

# TRAITEMENT des rives sols résilients

Le traitement des rives est obligatoire pour l'obtention d'un classement E3 et est réalisé conformément aux dispositions de la norme NF P 62-203 de mai 1993 (DTU 53.2).

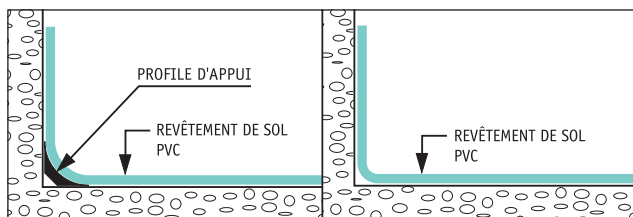
Plusieurs méthodes de traitement des rives peuvent être employées pour les locaux classés E3 :

- sur profilés d'appui (talonnets),
- sur gorges en maçonnerie,
- par thermoformage,
- par apport de plinthes souples.

Le traitement des rives par remontée en plinthes du revêtement se fait soit :

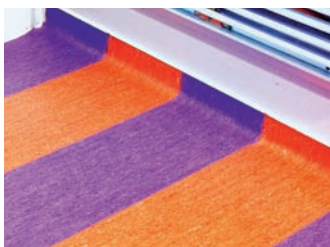
sur profilé d'appui

par thermoformage



Cette solution offre de nombreux avantages :

- très bonne étanchéité, les soudures sont limitées au droit des angles rentrants et sortants,
- meilleure finition esthétique grâce à l'absence de cordon de soudure en périphérie,
- l'emploi de profilés d'appui en forme de gorge : facilite l'entretien et garantit une excellente hygiène des locaux.

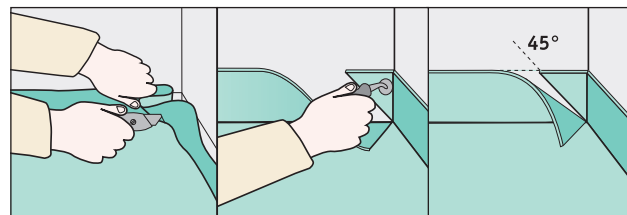


## Mise en œuvre des remontées en plinthes

La remontée en plinthes doit se faire à l'aide d'une colle contact double encollage (support et envers, appliquée au pinceau sur le mur), en respectant les consignes de sécurité de ce type de colle ainsi que les temps de gommage. Procéder aux ébauches nécessaires. Bien faire épouser le revêtement dans l'angle sol/mur à l'aide d'une roulette d'angle et d'une soufflerie.

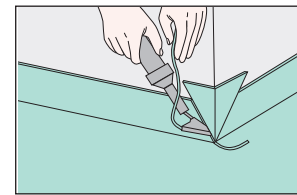
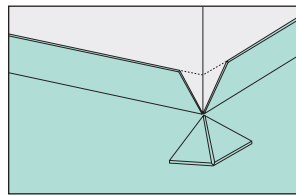
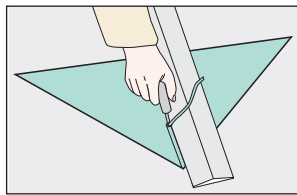
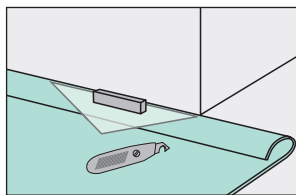
### Angle rentrant :

- éliminer l'excédent de matière en commençant dans l'angle à 5 mm minimum du sol,
- appliquer le revêtement dans l'angle à l'aide d'une roulette d'angle,
- effectuer la coupe à 45° en appui à l'aide d'un gabarit en forme d'équerre et araser.

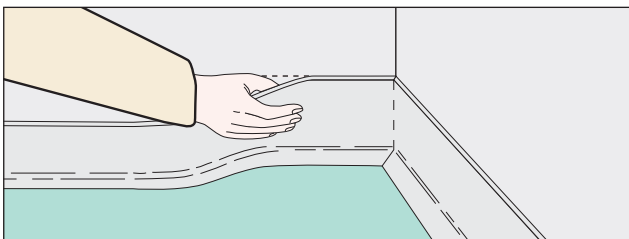
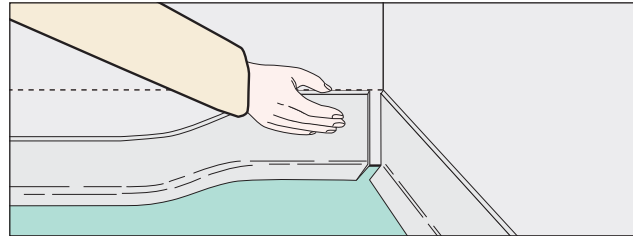
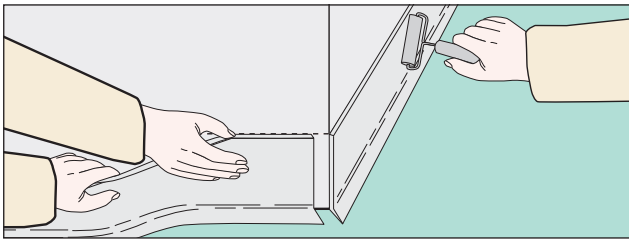


### Angle saillant :

- **nécessite une pièce rapportée triangulaire.**
- la coupe du revêtement par rapport à l'arête doit se terminer à 5 mm du sol,
- enlever l'excédent de matière en effectuant une coupe à 45° de part et d'autre de l'angle,
- le vide ainsi créé est comblé par la pièce rapportée, découpée, ajustée et préencollée, rainurée d'envers pour faciliter l'application dans l'angle et effectuer la soudure à chaud.

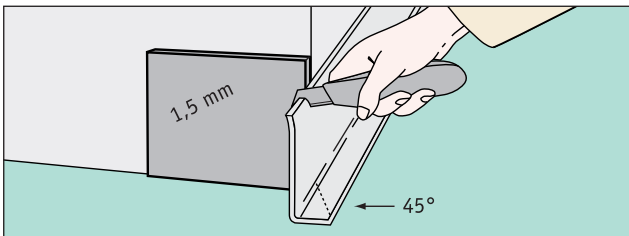


- La jupe est coupée à 45°.
- Les parties verticales sont soudées à chaud.
- Les parties horizontales sont soudées à froid.



l'envers de la plinthe, aux 2/3 de son épaisseur et au droit de la pliure. La jupe est coupée en V. Procéder alors à l'application.

### Angle saillant



- Le profilé est coupé en prenant, comme gabarit, une tôle d'épaisseur de 1,5 mm.
- Le léger excès de matière ainsi obtenu permet de réaliser la soudure à chaud.

MATÉRIEL DE DÉCOUPE

GRUGEOIR UNIVERSEL  
Distributeurs : JANSE S.A.  
Tél.: 03 88 59 28 20  
Fax : 03 88 59 28 22  
ou ROMUS  
Tél.: 01 69 79 69 79  
Fax : 01 64 48 41 00

DEPOT MASTIC NÉOPRÈNE