

Fiche technique

Contec.proof étanchéité en caoutchouc

16/04/2026



Description du produit

Famille de produits	Lés d'étanchéité en élastomère, non pelliculés Testé par SIA 271 / 280 / EN 13956
Matériau principal	EPDM = éthylène-propylène-diène monomère (caoutchouc)
Matériaux de base, matières premières	Caoutchouc (antistatique)
Utilisateurs	Entreprises de pose de toits plats / entreprises de construction en bois ou en acier / entreprises d'horticulture
Domaines d'utilisation	Étanchéités pour toits plats, assainissement de toits plats et nouvelle construction de toits végétalisés, dalles de parking, terrasses, toits aux formes particulières, étanchéités pour les étangs Testé par SIA 271 / 280 / DIN 18531
Couleur	Noir

Dimensions

Épaisseur nominale	0.75 mm pour env. 875 g/m ² 1.1 mm pour env. 1.4 kg/m ² 1.3 mm pour env. 1.7 kg/m ² 1.5 mm pour env. 1.9 kg/m ² 1.8 mm pour env. 2.3 kg/m ²	Testé par SIA 271 / 280
Membranes	Jusqu'à 1'500 m ² selon le plan de pose, avec bordure de jointoiement Thermofast	-
Lés de raccordement / rouleaux	En fonction de l'objet et selon le plan de pose	-

Contrôle épaisseur nominale 1.5 mm	Critère	Exigence	Résultat	Exigence accomplie / non accomplie
Aspect/texture	de la partie supérieure	Uniforme	Uniforme	Accomplie
	de la partie supérieure	Uniforme	Uniforme	Accomplie
	en coupe	Sans inclusions ni porosités	Pas d'inclusions, pas de porosités, couche de renfort au-dessus du centre	Accomplie
Allongement à la rupture	Allongement à la rupture	≥ 200% Pour les lés sans treillis d'armature	460-520%	Accomplie
Pliage dû au froid, température d'essai -40°C	Partie supérieure, sens longitudinal sens transversal	Pas de fissure à -40°C	Non endommagée Non endommagée	Accomplie Accomplie
	Partie inférieure, sens longitudinal sens transversal		Non endommagée Non endommagée	Accomplie Accomplie
Changement de forme sous la chaleur	Longitudinale	< 0.5%	0.3%	Accomplie
	Transversale	< 0.5%	0.1%	Accomplie
	Formation de bulles	Pas de bulle	Aucune	Accomplie
Perméabilité à la vapeur d'eau	Indice de résistance à la diffusion Épaisseur de couche d'air équivalente à la diffusion SD	La détermination de la valeur dépend de la barrière vapeur et du climat	54'545 μ 82 m	-
Comportement sous l'action de l'ozone	Formation de fissures	Niveau de formation de fissures 0	Niveau de formation de fissures 0	Accomplie
Vieillessement thermique	Variation de la masse Diminution de l'allongement à la rupture	≤ 2%	0.2%	Accomplie
		≤ 30%	28%	Accomplie
Intempérie artificielle	Variation de la masse Formation de fissures	≤ 3%	0.8%	Accomplie
		Pas de fissure	Pas de fissure	Accomplie
Résistance à la pénétration de racines	FLL	Pas de pénétration des racines	Pas de pénétration des racines	Accomplie
Indice d'incendie	-	-	RF 3	-

Contrôle épaisseur nominale 1.5 mm	Critère	Exigence	Résultat	Exigence accomplie / non accomplie
Pliage dû au froid après le stockage dans l'eau	Partie supérieure, sens longitudinal sens transversal	Pas de fissure ≤ 20%	Non endommagée Non endommagée	Accomplie Accomplie
	Partie inférieure, sens longitudinal sens transversal		Non endommagée Non endommagée	Accomplie Accomplie
Résistance à la percussion mécanique	-	Étanche à ≥ 300 mm	300 mm	Accomplie
Résistance des joints Joint n° 11	Joint manuel, soudage sur le toit	Rupture à côté du joint, aucun décollement ni glissement dans le joint	Rupture à côté du joint	Accomplie
Résistance des joints Joint n° 12	Joint fait à la main, revêtement TF d'un côté, côté opposé poncé, soudage dans la production	Rupture à côté du joint, aucun décollement ni glissement dans le joint	Rupture à côté du joint	Accomplie
Résistance des joints Joint n° 14	Joint manuel, soudage en production	Rupture à côté du joint, aucun décollement ni glissement dans le joint	Rupture à côté du joint	Accomplie
Résistance des joints Joints n° 17 + 21	Joint à la machine, soudage sur le toit	Rupture à côté du joint, aucun décollement ni glissement dans le joint	Rupture à côté du joint	Accomplie
Résistance aux micro-organismes	Variation de la masse	≤ 6%	4%	Accomplie
Grêle	Membrane de toiture exposée aux intempéries, épaisseur 1.5 mm, support souple	≥ 17 m/s	32 m/s	Accomplie

Données techniques

Résistance aux chocs
SN EN 12691 (B), ≥ 2000 mm

Accomplie

Résistance aux chocs
SN EN 12730, ≥ 20 kg

Accomplie

Dimensions, conteneur

- Les de raccordement: 1.4 m / 1.3 m / 0.65 m / 0.43 m
- Membrane (préconfectionnée) jusqu'à 1'500 m² après concertation avec l'entreprise

Certificat

Certification

Exigence de DIN ISO 9001 est accomplie (TÜV Saarland)

Contrôle qualité

DEKRA, Saarbrücken

Certificats d'essai

Si nécessaire est fournit plus tard

Accessoires du système

Exécution des raccords

- Pièces préfabriquées
- Tôles enduites
- Bandes de recouvrement Contec.proof, largeur = 20 cm / 100 cm

Traitement, montage

Structure de support nécessaire	Toutes les structures de support des toits plats telles que le béton, le béton cellulaire, les tôles trapézoïdales, le bois, etc.
Fixation sur le surface	Sans fixation avec une charge Toit nu = fixé mécaniquement avec Contec.fix ou Contec.isoweld
Fixation des raccords	<ul style="list-style-type: none">- Les raccords sont exécutés d'une pièce avec Contec.proof- Fixation mécanique dans la zone du toit nu (1.5 mm) avec des dispositifs de fixations homologués; calcul de la succion du vent par Contec- Collage en plein avec la colle de contact TA- Elements de fixation homologues avec des raccords de ferblanterie
Technique de jointoiment	<ul style="list-style-type: none">- Technique de jointoiment Thermofast: a l'usine avec de l'air chaud (machine); sur le chantier: air chaud (machine ou manuellement)- Supports en carton pour des fonds mous
Mise en œuvre	<ul style="list-style-type: none">- Pose indépendamment des intempéries- Soudabilités dans des conditions pratiques de chantier jusqu'à -10°C- Collage jusqu'à +5°C avec la colle TA ou colle aérosol, faible teneur en solvants, dans des bidons> les indications d'utilisation du fabricant doivent être observées

- > Les valeurs tirées des certificats de test ne constituent pas des caractéristiques garanties du matériau et sont sujettes aux variations habituelles dans la production.

