



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

# UBA<sub>tc</sub>

**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<sup>ème</sup> étage, Bd Simon Bolivar 30 - B-1000 Bruxelles  
Tél. +32 2 277 81 76 - Fax +32 2 277 54 44  
*Membre de l'UEA<sub>tc</sub> et de l'EOTA*

## Agrément technique avec certification

### Enduit à chaud pour le marquage routier **OSTREA SPRAY 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](mailto:info@aximum.fr) - <http://www.aximum.fr/>

## 1 Objet<sup>(1)</sup>

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

L'enduit appliqué au sabot (extrusion) en une couche au taux de 3 kg/m<sup>2</sup> correspond à une épaisseur sèche nominale de 1,5 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  $\beta$  (selon la NBN EN 1871 - voir 4.2.1.1 - Tableau 5).
- Température d'utilisation :
  - Le produit doit être chauffé à une température de  $190 \pm 10$  °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 SPRAY 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  $\pm 200$  g/m<sup>2</sup> en cas d'application au rouleau et de  $\pm 125$  g/m<sup>2</sup> 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.

<sup>(1)</sup> 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).

### **UBA<sub>tc</sub> - secteur Génie Civil**

Secrétariat d'agrément technique UBA<sub>tc</sub> - 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](mailto:qc@spw.wallonie.be)  
<http://qc.spw.wallonie.be>

Goedkeuringssecretariaat BU<sub>tgb</sub> - 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](mailto:betonstructuren@vlaanderen.be)  
<http://qc.aoso.vlaanderen.be>

## **2 Matériaux**

### **2.1 Enduits OSTREA SPRAY B**

L'enduit à chaud OSTREA SPRAY 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 SPRAY 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  $190 \pm 10$  °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.

- 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 est compris entre 2,5 kg/m<sup>2</sup> et 3,5 kg/m<sup>2</sup>; ce qui équivaut à une épaisseur entre 1,25 mm et 1,75 mm sur support plan.

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/m<sup>2</sup>.

- Matériel d'application.

L'enduit est appliqué par pulvérisation.

- 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  $\pm 150$  g/m<sup>2</sup>. 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 SPRAY 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 <sup>1)</sup>	Critères du guide G0024 et tolérances	Valeurs mesurées
<b>4.1 Exigences de performances</b>				
4.1.1	Coordonnées trichromatiques x, y	-		-
	Support classe I	-	À l'intérieur du quadrilatère défini au tableau II du guide	0,316 0,324 (conforme)
	x	-		
	y	-		
	Facteur de luminance $\beta$	-	> 0,80	0,81 (LF6)
	Support classe I	-		
4.1.2	Point de ramollissement		> 80 °C (Classe SP2)	100 °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 CI1)	10 éprouvettes OK (Classe CI1)
4.1.5	Rugosité (unités SRT)	-	> 50	68
<i>Après l'essai de stabilité thermique</i>				
4.2.2	Coordonnées trichromatiques x, y	-		-
	Support classe I	-	À l'intérieur du quadrilatère défini au tableau II du guide	0,320 0,338 (conforme)
	x	-		
	y	-		
	Facteur de luminance $\beta$	-	$\Delta\beta \leq 0,10$	$\Delta\beta = 0,04$
	Support classe I	-		
4.2.3	Point de ramollissement		Différence inférieure à 10 °C	3°C (95°C)
4.2.4	Pénétration (min)		2 à 5 (Classe IN3)	2 min 07 sec (Classe IN3)
<i>Après l'essai de vieillissement au rayonnement ultraviolet</i>				
4.2.5	Coordonnées trichromatiques x, y	-		-
	Support classe I	-	À l'intérieur du quadrilatère défini au tableau II du guide	0,332 0,353 (conforme)
	x	-		
	y	-		
	Facteur de luminance $\beta$	-	$\Delta\beta \leq 0,05$	$\Delta\beta = 0,03$
	Support classe I	-		
<b>4.3 Exigences de durabilité</b>				
4.3.1	Résistance aux cycles de gel-dégel avec immersion dans des sels de déverglaçage	-	Aucune altération du film après 20 cycles	Conforme
<b>4.4 Exigences de composition</b>				
	Teneur en dioxyde de titane (%)	-	$\geq 10$	Conforme
	Teneur en microbilles (%)	-	$\geq 25$	Conforme
	Teneur en liant (%)	-	$\geq 16$	Conforme

**Tableau 1 (suite)**

Référence au guide d'agrément G0024	Caractéristiques	Critères du fabricant et tolérances <sup>1)</sup>	Critères du guide G0024 et tolérances	Valeurs mesurées
<b>4.5 Exigences d'identification</b>  <b>OSTREA SPRAY B</b>	Masse volumique à 25 ° C (kg/l)	± 0,10	± 0,10	1,95
	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
<b>Couche d'accrochage FIBAX 2</b> Mélange des deux composants	Masse volumique (kg/l)		± 0,06	0,862
	Extrait sec (%)		± 3	27,55%
	Spectre infrarouge		Correspondance des bandes d'absorption	Dossier technique
<b>11 Essais complémentaires</b>	11.1 Adhérence <sup>(2)</sup> (sans couche d'accrochage) (N/mm <sup>2</sup> ) Sur support classe I intact après vieillissement UV Sur support classe II intact après cycles de gel-dégel Adhérence <sup>(2)</sup> (avec couche d'accrochage) (N/mm <sup>2</sup> ) 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
	11.2 Retrait Variation de poids (%)		Informatif	Non mesuré
11.3 Usure Taber (meules H22) Perte de poids (mg)	- -	 Informatif	 Non mesuré	
<sup>1)</sup> 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. <sup>2)</sup> 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 070403).

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'UBAtc.

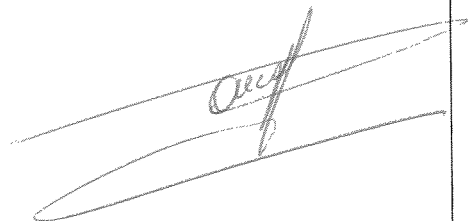
Vu la convention signée par le fabricant par laquelle il se soumet au contrôle permanent sur le respect des conditions de cet agrément.

L'agrément technique avec certification est délivré à la firme AXIMUM pour l'enduit à chaud OSTREA SPRAY 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