



DE BONNES RAISONS ENVIRONNEMENTALES DE CHOISIR LE BCR

1. Durabilité et résistance éprouvées conformément aux analyses du cycle de vie.
2. Élimination des interventions dans le temps sur le revêtement, diminuant ainsi la pression sur l'environnement.
3. Diminution des émissions atmosphériques polluantes causées par le transport des camions de l'usine à la paveuse puisque l'usine est installée sur le chantier.
4. Valorisation de sous-produits industriels comme la fumée de silice.
5. Ajout possible de granulats recyclés dans le mélange.
6. Étanchéité de la dalle pour contrer la contamination de la nappe phréatique par des matières toxiques.
7. Réduction de l'effet « îlot de chaleur » grâce à la couleur pâle du BCR.
8. Le BCR est un matériau recyclable.

BCVERT

De plus en plus d'entreprises prennent le virage vert et composent quotidiennement avec les valeurs du développement durable. Lorsque vient le temps de faire un choix de pavage pour leurs installations industrielles, le béton compacté au rouleau (BCR) devient le choix écologique tout indiqué.

Les propriétaires de dalle en BCR font habituellement le choix de ce revêtement pour sa durabilité et son impressionnante résistance aux charges lourdes. La grande durée de vie de ce pavage permet d'éviter les interventions de réparation et de réfection dans les années à venir. En diminuant les interventions futures sur la chaussée sauf pour les opérations d'entretien usuel, nous réduisons la pression sur l'environnement.

Le BCR est produit en usine mobile de type Pugmill. Cette usine est installée directement sur le chantier. Ainsi, on évite de nombreux kilomètres de route aux camions pour transporter le mélange de BCR à la paveuse qui procède à l'installation du mélange. Moins il y a de transport, moins il y a d'émissions atmosphériques polluantes comme le CO₂, un important gaz à effet de serre. De plus, la courte distance entre l'usine et la paveuse assure la qualité optimale du mélange lors de sa pose.

La pâleur du revêtement de BCR comparativement à des enrobés

bitumineux permet de réduire l'effet « îlot de chaleur ». Un îlot de chaleur est une zone urbanisée caractérisée par des températures estivales plus élevées que l'environnement immédiat, avec des différences qui peuvent varier de 2 à 8°C. Cette hausse de la température est causée par la réduction des espaces verts qui sont remplacés par des matériaux absorbant la chaleur comme les toitures, les murs des bâtiments et les chaussées, souvent de couleur foncée. Et c'est bien connu, les surfaces foncées absorbent davantage la chaleur du soleil que les surfaces pâles. Le BCR s'avère une solution de rechange des plus intéressantes.

Dans le mélange de BCR, il est impératif de valoriser des sous-produits industriels comme de la fumée de silice. Ce mélange de BCR est éprouvé et très documenté en termes de performance. Il est également possible d'avoir recours à des granulats recyclés dans le mélange de BCR sans en affecter sa performance.

Le BCR est reconnu pour son étanchéité. Une étude du laboratoire

Service d'expertise en matériaux (S.E.M.) a démontré la faible porosité et perméabilité à l'eau d'une dalle en BCR (voir www.bcr.cc/pages/etuderecherche.html).

Pour certaines industries, l'étanchéité est une caractéristique essentielle. « Dans l'industrie du compostage, le ministère du Développement durable, de l'Environnement et des Parcs (MDDEP) exige la mise en place de dispositifs pour protéger la nappe phréatique de contaminations possibles. L'étanchéité de la dalle devient donc un critère important dans le choix d'un revêtement pour nos surfaces de travail destinées à la fabrication de compost de qualité. Dans cette perspective, nous avons opté pour le BCR pour notre dalle de compostage ainsi que pour sa durabilité », explique Sylvain Trépanier, président d'Enviroval, une entreprise spécialisée en compostage.

Enfin, le BCR est entièrement recyclable. Après tout, nous parlons bien de développement durable. ■