

PART 1 GENERAL

1.1 SECTION INCLUDES

- A. Resilient tile flooring and accessories.

1.2 RELATED SECTIONS

- Section 03 30 00 - Cast-in-Place Concrete.
- Section 06 10 00 - Rough Carpentry.
- Section 07 26 00 - Vapor Retarders.
- Section 09 62 00 – Athletic Flooring
- Section 09 65 16 - Resilient Sheet Rubber Flooring.
- Section 09 65 13 - Resilient Base and Accessories:

1.3 REFERENCES

- A. ASTM International (ASTM) and others as noted:

1. AATTC 134-06 Standard for Electrostatic Propensity of Carpets
2. ASTM C423 Standard Test Method for Sound Absorption, Noise Reduction Coefficient
3. ASTM C501 Standard Test Method for Relative Resistance to Wear of Rubber Tile by the Taber Abraser
4. ASTM D2047 Standard Test Method for Coefficient of Friction of Polish-Coated Floor Surfaces as Measured by the James Machine
5. ASTM D2240 Standard Test Method for Rubber Property-Durometer Hardness
6. ASTM D3676 Standard Specification for Density Rubber Cellular Cushion Used for Carpet or Rug Underlay
7. ASTM D395B Standard Test Methods for Rubber Property-Compression Set
8. ASTM D412 Standard Test Methods for Vulcanized Rubber and Thermoplastic Rubbers and Thermoplastic Elastomers –Tension
9. ASTM D5116 Standard Guide for Small-Scale Environmental Chamber Determinations of Organic Emissions from Indoor Materials/Products. (V.O.C.)
10. ASTM E492 Standard Test Method for Impact Sound Transmission
11. ASTM E648-97 Standard Test Method for Critical Radiant Flux of Floor-Covering Systems Using a Radiant Heat Energy Source
12. ASTM F137-03 Standard Test Method for Flexibility of Resilient Flooring Materials with Cylindrical Mandrel Apparatus
13. ASTM F150 Standard Test Method for Electrical Resistance of Conductive and Static Dissipative Resilient Flooring
14. ASTM F1914-98 Standard Test Method for Short-Term Indentation and Residual Indentation of Resilient Floor Covering
15. ASTM F925-97 Standard Test Method for Resistance to Chemicals of Resilient Flooring

16. ASTM F970-87 Standard Test Method for Static Load Limit
17. ASTM G21 Standard Practice for Determining Resistance of Synthetic Polymeric Materials to Fungi
18. Phillips Roll Chair Test Method for Numeric Rating of Surface Structure
19. Federal Standard 101B/NFPA 99 12-4.1.3.8 –Static Decay Test Method 4046
20. California Specification 01350 (CHPS Compliant for VOC Emissions) - -Emission tests are performed following California Dept. of Health Services Standard Practice for the Testing of Volatile Organic Emissions from Various Sources Using Small-Scale Environmental Chambers, CA/DHS/EHLRB/R-174, 07/15/04 (http://www.cal-iaq.org/VOC/Section01350_7_15_2004_FINAL_PLUS_ADDENDUM-2004-01.pdf)

1.4 SUBMITTALS

- A. Submit under provisions of Section 01 30 00 - Administrative Requirements
- B. Product Data: Provide detailed data on each product to be used including but not limited to the following information as applicable:
 1. Preparation instructions and recommendations.
 2. Storage and handling requirements and recommendations.
 3. Installation methods.
 4. Maintenance recommendations.
- C. Selection Samples: For each color specified two 4" x 6" sets of each type and color of recycled rubber flooring indicating full range of color and pattern variation.
- D. Verification Samples: For each finish product specified, two sets of each type and colors of recycled rubber flooring, indicating color and pattern of actual product, including variations, as proof of application compliance.
- E. Closeout Submittals: Submit three copies of the following:
 1. Maintenance and operation data includes - methods for maintaining installed products, and precautions against cleaning materials and methods detrimental to finishes and performance.
 2. Documentation of warranty specified herein.
- F. Flame Spread Certification: Submit manufacturer's certification that resilient flooring furnished for areas indicated to comply with required flame spread rating has been tested and meets or exceeds indicated or required standard.
- G. MSDS: Submit manufacturer's Material Safety Data Sheets for specified adhesives/sealers

1.5 QUALITY ASSURANCE

- Installer Qualifications: Minimum two years experience and completed at least three projects of similar magnitude, material and complexity. Upon request, provide project references including contact names and telephone numbers for three projects.
- Edgewood has over 35 years' experience in the flooring industry and is proud to Provide recycled rubber flooring products manufactured in Canada.
- Provide recycled rubber flooring products that are FloorScore® certified under the criteria developed by the Resilient Floor Covering Institute (RFCI) and certified by Scientific Certification Systems (SCS), Inc.
- Provide products with a minimum of 5 Year Limited Manufacturer's Warranty

1.6 DELIVERY, STORAGE & PROTECTION

A. Delivery: Deliver materials in manufacturer's original, unopened, undamaged wrapping and/or containers with identification labels intact clearly marking edge type, thickness,

B. Inspection: Inspect all deliveries to ensure undamaged goods, and for accurate product type for thickness, edge type, color and speckle. Contact manufacturer immediately if product is damaged or inconsistent with order specifications.

C. Storage and Protection: Carefully handle all materials and store protected from exposure to harmful weather and at temperature conditions recommended by the manufacturer. Remove pallet banding if long term storage is required but leave other packaging intact until acclimation is to be started.

D. Flooring material and adhesive (if required) shall be acclimated to the installation area for a minimum of 24 hours prior to installation. See manufacturer's installation guidelines for details on proper acclimation procedures. Longer acclimation may be required if product has been stored for extended time periods.

1.7 PROJECT CONDITIONS

- Environmental Requirements/Conditions: In accordance with manufacturer's recommendations. Areas to receive flooring shall be clean, level, dry, fully enclosed, weather tight with the permanent HVAC set at a uniform temperature of at least Maintain 68F/20C degrees and less than 85F/30C continuously prior to, during and after installation, but for not less than 48 hours prior to and during, and for not less than 48 hours after installation. The flooring material shall be conditioned in the same manner prior to installation.
- Close spaces to traffic during rubber flooring installation and for a period of time after installation as recommended in writing by the manufacturer.
- Install rubber flooring materials and accessories after all other finishing operations, including painting, have been completed.
- Where demountable partitions and other items are indicated for installation on top of sheet resilient flooring material, install flooring material before these items are to be installed.
- Concrete substrates should not exceed 80 percent RH and/or 5 lbs. X 24 hrs. X 1000 sf. moisture vapor emissions rate tested in accordance to ASTM F 2170 and ASTM F 1869.

1.8 WARRANTY

A. Warranty Period: Manufacturer's standard 5 Year Warranty against manufacturing defects.

1.9 EXTRA MATERIALS

A. Deliver to owner extra material of each tile type and color in the same manufactured lot, in quantities not less than 2% of total area installed for each product. Delivery, storage and protection of extra materials shall comply with manufacturers standard requirements.

PART 2 PRODUCTS

2.1 MANUFACTURERS

- Acceptable Manufacturer: Edgewood Matting Ltd which is located at 18120 – 109 Avenue, Edmonton AB Canada; Toll Free Tel: 1-800-668-1776; Fax: 780.4689104. Email: inquires@edgewoodgroup.ca ; Web: www.edgewoodgroup.ca
- Substitutions not permitted.
- Requests for equals will be considered in accordance with provisions of Section 01 60 00 - Product Requirements

2.2 RESILIENT/RECYCLED RUBBER FLOORING TILES

- A. Material shall be a non-vulcanized, non-laminated tile product with homogeneous color, composed of post-consumer recycled SBR (styrene butadiene rubber) combined with low odor EPDM (ethylene propylene diene monomer) rubber granules, bound with a proprietary slow-cured MDI water- based polymer. (Essential for superior elasticity and long term durability.)
- B. All tiles shall be produced from non-rolled material sliced and precision cut using computerized numerically controlled (CNC) water-based equipment. Thickness tolerance is a maximum of +/- 0.5mm. (Interlocking tiles must be fully reversible.)
- C. All Recycled Rubber Tiles shall be FloorScore(R) certified under the criteria developed by the Resilient Floor Covering Institute (RFCI) and certified by Scientific Certification Systems (SCS), Inc. Registration # SCS-FS-04063. (Edgewood)
- D. Edge finish and product size shall be (Enter specified selection)
 - 1. Square (48" x 72")
 - 2. Interlocking (46" x 69")
 - 3. Interlocking (22" x 22")
 - 4. Custom Cut size to be specified
- E. Thickness shall be (Enter specified selection)
 - 1. Choose from: 6mm, 7mm, 9.5mm, 12mm, and 15mm
- F. Color(s) of speckle shall be (Enter specified selection)
 - 1. Choose from manufacturers list of colors
- G. Physical properties shall conform to the requirements of the following minimum criteria:

TEST PROCEDURE	DESCRIPTION	ACHIEVED VALUES (Subject to nominal variation)
AATCC 134-06	Electrostatic Propensity	POS 1.6 KV
ASTM C501	Taber Abrasion (H-22)	0.8% wt. Loss
ASTM D2047	Static Coefficient of Friction (James Machine method)	Dry 1.04, Wet 1.05
ASTM D2240	Hardness Shore A Durometer	64 to 65 Indentation hardness
ASTM D3676	Density Foam Test Summary	66 lbs/cu. ft.
ASTM D395B	Compression Set Under Force	96.3% recovered
ASTM D412	Tensile Strength	290.2 lbs/sq. in.
ASTM D5116	Material Emissions – VOC	Pass
ASTM E492	Impact Sound Transmission	4mm –IIC 57, 8mm IIC 59
ASTM E648-97	Critical Radiant Flux	Call Edgewood for results
ASTM F150 (NFPA 99)	Electrical Resistance – Burroughs	
	- Surface to Surface	1.5 x 10 ¹⁰ ohms average
	- Surface to Ground	4.6 x 10 ¹⁰ ohms average
ASTM F1914-98	Short Term Indentation	.025 inch (6.0%) Loss
ASTM F1914-98	Residual Indentation	.007 inch (1.7%) Loss
ASTM F970-87	Static Load	.000 inch (0.0%) residual compression
ASTM F925-97	Chemical Resistance	no change
ASTM G21	Mold Growth on Surface	No Mildew after 14 days
OTHER TESTS:		
	Phillips Roll Chair Test	Structure – no change
CA 01350	VOC Emissions – Section 01350	Pass

2.3 ACCESSORIES

B. ADHESIVES and SEALERS (Use this section for square cut edge finish)

Provide adhesives according to manufacturer' recommendations and installation guidelines for specific substrate, and use only one of the following adhesives approved by the manufacturer:

1. MF Bond IT, one-component adhesive, volatile organic compound (VOC)

compliant.

2. RF COAT IT Sealer/Primer to reduce vapor emissions over allowable levels

C. Portland based cementitious base leveler. Gypsum based not acceptable

PART 3 EXECUTION

3.1 EXAMINATION

- A. Inspect floor to be installed immediately upon arriving at job site; perform a moisture test.
- B. Do not begin installation until substrates have been properly prepared.
- C. If substrate preparation is the responsibility of another installer, notify Architect of unsatisfactory preparation before proceeding.
- D. The installation of the rubber flooring shall not begin until the work of all other trades has been completed, particularly wet and overhead trades; sheet rock work, sanding and painting.
- E. Areas to receive flooring shall be adequately lighted during all phases of the installation process.

3.2 PREPARATION

- A. Ensure that substrate is dry and clean, and shall be free of depressions, raised areas or other defects that might telegraph through installed flooring.
- B. Ensure that concrete or plywood substrate is flat and uniformly sloped. Allowable variations in substrate levels are +/- 1/8" in 10'-0" and 1/4" total maximum variation from levels shown.
- C. Concrete Substrates: The Contractor shall verify to the Owner and installer a minimum of 30 days prior to the scheduled resilient flooring installation the following substrate conditions. All substrate testing shall be documented and submitted to the Architect and Owner before commencement of the flooring installation.
 1. Verify that substrates are dry, free of debris, and that all curing compounds, sealers, and hardeners have properly cured.
 2. Remove substrate coatings and other substances that are incompatible with adhesives and that contain soap, wax, oil, or silicone, using mechanical methods recommended by manufacturer. Do not use solvents.
 3. Alkalinity and Adhesion Testing: Perform tests recommended by manufacturer. Proceed with installation only after substrates pass testing.
 4. Moisture Testing: Perform tests recommended by manufacturer and as follows. Proceed with installation only after substrates pass testing

3.3 INSTALLATION OF RECYCLED RUBBER FLOORING TILES

- A. Do not proceed with floor surfacing installation until all applicable site work, including substrate preparation, painting, equipment installation and other relevant work by trades affecting the installation area, has been completed.
- B. Install all products in accordance with the manufacturer's Installation Guidelines.

3.4 CLEANING

- A. If installers have left any adhesive residue on the rubber flooring, contact Edgewood to determine possible solutions for removal. Do not use mineral spirits to clean adhesive of the tiles.
- B. Initial Cleaning: After completion of installation and before acceptance by Owner, perform the cleaning operations as prescribed in the manufacturer's Installation/Maintenance Guidelines.

3.5 PROTECTION

- A. Protect the installed surface from damage resulting from subsequent construction activity on the site using craft paper, plastic sheet or other appropriate means.
- B. Touch-Up: Repair any minor damage to eliminate all evidence of repair. Remove and replace work which cannot be satisfactorily repaired.
- C. If recommended for this project, apply recommended sealer following manufacturer's guidelines.

3.6 MAINTENANCE

- A. Comply with manufacturer's instructions for proper cleaning and maintenance of the products.

END OF SECTION

These Architectural Specification Guidelines are intended for use by design and specification professionals as a template aid to specify and describe Edgewood products as part of the written Specifications component of Construction Contract Documents.

The data contained in this document is accurate as of the date of publication. Updates and revisions may have been made since this date. If verification is needed that this data is still current, please contact Edgewood at (780) 466-2084.

#RFE-3 Part Specification 1-7 pgs © 2017 Edgewood
Revised 11/06/2018
ATHLETIC FLOORING
096200
RESILIENT TILE FLOORING 096500

PARTIE 1 GÉNÉRALE

1,1 CETTE SECTION INCLUE

- A. Les revêtements de sol et accessoires.

1,2 SECTIONS CONNEXES

- Section 03 30 00 – Béton Moulé en Place.
- Section 06 10 00 – Charpenterie.
- Section 07 26 00 – Coupe-Vapeurs.
- Section 09 62 00 – Revêtements de sol athlétiques.
- Section 09 65 16 – Tuile de revêtement de sol en caoutchouc.
- Section 09 65 13 – Base et accessoires :

1,3 RÉFÉRENCES

- A. ASTM International (ASTM) et autres comme indiqués :

1. AATTC 134-06 Norme pour la propension électrostatique des tapis
2. ASTM C423 Méthode d'essai standard pour l'absorption acoustique, Coefficient de réduction du bruit
3. ASTM C501 Méthode d'essai standard pour la résistance relative à l'usure des tuiles de caoutchouc par l'abraseur Taber
4. ASTM D2047 Méthode d'essai standard pour le coefficient de frottement du sol enduit de poli Surfaces mesurées par la machine de James
5. ASTM D2240 Méthode d'essai standard pour la propriété du caoutchouc-dureté au duromètre
6. ASTM D3676 Spécification standard pour la densité du coussin cellulaire en caoutchouc utilisé pour la sous-couche de tapis
7. ASTM D395B Méthodes de test standard pour l'ensemble de propriétés de compression du caoutchouc
8. ASTM D412 Méthodes d'essai standard pour le caoutchouc vulcanisé et les caoutchoucs thermoplastiques et la tension thermoplastique Eastover
9. ASTM D5116 Guide standard pour les déterminations en chambre environnementale à petite échelle des émissions organiques des matériaux/produits d'intérieur. (C.O.V.)
10. ASTM E492 Méthode d'essai standard pour la transmission des bruits d'impact
11. ASTM E648-97 Méthode d'essai standard pour le flux radiant critique des revêtements de sol Utilisation d'une source d'énergie thermique rayonnante
12. ASTM F137-03 Méthode d'essai standard pour la flexibilité des matériaux de revêtement de sol résilients avec un appareil à mandrin cylindrique

13. ASTM F150 Méthode d'essai standard pour la résistance électrique des conducteurs et statiques revêtement de sol résilient dissipatif
14. ASTM F1914-98 Méthode d'essai standard pour l'indentation à court terme et l'indentation résiduelle du revêtement de sol
15. ASTM F925-97 Méthode d'essai standard pour la résistance aux produits chimiques des revêtements de sol résilients
16. ASTM F970-87 Méthode d'essai standard pour la limite de charge statique
17. ASTM G21 Pratique standard pour déterminer la résistance des matériaux polymères synthétiques aux champignons
18. Méthode d'essai de chaise roulante Phillips pour l'évaluation numérique de structure de la surface
19. Norme fédérale 101B/NFPA 99 12-4.1.3.8 – Méthode d'essai de décroissance statique 4046
20. California Specification 01350 (CHPS Compliant for VOC Emissions) - -Les tests d'émission seront fait en suivant les Testing of Volatile Organic Emissions from Various Sources Using Small-Scale Environmental Chambers, selon les California Dept. of Health Services Standard Practice, CA/DHS/EHLRB/R-174, 07/15/04 (http://www.cal-iaq.org/VOC/Section01350_7_15_2004_FINAL_PLUS_ADDENDUM-2004-01.pdf)

1,4 SOUMISSIONS

- A. Soumettre en vertu de la Section 01 30 00 – Exigences administratives.
- B. Donnée du produit : Fournir des données détaillées sur tous les produits pouvant être utilisés en incluant, tout en ne se limitant pas, aux informations suivantes telles qu'applicable :
 1. Instructions de préparation et recommandations
 2. Exigences d'entreposage et de manipulation et des recommandations.
 3. Méthodes d'installation.
 4. Recommandations d'entretien.
- C. Sélection d'échantillons : Pour chaque couleur spécifiée, deux ensembles de 4" x 6" de chaque type et chaque couleur du revêtement de sol indiquant la palette de couleur complète et la variation de modèle.
- D. Échantillons de vérification : Pour chacun des produits finis spécifiés, 2 ensembles de chaque type et couleur du revêtement de sol, indiquant la couleur et le modèle du produit actuel, y compris les variations, comme preuve de conformité de l'application.
- E. Conclusion de soumissions : Fournir 3 copies des éléments suivants :
 1. Données d'entretien et d'opération incluant — les méthodes pour entretenir les produits installés et les précautions par rapport aux matériels de nettoyage et aux méthodes pouvant endommager la finition et la performance.
 2. Documentation de la garantie spécifiée dans le présent document.
- F. Certification de propagation de flamme : Fournir la certification du manufacturier que le revêtement de sol résilient est installé dans un endroit conforme selon le test requis de la vitesse de propagation de la flamme qui a été subi et que les standards indiqués ou requis sont atteints ou dépassés.
- G. MSDS : Fournir les fiches de données de sécurité du manufacturier pour les adhésifs et scellants spécifiés.

1.5 Assurance qualité

- Qualification de l'installateur : Un minimum de deux ans d'expérience et au moins trois projets complétés de magnitude, matériaux et complexité similaire. Sur demande, fournir les références de projet incluant les noms et les numéros de téléphone pour les trois projets.

- Edgewood a plus de 35 ans d'expérience dans l'industrie de revêtement de sol et est fier de fournir des revêtements de sol en caoutchouc recyclé fabriqué au Canada.
- Les produits de revêtement de sol en caoutchouc recyclé que nous fournissons sont certifiés FloorScore® sous les critères développés par le Resilient Floor Covering Institute (RFCI) et certifiés par le Scientific Certification Systems (SCS), Inc.
- Des produits avec une garantie limitée du fabricant d'au moins 5 ans.

1,6 LIVRAISON, ENTREPOSAGE ET PROTECTION

- A. Livraison : Livrez le matériel dans les emballages et/ou contenant original du fabricant, non ouvert, non endommagés avec l'étiquette d'identification intacte qui indique clairement les types de bords extérieurs et l'épaisseur.
- B. Inspection : Inspectez toutes les livraisons afin de s'assurer que les produits soient non endommagés et pour confirmer que le type de produit est adéquat pour l'épaisseur, les types de bords extérieurs, la couleur et les taches. Contacter le fabricant immédiatement si le produit est endommagé ou est irrégulier avec les autres spécifications.
- C. Entreposage et protection : Manipulez avec soin tous les matériels et les entreposer en les protégeant de l'exposition à des températures non adéquates. Suivre la température qui est recommandée par le fabricant. Retirez les bandes de palettes si un entreposage à long terme est requis, mais laissez le reste de l'emballage intact jusqu'à ce que l'acclimation ait commencé.
- D. Le matériel de revêtement de sol et l'adhésif (si requis) devraient être acclimatés à l'endroit de l'installation pour un minimum de 24 heures avant l'installation. Voir les instructions d'installation du fabricant pour des détails sur les procédures d'acclimation adéquates. Une acclimation plus longue peut être requise si le produit a été entreposé pour une période de temps prolongé.

1,7 CONDITIONS DU PROJET

- Conditions/exigence environnementales : Conformément aux recommandations du fabricant. Les endroits où sera placé le revêtement de sol doivent être propres, à niveau, complètement fermés, à l'épreuve des intempéries avec un système CVC permanent, réglé à une température uniforme d'au moins 68 degrés Fahrenheit/20 degrés Celsius maintenus, de moins de 85F/30C continuellement avant, pendant et après l'installation, mais pas pour moins de 48 heures avant et pendant l'installation et pour moins de 48 heures après l'installation. Le revêtement de sol doit être conditionné de la même façon avant l'installation.
- Fermez les espaces à la circulation durant l'installation et pour une période après l'installation du revêtement de sol, comme recommandé par écrit par le fabricant.
- Installez les matériels et accessoires de revêtement de sol en caoutchouc après avoir terminé les autres opérations de finitions, incluant la peinture.
- Lorsque des cloisons démontables et d'autres éléments sont indiqués pour une installation sur un revêtement de sol, installez le revêtement de sol avant d'installer ces éléments.
- Les substrats de béton ne devraient pas excéder un pourcentage de 80 de RH et/ou 5 lb X 24 heures X 1000 SF de taux d'émission de vapeur d'humidité testée conformément aux ASTM F 2170 et ASTM F 1869.

1,8 GARANTIE

- A. Période de garantie : Le standard du fabricant est une garantie de 5 ans pour les défauts de manufacture.

1,9 MATÉRIAUX SUPPLÉMENTAIRES

A. Livraison du matériel supplémentaire au propriétaire pour chaque type de tuile et couleur du même lot de manufacture, d'une quantité d'au moins 2 % du secteur d'installation de chaque produit. La livraison, l'entreposage et la protection des matériaux supplémentaire doivent se conformer aux exigences standard du manufacturier.

PARTIE 2 PRODUITS

2.1 MANUFACTURIERS

- Manufacturiers Acceptés : Edgewood Matting Ltd qui est situé au 18120 – 109 Avenue, Edmonton AB Canada ; Numéro Sans-Frais : 1-800-668-1776 ; Fax : 780.4689104. Courriel : inquires@edgewoodgroup.ca ; Site Web : www.edgewoodgroup.ca
- Les substitutions ne sont pas permises.
- Les demandes pour des équivalences seront considérées en se conformant aux provisions de la Section 01 60 00 – Exigences du produit

2.2 LES TUILES DE REVÊTEMENT DE SOL EN CAOUTCHOUC RECYCLÉ

- A. Le matériel doit être une tuile non vulcanisée, non laminée avec une couleur homogène, composée de SBR (caoutchouc butadiène-styrène) recyclé post-consommation combinée de granules de caoutchouc EPDM (éthylène propylène diène monomère) à faible odeur, lié à partir d'un polymère MDI à base d'eau avec une propriété de durcissement lent. (Essentiel pour une élasticité supérieure et pour une durabilité à long terme).
- B. Toutes les tuiles doivent être produites d'un matériel non laminé tranché et coupé avec précision en utilisant un équipement informatisé à base d'eau contrôlé numériquement (CNC). Une tolérance d'épaisseur d'un maximum de +/- 0,5 mm (les tuiles imbriquées doivent être complètement réversibles).
- C. Toutes les tuiles de caoutchouc recyclé doivent être certifiées FloorScore® sous les critères développés par le Resilient Floor Covering Institute (RFCI) et certifiés par Scientific Certification Systems (SCS), Inc. Registration # SCS-FSo4063. (Edgewood)
- D. Les finitions de contour et les dimensions du produit doivent être (Entrer la sélection spécifiée)
1. Carré (48" x 72")
 2. Imbriquées (46" x 69")
 3. Imbriquées (22" x 22")
 4. Dimension de coupe personnalisée à spécifier
- E. L'épaisseur doit être de (Entrer la sélection spécifiée)
1. Choisir parmi : 6mm, 7mm, 9.5mm, 12mm, and 15mm
- F. Les couleurs des taches seront (Entrer la section spécifiée)
1. Choisir parmi la liste de couleur du manufacturier.

o Les propriétés physiques devraient être conformes aux critères d'exigences minimums suivantes :

MÉTHODE DE CONTRÔLE	DESCRIPTION	VALEURS ATTEINTES (Sujette à une variation nominale)
AATCC 134-06	Propension électrostatique	PLV 1,6 kV
ASTM C501	Abrasion Taber (H-22)	0,8 % de perte de poids
ASTM D2047	Coefficient de frottement statique (Méthode James Machine)	Sec 1,04, Humide 1,05
ASTM D2240	Dureté Shore A Duromètre	64 à 65 Tolérances d'échancrure
ASTM D3676	Résumé du test de densité de mousse	66 livres/Cu. pi.
ASTM D395B	Compression définie sous la force	96,3 % récupéré
ASTM D412	Résistance à la traction	290.2 lb/pouce ²
ASTM D5116	Émissions de matières – COV	Succès
ASTM E492	Transmission des bruits d'impact	4 mm — IIC 57, 8 mm IIC 59
ASTM E648-97	Flux radiant critique	Contactez Edgewood pour les résultats
ASTM F150 (NFPA 99)	Résistance électrique – Burroughs	
	- Surface à surface	1.5 x 10 ¹⁰ ohms en moyenne
	- Surface au sol	4.6 x 10 ¹⁰ ohms en moyenne
ASTM F1914-98	Indentation à court terme	.025 pouce (6,0 %) de Perte
ASTM F1914-98	Indentation résiduelle	.007 pouce (1,7 %) de Perte
ASTM F970-87	Charge statique	.000 pouce (0,0 %) de compression résiduel
ASTM F925-97	Résistance chimique	Aucun changement
ASTM G21	Croissance de moisissures sur la surface	Aucune moisissure après 14 jours
AUTRES MÉTHODES :		
	Test de chaise roulante Phillips	Structure — aucun changement
CA 01350	Émissions de COV — Section 01350	Succès

2,3 ACCESSOIRES

B. ADHÉSIFS ou SCCELLANTS (Utiliser cette section pour les finitions de coupe carrée)

Fournir les adhésifs conformément aux recommandations et aux instructions d'installation pour le substrat spécifique du fabricant et utiliser seulement un des adhésifs suivants approuvés par le fabricant :

1. MF Bond IT, adhésif mono-composant, conforme au composé organique volatil (COV).
2. RF COAT IT Scellant/Couche d'apprêt pour réduire les émissions de vapeur afin de ne pas dépasser les niveaux permis.

C. Base à niveau de ciment de type Portland. Les types à base de gypse ne sont pas acceptables.

PARTIE 3 RÉALISATION

3,1 ÉVALUATION

- A. Inspectez le plancher de l'installation immédiatement en arrivant au site de travail ; faire un test d'humidité.
- B. Ne débutez pas l'installation avant que les substrats soient correctement préparés.
- C. Si la préparation du substrat est la responsabilité d'un autre installateur, avertir l'architecte si la préparation est non satisfaisante avant de débiter.
- D. L'installation du revêtement de sol en caoutchouc ne doit pas commencer tant que les travaux entourant l'installation ne sont pas terminés, particulièrement les travaux humides ou au plafond ; travail de plâtre, ponçage et peinture.
- E. Les endroits où le revêtement de sol sera situé doivent être correctement éclairés durant toutes les étapes du processus d'installation.

3,2 PRÉPARATION

- A. Assurez-vous que le substrat soit sec et propre et qu'il est sans creux, partie surélevée ou tous autres défauts pouvant ressortir lors de l'installation du revêtement de sol.
- B. Assurez-vous que le substrat de béton ou de contreplaqué est plat et uniformément incliné. Les variations acceptables du niveau du substrat sont de $\pm 1/8$ " dans 10'-0" et d'une variation maximale totale par rapport aux niveaux indiqués de $1/4$ ".
- C. Substrats de béton : L'entrepreneur doit vérifier avec le propriétaire et l'installateur au moins 30 jours avant la date d'installation du revêtement de sol résilient suivant les conditions du substrat. Tous les tests du substrat doivent être documentés et soumis à l'architecte et le propriétaire avant le début de l'installation du revêtement de sol.
 1. Assurez-vous que le substrat est sec et propre, exempt de dépressions, de zones surélevées ou d'autres défauts qui pourraient transposer à travers le revêtement de sol installé.
 2. Retirer les couches de substrats ou autres substances qui sont incompatibles avec les adhésifs et qui contiennent du savon, de la cire, de l'huile ou du silicone en utilisant des méthodes mécaniques recommandées par le fabricant. N'utilisez aucun solvant.
 3. Test d'alcalinité et d'adhésion : Faire les tests recommandés par le fabricant. Procédez à l'installation seulement après que les substrats ont réussi les tests.

4. Test d'Humidité : Faire les tests recommandés par le fabricant et comme suit. Procédez à l'installation seulement après que les substrats ont réussi les tests.

3,3 INSTALLATION DE TUILES DE REVÊTEMENT DE SOL EN CAOUTCHOUC RECYCLÉ

- A. Ne pas débuter l'installation du revêtement de sol avant que toutes les tâches de travail applicable, incluant la préparation du substrat, la peinture, l'installation d'équipement ou autre travail pertinent affectant le secteur de l'installation, soient accomplies.
- B. Installez tous les produits conformément aux instructions d'installation du fabricant.

3,4 NETTOYAGE

- A. Si l'installateur laisse des résidus d'adhésif sur les revêtements de sol en caoutchouc, contactez Edgewood pour déterminer les solutions possibles pour le nettoyage. Ne pas utiliser des essences minérales pour nettoyer l'adhésif des tuiles.
- B. Nettoyage initial : Après l'installation et avant que le propriétaire accepte l'installation, faire les opérations de nettoyage comme prescrit par le guide d'installation/d'entretien du fabricant.

3,5 PROTECTION

- A. Protégez les surfaces installées des dommages pouvant résulter d'activité de construction subséquente sur le site en utilisant du papier brun, feuille de plastique ou autres moyens appropriés.
- B. Retouche : Réparez tout dommage mineur pour éliminer les preuves de réparation. Retirez et remplacez le travail qui ne peut être réparé de manière satisfaisante.
- C. S'il est recommandé pour ce projet, appliquez le scellant en suivant les instructions du fabricant.

3,6 ENTRETIEN

- A. Se conformer aux instructions du fabricant pour un nettoyage et un entretien approprié des produits.

FIN DE LA SECTION

Ces instructions de spécification architecturale sont prévues pour l'utilisation du design et des spécifications professionnels comme modèle d'aide pour spécifier et décrire les produits d'Edgewood dans le cadre écrit des spécifications des composants de documents de contrat de construction.

Les données contenues dans ce document sont exactes lors de la date de la publication. Des révisions et des mises à jour peuvent avoir été faites depuis cette date, si une vérification est nécessaire et que ces données sont encore à jour, veuillez contacter Edgewood au (780) 466-2084.

#RFE-3 Part Specification 1-7 pgs © 2017 Edgewood
Revised 11/06/2018
ATHLETIC FLOORING
096200
RESILIENT TILE FLOORING 096500