (jusqu'à 350 bars)
- Ce processus permet de pulvériser la peinture avec une largeur et un débit de jet contrôlés (l'effet est identique à celui obtenu lorsque l'on place le pouce sur l'extrémité d'un tuyau d'arrosage).

Si la buse est adaptée cela permet :

- De réduire la surpulvérisation
- De mieux réguler les produits
- De réduire le temps consacré à la tâche
- D'utiliser moins de peinture
- D'augmenter les bénéfices

Comment choisir une buse adéquate ?

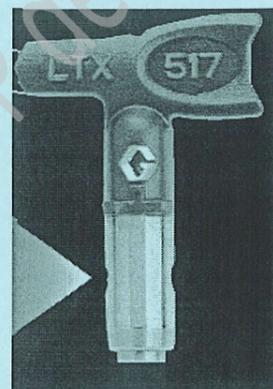
L'optimisation de votre buse dépend de plusieurs facteurs :

- La largeur de jet de la buse
- Le diamètre de l'orifice de la buse
- Le débit maximum du pulvérisateur
- Le type de peinture utilisée
- Le type de surface pulvérisée
- L'usure de la buse

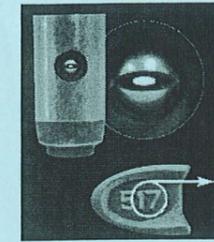
La largeur de jet :

La largeur de jet d'une buse est définie par son angle de pulvérisation lorsque l'on pulvérise à 30 cm de la surface. L'angle est indiqué par un nombre :

- 5 dans ce cas correspond à un angle de 50°.
- Pour obtenir la largeur de jet, multipliez le nombre correspondant à l'angle par 5
- 5 x 5 = largeur de jet de 25 cm.



Le tableau ci-contre répertorie les buses et les diamètres recommandés pour les différents produits et applications.



Le diamètre de l'orifice définit la quantité de peinture qui passera par la buse. Il est indiqué par les deux derniers chiffres

- 17 dans ce cas correspond à un diamètre de 0.43 mm.

Le débit réel dépend de la pression de pulvérisation et de la peinture utilisée :

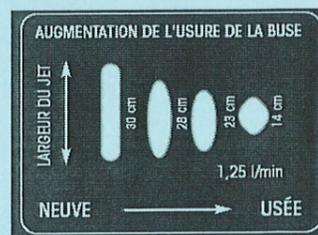
- plus la pression est élevée, plus le débit est important et plus les peintures sont lourdes, moins le débit est important.

1 AIRLESS PROFESSIONNEL						
	Nom de la buse	Applications	Produits	Ø de buses recommandés	Portes-buses	
	RAC 5 286	Sites résidentiels, commerciaux. Pour l'intérieur et l'extérieur	Latex	015 - 019		
	RAC X LTX		Acryliques	024 - 031		
	Argent plate 163		Multi-couleurs Emulsions	017 - 021		
2 HAUTE RESISTANCE						
	Nom de la buse	Applications	Produits	Ø de buses recommandés	Portes-buses	
	RACX WR	Production élevée, grandes surfaces	Matières de remplissage	023 - 031		
	Texturées TMX	Très adaptée aux applications d'enduits Airless	Enduits Elastomère Mastics	029 - 035 029 - 041 025 - 033		
	Argent plate 163	Production élevée, grandes surfaces	Fibreux Asphalte Ciment	043 - 031		Buse plate 220251
				047 - 053 031 - 067		

Le réglage de la buse :

Trop de peinture		Pas suffisamment de peinture ?	
<p>PROBLÈME</p> <p>Trop de peinture ?</p> <p>0,017" = 1,17 lpm</p>	<p>Solution</p> <p>- Réduire le Ø de l'orifice : 17 → 15</p> <p>- Augmenter l'angle du jet : 5 → 7</p>	<p>PROBLÈME</p> <p>Pas suffisamment de peinture ?</p> <p>0,017" = 1,17 lpm</p>	<p>Solution</p> <p>- Augmenter le Ø de l'orifice : 17 → 19</p> <p>Réduire l'angle du jet : 5 → 3</p>

Les buses s'usent et doivent être remplacées.



- 1 Largeur du jet diminuée = plus de passes sont nécessaires et plus de main d'œuvre
- 2 Le diamètre de l'orifice augmente = plus de peinture utilisée et plus de frais de matériel.

TOTAL : deux fois plus de main d'œuvre, 30 % de peinture en plus pour une même surface.

Le diamètre de l'orifice :

Le type de peinture et la surface

Le type de peinture et la surface pulvérisée définissent le type de buse à utiliser.

Baccalauréat Professionnel AMENAGEMENT ET FINITION DU BATIMENT	U.2
0906 - AFB T	Session 2009
	R.S. 5 / 6

RESSOURCES ETUDE MATERIEL DE PULVERISATION

Tableau comparatif des pulvérisateurs airless			
Noms		Avantages	Produits
ST MAX 495		Léger et maniable Pulvérise la plupart des peintures extérieures, très adapté aux petits chantiers	Laques Acryliques Vernis Emulsions
MARK V		Polyvalent, pulvérise les peintures comme les enduits. Gros débit de produits, adapté aux chantiers importants Nettoyage rapide et automatique	Emulsions Acryliques Epoxy Produits ignifugés Enduits légers

Comment fonctionnent les buses ?

- Un pulvérisateur airless pompe et maintient la peinture sous pression sans utilisation d'air.
- La peinture est ensuite envoyée dans le petit orifice de la buse sous haute pression (jusqu'à 350 bars)
- Ce processus permet de pulvériser la peinture avec une largeur et un débit de jet contrôlés (l'effet est identique à celui obtenu lorsque l'on place le pouce sur l'extrémité d'un tuyau d'arrosage).

Si la buse est adaptée cela permet :

- De réduire la surpulvérisation
- De mieux réguler les produits
- De réduire le temps consacré à la tâche
- D'utiliser moins de peinture
- D'augmenter les bénéfices

Comment choisir une buse adéquate ?

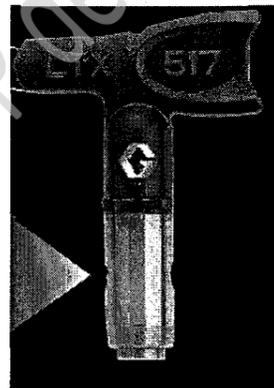
L'optimisation de votre buse dépend de plusieurs facteurs :

- La largeur de jet de la buse
- Le diamètre de l'orifice de la buse
- Le débit maximum du pulvérisateur
- Le type de peinture utilisée
- Le type de surface pulvérisée
- L'usure de la buse

La largeur de jet :

La largeur de jet d'une buse est définie par son angle de pulvérisation lorsque l'on pulvérise à 30 cm de la surface. L'angle est indiqué par un nombre :

- 5 dans ce cas correspond à un angle de 50°.
- Pour obtenir la largeur de jet, multipliez le nombre correspondant à l'angle par 5
- $5 \times 5 =$ largeur de jet de 25 cm.

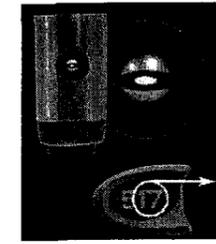


Le diamètre de l'orifice :

Le type de peinture et la surface

Le type de peinture et la surface pulvérisée définissent le type de buse à utiliser.

Le tableau ci-contre répertorie les buses et les diamètres recommandés pour les différents produits et applications.



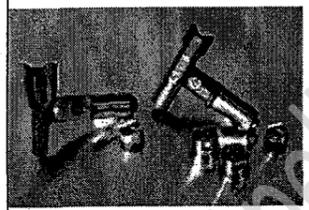
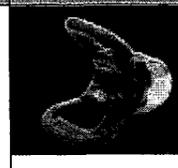
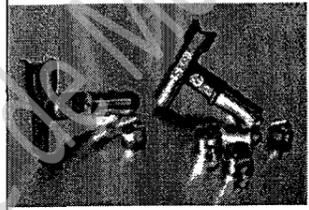
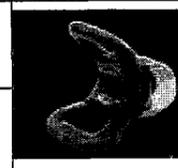
Le diamètre de l'orifice définit la quantité de peinture qui passera par la buse.

Il est indiqué par les deux derniers chiffres

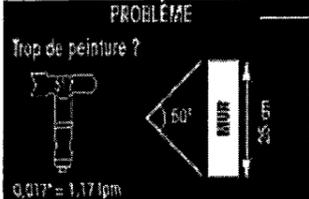
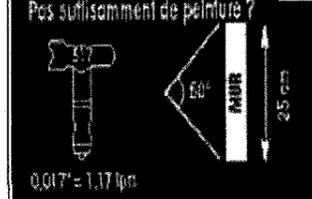
- 17 dans ce cas correspond à un diamètre de 0.43 mm.

Le débit réel dépend de la pression de pulvérisation et de la peinture utilisée :

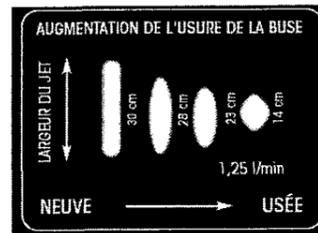
- plus la pression est élevée, plus le débit est important et plus les peintures sont lourdes, moins le débit est important.

1 AIRLESS PROFESSIONNEL					
	Nom de la buse	Applications	Produits	Ø de buses recommandés	Portes-buses
	RAC 5 286	Sites résidentiels, commerciaux. Pour l'intérieur et l'extérieur	Latex	015 - 019	
	RAC X LTX		Acryliques	024 - 031	
	Argent plate 163		Multi-couleurs Emulsions	017 - 021	
2 HAUTE RESISTANCE					
	Nom de la buse	Applications	Produits	Ø de buses recommandés	Portes-buses
	RACX WR	Production élevée, grandes surfaces	Matières de remplissage	023 - 031	
	Texturées TMX	Très adaptée aux applications d'enduits Airless	Enduits Elastomère Mastics	029 - 035 029 - 041 025 - 033	
	Argent plate 163	Production élevée, grandes surfaces	Fibreux Asphalte Ciment	043 - 031 047 - 053 031 - 067	

Le réglage de la buse :

Trop de peinture		Pas suffisamment de peinture	
<p>PROBLÈME</p> <p>Trop de peinture ?</p> 	<p>Solution</p> <ul style="list-style-type: none"> - Réduire le Ø de l'orifice : 17 → 15 - Augmenter l'angle du jet : 5 → 7 	<p>PROBLÈME</p> <p>Pas suffisamment de peinture ?</p> 	<p>Solution</p> <ul style="list-style-type: none"> - Augmenter le Ø de l'orifice : 17 → 19 - Réduire l'angle du jet : 5 → 3

Les buses s'usent et doivent être remplacées.

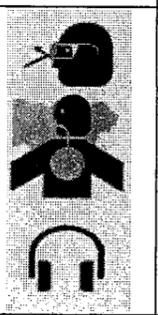


- 1 Largeur du jet diminue = plus de passes sont nécessaires + et plus de main d'œuvre
- 2 Le diamètre de l'orifice augmente = plus de peinture utilisée et plus de frais de matériel.

TOTAL : deux fois plus de main d'œuvre, 30 % de peinture en plus pour une même surface.

Baccalauréat Professionnel AMENAGEMENT ET FINITION DU BATIMENT	U.2
0906 - AFB T	Session 2009
	R.S. 5 / 6

 MISE EN GARDE

	<p>1.1. DANGER D'INCENDIE ET D'EXPLOSION Les vapeurs inflammables, vapeurs de solvant et de peinture par exemple, sur le lieu de travail peuvent s'enflammer ou exploser. Pour prévenir un incendie ou une explosion :</p> <ul style="list-style-type: none"> - N' utiliser l'équipement que dans des locaux bien ventilés. - Supprimer toutes les sources de feu, telles que les veilleuses, cigarettes, lampes électriques et bâches plastiques (risque de décharge d'électricité statique). - Veiller à débarrasser la zone de travail de tout résidu, comme solvants, les chiffons et l'essence. - Ne pas brancher ni débrancher de cordon d'alimentation électrique ni allumer ou éteindre la lumière en présence de vapeurs inflammables. - Raccorder à la terre le matériel et les objets conducteurs du site. - N'utiliser que des flexibles conducteurs. - Tenir le pistolet fermement contre la paroi d'un seau mis à la terre lorsqu'on pulvérise dans l'eau. - Si on remarque la moindre étincelle d'électricité statique ou si l'on ressent une décharge électrique arrêter immédiatement. Ne pas utiliser le matériel tant que le problème n'a pas été identifié et résolu.
	<p>1.2. DANGER D'INJECTION Le produit s'échappent à haute pression du pistolet, d'une fuite sur le flexible ou d'un composant défectueux risque de transpercer la peau. La blessure peut avoir l'aspect d'une simple coupure, mais il s'agit en fait d'une blessure sérieuse pouvant entraîner une amputation. Consulter immédiatement un médecin.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ne pas diriger le pistolet vers quiconque ou quelque partie du corps que ce soit. - Ne pas mettre la main devant la buse de pulvérisation. - Ne pas arrêter ou dévier les fuites avec les mains, le corps, un gant ou un chiffon. - Ne pas pulvériser sans grade – buse ni sous – garde. - Verrouiller la gâchette à chaque arrêt de la pulvérisation. - Toujours respecter la procédure de décompression.
	<p>1.3. RISQUE DE DECHARGE ELECTRIQUE Une mauvaise mise à la terre, un mauvais réglage ou une mauvaise utilisation de système peut provoquer une décharge électrique.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Arrêter l'appareil et débrancher le cordon électrique avant d'intervenir sur l'appareil. - Attendre 5 minutes après le débranchement avant d'intervenir sur la commande du moteur. - N'utiliser que des prises électriques reliées à la terre. - N'utiliser que des rallonges à 3 conducteurs. - S'assurer que les fiches de terre du pulvérisateur et des rallonges sont intactes.
	<p>1.4. EQUIPEMENT DE PROTECTION DU PERSONNEL Il est impératif que le personnel porte un équipement de protection approprié quand il travaille ou se trouve dans la zone de fonctionnement de l'installation pour éviter des blessures graves telles que des lésions oculaires, inhalation de fumées toxiques, brûlures et pertes de l'ouïe notamment. Cet équipement comprend ce qui suit, la liste n'étant pas exhaustive :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lunettes de sécurité, Gants - Le port de vêtement de sécurité et d'un respirateur est conseillé par le fabricant de produit et de solvant. - Casque anti – bruit.
	<p>1.5. RISQUES DUS AUX PIECES EN ALUMINIUM SOUS PRESSION N'utiliser ni trichloréthane, ni solvant à base d'hydrocarbures halogénés, ni produits renfermant de tels solvants dans un appareil sous pression en aluminium. L'utilisation de ces produits peut déclencher une violente réaction chimique et une casse du matériel et provoquer ainsi de graves dommages corporels et matériels pouvant entraîner la mort.</p>

 Enduit spécial AIRLESS

RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES

● PRÉSENTATION	Pâte prête à l'emploi
● COMPOSANTS	Émulsion de résines acryliques et dérivés cellulosiques Charges minérales sélectionnées
● DENSITÉ	1,7 ± 0,1
● pH	8 ± 1
● COULEUR	Blanc
● TEMPS D'ATTENTE AVANT RECOUVREMENT	Après séchage complet
● CLASSIFICATION	AFNOR NFT 36-005 - Famille III, classe 2 AFNOR NFT 30-608
● CLASSEMENT AU FEU	MO PV disponible sur simple demande
● HYGIÈNE ET SÉCURITÉ	Fiche de données de sécurité disponible sur simple demande ou sur www.quickfds.com
● CONDITIONNEMENT	Sac plastique de 25 kg avec poignée - Seau plastique de 25 kg
● CONSERVATION	6 mois à partir de la date de fabrication, en emballage d'origine non ouvert, stocké à l'abri du gel, de la chaleur (maxi + 30 °C) et de l'humidité

MISE EN ŒUVRE

● PRÉPARATION	Malaxer avant utilisation
● DILUTION	Jusqu'à 3 % si nécessaire
● APPLICATION	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Matériel</i> Machine à enduits airless (débit mini de 5 litres/min) avec buses de 0,027" à 0,033" et angle de 50° et 60° Se référer au manuel d'utilisation de la machine ainsi qu'aux préconisations des fabricants de machine pour ce qui concerne la mise en œuvre (pression, buses...) - Ne nécessite pas de crépine ni de filtre pour l'application • <i>Conditions</i> Ne pas appliquer par température inférieure à + 8 °C ou supérieure à + 30 °C, et hygrométrie supérieure à 65 % H.R. • <i>Nettoyage du matériel</i> À l'eau avant séchage complet
● ÉPAISSEUR D'APPLICATION MAXIMUM	3 mm
● CONSOMMATION MOYENNE	De 0,6 à 1,5 kg/m ² selon la rugosité des fonds et la finition recherchée

Baccalauréat Professionnel AMENAGEMENT ET FINITION DU BATIMENT	U.2
09 06 - AFB T	R.S. 6 / 6
Session 2009	