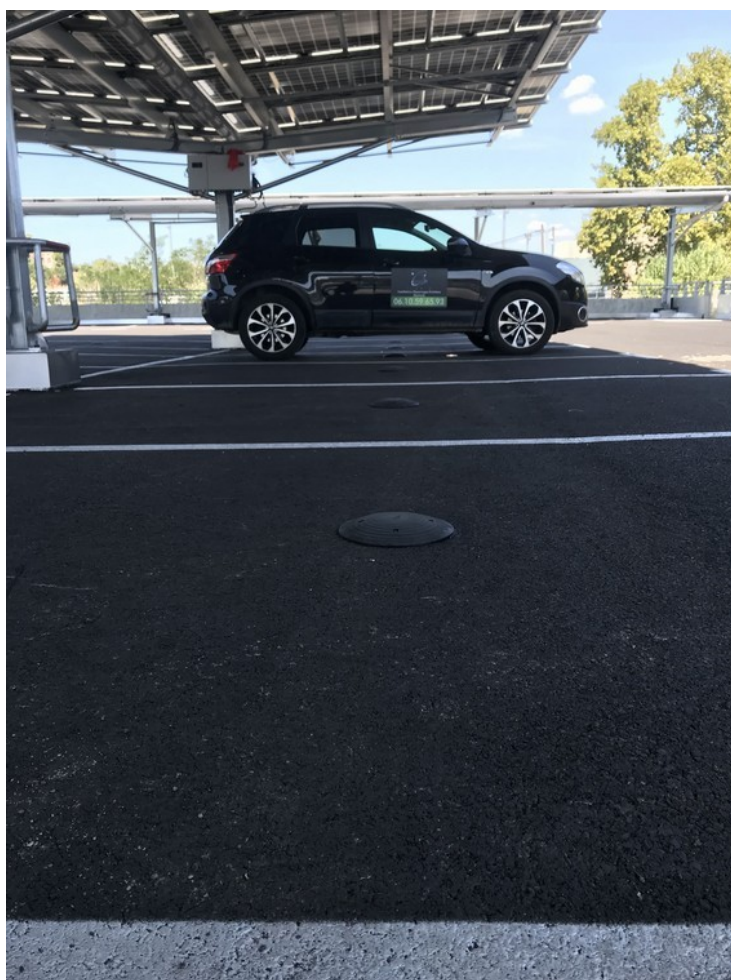


Comptage de véhicules dans les parkings en surface ou en voirie

1 Fixation des détecteurs de comptage VDMG

Les capteurs de comptage sont les dispositifs de détection de véhicules aux places de stationnement en parking aérien ou en voirie.

Il existe deux possibilités de fixation des détecteurs par collage ou par vissage.



2 Fixation par vissage

Les détecteurs sont fixés en 2 parties : le socle et le dôme. L'électronique est coulée dans le dôme. Le socle est à fixer sur le sol soit par collage soit par vissage.



A la livraison, les détecteurs sont assemblés avec deux vis BTR qui ne seront plus utilisées.

Dans le cas du vissage, l'installateur perce 2 trous D6 dans le socle avec un entre-axe de 115 mm.

Perçages





L'installateur perce deux trous dans le sol au même entre-axe.

L'installateur utilise des vis et des chevilles compatibles avec le support : asphalte ou béton.

Il est préférable d'utiliser un scellement chimique.

Après installation du socle, l'installateur fixe le dôme sur le socle avec 4 vis inox inviolables fournies.

3 Fixation par collage

La colle doit être choisie en fonction de la nature du sol : asphalte ou béton. Un essai de collage doit être réalisé par l'installateur avant la pose de l'ensemble des «équipements».

La pose des plots de comptage IT peut être réalisée avec de la colle polyuréthane bi-composants et par exemple la colle P 720 de ARKEMA.

P 720

Description

Colle polyuréthane bi-composants en rapport de mélange de 1 : 1 en volume

Domaine d'application

- Le P 720 est conçu pour le collage des supports en matière plastiques et composites tels que le SMC, le FRP et les panneaux de bois marin pour réaliser les assemblages dans les diverses industries.
- A l'application le produit peut être extrudé sur support vertical en cordons verticaux ou horizontaux sans coulure.
- Après réticulation à l'ambiant l'adhésif atteint une dureté élevée le rendant ponçable et peut être peint.

Conditionnement-stockage

L'adhésif est conditionné dans des kits de cartouches doubles de 50ml à 400ml. Les mélangeurs statiques préconisés sont de 21 éléments minimum.

La partie durcisseur étant sensible au gel, il est recommandé de stocker le P 720 entre +10°C et +40°C.

Durée de stockage des cartouches : 9 mois dans une zone non exposée au gel.

Caractéristiques du produit liées à son application

	Partie résine	Partie durcisseur
couleur	blanc	Beige
Densité	1.36	1.68
Viscosité à +25°C	4.5 Pa.s	3.1 Pa.s
Rhéologie (5/100/5 s-1) seuil A +25°C	60 Pa	130 Pa
Mode d'application préconisé	extrusion	
Rapport de mélange en volume	1 : 1	
Plage de température d'utilisation	De +10°C à + 50°C	

Recommandations de mise en œuvre

Nettoyage des zones souillées : chiffon imbibé d'isopropanol, d'acétone ou acétate de butyle
Nettoyage des équipements d'application : compte tenue de sa réactivité, utiliser la cartouche complète à chaque application
Gestion des purges : au-delà de 2min d'attente, purger de nouveau la cannule de mélange
La surface des supports doit être dégraissée

Conditions de durcissement

L'adhésif réticule à la température ambiante

temps de début de gel T _{dg} (sur Trombotat, 20°C)	2min
Temps de gel t _g (sur Trombotat, 20°C)	7-8min
Temps de manipulabilité	Environ 2h après l'application
Conditions de réticulation complète	48h à l'ambiant

Propriétés de l'adhésif

caractéristique	Unité/méthode d'essai	Domaine de valeur
Dureté shore A		60 après 2h à l'ambiant 75 après 4h à l'ambiant 85 après 5h à l'ambiant 90 après 6h à l'ambiant
Elongation	%	20-30%
Contrainte à la rupture	MPa	6-7
Module de Young	MPa	25
Contrainte en traction cisaillement, joint de 1mm	MPa	5 à 8 selon les supports

Les informations contenues dans ce document reposent sur notre expérience et nos connaissances. Du fait de la diversité des applications et du nombre des éventuels facteurs d'influence, nous vous recommandons avant toutes utilisations définitives de procéder à des essais de validation. Pour tous résultats obtenus par des tiers dont les procédés et les méthodes ne seraient pas soumis à notre contrôle, notre responsabilité ne pourra en aucun cas être engagée et de ce fait tout recours sera exclu.

AEC Polymers – Arkema Group
Z.I d'Eyrialis
33114 Le Barp - France
Tel: +33 (0)5 57 26 15 15
Email: contact@aecpolymers.com

Une autre option en fonction des essais de collage est le produit Sikaflex® PRO-3 SL en utilisant une méthode de flammage.

Les casings des VDMG sont en polyéthylène. Les polyoléfines, en particulier le polyéthylène, sont constituées de longues molécules non polaires qui se lient mal avec d'autres composants dont les adhésifs.

Il est donc nécessaire d'utiliser un primaire d'accroche ou de réaliser un flammage.

Le flammage consiste à exposer la surface d'un matériau à une flamme oxydante générée par la combustion d'un hydrocarbure en utilisant par exemple une lampe à souder de type Butagaz.

En appliquant rapidement une flamme à une surface, l'oxydation thermique qui en résulte permet :

- De briser les chaînes moléculaires en surface,
- D'introduire de fonctions polaires dans les molécules de la surface du matériau et donc d'augmenter la tension superficielle ce qui augmente l'énergie de surface donc la mouillabilité,
- La création de petites anfractuosités augmente la surface spécifique du matériau,
- De brûler les contaminations organiques résiduelles telles que les huiles et les graisses, favorisant ainsi l'accroche.

Méthodologie :

1. Le sol doit être propre et sec, exempt de graisses (huiles) et poussières sur un diamètre minimal de 250 mm.
2. Poser les plots au sol au milieu de chaque place à leur endroit définitif et vérifier l'alignement.
3. Déposer un volume suffisant sur l'anneau extérieur strié du plot et au milieu du plot.
4. Retournez ensuite le plot et posez le à son emplacement
5. Pressez uniformément sur la surface du plot.
6. Une fois le plot posé, il n'est plus possible de le retirer au risque d'introduire de l'air dans la colle et fragiliser l'assemblage.

Innovative Technologies - 60, Bois le Roi – 45210 Griselles
SAS au capital de 360.000 € - Siret : 829 150 770 00016- APE : 7490B - TVA FR 36 829 150 770
tel : 33 (0)2 38 96 60 51 - fax : 33 (0)2 34 08 77 35
www.innovative-technologies.fr