



# Acczent Platinum 3 Platinum 4

U3P3E2/3C2

U4P3E2/3C2



DONNEES TECHNIQUES	NORMES	ACCZENT PLATINIUM 3	ACCZENT PLATINIUM 4
<b>CERTIFICATION</b>			
Classement UPEC		U3P3E2/3C2	U4P3E2/3C2
Certificats UPEC	NF 189	358-008.1	358-007.1
Classification	NF EN ISO 10582	33-42	34-43
<b>CARACTÉRISTIQUES</b>			
Longueur x largeur (m)	NF EN ISO 24341	23 x 2	23 x 2
Épaisseur totale (mm)	NF EN ISO 24346	2,45	2,45
Couche d'usure (mm)	NF EN ISO 24340	0,92	1,02
Poids total (g/m <sup>2</sup> )	NF EN ISO 23997	3 100	3 200
Teneur en agent liant	NF EN ISO 10582	Type I	Type I
<b>PERFORMANCES</b>			
Poinçonnement rémanent	NF EN ISO 24343-1	Valeur requise : ≤ 0,10 mm Meilleure valeur mesurée : 0,03 mm Valeur moyenne mesurée : 0,04 mm	
Efficacité acoustique	NF EN ISO 717-2	ΔL <sub>w</sub> 9 dB	
Sonorité à la marche	NF S31-074	L <sub>n,e,w</sub> < 85 dB - Classe B	
Réaction au feu	NF EN 13501-1	B <sub>fl</sub> s1	
Charges électrostatiques	NF EN 1815	< 2 kV (sur ciment) - Antistatique	
Résistance thermique	NF EN ISO 10456	0,02 m <sup>2</sup> K/W (apte au sol chauffant)	
Glissance (coef.)	NF EN 13893	μ ≥ 0,30 (classe DS)	
Glissance <sup>(1)</sup>	DIN 51130	R9	
Test du pied de meuble	NF EN 424	Pas de dommage	
Test de la chaise à roulettes	NF ISO 4918	Pas de dommage	
Incurvation après exposition à la chaleur	NF EN ISO 23999	≤ 8 mm	
Solidité lumière	NF EN ISO 105-B02	≥ 6	
Résistance chimique	NF EN ISO 26987	Non affecté	
COVT à 28 jours	ISO 16000-9	< 10 μg/m <sup>3</sup>	
Formaldéhyde à 28 jours	ISO 16000-3	Non détecté	

## DOMAINES D'UTILISATION

Locaux à affectation collective définis dans la notice sur le classement UPEC des locaux, cahier du CSTB 3782 (10/17).

## MISE EN ŒUVRE

La mise en oeuvre 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.

Traitement des joints : souder à froid à l'aide de la soudure liquide, après réalisation du joint effectuée par superposition. Etanchéité en rives et soudure à chaud nécessaires pour le classement 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.

Informations susceptibles d'être modifiées (Edition 07/2018)

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



\* 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)



## Déclaration des performances :

[https://professionnels.tarkett.fr/fr\\_FR/rechercher/documents?search%5Bbody%5D=acczent+platinum+dop&page=1](https://professionnels.tarkett.fr/fr_FR/rechercher/documents?search%5Bbody%5D=acczent+platinum+dop&page=1)