



Ampatop® Seal



Indications pour la pose

10

Jahre Garantie
Ans Garantie
Anni Garantie
Years Warranty

Table des matières

1. Spécificités de Ampatop® Seal	3
2. Domaines d'application de Ampatop® Seal	4
3. La pose de Ampatop® Seal	4
• Stockage	
• Accessibilité	
• Support	
• Pose (installation)	5
• Techniques de soudage	
• Collage par solvant	
• Soudage à air chaud	7
• Raccords	8
• Pénétrations	10
• Le déchet qui n'en était pas un	11
• Intégration du contrelattage	12
• Manques (inévitables)	
• Les arrondis ont un sens	
• Tôles de raccordement enduites	
• Les taquets d'étanchéité comme mesure d'appoint	
• Outil	13
• Impuretés inévitables	
• Préfabrication : en angle droit ou aux dimensions spéciales	
4. Mise en œuvre sous installations solaires	14
5. Formations	14
6. Points particuliers à respecter en lien avec Ampatop® Seal	15
• Programme de collage système Ampacoll	
• Mouvements lors de recouvrements en tôle	
• Normes et règles artisanales	
• Garantie	
7. Aperçu des produits	15
• Accessoires Seal	



1. Spécificités de Ampatop® Seal

Ampatop® Seal est le lé de sous-toiture soudable d'Ampack. Il s'agit d'un lé de sous-toiture ouvert à la diffusion, pouvant être soudé aussi bien par air chaud qu'en recourant à un agent de soudage au solvant. Ampatop® Seal est une bande non-tissée spéciale en polyester hydrophobe, recouverte des deux côtés d'une couche de polyuréthane thermoplastique (TPU) ouverte à la diffusion.

- Le lé peut être soudé sans jointure et de façon homogène par deux procédés : collage par solvant ou à chaud.
- Résistance à la température : + 100°C
- Hydrophobe : résistant à la pénétration de l'eau
- Caoutchouc et antidérapant
- Ampatop® Seal est également disponible sous forme préfabriquée, à angle droit ou dans des dimensions spéciales
- Ampatop® Seal convient très bien à la préfabrication en atelier. Le lé peut être posé avec la plupart des soudeuses automatiques.
- Couche TPU monolithique recto verso
- Les deux faces du lé sont identiques et entièrement fonctionnelle en tant que face supérieure
- Bonne compatibilité avec les produits de construction usuels ainsi qu'avec le bitume
- Sans plastifiant ni PVC
- Très bonne résistance aux intempéries (pendant trois mois) et aux UV
- Résistant à l'usure et à la rupture par le froid

Photo 003 : « L'artisanat entre ciel et terre »

Ampatop® Seal Indications pour la pose

2. Domaines d'application de Ampatop® Seal

- Allemagne: lé/écran de sous-toiture de la classe UDB-A /USB-A. Peut être utilisé en tant que sous-toiture imperméable à l'eau et de classe 1 et 2 selon ZVDH, en cas de condition contractuelle spéciale.
- Autriche: lé de sous-toiture (UD do-s) selon ÖNORM B 3661 et pour sous-toitures avec protection renforcée contre la pluie selon ÖNORM B 4119.
- Suisse: lé de sous-toiture pour sollicitations élevées et extraordinaires selon SIA 232/1.
- France: ETN délivré par Alpes Contrôles « Cahier des Charges du procédé Ampatop Seal, membrane soudable de sous-couverture en climat de montagne (altitude > 900 mètres) ». **ETN no 010T131F (010-T-2016-0021)**

3. La pose de Ampatop® Seal

Stockage

Ampatop® Seal doit être entreposé au sec et à l'abri des UV. L'emballage des rouleaux ne doit pas être endommagé. Des lés encrassés ou humides peuvent poser problème lors du soudage. Ceci vaut notamment pour l'entreposage sur le chantier juste avant la pose (installation).

Croquis 010: « Stockage sûr de Ampatop® Seal »

Accessibilité

Ampatop® Seal dispose de très bonnes propriétés antidérapantes. Mais tenez toujours compte du fait que l'humidité et un climat hivernal réduisent l'accessibilité des lés en matière plastique.

Support

Le déploiement lors du collage par solvant ainsi qu'à chaud exige un support résistant à la compression (lambrissage, panneaux de fibres de bois, OSB, isolation thermique avec poids spécifique > 90 kg/m³ en moyenne et couche de recouvrement d'au moins 150 kg/m³). Les isolants thermiques mous (< 90 kg/m³ en moyenne) ne conviennent pas comme support pour le soudage.

Pour des inclinaisons de toit inférieures à 10°, il est impératif d'utiliser un lambrissage ou une plaque en bois afin d'éviter la formation de poches d'eau (en garantissant ainsi un écoulement libre de l'eau).

Croquis 020: « Problématique de la charge lors de l'accès »

Le support de pose doit être propre et sec, des saillies à angles vifs ne sont pas admises. Pour les lambrissages ou plaques disposés en écailles, les arêtes au moins doivent être brisées, et une

couche de séparation est à prévoir pour les sous-toitures en tavillons (rénovations). Dans les deux cas, il convient de s'assurer que la force de pression est suffisante pour le passage au rouleau lors du soudage. À défaut, une couche intermédiaire plane et résistante à la pression doit être montée. En cas d'utilisation de produits de préservation du bois, ceux-ci doivent sécher pendant au moins 24 heures. Ce principe vaut aussi bien pour le support de pose que pour le contre-lattage.

Pose (installation)

- Parallèle à la ligne de bas de versant ou aux chevrons
- Sur fond résistant à la pression. Pose parallèle aux chevrons uniquement en lien avec un lambrissage ou une plaque en bois. Sinon, prévoir des largeurs de recouvrement sur les chevrons.
- Inclinaison de toit minimale de 5°
- Il faut éviter les contre-joints et joints croisés (exécuter la coupe selon photo 005)
- Fixation du lé seulement dans la largeur de recouvrement (agrafes ou pointes à tête large)
- Recouvrement de 10 cm
- En bordure de rive, Ampatop® Seal doit être posé verticalement jusqu'au rebord supérieur du contre-lattage ou de la planche de rive
- Immédiatement après le soudage des largeurs de recouvrement, assurer le lé avec un contre-lattage.
Voir aussi le chapitre « Étanchéité des clous comme mesure d'appoint ».
- L'utilisation de moyens de fixation protégés contre la corrosion est conseillée

Photo 005: « Agrafage et coupe »

Techniques de soudage

Deux possibilités de soudage étanche à la pluie et à l'eau de Ampatop® Seal sont proposées : soit le collage par solvant Ampacoll® LiquiSeal, soit le soudage à air chaud avec appareil ad hoc (séchoir).

Photo 010: « Bouteille-pinceau et appareil à air chaud »

Collage par solvant

On entend par « collage au solvant » la dilution de surfaces synthétiques pour les unir ensuite de manière homogène, sans autre ajout de colles ou de matériaux d'appoint.

Débarrasser largement la zone de soudage de Ampatop® Seal de la poussière et notamment des éventuelles particules pouvant s'y trouver (sciure de bois, copeaux, pollen, etc.). Les impuretés persistantes (huiles, etc.) peuvent être éliminées avec un chiffon légèrement imbibé de Ampacoll® LiquiSeal.

Le collage par solvant doit être exécuté de préférence immédiatement après la pose et avant une éventuelle humidification du lé. La largeur de recouvrement doit être débarrassée de toute eau résiduelle éventuelle. L'humidité peut diluer l'agent de soudage, voire agir comme agent de séparati-

Ampatop® Seal Indications pour la pose

on. Le collage par solvant de lés trempés ou gelés n'est pas autorisé. L'agent de soudage au solvant Ampacoll® LiquiSeal est à remplir dans la bouteille-pinceau Ampacoll® LiquiSeal Applicator. Ne verser que la quantité strictement nécessaire. Ne visser le pinceau sur la bouteille qu'au moyen du couvercle blanc, ne pas tourner le pinceau lui-même (risque d'endommagement du pinceau). Respectez les mentions de danger figurant sur l'emballage. La fiche de données de sécurité peut être téléchargée sur Internet (www.ampatop-seal.biz); nous la mettons également à votre disposition sur demande.

Photo 020: « Bouteille-pinceau, trémie et agent de soudage au solvant »

Déplier le lé de sous-toiture Ampatop® Seal et répartir l'agent de soudage au solvant sur les deux faces entre les deux sous-toitures, à l'aide du pinceau de la bouteille-pinceau. La largeur de soudage est égale au double de celle du pinceau (au moins 7 cm).

Photo 030: « Soudage au solvant »

Une légère pression sur la bouteille-pinceau suffit. Les zones de collage devraient être enduites au moins deux fois avec le pinceau, afin de créer un film de surface. Les filets sont à éviter (ni trop ni trop peu !). Veiller à une humectation suffisante, notamment dans la zone de bordure immédiate. Rabattre immédiatement le lé, presser légèrement avec la paume de la main et passer au rouleau à angle droit par rapport à la soudure (prévention de plis). Ce faisant, toujours passer avec le rouleau par-dessus le joint de soudure.

Ampatop® Seal peut être soudé sur les deux faces du matériau. Il n'est pas nécessaire de respecter une face particulière de soudage. Pendant la durée d'évaporation de l'agent de soudage, ne pas solliciter mécaniquement le joint. Cela pourrait aboutir à une altération de la qualité de soudage, voire à la détérioration du lé. Il est conseillé de contrôler l'étanchéité de chaque joint de soudure pour s'assurer de l'absence de fuite (test au crayon).

Photo 040: « Contrôle de joint de soudure »

Toujours déposer la bouteille-pinceau en position verticale, pour prévenir un écoulement inutile de l'agent de soudage au solvant. Respectez les mentions de danger figurant sur l'emballage. À la fin du travail, vider la bouteille-pinceau dans le récipient métallique de Ampacoll® LiquiSeal.

Photo 050: « Bouteille-pinceau en position verticale »

Indications d'utilisation pour déterminer le besoin en Ampacoll® LiquiSeal :

Env. 7 g/m² ou env. 1,25 l pour env. 200 m² (5 rouleaux avec 1,5 m × 30 m = 225 m²) pour le soudage des recouvrements, y compris les quantités nécessaires pour les raccords et pénétrations. Un rouleau velours résistant aux solvants convient à l'application de Ampacoll® LiquiSeal lors de la préfabrication.

Photo 060: « Rouleau et seau de peintre »

Soudage à air chaud

Débarrasser largement la zone de soudage de Ampatop® Seal de la poussière et notamment des éventuelles particules pouvant s'y trouver (sciure de bois, copeaux, pollen, etc.). Les impuretés persistantes (huiles, etc.) peuvent être éliminées avec un chiffon légèrement imbibé d'Ampacoll® LiquiSeal.

Le soudage à l'air chaud doit être exécuté de préférence immédiatement après la pose et avant une éventuelle humidification du lé. La largeur de recouvrement doit être débarrassée de toute eau résiduelle éventuelle. L'eau absorbe la chaleur et réduit ainsi la température de soudage dans une mesure inadmissible. Cette exigence requiert une attention toute particulière.

Le soudage à l'air chaud de lés trempés ou gelés n'est pas autorisé.

La procédure suivante a fait ses preuves dans la réalisation d'un joint de soudure étanche :

- a. Soudage par point pour pointer le lé dans la zone de recouvrement. Tous les 50 cm env.
Photo 070 et croquis 030: « Soudage par point »

- b. Poche d'air dans la zone arrière et moyenne du recouvrement afin de préparer le lé pour un joint de soudure large (fermer le recouvrement au verso). Dans la zone de recouvrement, déplacer la buse de l'appareil à air chaud entre les deux lés et souder les deux couches avec la roulette.
Photo 080 et croquis 040: « Présoudage »

- c. Soudage pour réaliser l'étanchéité de la zone de bordure des lés. Réaliser de la même façon les largeurs de soudage résiduelles. Ce faisant, toujours passer avec le rouleau par-dessus le joint de soudure. La largeur de soudage doit être égale au double de celle de la buse (au moins 7 cm).
Photo 090 et croquis 050: « Soudage principal »

Ampatop® Seal peut être soudé sur les deux faces du matériau. Il n'est pas nécessaire de respecter une face particulière de soudage. La plage de soudage se situe selon la température ambiante et le régime des vents entre 240 et 280°C. Un essai de soudage est recommandé. L'utilisation d'un appareil à air chaud avec indication de la température (par ex. Leister Triac PID) est recommandée. La buse à large fente de 4 cm convient au soudage de recouvrement, celle de 2 cm aux raccords et pénétrations. Durant le refroidissement du joint de soudure (15 secondes environ), ne pas solliciter mécaniquement le joint. Cela pourrait aboutir à une altération de la qualité de soudage, voire à la détérioration du lé. Il est conseillé de contrôler l'étanchéité de chaque joint de soudure pour s'assurer de l'absence de fuite (test au crayon).

Photo 040: « Contrôle de joint de soudure »

Ampatop® Seal Indications pour la pose

Raccords

a) Raccord de gouttière

Le lé peut être drainé par la rigole ou s'écouler librement vers la gouttière.

Esquisse 060 / croquis 070

- aa) Si le lé est drainé par la rigole, il faut dimensionner la bavette de telle sorte que le lé – et le collage y afférent – ne soit pas endommagé par les UV. En règle générale, la largeur d'ombrage (retrait) doit correspondre au double de la hauteur de contreplattage. Il existe deux possibilités.

Première possibilité : recours à des bavettes classiques (cuivre, etc.). Recouvrir, riveter et souder. Nettoyer l'endroit de collage de la couche inférieure Ampatop® Seal et la gouttière avec un chiffon légèrement imbibé d'Ampacoll® LiquiSeal, puis les coller sur la bavette avec deux bandes adhésives double face Ampacoll® DoubleSeal, pour les protéger de la pluie.

Croquis 090 et Photo 105: « Bavette et ruban adhésif double face »

Deuxième possibilité : Mise en œuvre de Ampacoll® Sealfix comme décrit sous e).

Photo 198

Troisième possibilité : recours à des tôles enduites. Poser en arrondi les tôles dans la zone de joint en respectant une distance de 3mm, placer une tôle de jonction au verso et riveter d'un seul côté. Souder par-dessus avec une bande Ampatop® Seal et recouvrir avec une tôle de protection contre les rayons UV. Ce type d'exécution est à privilégier lorsqu'une exécution antirefoulement est exigée. Lire aussi le chapitre « Tôles de raccordement enduites nécessaires ».

Croquis 080

- ab) Si le lé est drainé librement vers la gouttière, on veillera à ce que l'extrémité du lé ne soit pas exposée aux intempéries et UV à travers la grille d'aération. (Solution : choisir une bavette large, recouvrir le lé d'une bande en tôle ou protéger la bande d'évacuation de l'eau par une bande Ampatop® SealStripe). La règle suivante s'applique à la largeur de ce couvercle de protection : la largeur du matériau correspond au double de la hauteur du contreplattage.

Croquis 100 et photo 107: « Protection UV et grille d'aération »

b) Noues

Sous le noquet, une largeur complète de lé est engagée de préférence dans la noue, et les lés horizontaux sont conduits vers celle-ci et soudés.

Croquis 110

Ou bien un lé complet est posé et soudé – à titre de sécurité – sur les lés horizontaux et superposés, dans la zone de noue.

Croquis 120

c) Raccords à des cheminées maçonnées, fenêtres de toit de logements, humidômes, cages d'ascenseur et lucarnes

Toutes ces pénétrations rectangulaires sont exécutées en recourant à des bandes de lés et selon la technique de découpage connue dans la réalisation de toits plats.

Photo 108: « Débordement de 10 cm de tous côtés »

Photo 110: « Horizontal en bas avec lignes de coupe, partie 1 »

Photo 115: « Horizontal en bas avec lignes de coupe, partie 2 »

Photo 120: « Horizontal en bas, coupé »

Photo 150: « Vertical latéralement en bas avec lignes de coupe »

Photo 160: « Vertical latéralement en haut, coupé »

Photo 162: « Vertical latéralement en haut avec lignes de coupe »

Photo 165: « Vertical latéralement en haut, coupé »

Photo 170: « Horizontal en haut avec lignes de coupe »

Photo 180: « Horizontal en bas, coupé »

Photo 185: « Angle terminé »

d) Noues rondes

Le lé du haut de lucarne est imbriqué avec celui du toit principal et soudé.

Croquis 130

Il est conseillé de contrôler l'étanchéité de chaque joint de soudure pour s'assurer de l'absence de fuite (test au crayon).

Photo 040: « Contrôle de joint de soudure »

e) Raccords avec d'autres supports courants dans le commerce

En tant que lé à base de TPU (polyuréthane thermoplastique), Ampatop® Seal ne peut pas être collé. Les assemblages par collage de ce matériau ne présentent qu'une adhérence limitée ou de courte durée lorsqu'ils sont exposés aux influences météorologiques. Ces lés doivent être soudés par des moyens appropriés.

Au niveau des jonctions (p. ex. larmier, rebords, cheminée, avant-toit, parois de façade, lucarnes), il convient de réaliser des raccords de chantier temporaires en matériaux de construction courants, capables également de résister (à court terme) aux eaux stagnantes. Ces raccords peuvent être réalisés avec Ampacoll® Seal. Les raccords, ainsi que les lés eux-mêmes, doivent être recouverts d'une protection anti-UV dans un délai maximum de 3 mois.

Ampatop® Seal Indications pour la pose

Ampacoll® SealFix peut être appliqué sur les supports suivants: Ampatop® Seal, bois (brut ou raboté, sans résine), tuile, béton, métal (nettoyé et préalablement poncé avec un grain grossier).

Foto 190

En raison de leur résistance de surface limitée, les panneaux en fibrociment, en fibroplâtre et en fibres de bois tendres ne peuvent être collés que dans certaines conditions.

Voir à ce sujet la fiche de données produit de Ampacoll® SealFix.

f) Raccords sur d'autres lés

Les lés à base de TPU et de PVC sont généralement soudables avec Ampatop® Seal. Des essais doivent être effectués au cas par cas en raison de la grande quantité de lés disponibles sur le marché.

L'aptitude au soudage avec les bitumes n'est pas garantie. La seule possibilité consiste à appliquer une base primaire sur la bande bitumineuse et deux bandes Ampacoll® DoubleSeal, d'enrouler de façon fixe l'assemblage et de garantir le recouvrement au moyen du ruban adhésif Ampacoll® XT, 100mm. Il convient dans tous les cas d'appliquer au préalable Ampacoll® Airmax sur des bandes bitumineuses sablées. Il est fortement recommandé de réaliser des essais.

g) Raccords au niveau d'installations solaires

Voir à ce sujet le chapitre spécifique « Mise en œuvre sous installations solaires » point 4, page 14

Pénétrations

Vous avez deux possibilités de réaliser des pénétrations étanches à la pluie et à l'eau : utilisation de la manchette étanche préfabriquée Ampacoll® TubeSeal ou confection artisanale avec plaque de base (tableau) et manchon de tuyau d'aération.

a) L'utilisation de la manchette étanche Ampacoll® TubeSeal

Dessiner le diamètre extérieur de la manchette étanche sur le lé. Enfiler ensuite la manchette via la pénétration du tube et respecter une distance de 8 cm environ avec le lé. Relever vers le haut le joint d'étanchéité de la manchette et humecter plusieurs fois copieusement le joint d'étanchéité avec Ampacoll® LiquiSeal. Humecter également la surface dessinée sur le lé Ampatop® Seal. Rabattre complètement la manchette sur le lé Ampatop® Seal et presser fermement le joint d'étanchéité de la manchette avec la roulette. Respecter un temps d'évaporation suffisant avant de poursuivre le travail. Le col supérieur de la manchette posée doit être nettoyé avec un chiffon légèrement imbibé d'Ampacoll® LiquiSeal, doit être exempt de poudre de talc, et ensuite être collé de façon étanche à l'eau de pluie avec Ampacoll® XT. À la place d'Ampacoll® XT, tout collier usuel disponible dans le commerce peut être utilisé. La manchette étanche convient à des inclinaisons de toits de 5° à 25° max. et à des diamètres de tuyaux de 80 à 120 mm.

Photo 220: « Manchette avec col en ruban adhésif »

b) La manchette à tuyau de confection artisanale

Dessiner la projection elliptique de la pénétration du tuyau sur une plaque de base (tableau) carrée ou en losange en Ampatop® Seal.

Photo 230: « Projection sur le tableau »

Découper un trou de 2 cm de moins environ (pour un diamètre de tuyau > 100 mm) ou de 1 cm de moins (pour un diamètre de tuyau < 100 mm) .

Photo 240: « Trou dans le tableau »

Sans préchauffage, élargir le trou tout autour par dilatation minutieuse et le passer par-dessus la pénétration. Lors de la procédure d'étirement, veiller à ne pas déchirer le bord. Orienter la plaque de base (tableau) afin qu'elle représente un losange par rapport au faîte et à la gouttière.

Photo 250: « Distension du tableau »

Photo 255: « Passer le tableau par-dessus le tuyau »

Confectionner un col de tuyau avec Ampatop® Seal et l'adapter d'un côté à l'inclinaison du toit. Le joint doit être orienté vers la gouttière. Élargir par étirement le pourtour du côté rogné sans préchauffage et tirer le col de tuyau par-dessus le tuyau d'aération.

Photo 260: « Confection du col de tuyau, étape 1 »

Photo 262: « Confection du col de tuyau, étape 2 »

Photo 265: « Distension du col de tuyau »

Relier le col de tuyau et la plaque de base par soudage au solvant ou soudage à l'air chaud. Respecter le temps d'évaporation ou de refroidissement. L'extrémité supérieure du tuyau doit être nettoyée avec un chiffon légèrement imbibé d'Ampacoll® LiquiSeal et peut être étanchéifiée contre l'eau coulant le long du tuyau avec Ampacoll® XT.

Photo 268: « Montage du col de tuyau »

Photo 270: « La manchette à tuyau finie, de confection artisanale »

Il est conseillé de contrôler l'étanchéité de chaque joint de soudure pour s'assurer de l'absence de fuite (test au crayon).

Photo 040: « Contrôle de joint de soudure »

Des chutes de lé provenant de la pose peuvent être utilisées pour la réalisation de pénétrations. Ampatop® Seal peut être posé et soudé sur les deux faces.

Le déchet qui n'en était pas un

Du fait de la capacité de soudage d'Ampatop® Seal sur les deux faces, il est possible de réutiliser tous les restes de matériel propres et intacts, résultant par exemple de la découpe d'une lucarne,

Ampatop® Seal Indications pour la pose

pour des raccords et des pénétrations, ce qui fait que pratiquement aucun déchet n'est produit lors de la pose de Ampatop® Seal. De même, les découpes biaisées obtenues sur un arêtier ou une noue peuvent être compensées par un simple pivotement du lé, et il est possible de continuer le travail en mode diamétralement opposé, sans perte de matériau sur l'autre côté du toit.

Intégration du contre-lattage

Dans les pays qui l'autorisent ou qui le prescrivent, il est indiqué voire nécessaire de garnir le contre-lattage d'une bande Ampatop® Seal. Des bandes préfabriquées Ampatop® SealStripe d'une largeur de 375 mm et spécialement prévues à cet effet sont à votre disposition. Pour ce faire, le contre-lattage devrait être de forme trapézoïdale ou les deux arêtes supérieures devraient du moins être fortement chanfreinées. La largeur de soudure, par face, doit s'élever à 7 cm environ. La largeur de la bande de soudage dépend du profil du contre-lattage et du supplément pour les deux largeurs de soudage. Il faut utiliser du contre-lattage sec et le protéger également de l'humidité durant le stockage et la pose sur le chantier.

Photo 280 : « Contre-lattage 24 mm intégré »

Photo 285 : « Contre-lattage 45 mm intégré »

Croquis 140

Manques (inévitables)

Les défauts de soudure ou les endommagements sont à réparer par soudage à l'aide d'une pièce de taille suffisante. Le simple collage d'un ruban adhésif n'est pas admis.

Photo 290 : « Emplacement de réparation, avant »

Photo 295 : « Emplacement de réparation, après »

Les arrondis ont un sens

Pour toutes les plaques de base, les endroits à réparer, les bandes de lés, arrondir les angles conduit à davantage de sécurité lors du soudage et favorise l'écoulement de l'eau.

Photo 300 : « Arrondis »

Tôles de raccordement enduites

Nous vous donnons volontiers des références pour l'acquisition de tôles enduites (par exemple PVC).

Les taquets d'étanchéité comme mesure d'appoint

Chaque pénétration d'un moyen de fixation doit être garnie d'un taquet d'étanchéité. Pour les toits avec pente > 25°, nous recommandons l'usage de Ampacoll® ND.Band ou Ampacoll® ND Duo.

Pour les inclinaisons de toit < 25° et/ou les lieux > 800 m au-dessus de la mer, il convient d'utiliser le ruban adhésif double-face d'étanchéité pour clou Ampacoll® ND Duo. Le contre-lattage vissé est

préférable au contreclouage cloué. L'utilisation de moyens de fixation protégés contre la corrosion est conseillée.

Outil

De bons ciseaux, un couteau aiguisé, un rouleau de pression (à roulement à billes) et une roulette dure et large, avec poignée à rallonge si possible, sont des moyens auxiliaires indispensables pour assurer une qualité de travail irréprochable et un rendement de travail élevé.

Photo 305 : « Tous les outils tels que : ciseaux, séchoir, bouteille-pinceau, agrafeuse, rouleaux, etc. »

Les impuretés (inévitables)

Les impuretés doivent être évitées, mais elles sont inévitables. Ampatop® Seal résiste à la plupart des impuretés. La prudence est de mise en présence d'acides (liquide de décapage). De plus, les huiles (trouçonneuse) amoindrissent les propriétés antidérapantes (risque de glisser). De telles impuretés doivent être nettoyées (p. ex. avec un chiffon légèrement imprégné de Ampacoll® LiquiSeal).

Préfabrication : en angle droit ou dimensions spéciales

Ampatop® Seal peut aussi être livré en version préfabriquée. Pour les artisans et les architectes, cela représente des avantages considérables :

- Livraison sur chantier dans les délais impartis
- Pose aisée et efficace selon les plans de montage
- Découpes précises pour une pose parfaite
- Aucun déchet sur le chantier
- Joints de soudure conformes aux normes et standardisés dans des conditions toujours uniformes. Cela signifie plus de sécurité et une qualité de soudage homogène
- Gain de temps important par rapport à une pose traditionnelle

Une préfabrication est toujours possible jusqu'à des dimensions de 25 m × 11,80 m par pièce. Pour de plus grandes surfaces, veuillez nous contacter. Le calcul concerne la surface nette (surfaces non recouvertes exclues).

***Rectangulaire :** la commande doit mentionner « Longueur de la gouttière × longueur de la rive » (indiquer la première position)



Photo 310–312 : « Fourniture et pose du lé en version préfabriquée »

***Dimension particulière :** commande selon plan (format de fichier DWG, DXF)



*** Toutes les illustrations sont fournies à titre d'exemple. D'autres formes sont également possibles.**

Ampatop® Seal Indications pour la pose

4. Mise en œuvre sous installations solaires (thermiques ou photovoltaïques)

Les prescriptions nationales et les notices techniques relatives aux installations solaires doivent être respectées. Il en va de même des recommandations et des prescriptions des fournisseurs de systèmes de modules solaires.

Des contraintes thermiques importantes peuvent également se produire sous les installations solaires. Il convient d'attacher une grande importance à l'amenée et à l'extraction d'air de la toiture, à la hauteur du contrelattage et à la résistance à la température du matériau de toiture. Les prescriptions nationales relatives aux sections de ventilation et aux dimensions du contrelattage (normes ZVDH, normes autrichiennes, normes SIA, etc.) doivent être respectées. Grâce à sa résistance à des températures de +100 °C, Ampatop® Seal répond aux exigences les plus strictes (température permanente juste au-dessus du lé. Il ne s'agit toutefois pas de la température sur la face arrière du module solaire, laquelle peut être parfois nettement supérieure).

La distance entre l'installation solaire et le lé doit être d'au moins 90 mm (protection contre l'accumulation thermique).

Les installations solaires intégrées au toit doivent être équipées d'un cadre de raccordement périphérique adapté à la couverture pour garantir que la couverture associée au système intégré assure la fonction de drainage nécessaire.

Croquis 160

5. Formations

La société Ampack AG vous assiste lors de la conception, de la préfabrication, mais aussi sur le chantier avec ses conseillers spécialisés ; elle propose également des formations régulières autour de la pose, du soudage, ainsi que de la réalisation de raccords et de pénétrations. Nous vous les recommandons vivement. De tels conseils et une telle assistance contribuent à la sécurité et qualité de pose chez les artisans exécutants. Les inscriptions doivent être remises au service externe compétent. Il est aussi possible d'acquérir une attestation de formation.

6. Points particuliers à respecter en lien avec Ampatop® Seal

Programme de collage système Ampacoll

Le programme de collage système étendu Ampacoll n'est applicable que s'il est expressément mentionné dans ces conseils de pose pour Ampatop® Seal. Les propriétés particulières du revêtement soudable n'admettent pas dans tous les cas l'utilisation de cette colle.

Mouvements en cas de recouvrements en tôle

Les recouvrements en tôle, plis coulissants, plis en Z et joints de dilatation sont à réaliser selon les prescriptions spécifiques locales. L'excellent allongement à la déchirure de Ampatop® Seal permet normalement un recouvrement de tels points. Une attention particulière doit être portée à la zone à risque de refoulement d'eau.

Normes et règles artisanales

Les normes et règles professionnelles régionales sont à respecter.

Garantie

La garantie professionnelle de 10 ans d'Ampack AG ne s'applique qu'en cas d'utilisation conforme au système des accessoires de produits Ampacoll® ou des produits de collage Ampacoll®, pour autant qu'ils soient conseillés pour la pose avec Ampatop® Seal. Voir à ce sujet l'aperçu de produits suivant.

7. Aperçu des produits

- Le lé de sous-toiture Ampatop® Seal

Accessoires Seal

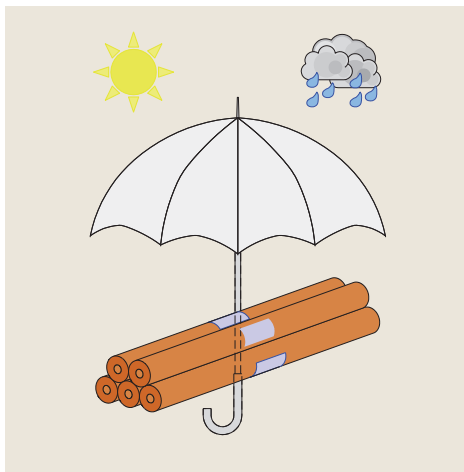
- Agent de soudage au solvant Ampacoll® LiquiSeal
- Bouteille-pinceau Ampacoll® LiquiSeal Applicator
- Manchette étanche Ampacoll® TubeSeal
- Agent de soudage TPU Ampacoll® SealFix pour raccords et autres
- Ruban adhésif double face de raccordement Ampacoll® DoubleSeal
- Ampatop® SealStripe, découpe en forme de bandes de Ampatop® Seal
- Bande d'étanchéité pour clous Ampacoll® ND.Band
- Bande d'étanchéité pour clous Ampacoll® ND Duo
- Bande adhésive acrylique Ampacoll® XT
- Roulettes de pressage

Photo 320: « Tous les produits nécessaires »

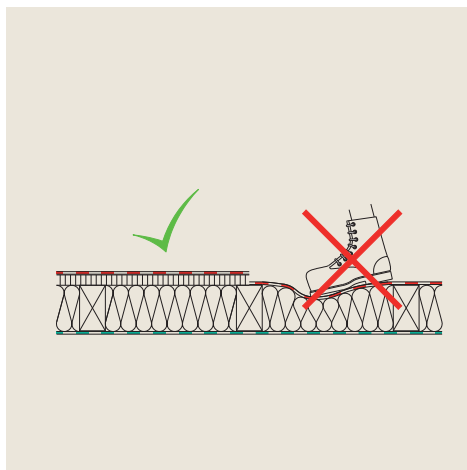
Ampatop® Seal



F 003



S 010



S 020



F 005

Ampatop® Seal



F 010



F 020



F 030



F 040

Ampatop® Seal



F 050

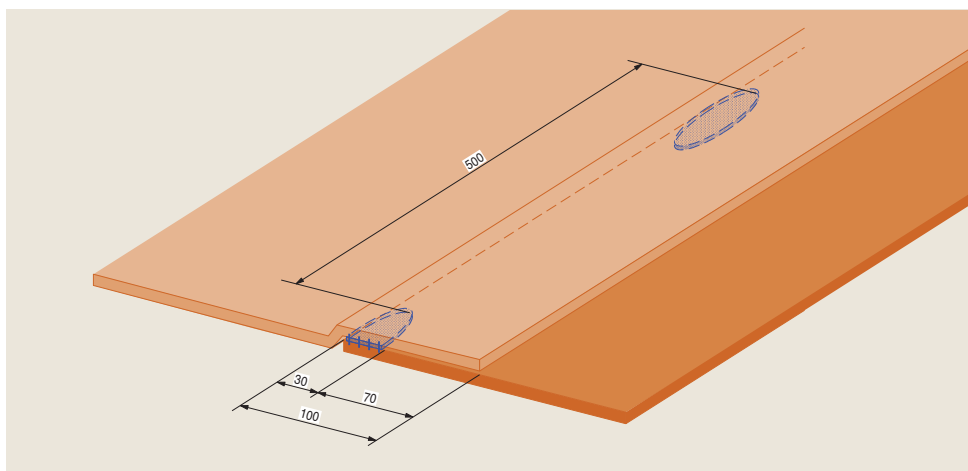


F 060

Ampatop® Seal



F 070

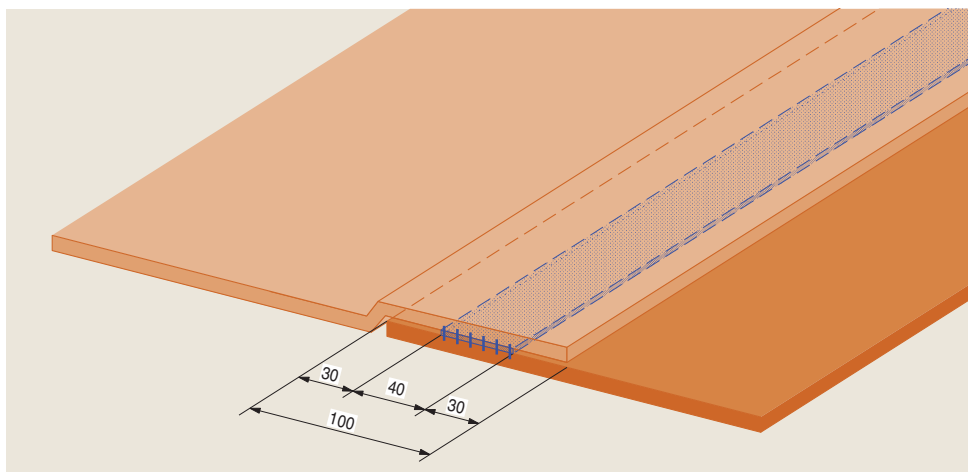


S 030

Ampatop® Seal



F 080



S 040

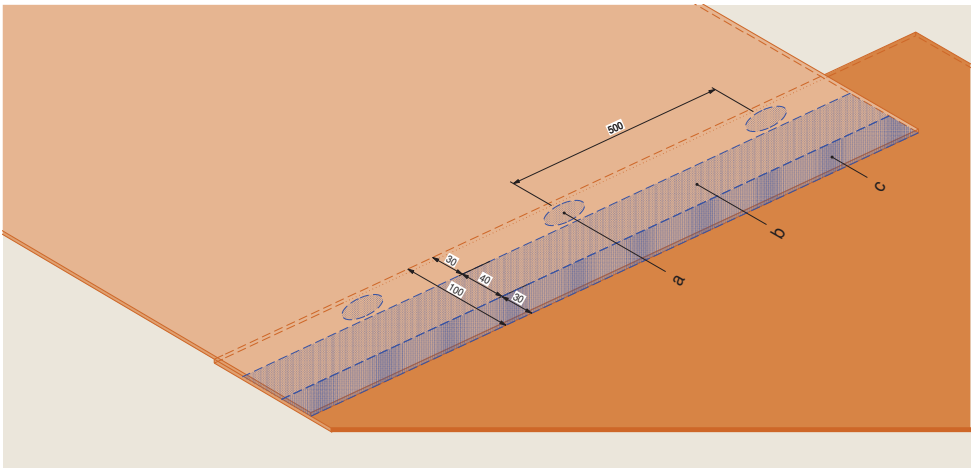
Ampatop® Seal



F 090

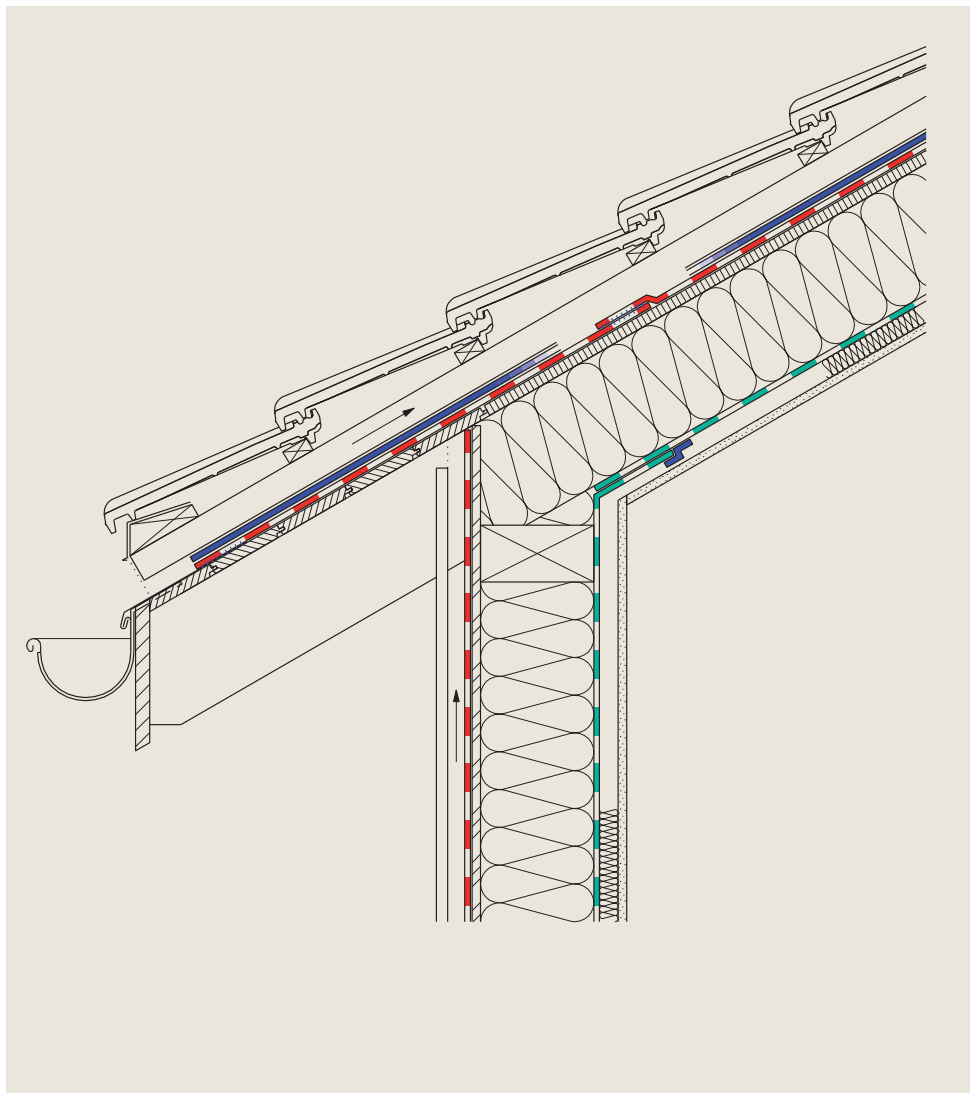


F 040



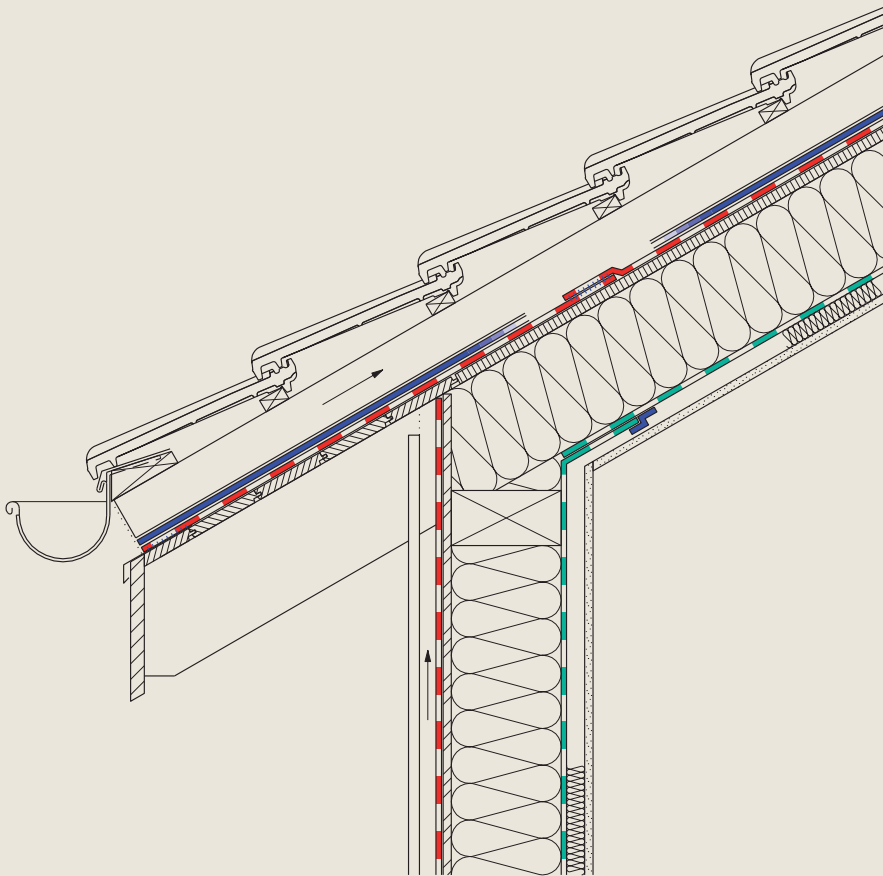
S 050

Ampatop® Seal



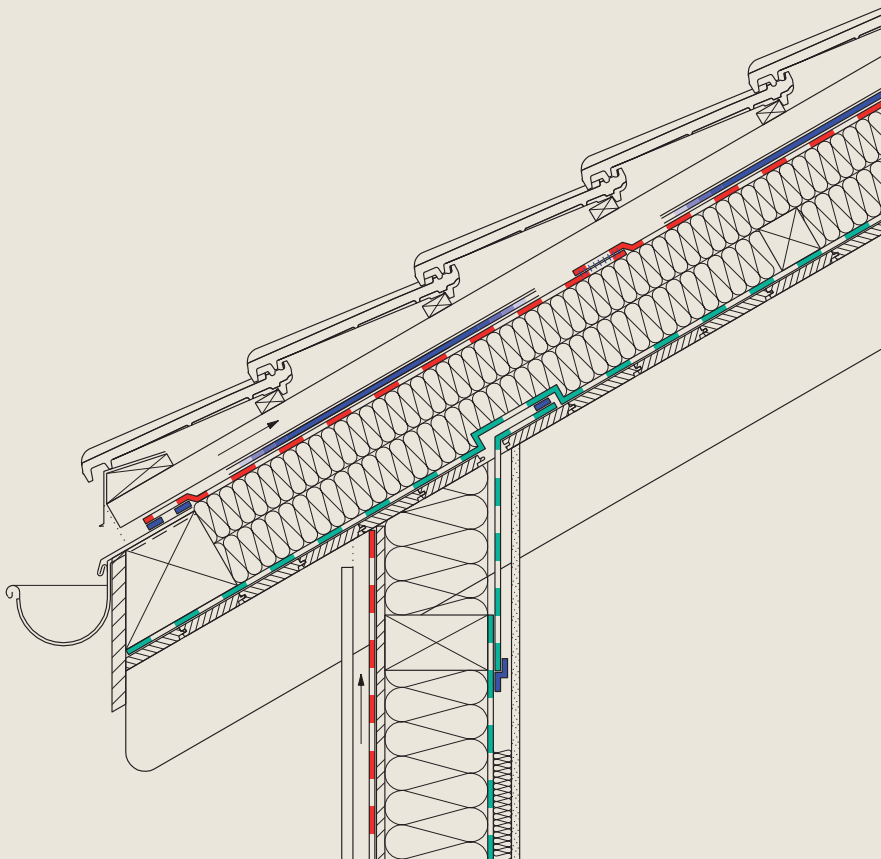
S 060

Ampatop® Seal



S 070

Ampatop® Seal



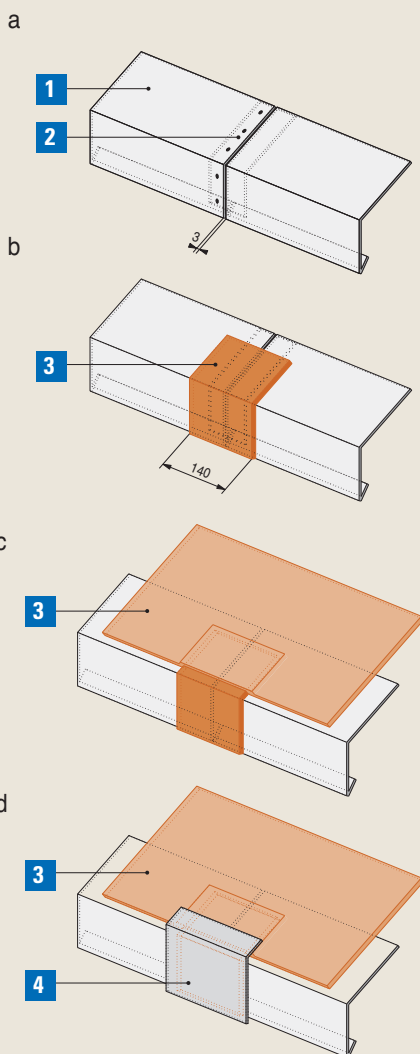
S 090

Ampatop® Seal



F 105

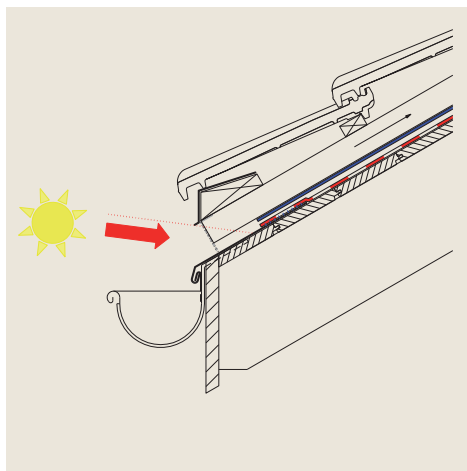
Ampatop® Seal



- 1** Einlaufblech
- 2** Verbindungsblech

- 3** Unterdachbahn Ampatop® Seal
- 4** Blechabdeckung

Ampatop® Seal

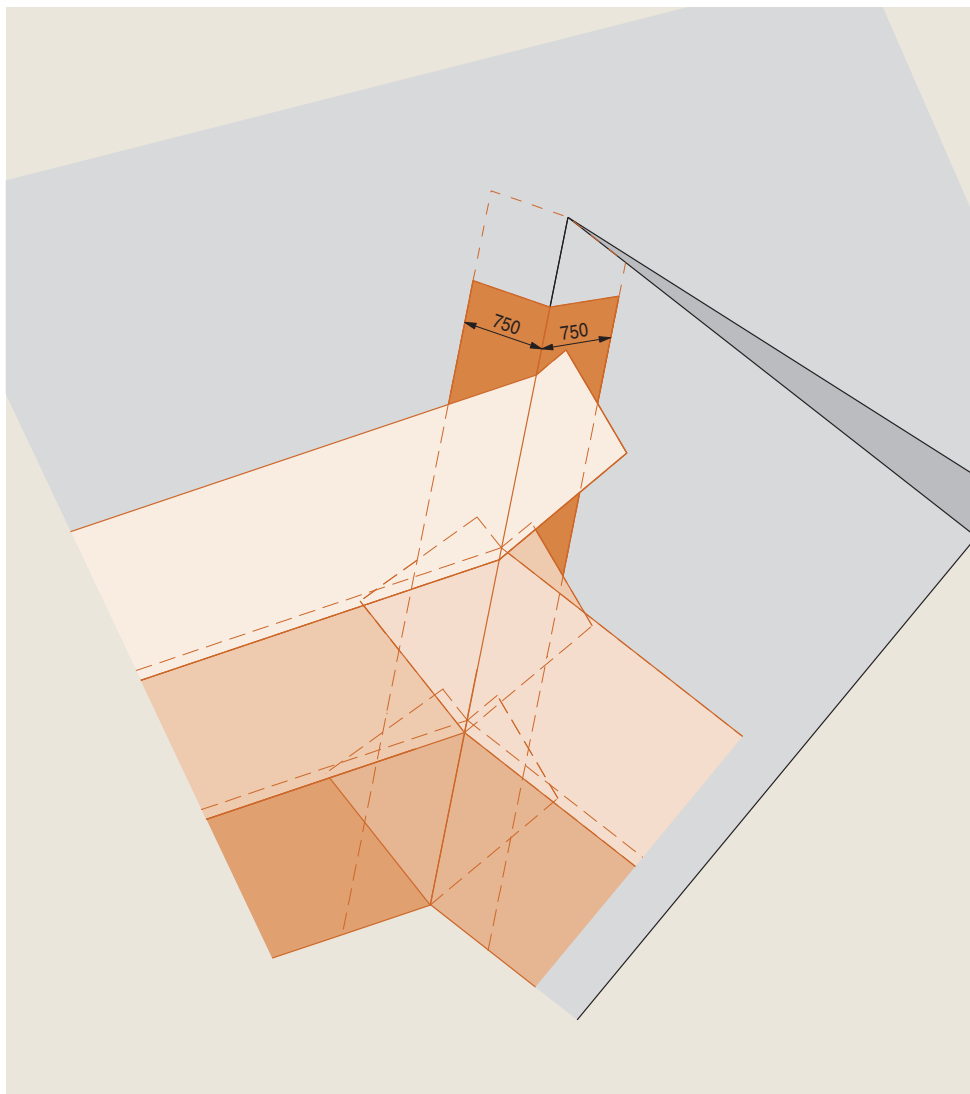


S 100



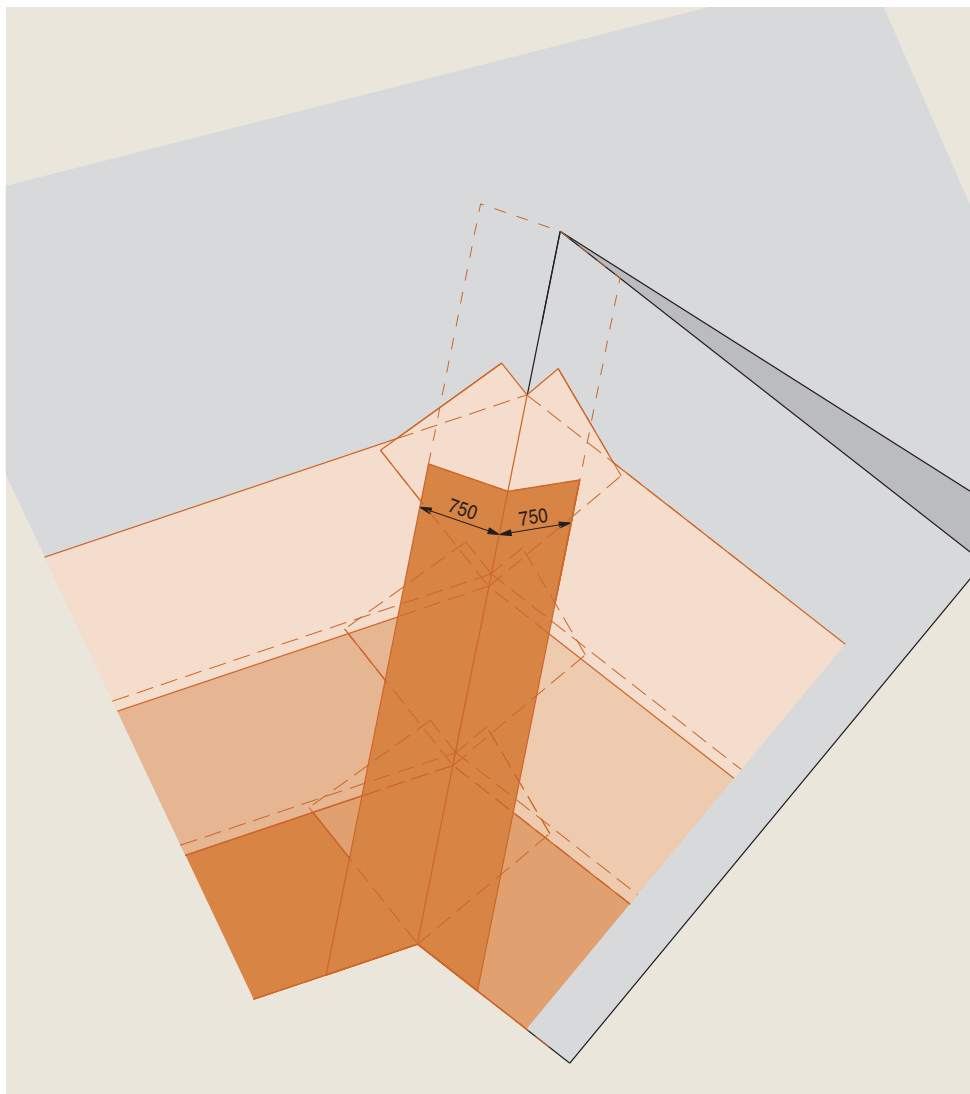
F 107

Ampatop® Seal

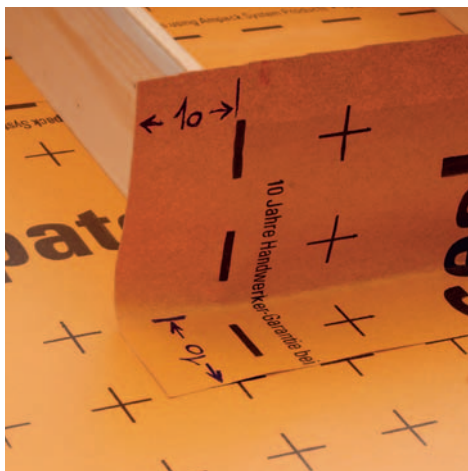


S 110

Ampatop® Seal



Ampatop® Seal



F 108



F 110



F 115



F 120

Ampatop® Seal



F 150



F 160



F 162



F 165

Ampatop® Seal



F 170

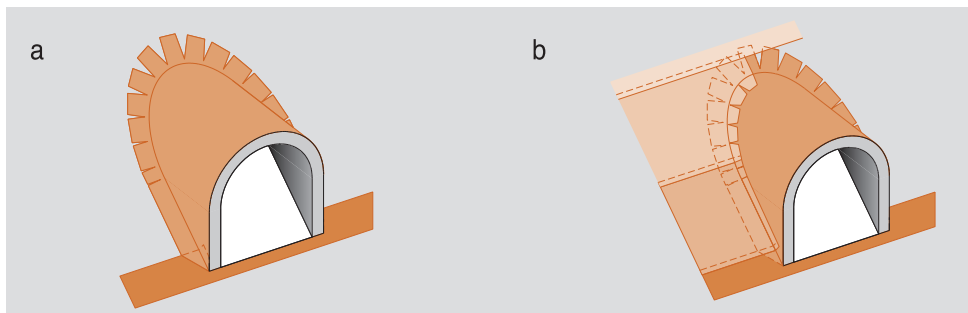


F 180



F 185

Ampatop® Seal



S 130



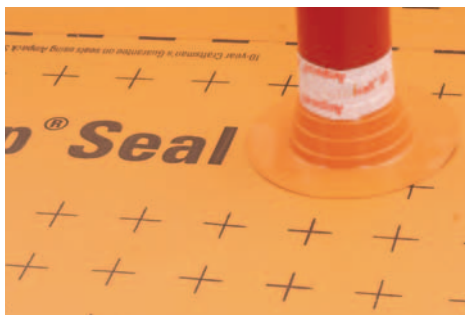
F 190



F 198



F 040



F 220

Ampatop® Seal



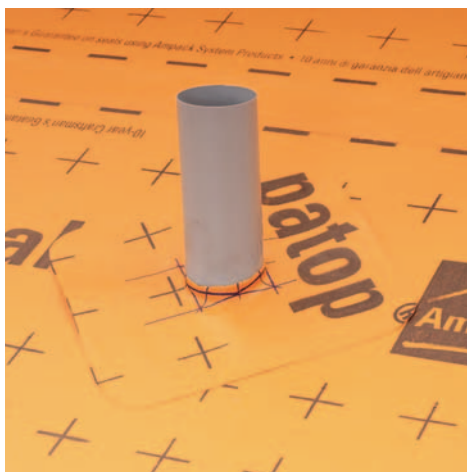
F 230



F 240



F 250



F 255

Ampatop® Seal



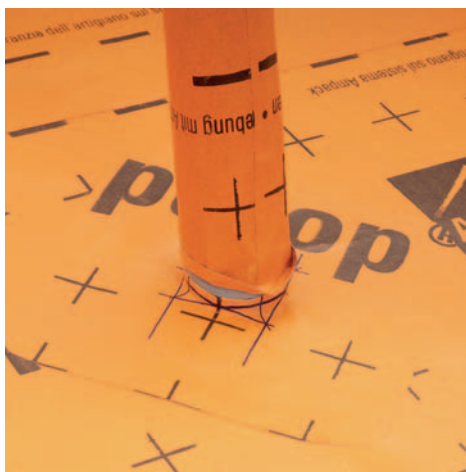
F 260



F 262

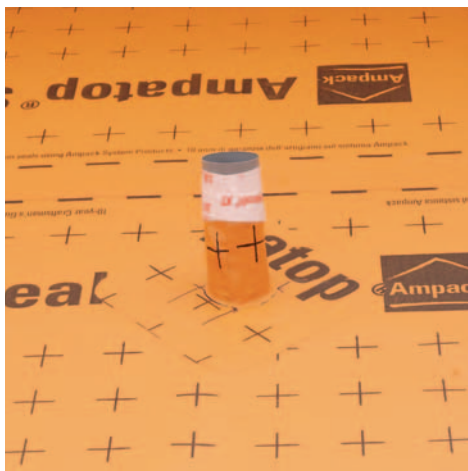


F 265



F 268

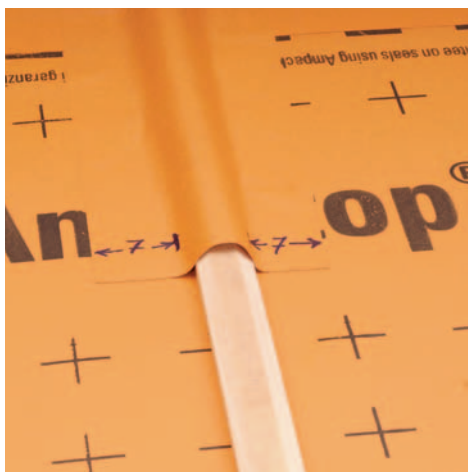
Ampatop® Seal



F 270



F 040

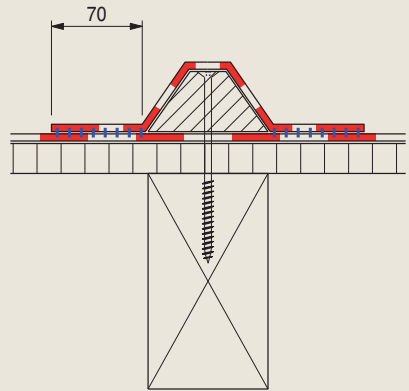
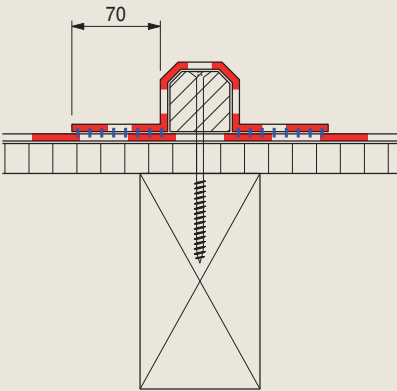
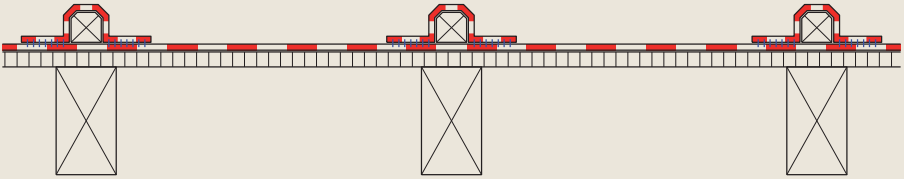


F 280



F 285

Ampatop® Seal



Ampatop® Seal



F 290



F 295



F 300

Ampatop® Seal



F 305



F 310

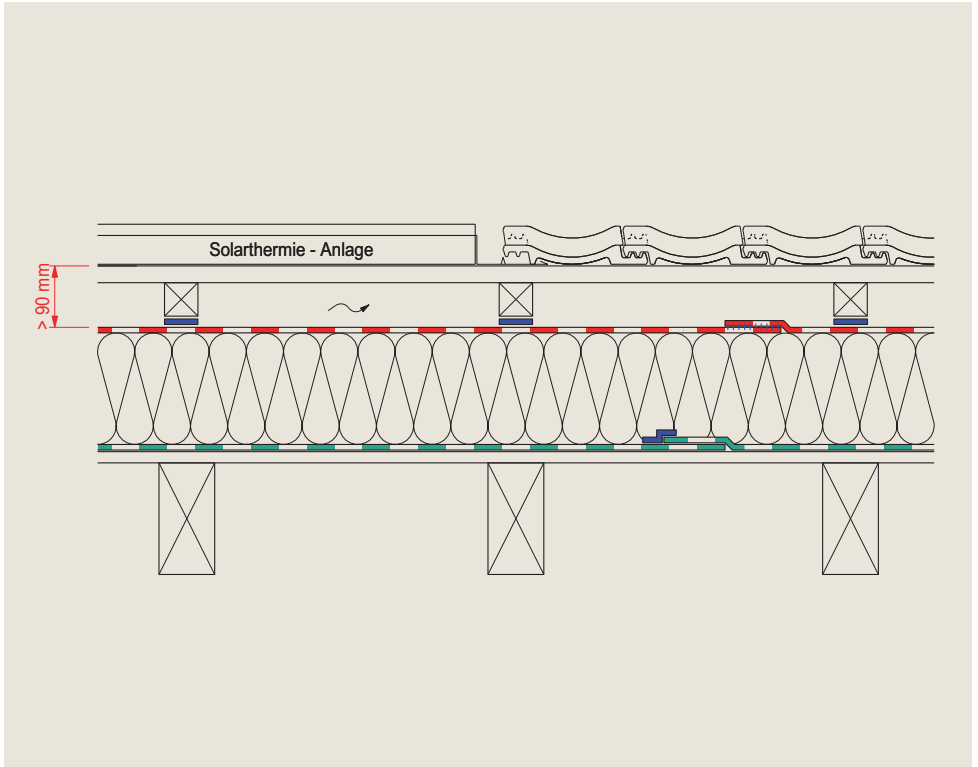


F 311



F 312

Ampatop® Seal



S 160

Ampatop® Seal



F 320