



# Accent Excellence 3 Excellence 4

U3P3E2/3C2

U4P3E2/3C2



CERTIFICATION	Accent Excellence 3	Accent Excellence 4
<b>Classement UPEC</b>	<b>U3P3E2/3C2</b>	<b>U4P3E2/3C2</b>
<b>Certificat NF UPEC</b>	<b>305-069.1</b>	<b>305-070.1</b>
<b>Classification</b>	<b>33-42</b>	<b>34-43</b>

CARACTÉRISTIQUES	NORMES		
Longueur x largeur (m)	NF EN ISO 24341	23 X 2	23 X 2
Épaisseur totale (mm)	NF EN ISO 24346	2,00	2,00
Couche d'usure (mm)	NF EN ISO 24340	0,72	0,80
Groupe d'abrasion	NF EN 660-2	T	T
Poids total (g/m <sup>2</sup> )	NF EN ISO 23997	3 000	3 100

PERFORMANCES	NORMES	
Poinçonnement rémanent	NF EN ISO 24343-1	0,03 mm (à 150 mn)
Réaction au feu	NF EN 13501-1	B <sub>fl</sub> s1
Rapport de classement		P127930
Glissance (coef.)	NF EN 13893	μ ≥ 0,30 (classe DS)
Glissance <sup>(1)</sup>	DIN 51130	R9 et R10
Charges électrostatiques	NF EN 1815	< 2 kV (sur ciment) - Antistatique
Résistance transversale	NF EN 1081	> 10 <sup>9</sup> Ω
Résistance thermique	NF EN ISO 10456	0,03 m <sup>2</sup> K/W (apte au sol chauffant)
Solidité lumière	NF EN ISO 105-B02	≥ 6/8
Formaldéhyde à 28 jours	ISO 16000-3	Non détecté
COVT à 28 jours	ISO 16000-9	< 10 μg/m <sup>3</sup>

## DEVELOPPEMENT DURABLE

<p>Composés organiques volatiles</p>	<p>Matières recyclées</p>	<p>Phtalate</p>	<p>Traitement de surface</p>	<p>Emission dans l'air intérieur*</p>
--------------------------------------	---------------------------	-----------------	------------------------------	---------------------------------------

## DOMAINES D'UTILISATION

Locaux à affectation collective définis dans la notice sur le classement UPEC des locaux, cahier du CSTB 3509 (11/04).

## MISE EN ŒUVRE

La mise en œuvre doit être réalisée conformément aux prescriptions de la norme NF DTU 53.2 P1-1.

Le support doit être plan, lisse, sec et sain. Le produit de ragréage autolissant doit être classé P3.

La température du support et de l'atmosphère doivent être au moins égales à +12°C. Collage à l'aide d'une émulsion acrylique préconisée par Tarkett.

Lés disposés inversés ou même sens selon les décors.

Lés soudés à froid à l'aide de la soudure liquide V1008 lorsque les joints sont réalisés par superposition ou soudés à chaud par cordon d'apport V1001 en pose bord à bord et complétés par une étanchéité en rives en locaux E3.

## ENTRETIEN

Le traitement **TopClean XP™** réalisé en fabrication facilite l'élimination des taches, limite l'entretien journalier à un simple balayage humide avec détergent neutre et supprime l'application d'une émulsion.

Nous déconseillons l'utilisation d'abrasifs susceptibles d'altérer la qualité du traitement.

Évitez les piétements, roulettes et objets en caoutchouc susceptibles de laisser des marques indélébiles par migration.

(1) R10 pour les décors bois. La résistance à la glissance des sols peut être modifiée par l'activité et l'entretien des locaux.

(2) Courant 2014 pour les gammes vinyles professionnelles.

\*Information sur le niveau d'émission de substances volatiles dans l'air intérieur, présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions)

Informations susceptibles d'être modifiées (Edition 08/2014)

## Déclaration des performances :

[https://professionnels.tarkett.fr/fr\\_FR/rechercher/documents-et-informations?search\[body\]=&filter-doc-role\[\]=DOP](https://professionnels.tarkett.fr/fr_FR/rechercher/documents-et-informations?search[body]=&filter-doc-role[]=DOP)