

Traitement des joints

Travaux préparatoires et dispositions générales

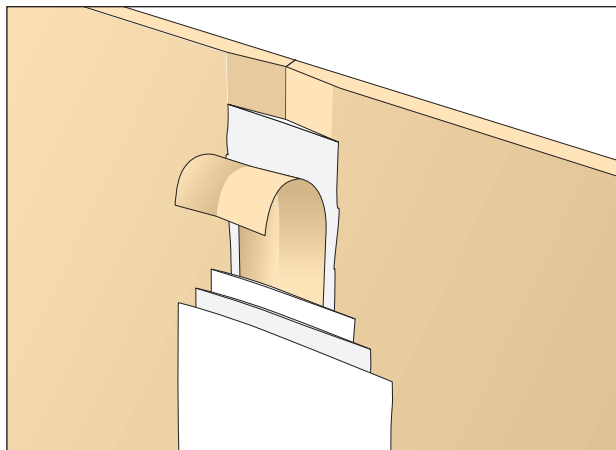
Les travaux de jointoiment ne doivent être entrepris que lorsque la température ambiante et la température des supports sont au moins équivalentes à + 5°C.

Le stockage des enduits en poudre, commercialisés en sacs de 5 et 25 kg, doit se faire à l'abri de l'humidité. Le stockage des enduits en pâte, commercialisés dans des seaux de 5 et 25 kg, doit se faire à l'abri du gel et du soleil.

Le délai maximal de conservation, en emballage d'origine non ouvert, est d'environ 9 mois. Sur chaque emballage figurent la date de fabrication et les conditions d'emploi.

Les systèmes de jointoiment Placostrate® assurent la jonction et la continuité des plaques de parement en plâtre (standard ou spéciales) entre elles, avec le gros œuvre et autres éléments tels qu'enduits et carreaux de plâtre, dans les ouvrages ci après :

- cloisons sur ossatures, habillages et plafonds définis dans la norme NF P 72-203 (DTU 25-41) ou faisant l'objet d'un Avis Technique,
- ouvrages de doublages et d'habillages (complexes et sandwichs d'isolation thermique plaque de plâtre + isolant) définis dans la norme NF P 72-204 (DTU 25-42) et faisant l'objet d'un Avis Technique,
- cloisons en panneaux constitués de parements en plaques de plâtre sur réseau alvéolaire Placopan® faisant l'objet d'un Avis Technique.



Après séchage, les travaux de finition s'effectuent conformément aux règles de l'art et aux dispositions des DTU spécifiques aux modes de finitions envisagés :

- finition peinture,
- finition papier peint ou revêtement mural,
- revêtement en carreaux de céramique collés,
- revêtement mural en PVC.

Les systèmes de traitement des joints Placostrate® sont constitués d'enduits (prise, séchage ou prêt à l'emploi) associés aux bandes à joints papier⁽¹⁾, bandes armées et autres accessoires Placostrate® :

- cornière d'angle métallique,
- cornière d'angle PVC,
- profilé de dilatation PVC.

(1) Les autres types de bandes sont à proscrire.

L'application des enduits se fait soit manuellement (enduit à prise, à séchage et prêt à l'emploi), soit mécaniquement (enduit à séchage et prêt à l'emploi à l'exclusion des enduits à prise).

Les enduits à prise : Placojoint® PR 2, PR 4 et PR 6 sont des produits en poudre à base de plâtre pour le collage des bandes à joints, bandes armées et pour la finition des joints.

Après application, les enduits à prise durcissent (prise) et peuvent donc être "redoublés" avant séchage. Le temps de redoublement dépend du type d'enduit ; le temps de séchage dépend des conditions climatiques.

■ Placojoint® PR 2

Temps d'utilisation de la "gâchée" : 2 h.

Temps de redoublement : 3 h.

Domaine d'emploi : petits chantiers en hiver ou en été pouvant être réalisés dans la 1/2 journée.

■ Placojoint® PR 4

Temps d'utilisation de la "gâchée" : 4 h.

Temps de redoublement : 5 h.

Domaine d'emploi : chantiers moyens en hiver ou en été pouvant être réalisés dans la journée. 2 gâchées par jour.

■ Placojoint® PR 6

Temps d'utilisation de la "gâchée" : 6 h.

Temps de redoublement : 8 h.

Domaine d'emploi : gros ou moyens chantiers en hiver ou en été ; redoublement possible le lendemain même en hiver.

Les enduits à séchage : Placojoint® SN, Placojoint® GDX, Placomix®, Placomix® Lite et Placomix® Hydro sont des produits en poudre ou en pâte à base de liants organiques pour le collage des bandes à joints, bandes armées et pour la finition des joints. Après application, ces enduits ne peuvent être "redoublés" qu'après séchage. Le temps de séchage dépend des conditions climatiques.

■ **Placojoint® SN**

Enduit en poudre pour une finition courante des joints. Le temps d'utilisation de la gâchée est de plusieurs jours, le temps de redoublement et de séchage dépend des conditions climatiques.

■ **Placojoint® GDX**

Enduit en poudre pour une finition soignée des joints. Le temps d'utilisation de la gâchée est de plusieurs jours, le temps de redoublement et de séchage dépend des conditions climatiques.

■ **Placomix®**

Enduit en pâte prêt à l'emploi pour une finition soignée des joints. Le temps d'utilisation est de plusieurs semaines, le temps de redoublement et de séchage dépend des conditions climatiques.

■ **Placomix® Lite**

Enduit en pâte prêt à l'emploi, blanc, semi-allégé, parfaitement adapté à l'application mécanique, pour une finition soignée des joints. Le temps d'utilisation est de plusieurs semaines, le temps de redoublement et de séchage dépend des conditions climatiques.

■ **Placomix® Hydro**

Enduit en pâte prêt à l'emploi destiné aux ouvrages en locaux humides. Son emploi en locaux EB+ Privatifs pour des ouvrages réalisés en plaques Placomarine® dispense de l'application d'une sous-couche de protection à l'eau sous carrelage (SPEC). Le temps d'utilisation est de plusieurs semaines, le temps de redoublement et de séchage dépend des conditions climatiques.

Caractéristiques de la gamme des enduits Placoplatre®

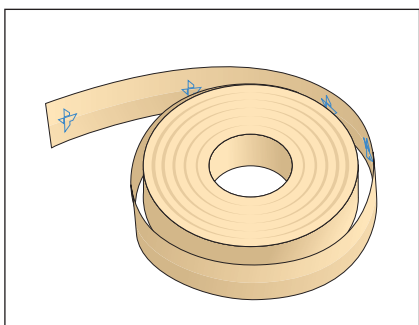
ENDUIT	ENDUITS A PRISE			ENDUITS A SECHAGE				
	Placojoint® PR 2	Placojoint® PR 4	Placojoint® PR 6	Placojoint® SN	Placojoint® GDX	Placomix®	Placomix® Lite	Placomix® Hydro
Type	Poudre	Poudre	Poudre	Poudre	Poudre	Pâte prête à l'emploi	Pâte prête à l'emploi	Pâte prête à l'emploi
Conditionnement	Sac 25 kg	Sac 5 - 25 kg	Sac 25 kg	Seau 25 kg	Seau 5 - 25 kg	Seau 5 - 25 kg	Seau 5 - 23 kg	Seau 25 kg
Durée de stockage	9 mois	9 mois	9 mois	9 mois	9 mois	9 mois	9 mois	9 mois
Conditions d'emploi (T°)	entre 5 et 25°	entre 5 et 25°	entre 5 et 25°	> à 5°	> à 5°	> à 5°	> à 5°	> à 5°
Gâchage E/P (1)	48 à 52 %	48 à 52 %	48 à 52 %	48 à 52 %	48 à 52 %	-	-	-
Rebouchage	OUI	OUI	NON	NON	NON	NON	NON	NON
Collage des bandes	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI
Finition des joints	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI
Temps d'utilisation	2 h	4 h	6 h	Plusieurs jours	Plusieurs jours	Plusieurs mois	Plusieurs mois	Plusieurs mois
Temps de redoublement	3 h	5 h	8 h	12 à 48 h	12 à 48 h	12 à 48 h	12 à 48 h	12 à 48 h
Retrait	5 %	5 %	5 %	20 %	17 %	15 %	15 %	15 %
Application manuelle	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI
Application mécanique	NON	NON	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI

(1) E = poids d'eau - P = poids de poudre.

Accessoires complémentaires

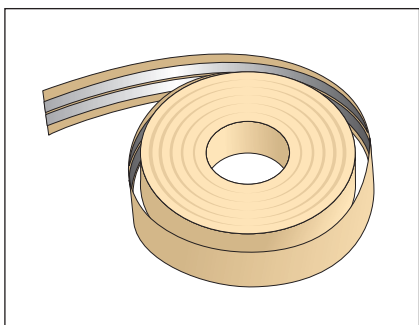
■ Bande à joints

Les bandes Placoplatre® (rouleaux de largeur 50 mm et de longueur 23 ou 150 m) font partie intégrante et sont indissociables des systèmes de jointoiment. Fabriquées à partir d'un papier spécial à très faible reprise d'humidité et à caractéristiques mécaniques élevées, elles sont micro-perforées, meulées sur les bords et rainurées en partie centrale afin de permettre la réalisation des joints en cueillie. Les bandes, avec le marquage, sont posées côté plaques.



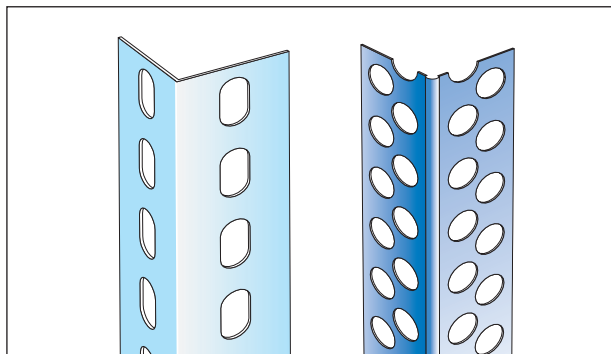
■ Bande armée

Les bandes armées Placoplatre® (rouleaux de largeur 50 ou 80 mm et de longueur 30 m) sont également indissociables des systèmes de jointoiment pour assurer la protection les angles saillants. Fabriquées à partir d'un papier spécial à très faible reprise d'humidité et à caractéristiques mécaniques élevées, elles sont micro-perforées, meulées sur les bords, rainurées en partie centrale et renforcées de part et d'autre par deux feuillards métalliques.



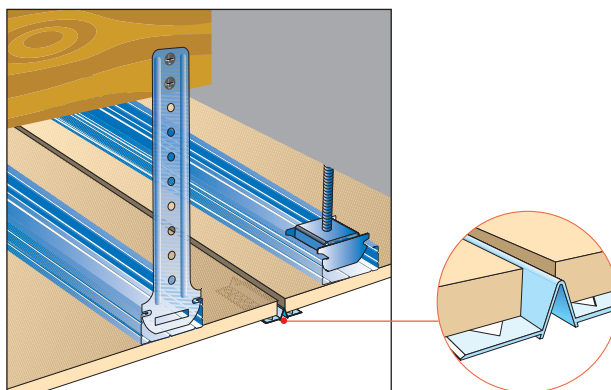
■ Cornière d'angle métallique ou en PVC

Les cornières d'angle (profilés rigides de longueur 2,50 m) assurent une protection renforcée des angles saillants.



■ Profilé de dilatation et de fractionnement

Les profilés de dilatation et de fractionnement (profilés rigides en PVC de longueur 3 m) absorbent les mouvements et contraintes dus aux structures. Ils sont disposés au droit des joints de fractionnement du gros œuvre (changements de supports).



Mise en œuvre

Préparation des supports

Il convient de vérifier le bon état de la surface à traiter, notamment l'enfoncement des têtes de pointes et de vis.

Au droit des raccordements avec des parois d'autres natures, les surfaces doivent être saines, sèches, non pulvérulentes et compatibles avec le système de jointoiment.

Avant traitement des joints, l'espace entre plaques accidentellement non jointives (jeux supérieurs à 1 mm) et les légères dégradations (épaufures par exemple) sont rebouchées à l'aide du mortier adhésif Placoplatre® MAP®.

Préparation de la pâte

Enduit en poudre

La poudre est versée dans l'eau propre puis malaxée manuellement ou mécaniquement de façon à obtenir une pâte homogène sans grumeaux. Le taux de gâchage est d'environ 12 à 13 litres d'eau pour 25 kg de poudre. Le temps de repos des enduits est de quelques minutes avant emploi.

Enduit prêt à l'emploi

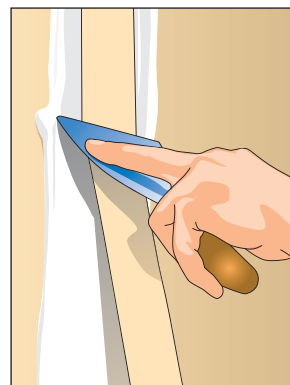
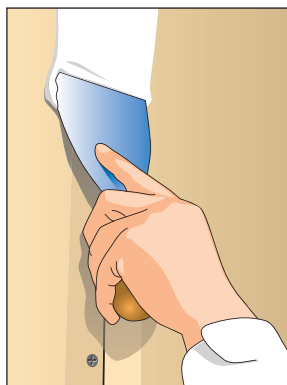
La pâte peut être utilisée directement ou après ajout d'eau à raison de 1 litre maximum pour un seau de 25 kg (exécution mécanique des joints). Un léger malaxage permet d'homogénéiser la consistance. Le temps d'utilisation est de plusieurs semaines lorsque le seau est rebouché hermétiquement après utilisation.

Application manuelle

Jonction entre plaques à bords amincis

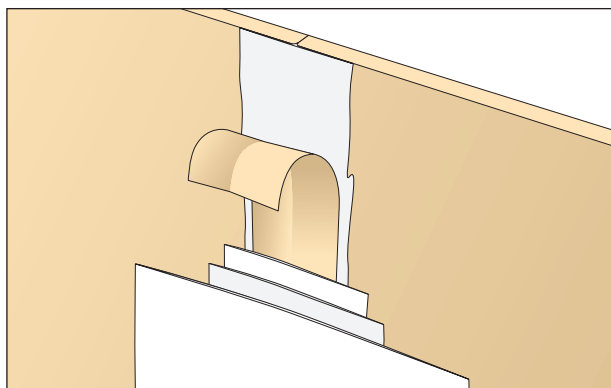
Le traitement du joint est réalisé de la façon suivante :

- l'enduit est appliqué largement au fond du creux formé par les bords amincis en repérant l'axe du joint,
- la face meulée de la bande à joint est placée sur l'enduit (coté marquage), l'axe de la bande étant centré sur l'axe du joint au droit de la jonction des deux plaques. La bande est serrée pour éliminer l'excédent d'enduit. La spatule est inclinée le long de la bande de haut en bas. La bande est recouverte d'enduit au moyen d'un plateau,
- dans le cas d'enduit à prise (Placojoint® PR 2, PR 4 et PR 6), après avoir laissé durcir la 1^{re} couche d'enduit (de 1 h à 12 h environ selon le type d'enduit utilisé), le joint est recouvert d'une couche de finition (Placojoint® PR 2, PR 4, PR 6 ou Placojoint® GDX) en la laissant déborder de 2 à 5 cm au-delà de l'aminci. Dans le cas d'enduit à séchage (Placojoint® SN, Placojoint® GDX, Placomix®), après avoir laissé sécher la 1^{re} couche d'enduit (de 12 h à 48 h environ suivant les conditions atmosphériques - davantage si le temps est humide -), le joint est recouvert d'une couche de finition (Placojoint® SN, Placojoint® GDX, Placomix®) en la laissant déborder de 2 à 5 cm au-delà de l'aminci.



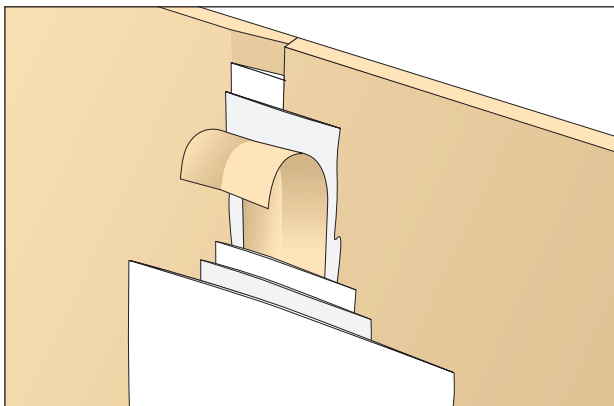
Jonction entre bords coupés ou bords droits (sans amincis)

Les plaques sont posées jointives. Les jeux supérieurs à 1 mm doivent être rebouchés sur toute l'épaisseur de la plaque à l'aide du mortier adhésif MAP®. Le traitement du joint est ensuite réalisé comme précédemment en élargissant les couches de finition.



Jonction entre bords coupés ou bords droits et bords amincis

Avant traitement du joint, le bord aminci est garni de mortier adhésif MAP®, puis traité comme indiqué précédemment.



Jonction entre plaques et éléments de nature différente

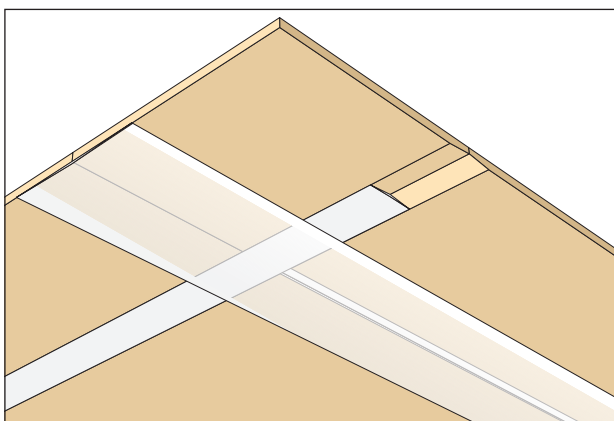
Le support doit être compatible, sec et débarrassé de toute pulvérulence ou produit insuffisamment adhérent. Les enduits pelliculaires, appliqués éventuellement sur les supports adjacents, doivent être, au préalable, éliminés et les jeux supérieurs à 1 mm doivent être rebouchés avant traitement des joints.

Angle rentrant

Les mêmes opérations que celle décrites précédemment sont effectuées en pliant au préalable la bande.

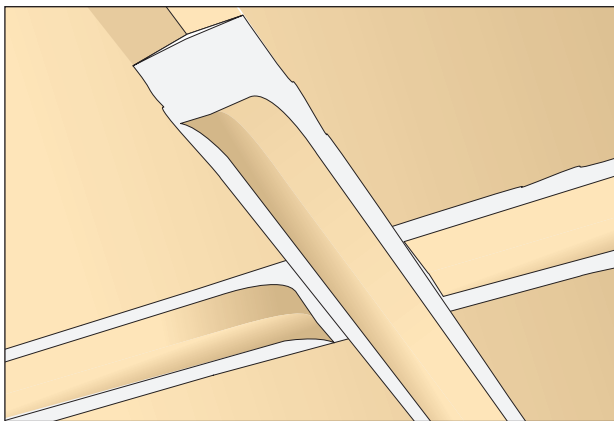
Intersection des joints

Les bandes à joint ne doivent pas être superposées de façon à éviter les surépaisseurs.

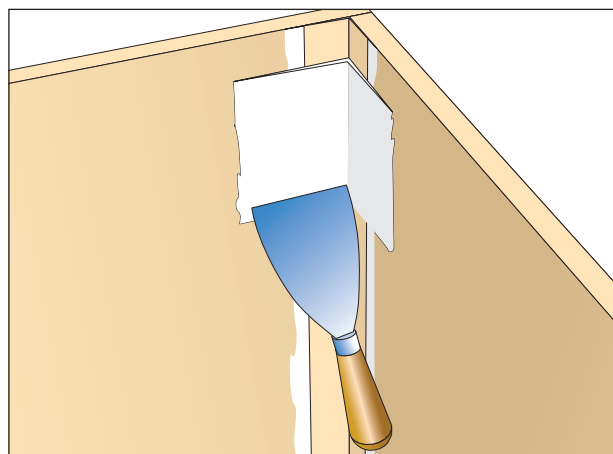


Cas des plaques avec deux bords amincis (BA).

L'utilisation de plaques Placoplatre® SP évite de réaliser un enduisage large ou de relever les profilés support en bout de plaque et permet d'obtenir une finition irréprochable même en lumière rasante.

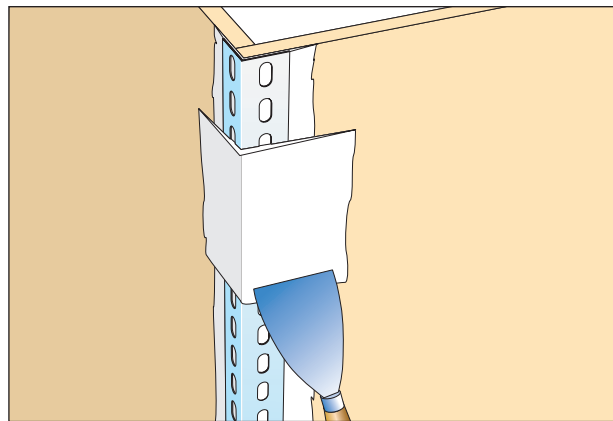


Cas des plaques SP (avec quatre bords amincis).



Angle saillant

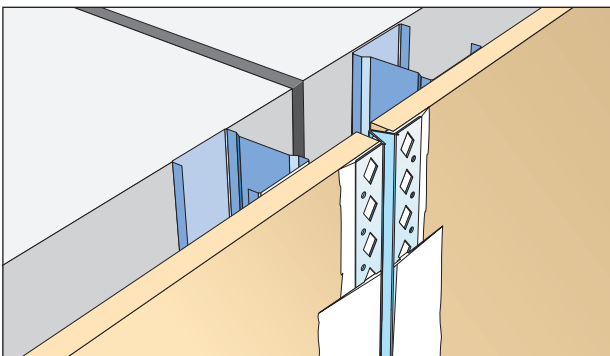
La protection des angles saillants verticaux doit être réalisée soit à l'aide de cornières d'angles (métalliques ou plastiques), soit à l'aide de bandes armées. Les armatures métalliques doivent être disposées côté plaques.



Joint de fractionnement

La fonction des joints de fractionnement est d'absorber les variations dimensionnelles des ouvrages et d'éliminer les risques de fissurations dus aux contraintes de retrait ou dilatations dans les ouvrages.

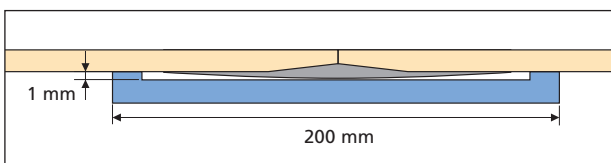
Le profilé de dilatation Stil® est positionné à l'intérieur d'un jeu de 10 à 15 mm ménagé entre les plaques de plâtre et fixé provisoirement avant application de l'enduit.



Réception des ouvrages

Planéité locale

Une règle de 200 mm à talon de 1 mm, appliquée perpendiculairement dans l'axe du joint, ne doit pas "boiter" et ne doit pas faire apparaître un écart supérieur à 2 mm avec le point le plus en retrait.



Application des finitions

Peinture

Le niveau de finition recherché conditionne les travaux de préparation des fonds. Le DTU 59.1

"Travaux de peinture" définit 4 états de finition :

- la finition élémentaire d'aspect mat et poché (C)
- la finition courante d'aspect mat ou satiné (B)
- la finition soignée d'aspect mat, satiné ou brillant (A)
- la finition tendue laquée exécutée pour des travaux très soignés sur prescriptions spéciales.

TYPE DE FINITION	ÉLÉMENTAIRE (C)	COURANTE (B)	SOIGNÉE (A)
Époussetage			
Impression ⁽¹⁾			
Rebouchage ⁽²⁾			
Révision des joints			
Enduit non repassé ⁽²⁾			
Enduit repassé ⁽²⁾			
Ponçage et époussetage			
Couche intermédiaire			
Révision			
Couche de finition ⁽³⁾			

(1) Impression isolante compatible si nécessaire.

(2) Un même type d'enduit peut convenir à toutes ces opérations.

L'aspect est lisse ou structuré. En aspect structuré, le détail des opérations est défini dans les documents particuliers du marché.

(3) En finition élémentaire, le produit de peinture sera en phase aqueuse.

Papier peint et revêtement souple

Il est nécessaire de garnir tous les fonds (plaques en partie courante et au droit des joints) à l'aide d'une impression durcissante.

Carrelage

Les carrelages dont la surface unitaire est inférieure ou égale à 900 cm² sont à mettre en œuvre en respectant les recommandations ci-dessous.

ADHÉSIF	Ciment colle à base de caséine (C1)	Adhésif sans ciment (D)	Mortier colle (C1)	Mortier colle amélioré (C2 - C2S)
Masse surfacique maxi des carreaux	15 kg/m ²	30 kg/m ²	30 kg/m ²	30 kg/m ²
Plaques Placomarine® et Placomix® Hydro	OUI	OUI	OUI	OUI
Plaques Placomarine® et Placotanche®	NON	OUI	NON	OUI
Plaques non hydrofugées	OUI	OUI	OUI	OUI
Plaques non hydrofugées et Placotanche®	NON	OUI	NON	OUI



Santé, Environnement

Les produits Placo® utilisés dans les ouvrages de ce document apportent des garanties à l'utilisateur en matière de Santé, Sécurité et Environnement.

2008/ Cette documentation technique annule et remplace les précédentes. Assurez-vous qu'elle est toujours en vigueur. Toute utilisation ou mise en œuvre des matériaux non conforme aux règles prescrites dans ce document dégage le fabricant de toute responsabilité, notamment de sa responsabilité solidaire (art.1792-4 du code civil). Consulter préalablement nos services techniques pour toute utilisation ou mise en œuvre non préconisée. Les résultats des procès-verbaux d'essais figurant dans cette documentation technique ont été obtenus dans les conditions normalisées d'essais.

Les photos et illustrations utilisées dans cet ouvrage ne sont pas contractuelles. La reproduction, même partielle, des schémas, photos et textes de ce document est interdite sans l'autorisation de Placoplatre (Loi du 11 mars 1957).

Placoplatre : S.A. au capital de 10 000 000 € - R.C.S. Nanterre B 729 800 706
34, avenue Franklin Roosevelt - 92282 Suresnes Cedex - Tél. : 01 46 25 46 25 - Fax : 01 41 38 08 08

