FICHE TECHNIQUE *modified***PLUS**®

*modified***PLUS**® HDgT4, HDgM4
Couche de finition très résistante

Propriétés physiques :
Conforme à la norme ASTM D-6162 – *Standard Specification for Styrene Butadiene Styrene (SBS) Modified Bituminous Sheet Materials Using a Combination of Polyester and Glass Fiber Reinforcements*
Conforme à la norme de l'ONGC 37-GP-56M, 9e version, Type 2, Classe G, Catégorie 2

- Énergie de déformation	sm 14,2 kN/m (81 lbf/po) st 13,0 kN/m (74 lbf/po)	- Résistance des joints de chevauchement	
- Résistance à la traction	sm 19,0 kN/m (108 lbf/po) st 16,0 kN/m (91 lbf/po)	Après 5 jours à 23°C	806 N (181 lbf)
- Allongement ultime	sm 152 % st 160 %	Après 5 jours à 50°C (H_20)	908 N (204 lbf)
- Résistance à la déchirure	64 N (14,4 lbf)	Après 5 jours à 50°C (H_20) et 5 cycles de gel-dégel	921 N (207 lbf)
- Résistance à l'eau	Essai d'étanchéité réussi	- Encastrement granulaire	0,13 g de perte
- Absorption d'eau	0,59 g	- Stabilité dimensionnelle	sm 0 % st 0 %
- Transmission de la vapeur d'eau	0,02 g/m².24 heures	- Vieillissement accéléré 1080 cycles de 2 heures	Essai réussi
- Impact dynamique (perforation)	Essai réussi	- Pontage des fissures	>10 cycles à -20°C (-4°F)
- Perforation statique	Essai réussi	- Souplesse à basse température, à -30° (-22°F)	Aucun signe de fissure
		Initiale	Aucun signe de fissure
		90 jours à 70°C	

Emballage

- Épaisseur	**HDgM4** 4,0 mm (160 mils)	- Épaisseur	**HDgT4** 4,0 mm (160 mils)
- Longueur du rouleau	10 m (32,9 pi)	- Longueur du rouleau	8 m (26,3 pi)
- Largeur du rouleau	1 m (39 3/8 po)	- Largeur du rouleau	1 m (39 3/8 po)
- Surface totale	10 m² (107,6 pi²)	- Surface totale	8 m² (86 pi²)
- Pouvoir couvrant	9,1 m² (98 pi²)	- Pouvoir couvrant	7,25 m² (78 pi²)
- Face supérieure	Granulés de céramique	- Face supérieure	Granulés de céramique

Utilisations

La **Couche de finition très résistante** *modified***PLUS**® **HD** sert de couche de finition dans un système de toiture bicouche, de membrane solin pour les toitures de bitume modifié et les revêtements multicouches conventionnels, et enfin de matériau de réparation et d'entretien. Le produit est doté d'un matelas renforcé composite, de haute résistance, qui lui confère des propriétés mécaniques améliorées quand on le compare aux produits conventionnels.

- La couche de finition **HDgT4** est dotée d'une pellicule poly thermofusible sur sa face inférieure, conçue pour être appliquée sur des substrats de *modified***PLUS**® par chalumeau**.**
- La couche de finition **HDgT4** est dotée d'une face inférieure poncée, conçue pour être appliquée sur un substrat par guipon ou par adhérence à froid.

Caractéristiques

- Composition robuste offrant des propriétés physiques plus grandes, conformément à la norme ASTM D-6162
- Propriétés supérieures de résistance à la traction et d'allongement de rupture par comparaison aux membranes de finition de fibre de verre ou de polyester
- Excellente résistance à la perforation et au déchirement
- Polymère SBS assurant une résistance à l'écoulement à haute température et une souplesse à basse température, pour une durabilité accrue
- Granulés appliqués en usine améliorant la résistance aux ultraviolets et la durabilité de la surface
- Compatible avec une gamme de sous-couches fabriquées par Henry, offrant ainsi de multiples configurations d'installation

Compagnie Henry Canada, Inc., 10, avenue St-Pierre, Lachine QC H8R 1N7
Tél.: (514) 364-5224 ou 800-361-4599 **Téléc.:** (514) 364-7270 **courriel :** techservices@henry.com
www.bakor.com
Révision : 28 octobre 2013

Restrictions

Ne résiste ni aux huiles ni aux solvants. Consulter le fabricant pour connaître la résistance du matériau aux agents chimiques.

Stockage

Stocker les rouleaux debout sur les palettes d'origine ou sur des plates-formes surélevées. Protéger des intempéries ou entreposer dans un endroit fermé à une température n'excédant pas 49°C (120°F).

Préparation de la surface

La **Couche de finition très résistante** *modified***PLUS**® **HD** doit être appliquée sur une sous-couche appropriée. Consulter les fiches techniques *modified***PLUS**® et les devis *modified***PLUS**® sur les sous-couches pour plus de détails sur les platelages et les substrats isolés appropriés ainsi que sur l'application de la sous-couche.

Application

Dérouler la **Couche de finition très résistante** *modified***PLUS**® **HD** à l'avance afin de permettre le relâchement des contraintes internes. Commencer la pose de la couche de finition au point le plus bas ou au drain et poursuivre vers le haut. Positionner et aligner la couche de finition de manière à effectuer des chevauchements appropriés. Enrouler d'au moins 3 m (10 pi) une extrémité de la membrane et la faire adhérer au substrat. Continuer de même avec le reste de la membrane.

Application par thermofusion : HDgT4
Réchauffer la face inférieure de la membrane uniformément sur la largeur du rouleau. La chaleur doit être suffisante pour faire fondre la surface inférieure et permettre l'écoulement du bitume. En même temps, dérouler la membrane de toiture dans le bitume fondu. Prendre soin de chauffer uniformément la surface de sorte qu'il n'y ait aucun sauté ou vide. Le bitume doit s'écouler du joint pour en assurer l'étanchéité. Ajouter des granulés assortis pour couvrir l'excédent de bitume qui s'écoule des joints.

Application au guipon : HDgM4
Le bitume de toiture doit être le **SEBS 890-12** ou le CSA A123.4M, Type 2 ou Type 3 pour les toits à pente de 1:16, et Type 3 pour les toits à pente de plus de 1:16. Utiliser le **SEBS 890-12** ou le Type 3 pour tous les solins. Le bitume doit être appliqué à chaud et la température d'application au guipon lorsqu'elle est mesurée au fondoir ne doit pas être inférieure à 204°C (400°F), afin de faciliter l'épaisseur appropriée, l'adhérence et l'uniformité entre les couches. La membrane de toiture doit être immédiatement déroulée dans le bitume chaud.

On ne doit pas étendre le bitume chaud au guipon à plus de 1,2 m (4 pi) en avant. Dérouler la membrane dans le bitume chaud au taux de 1 à 1,5 kg/m² (20 à 30 lb/100 pi²), en la faisant chevaucher de 75 mm (3 po) sur les côtés et de 150 mm (6 po) aux extrémités. On doit pouvoir observer la présence d'un film bitumineux continu et fermement adhéré qui s'écoule des joints. L'application au guipon à une température ambiante inférieure à 4°C (40°F) exige un traitement spécial. Consulter le devis *modified***PLUS**®.

Application à froid : HDgM4
Appliquer l'Adhésif élastomérique de bitume modifié **MBA Gold**® au pulvérisateur ou au racloir à encoches aux chevauchements ainsi que sur la surface de pose au taux d'environ 0,6 L/m² (1,5 gal US/100 pi²). Un racloir à encoches de 6 mm (¼ po) de longueur, 3 mm (⅛ po) de profondeur, espacées de 25 mm (1 po) est l'outil idéal pour les surfaces lisses. Si la surface est irrégulière, les encoches devraient être de 6 mm (¼ po) de profondeur. On obtient les meilleurs résultats à une température supérieure à 4°C (40°F). L'adhésif épaissit à une température ambiante plus froide et il devient plus difficile d'obtenir une application adéquate.

Dérouler la **Couche de finition très résistante** *modified***PLUS**®**HDgM4** à l'avance afin de permettre le relâchement des contraintes internes. Appliquer l'adhésif sur le substrat et attendre de 3 à 5 minutes avant d'y poser la membrane. Il est important de respecter ce temps d'exposition avant la pose afin d'éviter le ramollissement de la membrane ou la formation de boursouflures. En ce qui concerne les solins, appliquer l'**Adhésif pour solins 880-11** au pinceau sur le substrat et l'envers de la membrane et attendre environ 10 minutes avant de poser la membrane, afin que l'adhésif devienne collant. Poser le solin et appliquer une pression ferme afin d'assurer un contact total avec le substrat.

Garantie

Compagnie Henry Canada garantit au propriétaire que le système de membrane de bitume modifié *modified***PLUS®**, lorsqu'installé par un entrepreneur qualifié, demeurera étanche à l'eau pour la période stipulée, le tout assujetti aux conditions et limitations contenues dans la garantie. Tout problème de toiture ou de fuite doit être signifié par écrit au fabricant dans un délai maximum de 30 jours. <>