

LIGNE DE SÉCURITÉ JAUNE ET NOIR THERMOCOLLÉ

Référence : 02561



RESUME

Ligne de sécurité en thermocollé zébré de couleurs jaune et noir idéale pour signaler des zones dangereuses ou des endroits spécifiques.

1000 x 250 mm par lot de 10

1000 x 500 mm par lot de 5

Les points forts :

- Produit certifié P4S1Q3
- Résistant
- Adhère parfaitement aux surfaces de pose



DECLINAISONS

Taille

1000 x 250 mm

1000 x 500 mm

DESCRIPTION

Description de la ligne de sécurité thermocollé jaune et noir

La ligne de sécurité est une ligne noir et jaune en thermocollé préfabriqué qui permet de signaler par un marquage au sol des

endroits dangereux ou des zones spécifiques.

Ce produit est certifié P4S1Q3.

Comment poser une ligne de sécurité thermocollé ?

Surface d'application :

La ligne de sécurité est applicable directement sur revêtement hydrocarboné ou avec primaire sur revêtement béton, pavé ou ancien enrobé pauvre en liant. Pour garantir une bonne adhésion, la surface à traiter doit être :

- Plane ou en pente légère
- Intacte au point de vue mécanique. Retirer toute poussière, gravats etc. à l'aide d'un balai, d'une pelle pour raboter et/ou d'un souffleur.
- Exempte d'huile et autres substances chimiques.
- A une température $> 5^{\circ}\text{C}$.
- A une hygrométrie $< 80\%$. Ne pas appliquer par risque d'averse. Pour s'assurer que le support est bien sec, le chauffer au préalable à l'aide d'un chalumeau.

Application sur revêtement hydrocarboné :

Sur revêtement neuf hydrocarboné, l'application doit se faire au minimum un mois après sa réalisation, jusqu'à évacuation complète des huiles de ressuage. Dans ce cas, le produit peut être appliqué sur support hydrocarboné, sans application préalable de primaire.

1. Appliquer des repères de marquage sur le support à l'aide d'un cordeau ou autre outil permettant de faciliter le placement et l'alignement des symboles du produit.
2. Balayer la surface en retirant toutes poussières et autres substances à l'aide d'un balai ou autre accessoire décrit dans la première partie « Traitement de la surface

».

3. Pré-chauffer le revêtement au chalumeau afin qu'il soit bien sec.
4. Positionner la ligne correctement sur le support en s'aidant le cas échéant des repères créés à l'étape 1. Si plusieurs morceaux doivent être raccordés les uns aux autres, les positionner côte à côte sans laisser d'espace. Note : il est conseillé de ne pas faire figurer d'espace entre les morceaux individuels de ligne. Toutefois, un léger interstice peut être toléré dans la mesure où la liquéfaction de la ligne la rendra invisible par la suite.
5. Chauffer le produit à l'aide d'un chalumeau au gaz propane, équipé d'un détendeur d'au moins 3 bars. Chauffer lentement en balayant d'un mouvement régulier le chalumeau à 10-30 cm au-dessus du produit pour permettre une chauffe homogène.
6. La température de fonte du thermocollé est comprise entre 180°C et 200°C. A l'issue de la chauffe :
 - Les bords de la ligne doivent être fondus et le produit devenu liquide.
 - Les indicateurs FMR* doivent être refermés et ne plus être visibles (De dimensions 20 x 3 mm et situé sur la surface supérieure de la ligne, l'indicateur FMR est un repère visuel qui disparaît lorsque la fusion minimale recommandée est atteinte. Celle-ci vous garantit la bonne adhérence au support.)
 - Les raccords entre les différentes pièces du produit ne sont plus visibles.
7. La ligne nécessite 5 à 20 minutes de séchage, selon la température ambiante. La mise en circulation piéton ou véhicule se fera lorsque le produit aura atteint une température $\leq 40^{\circ}\text{C}$. Si la chauffe n'a pas été suffisante, la ligne risque de se soulever ou de se déformer. De même, un risque de décollement peut être observé si le support était trop humide. Dans ce cas, décoller la ligne délicatement du support et recommencer à partir de l'étape 1. En cas de surchauffe, le produit peut brunir exagérément. Si besoin, on pourra arroser la ligne d'eau

froide ou appliquer un saupoudrage de bille de verres/agrégats pour accélérer son refroidissement.

8. Lorsque le produit est à température ambiante, vérifier qu'il est bien lié au support en essayant de retirer des morceaux à l'aide d'une lame ou d'un burin. De fines particules du support restant collées au dos de la ligne attestent de sa bonne adhésion. Bien s'assurer de la parfaite adhésion du produit avant de quitter le chantier.

Application sur revêtement hydrocarboné ancien :

Sur revêtement hydrocarboné ancien pauvre en liant bitumineux, appliquer une couche de primaire pour résine thermoplastique.

1. Appliquer les étapes 1 à 3 telles que décrites dans la partie précédente sur le revêtement hydrocarboné, ci-dessus.
2. Appliquer le primaire à l'aide d'un rouleau ou d'une machine à pulvériser sur le support à raison de 150 à 200 g/m²
3. Attendre le séchage complet du primaire avant l'application de la ligne (environ 30 min). Note : le primaire est inflammable : ne pas appliquer le chalumeau sur le primaire pour accélérer son séchage.
4. Pour l'application de la ligne, suivre les étapes 4 à 8 de la partie précédente sur le revêtement hydrocarboné.

Application sur revêtement béton ou autres supports :

Faire un grenailage puis appliquer une couche de [primaire pour thermocollage sur béton et supports difficiles](#). Sur une chape neuve, laisser au minimum 3 semaines de séchage avant de faire le grenailage et d'appliquer une couche de primaire.

1. Appliquer les étapes 1 à 3 telles que décrites dans la première partie sur le revêtement hydrocarboné, à gauche.

2. Mélanger intimement la base et le durcisseur environ 1 min. Attention : le kit de primaire est pré-dosé, il doit être utilisé dans sa totalité. Ne pas déconditionner.
3. Appliquer le mélange régulièrement sur toute la surface de la zone à traiter. Utiliser un rouleau à poils courts (maximum 10 mm). La consommation sera d'environ 150-250 g/m² suivant le type de support.
4. Poser immédiatement le thermocollé sur le primaire appliqué non sec, puis chauffer. Attention : le primaire doit être encore liquide ou collant lors de la mise en place de la ligne.
5. Appliquer les étapes 4 à 6 décrites dans la première partie sur le revêtement hydrocarboné.
6. La prise au support est totale lorsque le primaire est complètement dur. Le temps de polymérisation est de 24h à 20°C. La remise en circulation est au minimum d'une heure.

Stockage et manipulation :

La ligne de sécurité doit être :

- stocké dans une température ambiante entre 1°C et 30°C.
- manipulé avec précaution, notamment par temps froid inférieur à 0°C.
- conservé à l'abri de l'humidité tout au long de sa conservation/ utilisation.
- stocké à plat sous un maximum de 25 cartons.
- de préférence utilisé dans un délai d'un an à compter de la date de fabrication figurant sur l'emballage.

Sécurité :

L'utilisateur de la ligne de sécurité doit porter des pantalons et des chaussures protégeant de la chaleur (bottes de sécurité ou en cuir ...) et porter des vêtements non synthétiques.

Il devra évoluer dans un environnement protégé exempt de tout

mouvement ou passage dans son champ d'application.

Il devra, si possible, travailler dans le sens du vent pour éviter un retour de la flamme du chalumeau.

Caractéristiques de la ligne de marquage thermocollé

Tailles :

- 1000 x 250 mm
- 1000 x 500 mm

Conditionnement :

- Produit vendu par lot de 10 pour la taille 1000 x 250 mm
- Produit vendu par lot de 5 pour la taille 1000 x 500 mm