



09/2798

Valable
du 20/08/2009
au 19/08/2012

UBAtc

Union belge pour l'agrément technique dans la construction
c/o Service public fédéral Economie, PME, Classes Moyennes & Energie
Qualité et Sécurité, Qualité et Innovation, Construction
WTC III, 6^{ème} étage, Bd Simon Bolivar 30 - B-1000 Bruxelles
Tél. +32 2 277 81 76 - Fax +32 2 277 54 44
Membre de l'UEAtc et de l'EOTA

Agrément technique avec certification

Enduit à chaud pour le marquage routier OSTREA ROUTE B

AXIMUM

Rue du Quai de Débarquement 5
76100 ROUEN
FRANCE

Tél. + 33 (0) 02 32 18 20 00 - Fax + 33 (0)2 32 18 20 01

info@aximum.fr - <http://www.aximum.fr/>

1 Objet⁽¹⁾

Enduit à chaud OSTREA ROUTE B (thermoplastique) de couleur blanche utilisé pour le marquage routier.

L'enduit appliqué au sabot (extrusion) en une couche au taux de 2,5 kg/m² correspond à une épaisseur sèche nominale de 1,25 mm sur un support de texture lisse.

- Il peut être appliqué sur les supports suivants :
 - Classe I : béton asphaltique sec (après l'application d'un primer d'accrochage dans le cas d'un revêtement vieilli riche en granulats).
 - Classe II : béton de ciment sec (après l'application d'un primer d'accrochage).
- Il appartient à la classe LF6 de facteur de luminance β (selon la NBN EN 1871 - voir 4.2.1.1 - Tableau 5).
- Température d'utilisation :
 - Le produit doit être chauffé à une température de 170 ± 10 °C (cette température peut être augmentée au maximum de 20 °C pour s'adapter à des conditions météo défavorables telles que froid et vent fort).
 - La température du support doit être comprise entre 5 °C et 45 °C. (Informations données par le fabricant).

L'enduit à chaud OSTREA ROUTE B peut être ensuite saupoudré de microbilles de saupoudrage et/ou de granulats antidérapants.

En cas d'application sur support en béton ou sur un ancien enduit à chaud ou sur un support poussiéreux, il convient d'appliquer au préalable la couche d'accrochage FIBAX 2. Le dosage recommandé est de ± 200 g/m² en cas d'application au rouleau et de ± 125 g/m² en cas d'application par pulvérisation.

L'agrément porte uniquement sur les produits et ne concerne ni la mise en œuvre, ni la qualité des marquages effectués avec cet enduit.

⁽¹⁾ Cet agrément a été octroyé sur base du guide d'agrément n° G0024 (2003) "Enduits à chaud pour le marquage routier" et de l'addendum A (2004) aux guides d'agrément et de certification G0020 (2002), G0023 (2002), G0024 (2003).

UBAtc - secteur Génie Civil

Secrétariat d'agrément technique UBAtc - secteur Génie Civil
Service public de Wallonie
Département des Expertises techniques
rue Côte d'Or 253, B-4000 LIEGE (BELGIQUE)
Tél. + 32 4 231 64 00 - Fax + 32 4 231 64 64
E-Mail: qc@spw.wallonie.be
<http://qc.spw.wallonie.be>

Goedkeuringssecretariaat BUtgb - sector Burgerlijke Bouwkunde
Vlaamse Overheid
Departement Mobiliteit en Openbare Werken - Betonstructuren
Vliegtuiglaan 5, B - 9000 GENT (BELGIË)
Tel. + 32 9 323 74 11 - Fax + 32 9 323 74 10
E-mail: betonstructuren@vlaanderen.be
<http://qc.aoso.vlaanderen.be>

2 Matériaux

2.1 Enduits OSTREA ROUTE B

L'enduit à chaud OSTREA ROUTE B est un thermoplastique en poudre, constituée de dioxyde de titane, de matières de charge et produit antidérapants, contenant le liant sous forme de granulés.

Le liant est une résine à base d'ester de colophane.

NOTE La couche d'accrochage FIBAX 2 est utilisée dans le cas d'un support très friable.

2.2 Microbilles de verre et granulats antidérapants

Les microbilles de verre de saupoudrage et granulats antidérapants doivent satisfaire aux exigences de la NBN EN 1423, de la NBN EN 1423/A1 et du PTV 881.

Les microbilles de verre de prémélange incluses dans le produit satisfont aux exigences de la NBN EN 1424, de la NBN EN 1424/A1 et du PTV 882.

2.3 Couche d'accrochage FIBAX 2

La couche d'accrochage FIBAX 2 est un produit monocomposant à base de résine de colophane.

3 Fabrication et commercialisation

L'enduit à chaud OSTREA ROUTE B est fabriquée par AXIMUM, ZA Les Cochets, BP 11, 91222 Brétigny sur Orge en France et est commercialisé en Belgique par AXIMUM (M. Warnier) 41, boulevard de la République BP 76 78403 CHATOU Cedex (France).

4 Mise en oeuvre

4.1 Stockage des matériaux

Le stockage des matériaux sur chantier est le même que celui décrit au paragraphe 6.3.

4.2 Caractéristiques de la surface avant mise en oeuvre

Les caractéristiques de la surface du revêtement routier doivent satisfaire aux prescriptions du guide d'agrément n° G0024 "Enduits à chaud pour le marquage routier" (voir 5.1).

La surface doit être sèche.

4.3 Recommandations de mise en oeuvre du produit

NOTE Le fabricant recommande d'utiliser une couche d'accrochage FIBAX 2 dans le cas d'un revêtement en béton.

- Température du produit.

Le produit doit être chauffé à une température de 170 ± 10 °C pour une application par extrusion au sabot. Cette température peut être augmentée au maximum de 20 °C pour s'adapter à des conditions météo défavorables telles que froid et vent fort.

- Conditions hygrométriques.

La température, tant de l'air que du support, doit être supérieure à 5 °C.
L'humidité relative de l'air doit être inférieure à 85%.

- Taux d'application.

Le taux d'application nominale recommandé par le fabricant, pour une application par extrusion, est de minimum 2,5 kg/m²; ce qui équivaut à une épaisseur de 1,25 mm sur support plan. Le dosage doit être adapté en fonction de l'ouverture du support.

NOTE En l'absence d'agrément sur les systèmes de marquage, le dosage d'un mélange de microbilles de verre de saupoudrage et de granulats antidérapants recommandé par le fabricant est de 400 à 500 g/m².

- Matériel d'application.

L'enduit est appliqué par extrusion.

- Couche d'accrochage.

En cas de supports friables ou sur d'anciens marquages, la couche d'accrochage FIBAX 2 est appliquée par pulvérisation au taux de ± 150 g/m². Le délai entre l'application de la couche d'accrochage et l'enduit thermoplastique est de 5 minutes.

5 Résultats des essais

Les tableaux ci-après reprennent les résultats des essais réalisés en laboratoire extérieur dans le cadre de l'agrément. Sauf indication contraire, les essais ont été réalisés selon le guide d'agrément G0024 "Enduits à chaud pour le marquage routier".

Le tableau reprend en outre les critères d'acceptation fixés par l'UBAtc.

Le respect de ces critères est vérifié lors des différents contrôles effectués dans le cadre de l'agrément.

Les résultats des essais réalisés en laboratoire ne découlent pas d'interprétations statistiques et ne correspondent pas à des valeurs garanties.

Seuls sont garantis les critères du fabricant et/ou de l'agrément.

6 Conditionnements

6.1 Type et poids des conditionnements

Le produit se présente sous forme de poudre et est conditionné en sacs thermofusibles de 15, 20 ou 25 kg ou en palettes de 1,2 t.

6.2 Etiquetage

L'étiquetage doit être conforme aux prescriptions du chapitre 7 du guide d'agrément G0024 "Enduits à chaud pour le marquage routier".

Il mentionne en particulier les numéros de fabrication (n° du lot) et de l'ATG.

En cas de plaintes, les numéros de fabrication et de l'ATG doivent être mentionnés.

6.3 Conditions de stockage

Le produit stocké à l'abri se conserve au moins un an.

Tableau 1 - Enduit à chaud OSTREA ROUTE B

Valeurs nominales, critères d'acceptation et résultats des essais réalisés en laboratoire

Référence au guide d'agrément G0024	Caractéristiques	Critères du fabricant et tolérances ¹⁾	Critères du guide G0024 et tolérances	Valeurs mesurées
4.1 Exigences de performances				
4.1.1	Coordonnées trichromatiques x, y Support classe I x y	- - -	À l'intérieur du quadrilatère défini au tableau II du guide	- 0,316 0,324 (conforme)
4.1.2	Facteur de luminance β Support classe I Point de ramollissement	- - -	> 0,80 > 80 °C (Classe SP2)	0,80 (LF6) 98 °C (Classe SP2)
4.1.3	Résistance aux alcalis	-	Pas de détérioration superficielle	Conforme
4.1.4	Choc à froid	-	Min. 6 éprouvettes OK à 0 °C (Classe C11)	10 éprouvettes OK (Classe C11)
4.1.5	Rugosité (unités SRT)	-	> 50	73
<i>Après l'essai de stabilité thermique</i>				
4.2.2	Coordonnées trichromatiques x, y Support classe I x y	- - -	À l'intérieur du quadrilatère défini au tableau II du guide	- 0,322 0,340 (conforme)
4.2.3	Facteur de luminance β Support classe I Point de ramollissement	- - -	$\Delta\beta \leq 0,10$ Différence inférieure à 10 °C	$\Delta\beta = 0,04$ 3°C (95°C)
4.2.4	Pénétration (min)	-	2 à 5 (Classe IN3)	4 min 45 sec (Classe IN3)
<i>Après l'essai de vieillissement au rayonnement ultraviolet</i>				
4.2.5	Coordonnées trichromatiques x, y Support classe I x y	- - -	À l'intérieur du quadrilatère défini au tableau II du guide	- 0,335 0,357 (conforme)
4.2.5	Facteur de luminance β Support classe I	-	$\Delta\beta \leq 0,05$	$\Delta\beta = 0,02$
4.3 Exigences de durabilité				
4.3.1	Résistance aux cycles de gel-dégel avec immersion dans des sels de déverglçage	-	Aucune altération du film après 20 cycles	Conforme
4.4 Exigences de composition				
4.4	Teneur en dioxyde de titane (%)	-	≥ 10	Conforme
4.4	Teneur en microbilles (%)	-	≥ 25	Conforme
4.4	Teneur en liant (%)	-	≥ 16	Conforme

Tableau 1 (suite)

Référence au guide d'agrément G0024	Caractéristiques	Critères du fabricant et tolérances ¹⁾	Critères du guide G0024 et tolérances	Valeurs mesurées
4.5 Exigences d'identification OSTREA ROUTE B	Masse volumique à 25 ° C (kg/l)	2,23 ± 0,10	± 0,10	2,05
	Teneur en microbilles de verre (%)	-	± 3	Dossier technique
	Teneur en liant (%)	-	± 3	Dossier technique
	Identification du liant (%)	-	Correspondance des bandes d'absorption	Dossier technique
	Teneur en pigments et en matières inorganiques (%)	-	± 3	Dossier technique
	Teneur en dioxyde de titane (% de l'extrait sec)	-	> 10	Dossier technique
	Identification du pigment et des matières inorganiques	-	Correspondance des bandes d'absorption	Dossier technique
Couche d'accrochage FIBAX 2	Masse volumique (kg/l)	-	± 0,06	0,862
	Extrait sec (%)	-	± 3	27,55%
	Spectre infrarouge	-	Correspondance des bandes d'absorption	Dossier technique
11 Essais complémentaires	11.1 Adhérence ⁽²⁾ (sans couche d'accrochage) (N/mm ²) Sur support classe I intact après vieillissement UV Sur support classe II intact après cycles de gel-dégel Adhérence ⁽²⁾ (avec couche d'accrochage) (N/mm ²) Sur support classe II intact après cycles de gel-dégel	-	Informatif	Non mesuré
		-	Informatif	Non mesuré
		-	Informatif	Non mesuré
		-	Informatif	Non mesuré
		-	Informatif	Non mesuré
		-	Informatif	Non mesuré
		-	Informatif	Non mesuré
		-	Informatif	Non mesuré
		-	Informatif	Non mesuré
		-	Informatif	Non mesuré
11.2	Retrait Variation de poids (%)	-	Informatif	Non mesuré
11.3	Usure Taber (meules H22)	-	-	-
	Perte de poids (mg)	-	Informatif	Non mesuré
¹⁾ Les critères du guide sont applicables pour les caractéristiques d'identification non mesurées chez le fabricant ou mesurées chez le fabricant selon une méthode différente. ²⁾ Mesures d'adhérence : le type de rupture est précisé par une lettre entre parenthèses : (a) : rupture adhésive entre le support et la couche rapportée. (b) : rupture cohésive dans la couche rapportée. (c) : rupture cohésive dans le support.				

AGREMENT AVEC CERTIFICATION

DECISION

Vu l'arrêté ministériel du 6 septembre 1991 relatif à l'organisation de l'agrément technique et à l'établissement de spécifications-types dans la construction (*Moniteur belge* du 29 octobre 1991).

Vu la demande introduite par la firme AXIMUM (A/G 070406).

Vu l'avis du groupe spécialisé ELEMENTS LINEAIRES ROUTIERS de la Commission de l'agrément technique formulé lors de sa réunion du 10/12/2008 sur base du rapport présenté par le bureau exécutif PRODUITS DE MARQUAGES ROUTIERS DE L'UBA^tc.

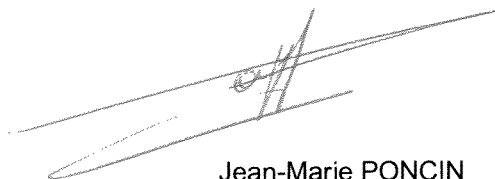
Vu la convention signée par le fabricant par laquelle il se soumet au contrôle permanent sur le respect des conditions de cet agrément.

L'agrément technique avec certification est délivré à la firme AXIMUM pour l'enduit à chaud OSTREA ROUTE B (id. Marquage routiers, enduit à chaud) compte tenu de la description ci-dessus.

Cet agrément est soumis à renouvellement le 19/08/2012.

Bruxelles, le 20 -08- 2009

Au nom du Directeur général, absent



Jean-Marie PONCIN
Conseiller général