

GYPSOTECH[®] **PASSA**
SYSTÈME PLAQUES DE PLÂTRE **BORTOLO**

ENDUITS Á JOINTS



Fassa Bortolo
respecte
l'environnement

SOMMAIRE

Les solutions Fassa Bortolo pour le traitement des joints Page 4

Traitement des joints : La bonne mise en œuvre Page 6

Résistance mécanique et performances des joints Page 10

Niveau de qualité de la finition du joint Page 12

Finitions du système Page 18



Les solutions Fassa Bortolo
pour le traitement des joints





Enduits à joint et enduit de lissage

ENDUIT À JOINT EN POUDRE

FASSAJOINT est un produit prémélangé composé de plâtre, de farine de roche et d'additifs spécifiques pour améliorer le travail et l'adhérence ; il est employé pour le traitement des joints entre plaques de plâtre, pour l'enduisage complet et pour les petites réparations d'éléments en plâtre ou plaques de plâtre abîmés.



FASSAFLASH 30 minutes



Temps d'ouvrabilité



FASSAJOINT 1h



Temps d'ouvrabilité



FASSAJOINT 2h



Temps d'ouvrabilité



FASSAJOINT 3h



Temps d'ouvrabilité



FASSAJOINT 8h



Temps d'ouvrabilité

ENDUIT À JOINT EN PÂTE

GYPSOFILLER est une dispersion aqueuse à base de résines synthétiques et chargées sélectionnées, spécifiquement conçue pour le traitement des joints ; il peut être utilisé pour enduire totalement la surface des plaques de plâtre. Idéal également sur supports tels que béton, enduit et brique.



ENDUIT DE LISSAGE EN PÂTE

FAST 299 Produit en pâte à base de résines synthétiques et de charges sélectionnées, pour utilisation intérieure, prêt à l'emploi, caractérisé par un haut pouvoir couvrant. Il est utilisé pour le ragréage et le lissage des surfaces intérieures d'enduit, plaques de plâtre et béton. **Le produit n'est pas adapté au traitement des joints.**



Traitement des joints : La bonne mise en œuvre

Le traitement des joints entre plaques de parement en plâtre, doit être effectué attentivement, selon des modalités désormais établies qui ont fait leurs preuves, mais qui ne sont souvent pas respectées sur chantier.

Les joints sont traités pour les raisons suivantes :

1 obtenir la continuité de la résistance mécanique

2 garantir la continuité de l'isolation acoustique

3 esthétique

4 garantir la durabilité

5 réaliser une surface uniforme, apte à recevoir la peinture



Pour choisir l'enduit adapté à l'application en cours de réalisation, le paramètre principal à prendre en compte est le temps disponible pour réaliser le travail.

Traitement des joints avec bande d'armature : les étapes

Vérifications préliminaires

- A** Les plaques de parement doivent avoir été posées correctement, en s'assurant que la surface soit plane, sèche, intègre, sans poussière ou autres matériaux étrangers
- B** L'axe des vis doit être positionné à au moins 1 cm du bord de la plaque
- C** Les têtes des vis doivent être légèrement en retrait sous le niveau de la surface de la plaque (jamais saillantes, ni trop enfoncées à l'intérieur)

D préparation de l'enduit selon les indications fournies sur l'emballage

E Appliquer largement l'enduit au fond du creux formé par les bords amincis, repérer l'axe du joint

F Placer la face meulée de la bande à joint sur l'enduit (cote marquage), l'axe de la bande est centré sur l'axe du joint au droit de la jonction des deux plaques, puis serrer la bande pour éliminer l'excédent d'enduit sans trop appuyer, la spatule est inclinée tout au long de la bande de haut en bas

G séchage

H Recouvrir le joint d'une couche en la laissant déborder de 2 à 5 cm au-delà de l'aminci

I séchage

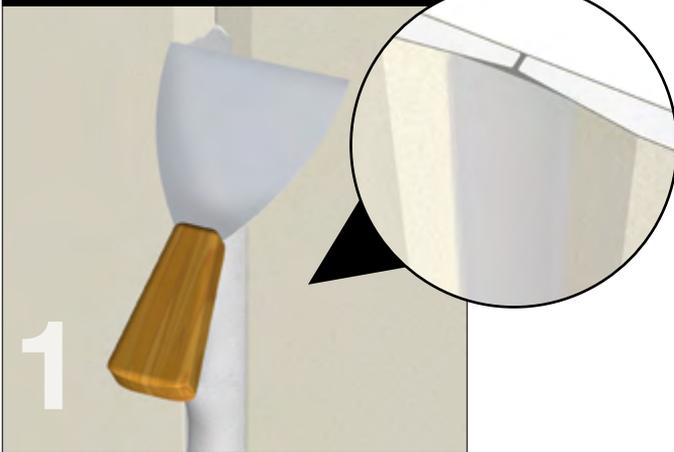
J Recouvrir le joint d'une couche de finition en la laissant déborder de 2 à 5 cm au-delà de l'aminci. Compte tenu de l'importance du retrait de l'enduit, la première couche de finition peut être insuffisante, il faut alors répéter l'opération

Dans certains cas, il peut être conseillé d'enduire toute la surface afin d'obtenir une uniformité complète en prévision d'une mise en peinture.

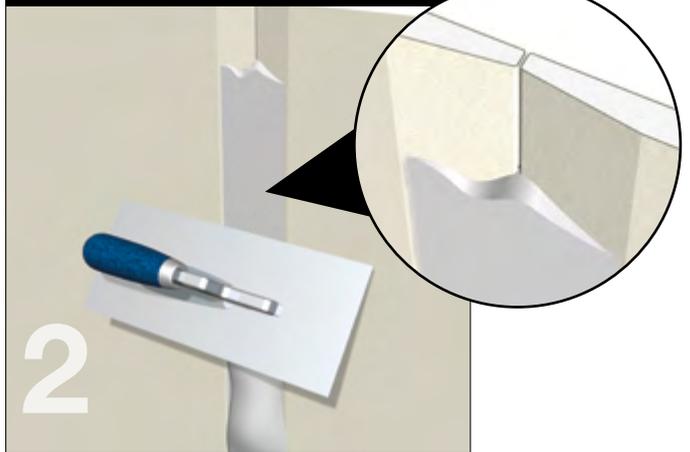


La bonne mise en œuvre pour toutes les bandes d'armature

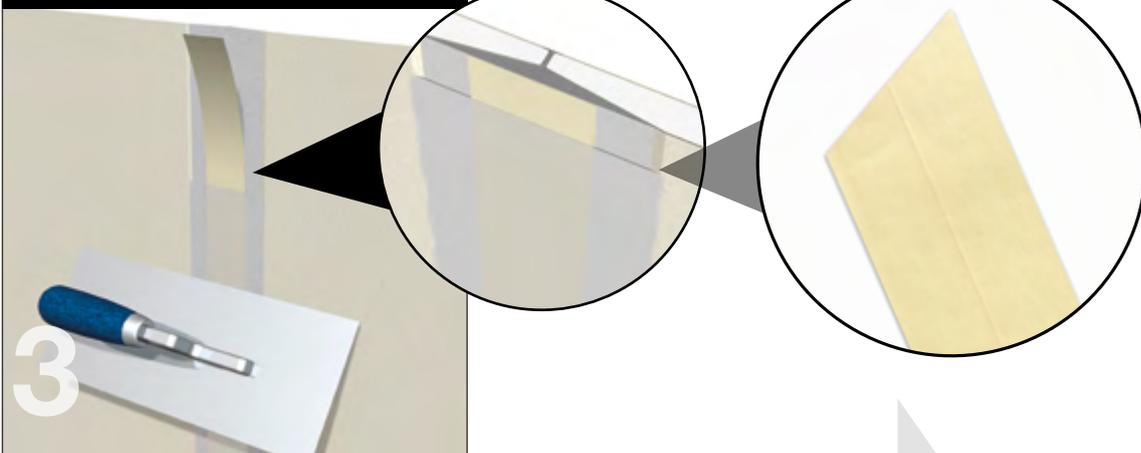
Remplissage du joint 1^{ère} étape



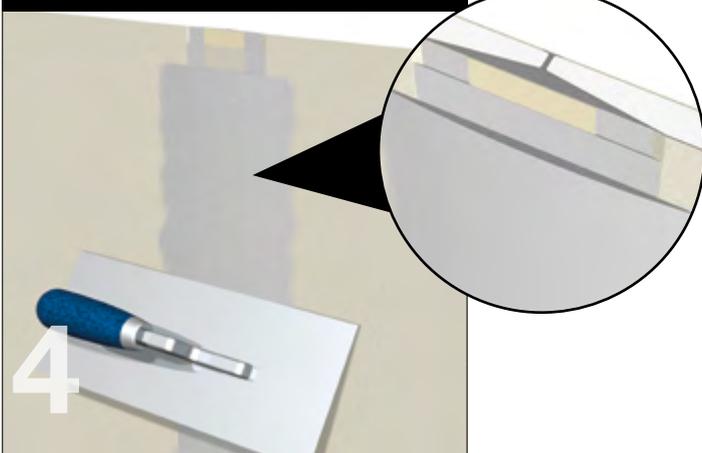
Remplissage du joint 2^{ème} étape



Mise en place et serrage de la bande à joint



Couche de finition

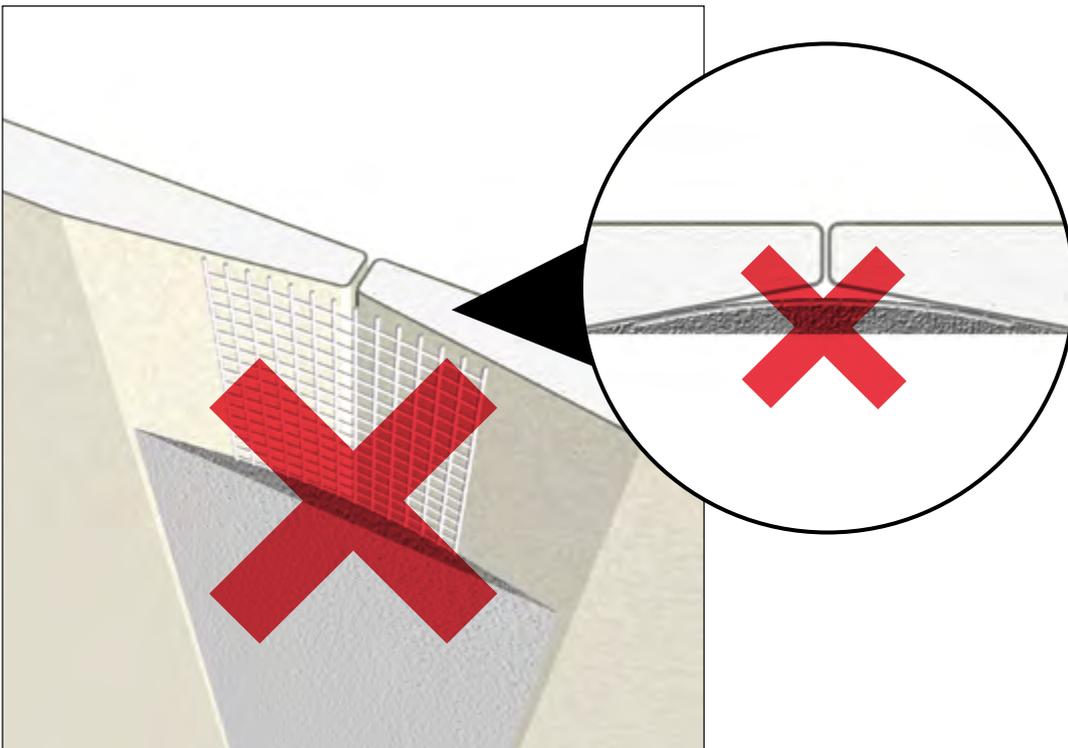
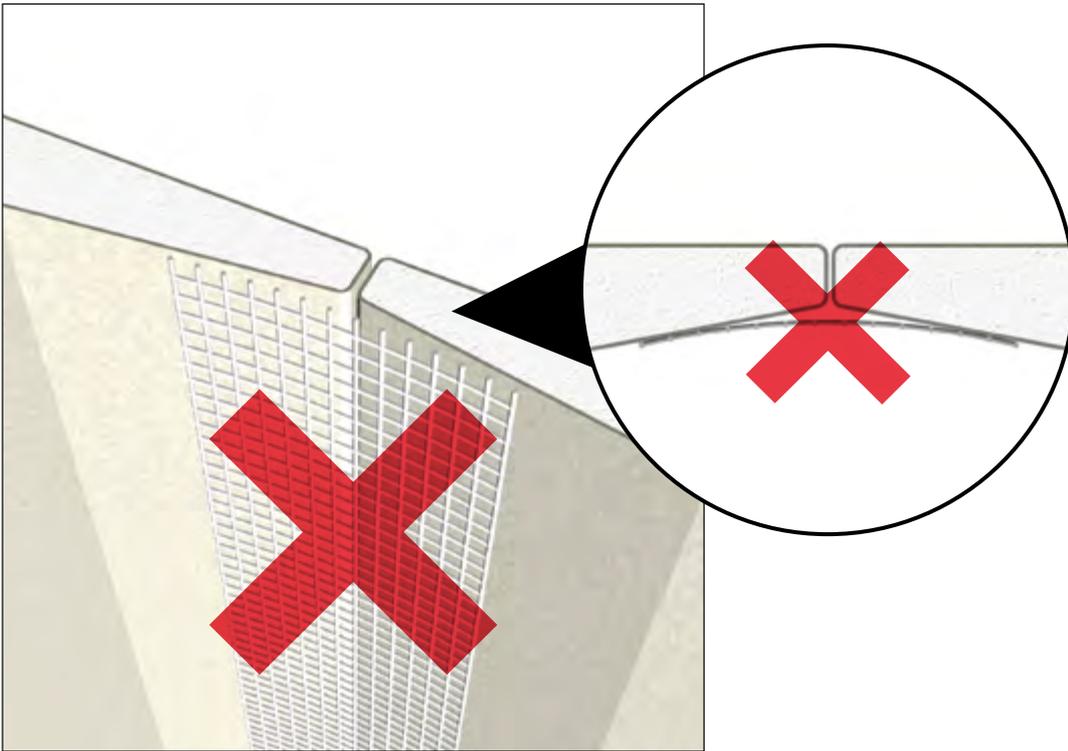


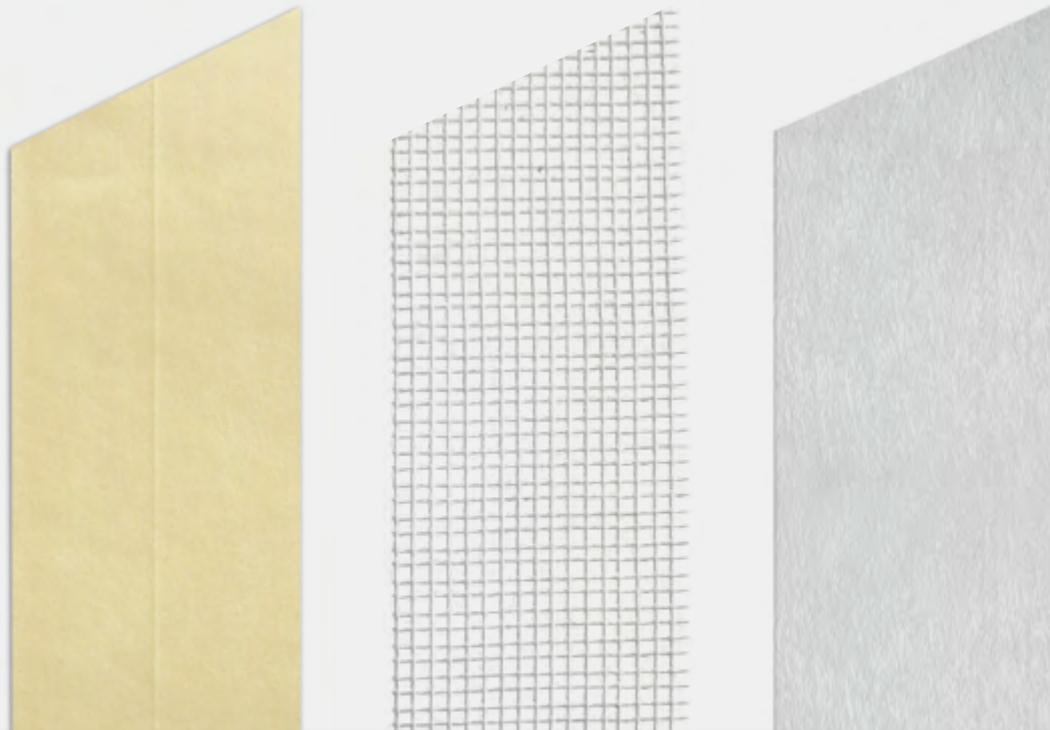
POURQUOI UTILISER LA BANDE EN PAPIER MICROPERFORÉ

La bande en papier microperforé est la solution qui garantit la meilleure résistance mécanique du joint, et donc simultanément la plus longue durée dans le temps et les meilleurs performances du système.



L'erreur la plus courante





Résistance mécanique et performances des joints

La bande d'armature garantit au joint une résistance mécanique adéquate.

La bande est en mesure d'absorber les tensions qui s'exercent sur le joint en raison d'imperceptibles mouvements du support ou de chocs et contraintes mécaniques induites, ou bien de contraintes hygrothermiques.

Pour renforcer les joints, il est possible d'utiliser les éléments suivants :

BANDE EN PAPIER MICROPERFORÉ

La bande en papier microperforé est la solution qui garantit la meilleure résistance mécanique au joint, et donc simultanément la plus longue durée dans le temps.

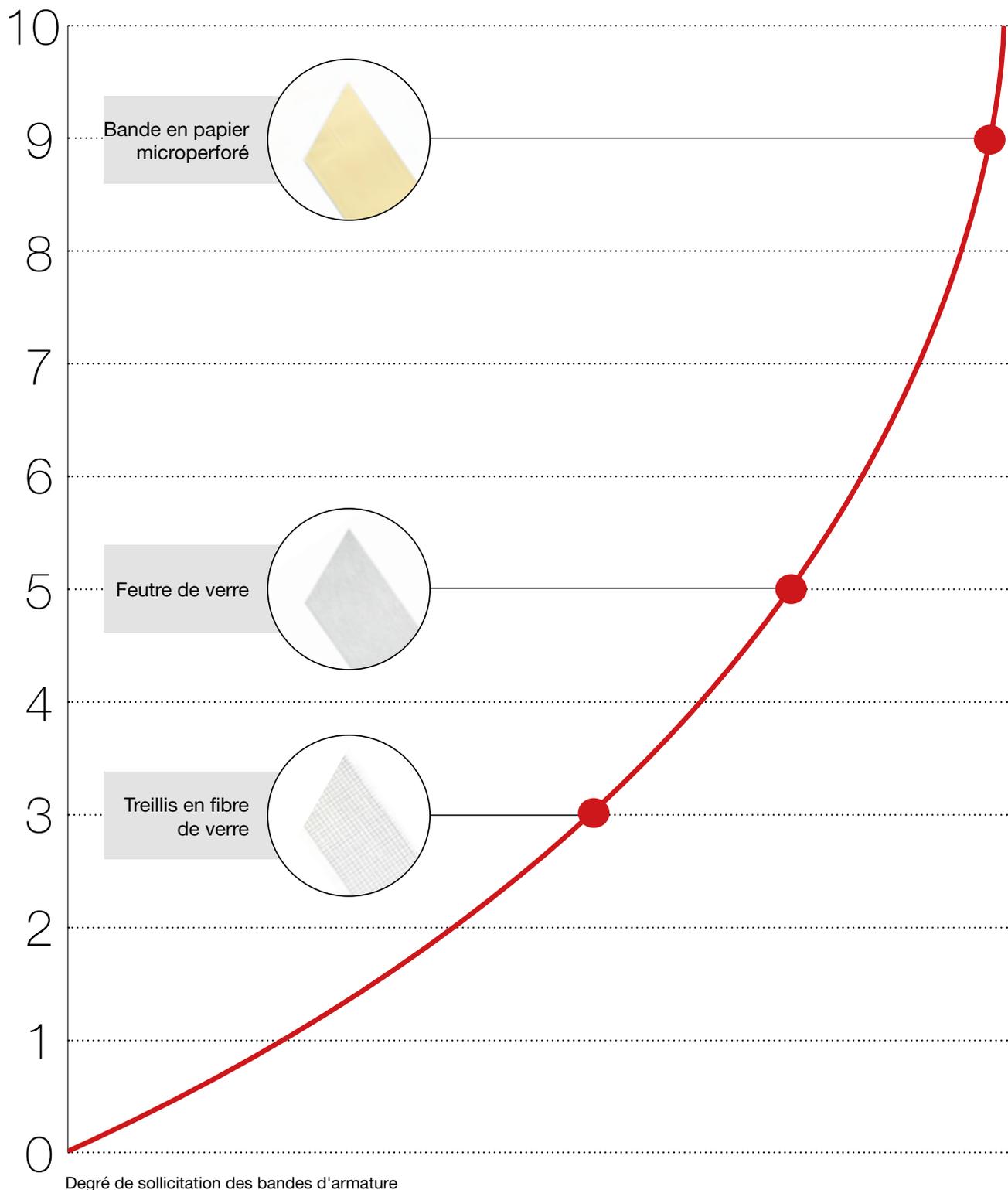
BANDE EN TREILLIS DE FIBRE DE VERRE

La bande en treillis de fibre de verre s'applique comme celle en papier microperforé, après une première couche d'enduit à joint, mais ne garantit pas la même résistance mécanique.

BANDE EN FEUTRE DE VERRE

La bande en feutre de verre s'applique comme celle en papier microperforé, après une première couche d'enduit à joint, mais ne garantit pas la même résistance mécanique.

Fiabilité du traitement du joint en fonction du degré de sollicitation de la structure.





Nous valorisons la qualité du traitement des joints

Le document « Traitement des surfaces en plaques de plâtre - Classement des niveaux de qualité des surfaces », né de la collaboration entre l'UEEP (Union européenne des entrepreneurs de plâtrerie, staff, stuc et activités annexes) et Eurogypsum, définit les 4 niveaux de qualité attribués à 4 niveaux de remplissage des joints et de finition des surfaces en plaques de plâtre, avant l'application de la finition décorative.

Les niveaux de qualité définis sont les suivants :

Q1

Niveau de qualité 1

Q2

Niveau de qualité 2

Q3

Niveau de qualité 3

Q4

Niveau de qualité 4

Le niveau de qualité est défini selon les niveaux de finitions à obtenir et peut également dépendre de l'éclairage incident et de l'emplacement des plaques de plâtre à l'intérieur du bâtiment.

Ces classements s'appliquent à la pose des systèmes à sec et précisent les critères et règles à respecter dans ce cadre. L'objectif est celui de réaliser un manuel européen présentant les niveaux de qualité et de la finition des plaques de plâtre qui pourraient être appliqués dans toute l'Europe en tenant compte au même temps de la variété des pratiques constructives et aux références aux règles de l'art en vigueur dans chaque pays.

Pour votre projet, il est essentiel de définir la finition ou le revêtement final lors de la phase de planification, afin de prévoir et de spécifier la qualité de la surface requise. L'applicateur doit définir le niveau de qualité en tenant compte du revêtement final et des conditions d'éclairage utilisées.

Q1



Niveau de qualité 1

Où

Surfaces qui ne doivent pas satisfaire d'exigences de finitions décoratives

Que faire

- Remplissage du joint entre les plaques avec une bande de renfort
- Couverture de la partie visible des éléments de fixation (vis)
- Élimination de l'enduit en excès

Effet final

Des imperfections de la surface, telles que des traces laissées par les spatules, des sillons ou des crêtes, sont admises.



Q2



Niveau de qualité 2

Où

Assure la planéité et la continuité entre la surface du joint et celle de la plaque

- Finitions moyennement lisses ou rugueuses (papiers peints standards)
- Peintures opaques, couvrantes, avec une finition moyenne ou brute, appliquées à la main, à l'éponge ou au rouleau
- Revêtement de finition avec des particules de dimensions > 1 mm

Que faire

- Remplissage de base Q1
- Enduisage qui garantit la continuité du système entre le joint et la plaque
- Ponçage du joint

Effet final

Il est impossible d'éviter totalement les traces des spatules ou les crêtes.



Q3



Niveau de qualité 3

Où

- Finitions à grain fin
- Revêtement/peintures opaques et fines
- Revêtements de finition avec des particules de dimensions < 1 mm

Que faire

- Remplissage du joint et finition selon les critères requis pour le niveau Q2
- Passe d'enduit plus large
- Fine couche d'enduisage sur toute la surface de la plaque

Effet final

Les crêtes et sillons ne sont pas admis, même si de légères traces peuvent rester visibles sous l'effet d'une lumière rasante.



Q4



Niveau de qualité 4

Où

Que faire

Effet final

- Finitions lisses ou brillantes (papiers peints à base métallique ou vinyliques).
- Finitions à effet « éponge », peintures ou couches de finition à brillance moyenne
- Revêtements spéciaux, comme par exemple à effet marbré, enduits ou finitions décoratives spéciales
- Remplissage du joint et finition selon les critères requis pour le niveau Q2
- Enduisage complet de la surface avec un matériau approprié sur une épaisseur d'au moins 1 mm

La présence de tout signe ou trace sur la surface et sur le joints doit être minimisée. Il faut également éviter tout effets indésirables de la lumière rasante sur l'aspect de la surface finie, comme par exemple des ombres changeantes ou de petits signes localisés.



Récapitulatif

					Niveaux de qualité superficielle			
					Q1	Q2	Q3	Q4
Finition superficielle et conformité					Adapté uniquement pour les applications fonctionnelles telles que la stabilité, la résistance au feu et l'isolation acoustique. Exemple de remplissage du joint de la première couche de plaques ou sous le revêtement de carreaux ou enduits de grande épaisseur.	<ul style="list-style-type: none"> • Revêtement de murs moyennement lisses ou rugueux • Revêtements/ peintures opaques, couvrantes, avec finition moyenne et brute • Revêtements de finition avec des particules de dimensions > 1 mm 	<ul style="list-style-type: none"> • Revêtements à grain fin • Revêtements/ peintures opaques et fines • Revêtements de finition avec des particules de dimensions < 1 mm 	<ul style="list-style-type: none"> • Revêtements lisses ou rugueux, tels que le papier peint à base métallique ou vinylique • Finitions à effet « éponge », peintures ou couches de finition à brillance moyenne • Revêtements spéciaux tels que l'enduit appliqué à la spatule, avec effet marbré ou similaires
Niveau de finition					Surface du joint	Surface homogène pour les exigences de base	Surface lisse pour de plus grandes exigences visuelles	Surface homogène pour les exigences de haut niveau de finition
Spécifications esthétiques					Non	De base	Élevées. Peu de traces et de signes visibles sous l'effet de la lumière directe. En revanche, sous l'effet de la lumière rasante, les ombres seront visibles	Excellentes. Absence quasi totale de traces ou de signes. Les ombres visibles sur les grandes surfaces sous la lumière rasante seront en grande partie éliminées
Spécifications d'application					Les joints sont réalisés avec la bande prévue à cet effet	Remplissage et finition du joint pour obtenir une surface plane et continue avec la plaque, poncer si nécessaire	Remplissage du joint comme pour le niveau (Q2), plus un enduisage complet de la plaque avec une passe rapide à la spatule pour fermer les pores du carton de la plaque	Remplissage et finition du joint comme pour le niveau (Q2), plus enduisage complet de la plaque avec une épaisseur minimale d'1 mm
Produits								



Finitions du Système



Le nouveau Système Tintométrique ColorLife vous permet de choisir la nuance exacte de couleur parmi les 1950 teintes reproductibles. ColorLife se base sur NCS, le système de

classement chromatique le plus diffusé et utilisé dans le monde par les sociétés productrices de matériaux, les architectes et les designers, qui se base sur la manière dont les couleurs sont perçues par l'œil humain. Avec le nouveau

nuancier NCS et le Système Tintométrique ColorLife, Fassa Bortolo propose de nouveaux instruments simples à utiliser pour les professionnels de la couleur.

Un nuancier de 1950 teintes qui, ajoutées aux 365 du nuancier Fassa Bortolo, font du Système Couleur Fassa Bortolo une solution complète pour tout type de projet.



RECOMMANDATION GÉNÉRALE

Le présent catalogue est utilisé dans différents pays francophones. La variété des pratiques constructives ne rend pas toujours possible de faire explicitement référence aux règles de l'art en vigueur dans chaque pays, comme par exemple les DTU français. La mise en œuvre de nos produits présuppose le respect des règles de l'art en vigueur dans le pays d'utilisation. Nos recommandations ont été établies en supposant que les règles de l'art ou les normes de mise en œuvre en vigueur sont appliquées et doivent être comprises comme leur étant complémentaires et en aucun cas contradictoires.



www.gypsotech.fr

FASSA S.r.l.

Via Lazzaris, 3 - 31027 Spresiano (Trévisé) - Italie
Tél. +39 0422 7222 - Fax +39 0422 887509
www.fassabortolo.com - fassa@fassabortolo.com

FASSA FRANCE - France

320, Avenue Berthelot - 69008 Lyon
Gestion Commandes : tél. 0800 300 338 - fax 0800 300 390
commande.fassafrance@fassabortolo.fr
Administration : tél. +39 0422 7222 - fax +39 0422 887509
www.fassabortolo.fr - fassafrance@fassabortolo.com
Pour toute information technique : bureau.technique@fassabortolo.fr

Usine de production

Via Asti, 139 - 14031 Calliano (Asti) - Italie
Tél. +39 0141 928701 - Fax +39 0141 928835