



VANDILUX

Enduit Thermoplastique Blanc VNTP
Autoroutier & Urbain

CERTIFICATION



0480/0011

Forte durabilité

P6 R3 RR2 RW2 Q3 S0

DEVELOPPEMENT DURABLE



Rapport d'Analyse du Cycle de Vie du produit disponible.
Produit disponible en sac thermofusible: zéro déchet.

APPLICATEUR



Forte durabilité (P6) pour un coût d'usage optimisé.
Produit VNTP.
Facilité d'application.



FABRICATION
FRANÇAISE



Site de Production

Usage recherché	Autoroute	Route	Urbain	Travaux Linéaires et spéciaux	P6 2 000 000 PR	P5 1 000 000 PR	Rétro >R4	Blancheur Qd > Q3	VNTP	Chaussée beton
VANDILUX 0480/0011	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓

CARACTÉRISTIQUES

Liant: Colophane.
 Pigment: Dioxyde de Titane.
 Densité: 2,06 kg / l.
 Temps de séchage: 1 mn selon certification.
 Billes: ECHOSTAR 10 850-125 TRM.

CONDITIONS D'UTILISATION

Application rideau avec extrusion dot.
 Sur support bitumineux neuf ou ancien, propre et sec.
 Hygrométrie maximum: 80 %.
 Température du support 5°C < T < 40°C.
 Nettoyage: Liant de nettoyage thermo. Solvant interdit.

CONDITIONNEMENT & STOCKAGE

Sac thermofusible de 15 kg.
 Produit sensible à l'humidité. Stocker et transporter dans un endroit sec.
 Produit exempté de la réglementation pour le stockage et le transport de matières dangereuses.
 Date Limite d'Utilisation Optimale: 24 mois dans son emballage d'origine, non ouvert.

SÉCURITÉ & ENVIRONNEMENT

Produit à usage professionnel.
 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 VANDILUX

Produit:	Enduit à chaud blanc VANDILUX, prêt à l'emploi.
Certification:	Produit de marquage routier certifié BENOR à employer exclusivement avec les produits de saupoudrage indiqués sur la fiche technique de certification.
Destination:	Travaux linéaires sur route et autoroute.
Séchage:	Séchage par refroidissement dépendant des conditions météorologiques.
Température:	5°C < T < 45°C.
Hygrométrie:	< 80 %.
Temps de séchage:	1 à 2 minutes suivant les conditions climatiques et la technique d'application.
Application produit:	Application rideau avec une machine autoportée ou autotractée.
Application billes / charges:	Application avec machine équipée de pistolet billeur.
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 Primajet. Se rapprocher du service commercial au besoin.

MATÉRIEL



Extrusion: Machine autoportée ou autotractée pour travaux linéaires pour application extrudée. Tête d'extrusion pour largeur 10 à 37,5 cm.

Fonte: Fondeur de capacité utile 150 litres (350 kg de produit) ou 250 litres (500 kg de produit). Avec trappe "vide sacs" de sécurité.



Billage: Pistolet billeur automatique pour application sous pression.

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. de +50% / -10%. Dans le cas d'enrobé neuf, il est conseillé d'attendre 15 jours avant application (présence d'huiles et de cires en surface) afin d'éviter l'influence des fractions légères du bitume qui peuvent colorer ou nuire à l'adhérence du marquage.

Entretien: Adapter le dosage de certification suivant l'ouverture du support et vérifier l'adhésion avec l'ancien marquage:
 1 à 2 ans: réapplication sans problèmes.
 2 à 3 ans: réapplication sous réserve d'inspection de l'ancienne couche.
 4 à 5 ans: réapplication possible avec l'utilisation d'un vernis d'accrochage Primajet.
 + de 5 ans: réapplication impossible => rabotage obligatoire.

PRÉPARATION MATÉRIEL EN RIDEAU

Le produit doit être fondu dans un fondoir avant transfert dans la machine d'application.

Allumer le fondoir et verser le produit avec son sac thermofusible par la trappe de sécurité du fondoir.

Fondre le produit dans le fondoir à une température de 190°C +/- 10°C sans jamais surchauffer, sinon risque de jaunissement du produit.

Alimenter le fondoir au fur à mesure jusqu'à l'obtention d'une parfaite homogénéité de la fonte du produit.

Maintenir les trappes "vide sacs" de sécurité du fondoir fermées pour éviter les risques d'éclaboussures.

Transférer le produit avec l'aide de la vanne de sortie entre le fondoir et la machine.

Le produit doit être maintenu chaud dans le réservoir de la machine ainsi que dans les tuyaux d'alimentation et l'outil d'application.

Réchauffer au besoin les parois de la vanne sortie au chalumeau pour maintenir la température de fonte.

Le produit est versé dans la tête d'extrusion qui seront maintenus à température de 190°C +/- 10°C avant application du produit sur le sol par gravité.

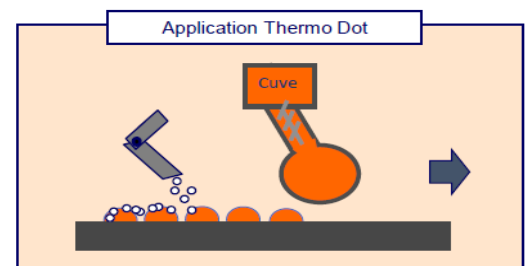
La largeur de l'ouverture de la tête d'extrusion déterminera la largeur de la bande à réaliser.

Faire un test d'application et au besoin régler l'épaisseur du produit appliqué en augmentant ou diminuant l'ouverture de la tête d'extrusion.

La machine est prête à l'utilisation.

PRÉCONISATION DE MISE EN OEUVRE

Produit g/m ²	Dosage VANDILUX	Dosage saupoudrage
VANDILUX 0480/0011	2800	625



ENVIRONNEMENT & SÉCURITÉ

Produit exempté de la réglementation sur le transport des matières dangereuses (ADR).

Obligation d'être manipulé avec les précautions d'usage lors de la fonte: port de gants, vêtements de travail, lunettes de protection adaptées aux températures élevées particulièrement en cas d'éclaboussures.

Aucun déchet, l'emballage est fondu avec le produit.

Consulter nos conseils d'application sur
www.sar.fr