

# SARVAPO

Pare-vapeur pour systèmes **sarking**  
en climat de montagne





## 1 Description

### 1.1 Objet, fonction,

La membrane Sarvapo est utilisée comme pare-vapeur à placer sous les panneaux isolant thermique supports de couverture ventilée (systèmes **sarking**) titulaires d'un Avis Technique ou ayant fait l'objet d'un Cahier des Charges approuvé par un Contrôleur Technique, pour des systèmes applicables aux couvertures situées en climat de montagne.

La technique de mise en œuvre de Sarvapo est celle de la pose sur support continu en bois.

### 1.2 Domaine d'application

Sont concernés les travaux des couvertures associées à un système d'isolation thermique de type **Sarking** pour lesquelles les dispositions constructives indiquées dans les Cahiers des Clauses Techniques ou les procédés de couvertures sous Avis Techniques prévoient l'utilisation en climat de montagne à savoir :

- petits éléments relevant des DTU de la série 40.1 et 40.2 ;
- éléments métalliques en feuilles ou longues feuilles de la série 40.4 ;
- procédés de couvertures sous Avis Techniques.

## 2 Matériaux

### 2.1 Pare-vapeur Sarvapo

#### 2.1.1 Composition

Sarvapo est une feuille thermocollante élaborée à partir d'un mélange de bitume-élastomère SBS pur comportant une armature composite revêtue en sous-face d'un film en polyéthylène (pelable) et en surface par un non tissé de polypropylène ayant la fonction d'anti-glissance. Une bande de papier (pelable) protège le joint de recouvrement.

La composition et les caractéristiques de Sarvapo sont précisées dans le tableau 1 en page 4.

#### 2.1.2 Dimensions et conditionnement

Ils sont indiqués dans le tableau 3 en page 4.

#### 2.1.3 Stockage

Les rouleaux de Sarvapo sont stockés verticalement à l'abri de la chaleur et du soleil, le gerbage des palettes est interdit.

#### 2.1.4 Caractéristiques physiques et mécaniques

Elles sont données dans le tableau 2 en page 4.

### 2.2 Matériaux et accessoires

#### 2.2.1 Colle Star®

Colle bitumineuse pour collage des recouvrements de Sarvapo tels que les joints longitudinaux, les abouts de lés ou en relevé autour des pénétrations continues ou discontinues.

**Conditionnement** : bidon métallique de 5 kg ou de 25 kg.

## 3 Fabrication et contrôles

### 3.1 Fabrication

La membrane Sarvapo est fabriquée à l'usine Icopal de Lorient (26).

Le processus de fabrication comporte les étapes suivantes décrites ci-après.

Après enduction de l'armature par un mélange bitume-élastomère, dépose en surface du non-tissé de polypropylène, de la bande de protection du joint de recouvrement (papier pelable) et en sous-face du film intercalaire (pelable). La feuille est enroulée sur mandrin, le rouleau ainsi constitué est emballé dans un papier imprimé avec identification du produit. La traçabilité est apposée par jet d'encre sur le papier d'emballage (date et heure de fabrication).

Ces rouleaux sont ensuite positionnés verticalement sur palette.

### 3.2 Contrôles

Le site de production, comme toute la société Icopal, est certifié ISO 9001:2000.

#### 3.2.1 Contrôles sur matières premières

Les contrôles sont fait en amont selon le cahier des charges applicable au fournisseur.

#### 3.2.2 Contrôles en cours de production et sur produit fini

Des autocontrôles sont effectués régulièrement sur les produits finis. Les analyses sont conduites selon les procédures définies et les fréquences prévues à l'annexe D de la norme pr EN 13 859-1, les résultats sont enregistrés pour analyses statistiques.

## 4 Mise en œuvre

### 4.1 Prescriptions générales et particulières

Les conditions générales de mise en œuvre sont décrites ci-dessous.

#### Nota :

Le pare-vapeur Sarvapo doit être mis en œuvre lorsque la température ambiante et celle du support sont supérieures à 5 °C. Cependant, si la température ambiante ne permet pas d'obtenir un tack suffisant pour son adhérence sur le support, prévoir de réchauffer la sous-face.

#### 4.1.1 Spécifications relatives aux supports

La réalisation des plafonds - supports des **systèmes sarking** - se réfère aux dispositions de conception et de mise en œuvre décrites dans les Avis Techniques ou les Cahiers des Charges. Ceux-ci définissent les exigences de sécurité en cas d'incendie, les exigences mécaniques ainsi que les exigences de correction acoustique.

#### 4.1.2 Réalisation du support

Il est constitué :

- de bois massif ;
- de panneaux de contreplaqué NF extérieur CTBX ;
- de panneaux de particules CTBH ;
- de panneaux en OSB titulaires d'un Avis Technique pour cet usage.

Les Avis Techniques ou les Cahiers des Charges donnent toutes les caractéristiques d'épaisseur et de portée en référence au

“Guide de l’isolation par l’intérieur des bâtiments d’habitation du point de vue des risques en cas d’incendie” (cahiers du CSTB 3231 juin 2000).

#### 4.1.3 État des parties courantes

Les supports en bois présenteront un état de surface lisse et régulier, ils devront être secs et dépoussiérés.

#### 4.2 Pose de Sarvapo en partie courante

La pose du pare-vapeur Sarvapo est réalisée en lés parallèles à l’égout depuis l’égout jusqu’au faîtage.

Les lés sont positionnés de telle sorte que le recouvrement des lés l’un sur l’autre corresponde à la largeur de la bande de protection du joint de recouvrement (papier pelable).

Après avoir enlevé 20 à 30 cm de film pelable de sous-face, poser la membrane sur le support afin d’assurer une adhérence initiale.

Dérouler le rouleau en enlevant au fur et à mesure le film de protection jusqu’au déroulement total du rouleau.

Après pose du lé, procéder à un marouflage de toute la surface de la membrane posée.

**Nota** : en cas de toiture à forte pente, prévoir un clouage complémentaire dans la zone du recouvrement longitudinal par des pointes à tête large (clous Siplast) tous les 25 cm environ.

#### 4.2.1 Recouvrements longitudinaux et abouts de lés

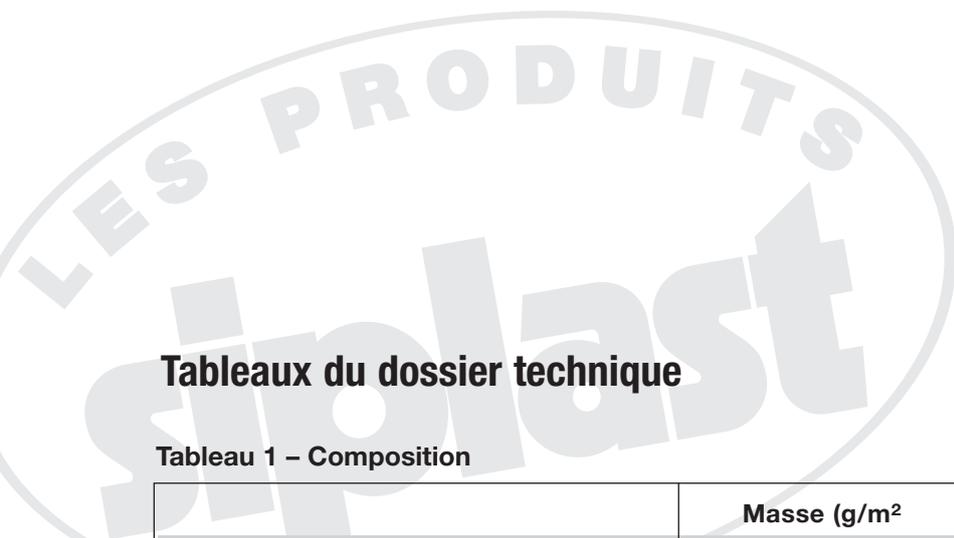
##### 4.2.1.1 Recouvrements longitudinaux

Le recouvrement spécifique des lés est matérialisé par une zone de bitume vif recouverte par un papier siliconé de protection d’une largeur d’environ 90 mm. Cette bande de papier est ôtée lorsque les lés sont en place afin de mettre en contact

les zones de bitume élastomère. Pour assurer la fermeture et l’étanchéité, le joint doit être fermement marouflé ou collé (Colle Star) ou ravivé au chalumeau à flamme ou à air chaud.

##### 4.2.1.2 Abouts de lés

Le recouvrement des abouts de lés sera de 15 cm minimum, préférentiellement collé à la Colle Star ou soudé au chalumeau.



## Tableaux du dossier technique

**Tableau 1 – Composition**

	Masse (g/m <sup>2</sup> )
Armature intissé/grille composite	≈ 95
Liant bitume élastomère	≈ 1 500
Intissé surface polypropylène	≈ 40
Film siliconé de protection de sous-face	≈ 45

**Tableau 2 – Caractéristiques et performances**

Sarvapo	Unité de mesure	Résultats	Méthode de test
Masse / m <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>	≈ 1,75	NF EN 1848-1
Épaisseur	mm	≈ 2	NF EN 1848-1
Résistance en traction L x T	N/5 cm	680 x 680	NF EN 12311-1
Allongement à la force maxi L x T	%	27 x 27	NF EN 12311-1
Résistance à la déchirure au clou L x T	N	810 x 790	EN 12-310-1
	N	300 x 300	UEAtc 5.4.1
<b>Transmission de vapeur d'eau W</b>	<b>kg (m<sup>2</sup>.s.Pa)</b> <b>g (m<sup>2</sup>.h.mmhg)</b>	<b>1,5 10<sup>-12</sup></b> <b>7,1 10<sup>-4</sup></b>	<b>pr EN 13859-1</b> <b>et</b>
<b>Valeur Sd</b>	<b>m</b>	<b>130</b>	<b>NF EN 1931</b>
Stabilité dimensionnelle L x T	0		EN 1107
Résistance au ruissellement	OK		Guide CSTB
Résistance à la pénétration de l'eau	W1		EN 1928, méthode A
Flexibilité à basse température (pliabilité)	- 20 °C		UEAtc
Poinçonnement statique	OK (7 kg)		UEAtc

**Tableau 3 – Dimensions et conditionnement**

	Unité de mesure	Sarvapo
Largeur nominale	m	1
Longueur nominale	m	15
Surface par rouleau	m <sup>2</sup>	15
Nombre de rouleaux par palette	u	25
Poids d'un rouleau	kg	≈ 26
Poids de la palette	kg	≈ 670

### Icopal

12, rue Cabanis  
 F-75680 Paris Cedex 14 France  
 Tél. : +33(0)1 40 78 35 00  
 Fax : +33(0)1 45 88 56 87  
 contact.fr@icopal.com  
 contact.international.fr@icopal.com