



# Revêtements de sol en résine LATICRETE®

## Préparation de la surface



Une bonne préparation de la surface est d'une importance vitale pour la réussite de l'installation de tout projet de revêtement. Toujours préparer mécaniquement la surface, car les produits chimiques, s'ils ne sont pas correctement éliminés ou neutralisés, peuvent laisser un film ou un résidu qui peut nuire à l'adhérence de tout revêtement ou produit de revêtement à installer. Le degré de préparation requis est défini par l'International Concrete Repair Institute (ICRI) en tant que Profil de la surface du béton (CSP). Il s'agit d'une mesure de la rugosité de la surface qui va de CSP 1 (la plus lisse) à CSP 10 (la plus rugueuse) et qui définit le profil de surface requis pour obtenir une bonne adhérence et de bonnes performances du revêtement. Une mauvaise préparation de la surface peut entraîner une mauvaise adhérence ou une réduction de la durée de vie du système.

La première étape de la préparation de la surface consiste à s'assurer avant l'application que la surface est exempte de tout agent anti-adhérence. La saleté, les huiles, la peinture, la laitance, l'efflorescence, les produits de protection, les composés de durcissement et tout autre contaminant anti-adhérence doivent être complètement éliminés avant de commencer le processus de revêtement. Si le revêtement ou le recouvrement doit être installé sur une surface en béton qui a été contaminée par des huiles, il peut être nécessaire d'éliminer les huiles avec un dégraissant avant de procéder au profilage mécanique.

Ensuite, réparez le substrat en réparant les trous, les bosses, les fissures et autres imperfections. Les réparations doivent être effectuées conformément aux normes de l'International Concrete Repair Institute (ICRI). Le fait de ne pas corriger ces problèmes peut altérer la finition et les performances du revêtement à installer. Pour obtenir des conseils sur l'évaluation et la réparation des fissures dans le béton, consultez la norme ACI 224.1R (American Concrete Institute).

Enfin, profilez mécaniquement la surface pour ouvrir les pores du béton, éliminer les contaminants résiduels de la surface et créer une surface texturée qui augmente l'adhérence mécanique avec le matériau de revêtement. Les profils habituels des revêtements de sol LATICRETE® vont de CSP 2 à CSP 5 et sont obtenus à l'aide de meuleuses ou d'équipements de grenailage. Pour connaître les exigences complètes du profil, reportez-vous à la fiche technique du produit concerné.

Une fois la surface profilée mécaniquement, enlevez toute la poussière et les débris de la surface. Cela se fait généralement à l'aide d'aspirateurs industriels équipés de filtres HEPA. Passez sur la surface en chevauchant à chaque passage. Répétez l'opération à 90 degrés de la trajectoire initiale en réalisant des chevauchements pour que toute la surface soit couverte. Toute fissure ou zone piquée nouvellement formée doit être traitée et un ponçage ponctuel peut être nécessaire pour obtenir la texture appropriée. Passez de nouveau l'aspirateur sur la surface pour éliminer la poussière ou les débris. Il est recommandé de passer un chiffon en microfibrilles avec de l'acétone ou du xylène.

## Guide des profils de surface

Utilisez ce guide pour identifier le profil de surface de votre béton. Les profils de surface sont définis par l'ICRI et vont de CSP 1 à CSP 10. CSP 1 étant l'indicateur d'un sol presque plat et lisse, CSP 10 est celui d'un sol extrêmement rugueux. La texture et l'apparence du profil obtenu varieront en fonction de la résistance du béton, de la taille des agrégats et de la finition de la surface du béton. Pour connaître les exigences et procédures complètes liées à la préparation de votre surface, référez-vous toujours à la fiche technique du produit concerné.

27 mils / 0,69 mm

### CSP 1

Machine : décapeuse à l'acide ou récurveuse avec têtes à fil

32 mils / 0,81 mm

### CSP 2

Machine : meuleuse avec outil diamanté à liant métallique de grain 30

- Revêtements polyaspartiques

38 mils / 0,97 mm

### CSP 3

Machine : meuleuse PCD ou grenailleuse avec carbures

- Revêtements polyaspartiques
- Barrière contre l'humidité de la vapeur (MVB)
- Revêtements époxydiques à effet de surface

50 mils / 1,27 mm

### CSP 4

Machine : grenailleuse avec carbures

- Barrière contre l'humidité de la vapeur (MVB)
- Revêtements époxydiques à effet de surface

66 mils / 1,68 mm

### CSP 5

Machine : grenailleuse avec carbures ou scarificateur

- Barrière contre l'humidité de la vapeur (MVB)
- Revêtements époxydiques à effet de surface