

**ULTRA  
CRETE**

Scellement &amp; Enrobé à froid

# ENVIROBED HA104®

## Mortier de pose haute performance



Mortiers de pose - Cimenteux

L'alternative respectueuse de l'environnement aux matériaux à base de résine, formulée spécifiquement pour la pose de panneaux d'accès.

- Agréé HAPAS depuis 2005
- Conforme à la norme HA104/09
- Peut être utilisé en environnement humide
- Agréé BT
- Résistance en compression : 53N/mm<sup>2</sup> après 3 heures
- Résistance à la traction : 6.10N/mm<sup>2</sup> après 3 heures

### Applications

Envirobed HA104®, (élément du système de réhabilitation de la ferronnerie agréée HAPAS) de UltraCrete, est formulé spécifiquement pour la pose de ferronnerie ductile conforme au Manuel de conception des roues et des ponts de l'Agence des chaussées, Mortiers pour pose de ferronnerie, HA104/09, 5ème partie, article 6.1, et est tout particulièrement adapté à une utilisation dans des conditions humides. Disposant de forces de compression, de traction et de flexion remarquables après seulement 3 heures, Envirobed HA104® garantit toutes les performances en supprimant les risques environnementaux des matériaux résineux traditionnels, par exemple en cas d'élimination des déchets à risque.

### Technique

Envirobed HA104® est fourni en deux éléments contenant un mélange de bétons, d'agrégats polymériques et de verre recyclé. Les composants forment ensemble un mortier haute performance qui peut être réalisé en couches de 10mm à 50mm en un seul passage. Des profondeurs plus importantes peuvent être atteintes en multipliant les couches.

### Préparation

Toutes les surfaces doivent être exemptes d'huile, de graisse, de poussière ou de tout autre polluant visible. Retirez toutes les particules non adhérentes et travaillez sur un substrat stabilisé. Pré-humidifiez la zone avec de l'eau propre avant l'application pour favoriser la liaison. Retirez les flaques d'eau avant d'appliquer le produit.

### Mélange

Envirobed HA104® peut être mélangé avec un mélangeur forcé ou avec une perceuse munie d'une lame.

**Mélange avec perceuse munie d'une lame** : lorsque vous effectuez le mélange avec une perceuse munie d'une lame,

vous vous recommandons d'utiliser une lame de mélange à mortier à vitesse lente (environ 300 à 400 tours/minute) et d'utiliser un récipient à large fond tel qu'une bassine Gorilla pour de meilleures performances, ce qui permettra de travailler le produit rapidement, pendant au moins 3 minutes. Note : Un mélange insuffisant réduira sensiblement les performances du produit.

**Mélange mécanique** : Versez le contenu liquide de la bouteille dans la bassine de mélange, en laissant une partie du liquide dans la bouteille selon les indications. Mélangez pendant 2 minutes en vérifiant continuellement et ajoutez le reste du liquide. Ceci permet de modifier la consistance sans nuire aux performances.

### Mise en place

Appliquez le matériau de pose haute performance sur une zone préalablement humidifiée. Une fois mélangé, Envirobed HA104® doit être appliqué au support dans les 4 minutes. Mettez en place en appuyant fermement avec un aplanissoir en laissant un excédent d'une épaisseur de 5 mm. Placez le cadre dans le mortier de pose en vous assurant qu'il est entièrement soutenu. Vérifiez que le cadre ne dépasse nulle part du mortier (utilisez un matériel de levage adapté lors du positionnement du cadre). Un soin particulier doit être apporté au fait de ne pas laisser de vide dans le matériau de pose sous le cadre, surtout au niveau de l'assise. Le cadre doit alors être enfoncé en place en vous assurant d'atteindre le bon niveau. Le cas échéant, les trous du cadre doivent être remplis et les bords du cadre doivent être enveloppés sur une épaisseur d'au moins 10mm. Les surfaces exposées du matériau de pose doivent être finies à l'aplanissoir, en vous assurant que tous les vides soient remplis. Retirez le matériau mal fixé et réalisez les finitions de la surface intérieure. Une fois que le matériau de pose a atteint sa position initiale, vous pouvez poser le matériau de remblai UltraCrete QC10/F.



Numéro de conformité  
2329

**ULTRA  
CRETE**

Scellement &amp; Enrobé à froid

### Nettoyage

Envirobéd HA104® doit être enlevé des outils et de l'équipement avec de l'eau propre immédiatement après utilisation. Le matériau durci peut également être retiré mécaniquement.

### Stockage

**Sac de poudre :** Stockez en sacs d'origine fermés entre 5°C et 30°C. Evitez le gel et la lumière du soleil. Le produit doit être stocké en sacs encore fermés, hors sol, au frais et dans un environnement sec et protégé des courants d'air. Dans le cas d'un stockage approprié et d'une utilisation dans les 6 mois suivant la date indiquée sur le sac, l'activité de l'agent de réduction sera maintenue et le produit ne contiendra que 0.0002% (2 ppm) de chrome soluble (VI) du poids total du béton sec après qu'il ait été mélangé à de l'eau.

**Additif liquide :** Des températures extrêmes peuvent endommager le produit dans sa forme liquide. Stockez les conteneurs à des températures comprises entre 5°C et 30°C. Le liquide ne doit pas être exposé à des températures élevées, au froid ou au gel lors de son stockage ou lors de son transport.

### Durée de conservation

6 mois dans les conditions indiquées ci-dessus. Note : l'utilisation de ce produit après la date de stockage indiquée peut augmenter les risques de réactions allergiques. Des températures élevées et une forte humidité réduisent la durée de conservation.

### Santé, sécurité et environnement

Assurez-vous que des vêtements de protection individuelle sont utilisés lors de la préparation, du mélange et de l'application du produit. Lavez-vous toujours les mains avant de consommer de la nourriture et assurez-vous que le produit reste en dehors de portée des enfants et des animaux. Jetez l'emballage et les déchets de manière responsable et selon les réglementations locales. Une fiche technique détaillée du produit est disponible à l'adresse suivante : [instarmac.co.uk](http://instarmac.co.uk).

### Assurance qualité

Tous les produits sont fabriqués dans une usine dont le système de gestion de la qualité est certifié et enregistré comme étant conforme aux normes BS EN ISO 9001, 14001 et OHSAS 18001. Nos produits sont garantis contre tout défaut de composition ou de fabrication et seront remplacés ou remboursés s'ils ne sont pas conformes à notre documentation. Nous ne pouvons cependant accepter de responsabilités quant à l'application ou à l'utilisation erronée de nos produits étant donné que nous n'avons pas de contrôle sur le lieu ni sur le mode d'utilisation de nos produits. Tous nos produits sont soumis à des conditions de vente dont une copie peut vous être adressée sur simple demande.

### Données techniques

Force de compression (N/mm <sup>2</sup> )	
1 heure	30,00
3 heures	53,00
24 heures	64,00
7 jours	73,00
28 jours	78,00
Résistance à la traction (N/mm <sup>2</sup> )	
1 heure	3,30
3 heures	6,10
Résistance à la flexion (N/mm <sup>2</sup> )	
3 heures	12,0
Force de liaison (N/mm <sup>2</sup> )	
	3,50
Maniabilité*	
	15 minutes
Temps de prise*	
	30 minutes
Densité	
	2 298kg/m <sup>3</sup>
Couverture	
	Couverture d'environ 1 x 400mm x 400mm de ferronnerie standard, couverture et cadre @ 20mm, selon la profondeur de pose, le briquetage et le substrat.
Rendement	
	Sac et bouteille : 9,86 litres, 102 sacs/m <sup>3</sup> pour le pack deux composants Conteneur plastique : 8 litres pour la totalité
Couleur	
	Gris pâle <i>Comme pour tous les matériaux, la couleur peut varier. Ceci n'a pas d'effet sur la consistance ou les caractéristiques du produit.</i>
Unité/Emballage	
	Sac en papier de 20 kg & bouteille de 2,5 litres (48 unités par palette) Seau de 18 kg y compris 2 sacs de 8 kg et 2 bouteilles de 1 litre (40 unités par palette)

\* Selon les températures - tests effectués à 20°C. Les températures fraîches retardent et les températures élevées accélèrent les performances du produit.

### Manuel de conception pour Routes et ponts - Volume 4, chapitre 2

Conforme au Document HA104/09 Part 6.1 du Highways Agency, Chamber Tops & Gully Tops for Road Drainage and Services, qui déclare :

Que le matériau ne doit pas rétrécir.

Que les matériaux doivent pouvoir être travaillés pendant une durée minimum de 15 minutes.

Que la force de compression doit être supérieure à 30N/mm<sup>2</sup> dans les 3 heures.

Que la résistance à la traction doit être supérieure à 5N/mm<sup>2</sup> dans les 3 heures.