

UNE TOITURE PHOTOVOLTAÏQUE POUR LE COLLÈGE DES SEPT-ÎLES À PERROS-GUIREC

À Perros-Guirec, après 2 ans de travaux de reconstruction, le collège des Sept-îles a fait peau neuve. Depuis septembre 2021, élèves et enseignants peuvent jouir de leurs nouveaux locaux qui offrent tout le confort thermique et acoustique nécessaire pour travailler dans de bonnes conditions. En toiture, végétalisation et panneaux photovoltaïques viennent compléter les équipements de ces nouveaux bâtiments BBC et HQE.
Découvrez l'article sur ce chantier en page 02.

Collège des Sept-Îles à Perros-Guirec
Produits Axter : HYRENE SPOT PY SOLAR
+ HYRENE 40 FP AR
Élément porteur : béton
Mise en œuvre : SMAC Saint Briec

COLLÈGE DES SEPT-ÎLES À PERROS-GUIREC : LE PHOTOVOLTAÏQUE, C'EST FANTASTIQUE !



Dans le cadre du projet de reconstruction du Collège les Sept-Îles, le Conseil Départemental des Côtes-d'Armor a souhaité en faire un établissement de haute qualité environnementale. Ouvert en 1968, ce collège était devenu inadapté que ce soit en matière de thermique comme d'acoustique ou encore vis-à-vis de son accessibilité aux personnes en situation de handicap. Plutôt qu'une reconstruction lourde, le choix s'est porté sur une reconstruction des bâtiments en conformité avec les normes actuelles. Afin d'améliorer l'impact environnemental et énergétique du projet, des panneaux solaires ont été installés en toiture.

Le nouveau collège se voit ainsi doté d'une centrale photovoltaïque destinée à l'autoconsommation. Au-delà d'une démarche vertueuse de rénovation énergétique des bâtiments, ce projet est un bel exemple donné aux jeunes générations avec la mise en place d'un afficheur didactique permettant aux élèves de connaître la puissance instantanée produite par l'installation.

Du point de vue technique, l'étanchéité AXTER a été mise en œuvre par l'agence SMAC de Saint Brieuc. Sur élément porteur béton et isolation PIR, le système d'étanchéité est constitué d'une première couche autoadhésive renforcée **HYRENE SPOT PY SOLAR** et d'une seconde couche soudée **HYRENE 40 FP AR**. Avec un classement I5, ce système dépasse le critère d'indentation minimum (résistance au poinçonnement) du classement FIT requis pour les toitures terrasses photovoltaïques à savoir I4.

Les attelages, destinés à l'accroche des panneaux solaires cadrés, ont ensuite été mis en œuvre, conformément à l'ATEX du **SURFA 5 TOPSOLAR**, et selon le plan de calepinage établi avec la société QUÉNÉA ÉNERGIES RENOUVELABLES en charge de l'installation et du raccordement des modules. 54 panneaux solaires RECOM RCM-330-6ME d'une puissance nominale de 330 Wc portent la puissance totale installée à un peu plus de 17 kWc. Les modules ont été implantés en SHED (orientation sud) afin de bénéficier au mieux de l'ensoleillement disponible.

Validé par
un ATEx
n°2775_V1

Les + SURFA 5 TOPSOLAR®

- **ADAPTABILITÉ:**
 - installation sur tous types d'éléments porteurs, pour des pentes jusqu'à 10 % et selon trois types d'implantation (à plat, incliné de 10° par rapport à la toiture en 2 PANS ou SHED)
 - grand choix de dimensions
- **ROBUSTESSE:**
 - système validé en zone 5 (zone cyclonique)
- **ÉCONOMIQUE ET ÉCOLOGIQUE:**
 - exposition optimale des panneaux et installation à son meilleur rendement
- **LIBERTÉ DU PLAN DE POSE** des panneaux photovoltaïques
- **BROOF (t3)**
 - étanchéité sur béton et TAN
 - système complet (avec modules) sur TAN et isolant laine minérale classe C (cas des bâtiments ICPE)



BON À SAVOIR !

UN SOUFFLE D'AIR POUR LE SECTEUR PHOTOVOLTAÏQUE !

Depuis le 09 octobre 2021, l'arrêté tarifaire pour le photovoltaïque élève le seuil maximum pour bénéficier du guichet ouvert à 500kWc. Auparavant, pour bénéficier d'un contrat d'obligation d'achat de l'électricité avec EDF, il ne fallait pas dépasser 100 kWc. Ce cadre réglementaire élargi simplifie désormais les démarches administratives pour des projets de plus grande ampleur.

N'hésitez pas à faire appel à notre service d'étude pour vos projets de toiture terrasse photovoltaïque : Choix du procédé, calepinage...
matthieu.fleurant@axter.eu - Tél : 06 99 72 05 61



NOUVEAUTÉS

PLANNING FORMATION 2022

En 2022, nos formateurs sont plus que jamais présents à vos côtés pour continuer à vous former ! Les nouvelles dates de formation pour ce début 2022 sont disponibles ci-contre. N'hésitez pas à réserver rapidement car les ateliers sont limités à 8 personnes maximum.

FORMATIONS BITUME

- Du 4 au 8 avril 2022- Auray
- Du 25 au 29 avril 2022- Loos en Gohelle
- Du 27 juin au 1^{er} juillet 2022- Epinal

FORMATIONS PVC

- Du 16 au 18 février 2021- Loos en Gohelle
- Du 01 au 03 mars 2022- Loos en Gohelle
- Du 8 au 10 mars 2022- Epinal
- Du 14 au 16 mars 2022- Auray
- Du 9 au 11 mai 2022- Auray



UN CHANTIER 100% SANS EIF, C'EST POSSIBLE !

Avec le procédé ALPAL SANS VERNIS, même les relevés n'ont plus besoin d'EIF !

Le nouveau cahier des charges du procédé ALPAL SANS VERNIS, reconnu par SOCOTEC Construction*, et admettant les membranes de relevés à base de liant ALPA comme étant soudable sans EIF, vient parfaire les chantiers réalisés avec les pare-vapeur de la gamme ROLLSTICK. Désormais il est possible d'éviter l'apport complet d'EIF sur chantier. Cela simplifie encore la mise en œuvre, réduit la production de déchets (pas d'EIF apporté), et améliore les conditions de poseur (sans solvant). Du bonus à tous points de vue.

*Ce procédé a fait l'objet d'une Enquête de Technique Nouvelle SOCOTEC valable jusqu'au 31/10/2024

INNOVATION,
SANS EIF



AXTER, FOURNISSEUR DE LA VRAIE DEPCO®

Axter intègre une nouvelle référence d'EEP Bitume dans son offre : l'EEP bitumineuse DEPCO®!

Fiable, résistante, légère et souple, elle s'adapte sur tous supports avec une simplicité de mise en œuvre inouïe. Prête à l'emploi et disponible dans 14 dimensions (diamètre 50 à 195 mm), DEPCO® est devenue LA référence majeure des EEP dans le secteur de l'étanchéité. L'essayer c'est l'adopter !



INSÉREZ,
SOUDEZ, LE
TOUR EST JOUÉ !

DEPCO

LE CONTRÔLE À L'USINE



ENTRÉE SUR SITE DES MATIÈRES

- 1 PESÉE**
Pesée du camion plein, puis vide en sortie
- 2 VÉRIFICATION**
Enregistrement du bon de livraison, vérification de la provenance et des caractéristiques de la matière
- 3 ANALYSES LABORATOIRE**
Prélèvements de matières pour tests



UN LIANT = RECETTE DE BITUME MODIFIÉ FABRIQUÉ EN STATION DE MÉLANGES

STATION DE MÉLANGES

- 4 ANALYSES LABORATOIRE**
Prélèvements de mélanges pour tests

Pour qu'un rouleau d'étanchéité conforme et de qualité s'achemine jusqu'à votre chantier, il a suivi tout un processus de fabrication ultra contrôlé. En effet, durant ce processus, l'attention des compagnons sur ligne est permanente, mais aussi, celle de nos laborantins qui ne lâchent pas le produit d'une semelle !

EN CHIFFRES

- > 30 types de tests différents (poinçonnement, traction, fluage, PAF...)
- > 10 audits externes / an (France, Allemagne, Russie...)
- > 14 référentiels de contrôle différents (selon le pays)
- > 100% des productions contrôlées
- > 80 000 analyses / an



PRODUCTION

- 5 ANALYSE ARMATURE**
Prélèvement d'échantillons pour tests de résistance mécanique
- 6 ANALYSE LIANT**
Prélèvement d'échantillons pour tests
- 7 ANALYSE PRODUIT FINI**
Prélèvement d'échantillons pour contrôle intégral (tous tests)
- 8 CONTROLE PRODUIT FINI**
Détection visuelle des défauts + pesée automatique de chaque rouleau



EXPÉDITIONS

- 9 CONTRÔLE DU CHARGEMENT**
Vérification de l'esthétique des palettes, du code produit par rapport à la commande et du nombre de rouleaux

POUR ASSURER NOS SERVICES CLIENTS, LES ÉQUIPES BOUGENT !

Félicitations à eux pour leurs nouvelles fonctions !



Bryan Wallard
Conseiller technique
✉ bryan.wallard@axter.eu
☎ 03 27 93 78 93



Alexandre Brissez
Service documentations /
échantillons / maquettes
✉ Alexandre.brissez@axter.eu
☎ 03 27 93 78 80

KESAKO

CHEZ NOUS, PAF = Pliage À Froid

Nous avons plusieurs gammes de produits qui peuvent résister à différentes températures de **PAF**, allant de 0 à -37°C. Pour tester leur résistance au froid, on prélève des éprouvettes de membrane selon une norme bien précise. Elles sont maintenues dans un liquide normalisé pendant 1h à la température désirée puis sont pliées dans un appareillage automatique sur un mandrin et à une vitesse calibrée.

Ensuite, le produit peut continuer son circuit de validation. Ce type de test est également réalisé sur le liant seul.

NOUVELLE RUBRIQUE !

Désormais, à chaque numéro, nous décortiquons avec vous un terme technique ou un acronyme lié à nos activités.



SUIVEZ NOTRE ACTUALITÉ SUR LINKEDIN

Abonnez-vous à nos pages @Axter et @Coletanche !