

LES COLLAGES

1/ Support contreplaqué ou polyester : collage époxy non cassante 4406 sans primaire.

Après nettoyage, ponçage et dégraissage de la surface, appliquer la colle 4406 en plein avec une spatule crantée afin de rattraper les petites irrégularités du pont et de garantir une parfaite étanchéité, grâce au collage uniforme entre le teck et son support.

La consistance gel de la colle 4406 permet, en utilisant une spatule crantée adaptée, de faire varier l'épaisseur du joint de colle (en général de 1 à 5 mm) en fonction des imperfections de la surface du pont.

Une pression de serrage uniforme doit être effectuée sur la totalité de la surface des lattes de teck, à l'aide de poids et par vissage temporaire (voir détails p 14 et 15).

Consulter la fiche technique 4406 pour les conditions d'application : températures, temps de serrage et d'utilisation...

Si le pont présente des irrégularités de surfaces trop importantes, un ragréage avec un enduit époxy sera nécessaire afin d'obtenir un état de surface plan, indispensable à la réalisation d'un collage régulier. Utiliser la résine époxy 4010 ou 4020 chargée en microsphères et silices colloïdales (consulter la fiche technique des charges).

2/ Support aluminium ou acier : collage époxy non cassante 4406 ou colle souple MS 101 BC.

a) Colle 4406, après une préparation de surface adaptée à la nature du support (consulter impérativement notre service technique) et un ragréage de surface si nécessaire, nous conseillons de coller sur l'ancien pont, un contreplaqué marine Poyodur, avec la colle 4406. Il offrira une surface de collage parfaite pour les lattes de pont et permettra leur vissage en assurant, en plus, une interface stable entre le métal et le teck dont les coefficients de dilatation sont très différents.

Suivre ensuite les principes de pose sur support contreplaqué énoncés au chapitre précédent.

b) Colle MS 101 BC, préparer la surface acier ou aluminium par dégraissage (Cleaner E), nettoyage et application du primaire M.

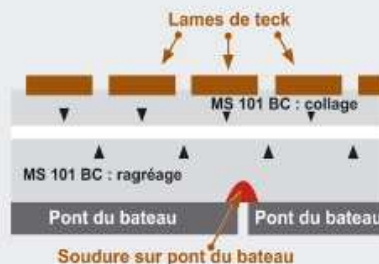
En général, l'état de surface du pont nécessite un ragréage qui sera réalisé avec la colle de surface MS 101 BC.

Avant le collage des lattes en teck, les nettoyer, les dégraisser et appliquer le Primer P.

Avec une spatule crantée (dents de 5 mm x 5 mm), étaler la colle MS 101 BC de façon très régulière pour réaliser un film de colle continu qui empêchera par la suite toute pénétration d'eau sous le pont.

Presser fortement et uniformément toute la surface des lattes avec des serre-joints ou des poids lourds.

Suivre les instructions détaillées dans le dossier "Réalisation de pont en teck" de Simson Marine.



COLLAGES et JOINTS de PONTS en TECK

LES JOINTS DE PONTS

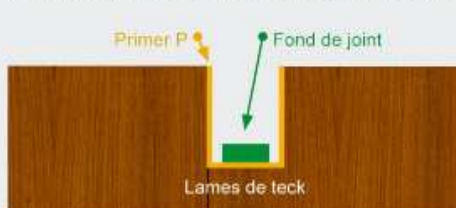
1/ Nettoyer parfaitement entre chaque lame les rainures qui doivent être propres et sèches. Si besoin, aspirer les poussières ou particules de bois résiduelles.

2/ Dégraisser les rainures au Cleaner E à l'aide d'un pinceau propre.

3/ Après évaporation complète du Cleaner E, étaler le Primer P en une couche fine et homogène.

4/ Appliquer le *fond de joint* Simson dès que le Primer P est complètement sec.

5/ A l'aide d'un pistolet extrudeur, déposer le *calfatage de pont MS 100 DC* bien au fond de la rainure, sur le fond de joint en prenant bien soin d'éviter toute formation de bulle d'air. Pour faciliter l'extrusion du produit, un angle de pose compris entre 60° et 90° devra être respecté. Conserver un mouvement et une pression régulière afin que le produit remplisse parfaitement le fond de la rainure tout en laissant un léger excédent de produit qui garantira un remplissage parfait de la rainure.



Avant la formation de peau (environ 25 mn à 20°C) sur le joint, retirer l'excédent de joint à l'aide d'une spatule souple.

Protéger les joints de calfatage du rayonnement solaire et de la pluie pendant une durée de 12 heures minimum afin d'éviter toutes salissures et action des UV sur les joints.

Laisser polymériser au minimum 72 heures avant de commencer le ponçage.

6/ L'excès de joint peut être retiré manuellement avec un couteau tranchant ou un ciseau à bois puis poncé avec une ponceuse vibrante ou une ponceuse à bande.

Un premier ponçage se fera avec un abrasif moyen P 80 et un second avec un abrasif fin P 120. Poncer toujours dans le sens du bois sans forcer sur les rainures pour une finition parfaitement homogène.

Suivre les instructions détaillées dans le dossier "Réalisation de pont en teck" de Simson Marine.

