

Bureau Alpes Contrôles

bourg@alpes-contrôles.fr

Membre de la COPREC

RAPPORT D'ENQUETE DE TECHNIQUE NOUVELLE

<i>REFERENCE:</i>	010T0002 indice 0
<i>NOM DU PROCEDE:</i>	REVCOAT
<i>TYPE DE PROCEDE:</i>	REVÊTEMENT D'ETANCHEITE LIQUIDE
<i>DESTINATION:</i>	TOITURE INCLINEE PENTE >5%
<i>DEMANDEUR :</i>	Société ZOLPAN SAS 17 quai Joseph Gillet 69316 LYON CEDEX 04
<i>PERIODE DE VALIDITE:</i>	DU 17 SEPTEMBRE 2014 AU 17 SEPTEMBRE 2017

*Le présent rapport porte la référence 010T0002 indice 0
rappelée sur chacune des pages. Il ne doit être communiqué que dans son intégralité.*

1. OBJET DU RAPPORT

La société **ZOLPAN SAS** nous a confié une mission d'évaluation technique et la rédaction d'un rapport d'Enquête de Technique Nouvelle pour le procédé **REVCOAT**. Cette mission est détaillée dans notre proposition référence VNA/13ZOLPANREVCOATP003/CHE.

La mission confiée à BUREAU ALPES CONTROLES concerne uniquement les éléments constitutifs assurant la fonction « clos et couvert » au sens des articles 1792 et suivants du Code Civil, et dans l'optique de permettre une prévention par BUREAU ALPES CONTROLES des aléas techniques relatifs à la solidité dans les constructions achevées (mission L selon la loi du 04 janvier 1978, et la norme NFP 03-100, relative à la solidité des ouvrages), à l'exclusion :

- ✓ de tout autre fonction et/ou aléas au sens de la norme NFP 03-100 (solidité des équipements dissociables, solidité des existants, stabilité des ouvrages avoisinants, sécurité des personnes, stabilité en cas de séisme, isolation thermique et économies d'énergie, isolation acoustique, accessibilité des personnes à mobilité réduite, transport des brancards, fonctionnement des installations, gestion technique du bâtiment, hygiène et santé, démolition, risques naturels exceptionnels et technologiques, conformité au règlement de la construction,...),
- ✓ de toute garantie de performance ou de rendement, garantie contractuelle supplémentaire à la garantie décennale,.....
- ✓ ainsi que de tous labels (QUALITEL, HPE, BBC, Minergie, Effinergie, Passivhaus,...)...

Pour information, le procédé **REVCOAT** a déjà fait l'objet de plusieurs ETN depuis au moins 2004.

2. DESCRIPTION DU PROCEDE

Le procédé **REVCOAT** est un procédé d'étanchéité appartenant à la famille des S.E.L. (Systèmes d'Etanchéité Liquide) à base de résine acrylique en dispersion aqueuse destiné à créer ou rétablir l'étanchéité à l'eau des couvertures et toitures en pente > 5 %.

Il s'applique en système bicouche sur support correctement préparé et imprimé pour former, après séchage, un revêtement souple étanche à l'eau.

3. DOMAINE D'EMPLOI

Le domaine d'emploi du procédé est précisé au chapitre I du dossier technique, et précisé comme suit dans le cadre de l'Enquête de Technique Nouvelle :

- Utilisation en France Européenne, Guadeloupe, Martinique, Réunion et Guyane ;

- Utilisation sur des toitures inclinées et des couvertures de pente >5% ;

- Utilisation sur les supports principaux suivants :
 - Formes de pente adhérentes au sens au sens de la NF P 10-203 (DTU 20.12), non isolées thermiquement ;
 - Dalle en béton armé coulé en place ou en éléments préfabriqués (béton précontraint) de type A, B ou C au sens de la NF P 10-203 (DTU 20.12) ; non isolés thermiquement, et hors rampe d'accès pour véhicules ;
 - Couvertures en plaques nervurées issues de tôles d'acier revêtues conformes au DTU 40.35 (NF P34-205) ;
 - Couvertures en plaques nervurées d'aluminium prélaqué ou non conformes au DTU 40.36 (NF P34-206) ;
 - Couverture en plaques ondulées en fibres-ciment conformes au DTU 40.37 (NF P34-203) ;
 - Couvertures par éléments métalliques en feuilles et longues feuilles en zinc conformes au DTU 40.41 (NF P34-211) ;
 - Couvertures par éléments métalliques en feuilles et longues feuilles en cuivre conformes au DTU 40.45 (NF P34-215)

La présente Enquête de Technique Nouvelle ne vise pas l'ensemble des applications particulières nécessitant la réalisation d'études particulières au cas par cas, évoquées dans le Dossier Technique.

4. DOCUMENT DE REFERENCE

La société **ZOLPAN SAS** a rédigé un Dossier Technique, édition n°3, daté de septembre 2014, intitulé « REVCOAT/Revêtements d'étanchéité pour toitures en pente », et comportant 31 pages.

Ce document a été examiné par BUREAU ALPES CONTROLES dans le cadre de la présente enquête.

5. MATERIAUX

Les matériaux entrant dans le procédé sont définis au chapitre V du Dossier Technique.

Les caractéristiques principales en sont les suivantes :

DESCRIPTIF

<i>Identification</i>	REVPRIM	REVLITH	FERCOAT	REVCOAT
<i>Nature</i>	Hauts polymères en solution	Acrylique aqueux	Acrylique aqueux	Acrylique aqueux
<i>Destination</i>	Impression fixante et régulatrice d'absorption pour béton, fibres ciment	Impression isolante des bitumineux (asphalte, multicouches, shingles)	Revêtement et primaire anticorrosion pour métaux ferreux et non ferreux	Revêtement multicouche d'étanchéité Aspect velouté
<i>Teinte</i>	gris	Incolore bleuté	Banc / base PA + Nuancier Toiture	Nuancier Toiture

CARACTÉRISTIQUES MOYENNES

<i>Extrait sec (%)</i> * en poids * en volume	40 28	20 /	63 52	71 56
<i>Densité</i>	1,09	1,03	1,30	1,55
<i>Point éclair</i>	> 38°C	Sans	Sans	Sans
<i>Séchage</i> * Sec * <i>Recouvrable</i> (20°, 65 % HR)	2 heures 12 heures	30 min 2 heures	4 heures 24 heures	4 heures 24 heures
<i>Rendement / Consommation</i> (sur support lisse)	4 à 6 m ² /L (175 à 275 g/m ²)	3 à 8 m ² /L	environ 4 m ² /L (300 g/m ²)	Métaux : 2 x 800 g/m ² Autres : 2 x 1.000 g/m ²
<i>Dilution</i>	Prêt à l'emploi	Prêt à l'emploi	Prêt à l'emploi	Prêt à l'emploi

PRODUITS COMPLEMENTAIRES:

- **Armature ZF :**
Voile non tissé polyester. Renforcement des points particuliers, pontage des fissures et réalisation des joints de dilatation.
Masse surfacique : 50 g/m²
- **Détergent dérochant :**
Dérochant acide des métaux non ferreux et bétons glacés avant finition peinture ou revêtement.
- **Fongimousse Plus :**
Biocide, à large spectre d'efficacité, destiné à l'assainissement des supports contaminés par les micro-organismes (algues, lichens, mousses, champignons,...)
- **Nettoyant Multi Usages :**
Nettoyant dégraissant alcalin suractivé.
- **Primaire PEP :**
Primaire bicomposant antirouille à base d'époxy polyamide
- **Derouillant Phosphatant**
Nettoyant / passivant des métaux ferreux
- **Zolmastic PU :**
Mastic polyuréthane élastomère 1ère catégorie
Teintes : blanc et gris moyen

6. FABRICATION ET CONTROLE

L'usine de production est certifiée ISO 9001 version 2008 garantissant une démarche qualité globale.

Cette usine réalise également un auto- contrôle de fabrication. Les produits du système sont contrôlés à chaque production grâce au plan de contrôle suivant :

Contrôle	Fréquence
Séchage du produit à 4°C	A chaque fabrication
Viscosité Brookfield (poises)	A chaque fabrication
Extrait sec (%)	A chaque fabrication
Masse Volumique (g/cm ³)	A chaque fabrication

7. ESSAIS

Les différents essais réalisés pour la mise au point du système sont récapitulés en annexe VI du Dossier Technique.

8. MISE EN ŒUVRE

La mise en œuvre est décrite dans le Dossier Technique au chapitre II. Elle relève de la compétence des entreprises de qualifiées pour l'exécution de ce type d'ouvrage.

Les étapes principales de la mise en œuvre sont :

-reconnaissance des supports :

Chaque chantier doit faire l'objet d'une reconnaissance préalable portant sur la composition et l'état de l'ouvrage à traiter.

Elle doit notamment permettre de définir la nature des travaux préparatoires et de finition en parties courantes ainsi que le traitement des points particuliers.

- travaux préparatoires :

Une préparation soignée des supports avant application du procédé est indispensable à la bonne tenue du revêtement.

La préparation des fonds concerne le support proprement dit, les surfaces adjacentes (relevés, parties émergentes, costières,...) et les points particuliers (fissures, joints,...).

D'une manière générale, les surfaces sont saines, cohérentes, parfaitement propres.

-mise en œuvre spécifique selon le support en présence.

9. REFERENCES

Les premiers emplois du système remontent à 2004, et plusieurs milliers de m² ont été réalisés depuis.

10. AVIS DE PRINCIPE DE BUREAU ALPES CONTROLES

BUREAU ALPES CONTROLES émet un **AVIS FAVORABLE** de principe sur le procédé **REVCOAT** faisant l'objet de la présente Enquête, dans les limites énoncées au chapitre «1-Objet du rapport» du présent rapport, moyennant le respect des prescriptions du document de référence listé au chapitre 4 du présent rapport, et sous réserve de l'existence d'un contrat d'assurance valide en Responsabilité Civile fabricant couvrant le procédé.

Le présent Rapport d'Enquête constitue un ensemble indissociable du document de référence listé au chapitre 4 du présent rapport examiné par BUREAU ALPES CONTROLES dans le cadre de la présente Enquête.

Notre avis est accordé pour une période de trois ans à compter de la date du présent rapport, soit jusqu'au **17 Septembre 2017**.

Cet avis deviendrait caduque si :

- un Avis Technique ou un Pass Innovation était obtenu dans cet intervalle de temps ;
- un changement intervenait dans le procédé élaboré ;
- des modifications étaient apportées à la réglementation en vigueur ;
- des désordres étaient portés à la connaissance de BUREAU ALPES CONTROLES.

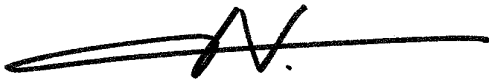
D'autre part, cet Avis ne vise pas les ouvrages réalisés :

- avec une partie seulement des composants référencés ;
- avec des composants qui ne sont pas référencés ;

La société **ZOLPAN SAS** devra obligatoirement signaler à **BUREAU ALPES CONTROLES** :

- toute modification dans les documents de référence listés au chapitre 4,
- tout problème technique rencontré,
- toute mise en cause relative à ce procédé dont elle ferait l'objet.

FAIT A BOURG EN BRESSE, LE 17 SEPTEMBRE 2014

	L'Ingénieur Spécialiste,
	
	Vincent NANCHE
FIN DU RAPPORT	