



### DESCRIPTION

Les profilés **WATERTEK** sont réalisés en P.V.C vierge destinés pour les joints de dilatation et dans les reprises de bétonnage, pour assurer la tenue hydraulique, même en présence d'arrivée d'eau.

La qualité contrôlée par la formulation garantit au profilé **WATERTEK** élasticité, imperméabilité et résistance à la vieillissement, aux solutions acides, alcalines, etc.

Sur demande **WATERTEK** peut être réalisé avec un mélange vinylique spécifique, au cas où il y a nécessité de résistance aux huiles et aux hydrocarbures.

### DOMAINES D'APPLICATION

- Stations de traitement des eaux.
- Piscines.
- Étanchéité des joints et absorption des mouvements de structure.
- Reprise de bétonnage.

Les diamètres spéciaux des profilés assurent :

- Une forte adhésion au béton.
- Une résistance mécanique élevée aux efforts combinés de tractions, torsions, compression et cisaillement, découlant des mouvements structurels engendrés par les sauts thermiques et les variations hygrométriques.

- La capacité d'absorber les déformations de cisaillements et de torsions découlant de la dilatation de la structure.

Ces caractéristiques assurent la tenue hydraulique, au regard des eaux stagnantes, dans les :

- Tunnels et fondations.
- Parkings souterrains.
- Bassins.

Et contenir l'eau dans :

- Bassins d'épuration et recyclage.
- Piscines et réservoirs.
- Châteaux d'eau.

- Barrages, canaux,... etc.

Les sections et les dimensions des profilés à utiliser sont déterminées par la largeur du jet, du type et du positionnement de l'armature et des conditions de travail du joint.

En première approximation, il peut être établi que le profilé **WATERTEK** à utiliser devrait avoir une largeur égale à, environ, 90 % de celle du diamètre transversale du jet.

Pour de plus amples informations, consulter le service d'assistance de la TEKNACHEM.

### COUPURES ET JOINTURES DES PROFILES

Tous les types de **WATERTEK** peuvent être facilement taillés et soudés en chantiers.

La jonction se fait avec une torche appropriée à air chaud ; pour obtenir une jonction parfaite, il faut respecter ce qui suit :

- Les bords à souder doivent être bien propres et encadrés.
- L'opération doit se faire, en maintenant un alignement correct, de manière à maintenir la continuité des profils, assurant la tenue d'eau.

Sur demande, et en quantité, des morceaux spéciaux pré-soudés (soudure en croix, de tête, à angle droit, etc.) peuvent être fournis.

### CARACTERISTIQUES

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUE ET MÉCANIQUE	UNITÉS DE MESURE	VALEURS	MÉTHO DE
DURETÉ	Sh A 15"	70/75 ± 2	ISO 868
DENSITÉ	g/cm 3	1.40 ± 0.03	ISO 1183
CHARGE DE RUPTURE	N/mm2	> 12	ISO 527
ALLONGEMENT à RUPTURE	%	> 340	ISO 527
TEMPÉRATURE DE RAIDISSEUR	C°	- 32 ±	ISO 458/2
STABILITÉ THERMIQUE à 200° C	Min	8 ± 5'	ISO 182/A
INFLAMMABILITE	Classe	V0	UL 94
RÉSISTANCE AUX HUILES		NORMALE	

Page 1/2



#### Siège & Usine :

B.P. 203 Zone Industrielle de Sidi-Bel-Abbès  
Tél. : + 213 (0) 48 70 34 63  
Fax : + 213 (0) 48 70 34 62  
E-mail : info@teknachem.com  
WWW.TEKNACHEM.COM

#### Antenne d'Alger :

Rue de la Soummam lot N° 06 Z.I. Oued Smar-Alger  
Tél./Fax : +213 (0) 23 92 05 62

#### Antenne de Sétif :

Zone d'Activité Artisanale 6<sup>ème</sup> Tranche - Sétif  
Tél. : + 213 (0) 36 93 90 10 - Fax : + 213 (0) 36 93 90 60

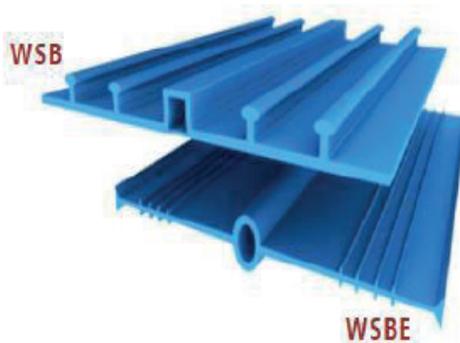
Les informations contenues dans la présente fiche technique, bien que représentant le stade le plus avancé de la connaissance, ne dispensent pas l'utilisateur de procéder à des tests préliminaires dans ses propres conditions d'emploi ou à faire appel à l'assistance technique de la société. Par conséquent la **TEKNACHEM ALGERIE SARL** décline toutes responsabilités pour l'emploi inapproprié du produit.



pour une "Future vision"

## CLASSIFICATION DES STRESS / CONTRAINTES

TYPE	Pression Hydrostatique	Dilatation Axiale	Mouvement transversale
<u>WS</u>	< 0,5 Atm	< 10 mm	< 5 mm
<u>WSB-WSE-WSBE</u>	1-2 Atm	> 10-20 mm	> 5-10 mm

**Siège & Usine :**

B.P. 203 Zone Industrielle de Sidi-Bel-Abbès  
 Tél. : + 213 (0) 48 70 34 63  
 Fax : + 213 (0) 48 70 34 62  
 E-mail : info@teknachem.com  
 WWW.TEKNA-CHEM.COM

**Antenne d'Alger :**

Rue de la Soummam lot N° 06 Z.I. Oued Smar-Alger  
 Tél. /Fax : +213 (0) 23 92 05 62

**Antenne de Sétif :**

Zone d'Activité Artisanale 6<sup>ème</sup> Tranche - Sétif  
 Tél. : + 213 (0) 36 93 90 10 - Fax : + 213 (0) 36 93 90 60

Les informations contenues dans la présente fiche technique, bien que représentant le stade le plus avancé de la connaissance, ne dispense pas l'utilisateur de procéder à des tests préliminaires dans ses propres conditions d'emploi ou à faire appel à l'assistance technique de la société. Par conséquent la **TEKNACHEM ALGERIE SARL** décline toutes responsabilités pour l'emploi inapproprié du produit.

