



CLAFOUTIS

Enduit à Froid Pulvérisé

Routier & Urbain

CERTIFICATION



480/0008

Forte Durabilité

P6 Q2 R2 S1

P5 Q2 R3 S1

DEVELOPPEMENT DURABLE



Produit à faible émission de COV.

Rapport d'Analyse du Cycle de Vie du produit disponible.

Impact COV limité grâce à de faibles dosages de certification.

APPLICATEUR



Durabilité d'un enduit à froid avec la souplesse d'utilisation d'une peinture.

Conditionnement avec sachet pratique et écologique.

Optimisation des stocks avec la multicertification.



FABRICATION
FRANÇAISE



Site de Production

Usage recherchée	Autoroute	Route	Urbain	Travaux Linéaires et spéciaux	P6 2 000 000 PR	P5 1 000 000 PR	Rétro RI ≥ R3	Blancheur Qd ≥ Q3	Passage piéton SRT ≥ 0,55
CLAFOUTIS 0480/0008 P6 Q2 R2 S1		✓	✓	✓	✓				
CLAFOUTIS 0480/0008 P5 Q2 R3 S1	✓	✓	✓	✓		✓	✓		

CARACTÉRISTIQUES

Liant : Résine méthacrylate.
 Teinte : Blanc.
 Pigment : Dioxyde de Titane.
 Densité : 1,75 kg/l.
 Temps de séchage : 14 mn selon certification.
 Billes : ECHOSTAR 5 710-125/SILI12 1000-150 TECHNO SRT

CONDITIONS D'UTILISATION

Application machine Airless.
 Application manuelle avec rouleau ou brosse.
 Support bitumineux neuf ou ancien, propre et sec.
 Hygrométrie maximum : 80%.
 Température du support : 5°C < T < 40°C.
 Nettoyage et rinçage : Solvécol ou Solvéo.

CONDITIONNEMENT & STOCKAGE

20kg – 1500kg.
 Fûts avec sache plastique pour une gestion optimisée des déchets.
 Stocker et transporter dans un endroit sec, à l'abri des rayons directs du soleil. Ne craint pas le gel.
 Produit soumis à la réglementation pour le stockage et le transport de matières dangereuses.
 Date Limite d'Utilisation Optimale : 12 mois dans son emballage d'origine, non ouvert.

SÉCURITÉ & ENVIRONNEMENT

Produit à usage professionnel.
 Précautions à prendre avec les billes peroxydées B.
 Les emballages souillés et les produits de nettoyage sont à traiter selon la réglementation en vigueur.
 Consulter la Fiche de Données de Sécurité (FDS) sur www.sar.fr

Contactez notre Service Commercial



RECOMMANDATIONS TECHNIQUES CLAFOUTIS

Produit :	Enduit à froid pulvérisé CLAFOUTIS, prête à l'emploi. Composant A: Enduit à froid liquide. Composant B: Billes peroxydées.
Certification :	Produit de marquage routier certifié BENOR à employer exclusivement avec les produits de saupoudrage indiqués sur la fiche technique de certification.
Destination :	Travaux spéciaux et/ou linéaires sur voirie urbaine, route et autoroute selon certification.
Séchage :	Séchage chimique (polymérisation) par saupoudrage de billes peroxydées pendant l'application.
Température :	5°C < T < 45°C. Pour une qualité optimale du film, appliquer à une température > 10°C.
Hygrométrie :	< 80%
Temps de séchage :	10 à 18 minutes suivant les conditions climatiques et la technique d'application.
Application peinture :	Application par pulvérisation avec un matériel Airless. Application au rouleau possible.
Application billes/charges :	Application avec machine équipée de pistolet billeur. Pour une application manuelle ou machine non équipée de pistolet billeur, saupoudrage des billes et/ou charges par gravité avec un billeur Henri.
Rinçage :	Solvant (Solvécol ou Solvéo). Ne pas utiliser d'eau ou tout autre diluant de nettoyage.
Support :	Chaussée hydrocarbonée propre et sèche. Attention aux pontages des fissures sur chaussées. La nature lisse, souple et riche en liant des joints de pontage ne permet pas de garantir une bonne adhérence des produits de marquage. Faire un test au préalable.
Anciens marquages :	Vérifier l'adhérence des anciens marquages et la compatibilité entre les produits. Si incompatibilité, application recommandée d'un primaire d'accrochage Primaflex. Se rapprocher du service commercial au besoin.

MATÉRIEL



Airless :

Filtre Basse Pression : 4 à 8 Mesh Filtre Haute Pression : 50 Mesh.
Diamètre buse : 27 à 67 millièmes de pouce en fonction du grammage recherché.
Angle buse : 40° à 70° en fonction de la largeur de bande recherchée.
Hauteur du pistolet entre 135 et 260 mm en fonction de l'angle de la buse.
Pression d'application: 80 à 180 bar en fonction de la buse utilisée et de la vitesse d'application.



Rouleau :

Poils courts - taille 6 ou 8 mm.



Billage :

Pistolet billeur automatique pour application sous pression.
Billeur Henri pour application manuelle.

TYPE DE TRAVAUX

Neuf : Les dosages de certification sont obtenus sur un support hydrocarboné avec une hauteur au sable (PMT) comprise entre 0,85 et 1,1 millimètres. Suivant l'ouverture du support, il convient d'ajuster le dosage du composant A de +50%/-10% et le composant B doit être dosé environ 1,2 fois le dosage du composant A.

Si enrobé < 15 jours, appliquer un voile de peinture monocomposant afin d'éviter l'influence des fractions légères du bitume qui peuvent colorer ou nuire à l'adhérence du marquage. L'application définitive se fera après ressuage complet.

Entretien : Adapter le dosage de certification suivant l'ouverture du support.

RECOMMANDATIONS D'EMPLOI

Dilution interdite, risque de dégradation de la résistance du film de la résine.

Avant emploi, le produit doit être mélangé jusqu'à l'obtention d'une parfaite homogénéité.

Nettoyer régulièrement les filtres haute pression et basse pression et les remplir de solvant au remontage.

PRÉPARATION MATÉRIEL EN PEINTURE RÉACTIVE

Purger le circuit peinture ainsi que tous les pistolets de peinture (axe, rive et manuel).

Nettoyer les filtres haute pression et basse pression.

Nettoyer les cuves peinture sans laisser de résidus sur les parois et faire un double rinçage au SOLVECOL.

Entre chaque rinçage, nettoyer les filtres HP et BP.

Vidanger le circuit dans son intégralité y compris le circuit de recyclage.

Purger les circuits en faisant "cracher" tous les pistolets de la machine, jusqu'à élimination totale du solvant de rinçage dans les circuits.

Purger le circuit de saupoudrage jusqu'à élimination des billes non peroxydées.

Remplir la / les cuve(s) en peinture réactive et en billes peroxydée.

Travaux linéaires

Faire un test d'application en saupoudrant immédiatement les billes de verre peroxydées selon la certification.

Vérifier le dosage des produits avec des buses adaptées en respectant le ratio de 1,2 du comp B pour 1 du comp A.

Répartir le composant B entre l'injection 40% et le saupoudrage 60%.

La machine est prête à l'utilisation.

Travaux spéciaux

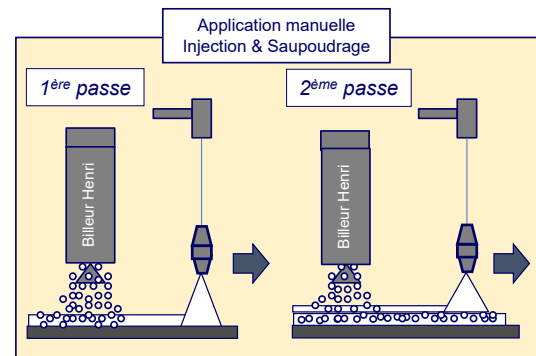
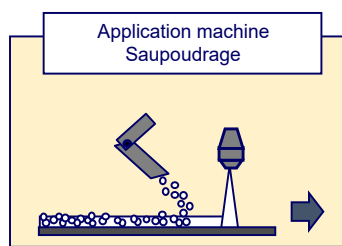
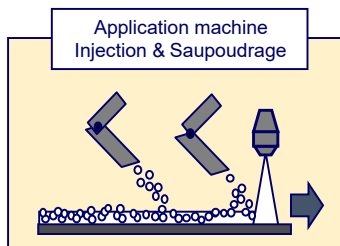
Application Airless en double passe du composant A et saupoudrage manuel du composant B avec la technique « sandwich ».

1^{ère} couche : composant A (~300g/m²) et saupoudrage du composant B (~400g/m²).

2^{ème} couche sans attendre : composant A (~400g/m²) et saupoudrage du composant B (~500g/m²).

PRÉCONISATION DE MISE EN OEUVRE

Produit g/m ²	Dosage CLAFOUTIS	Dosage Saupoudrage
CLAFOUTIS 480/0008	475	350/300



ENVIRONNEMENT ET SÉCURITÉ

Produit soumis à la réglementation sur le transport des matières dangereuses (ADR) et à manipuler avec les précautions d'usage : Port de gants, vêtements de travail, lunettes de protection en cas de risques d'éclaboussures notamment.

Les emballages souillés et les produits de nettoyage sont à traiter selon la réglementation en vigueur.

Consulter nos conseils d'application et FDS sur

www.sar.fr