



INDIENDUIT SÉCHAGE 24 H

Enduit à joint séchage

DOMAINE D'UTILISATION

Destination

INDIENDUIT SECHAGE 24H est destiné au traitement des joints de plaques de plâtre à bords amincis, collage des bandes et couches de finition, ratissages localisés.

Son temps d'utilisation long est idéal pour les moyens et grands chantiers et permet une utilisation mécanisée (machine à joint)

Supports

Sur plaques de plâtre et doublages.

Mise en œuvre des ouvrages définis aux DTU 25-41 / 25-42.

CARACTÉRISTIQUES

Identification et performances

Composition : à base de plâtre naturel sélectionné, de charges minérales (poudre de marbre, etc.) et d'adjuvants.

Aspect : poudre de couleur blanche.

pH neutre..

Temps d'emploi

24 à 48h.

Temps de redoublement

24 à 48h.

Consommation

300 à 350 g/m².

Température d'emploi

Entre +5 °C et + 30 °C.

Conservation

9 mois en emballage d'origine, fermé, à compter de la date indiqué sur le flanc du sac. Stockage à l'abri de l'humidité et sans contact direct avec le sol.

CONDITIONNEMENT

- Sac de 25 Kg, 2plis doublés polyéthylène

MISE EN OEUVRE

Préparation des supports

- Il convient de vérifier le bon état de la surface à traiter, notamment que les têtes de vis et pointes soient correctement enfoncées.
- Au droit des raccordements avec des parois d'autre nature s'assurer que la surface soit saine, sèche et non pulvérulente.
- Avant traitement des joints, procéder au garnissage entre plaques accidentellement non jointives et aux rebouchages divers à l'aide de produits adaptés (colle à carreaux, mortier adhésif ou enduit de rebouchage).

Préparation du produit

E/P : 4,8 kg d'eau pour 10 kg de poudre. La préparation peut être manuelle ou mécanique. Utiliser un récipient propre. Verser progressivement dans l'eau propre puis laisser reposer 2 à 3 min, puis malaxer de façon à obtenir une pâte homogène, sans grumeaux. Laisser reposer 10 à 15 min. Avant emploi, le mélange est rebattu légèrement afin d'obtenir une pâte épaisse.

Application

- Beurrer les amincis entre les plaques.
- Placer la face meulée de la bande sur l'enduit, l'axe de la bande est placé au droit de la jonction entre les deux plaques.
- Avec un couteau à enduire de 10 à 15 cm de large, serrer la bande sans trop appuyer, puis recouvrir cette dernière avec l'excès d'enduit ainsi dégagé. Après durcissement de l'ensemble, recouvrir le joint d'une couche de finition débordant de 3 à 5 cm à l'aide d'un couteau à enduire de 20 à 25 cm ou d'une lisseuse italienne.
- Si besoin est, passer une autre couche de finition débordant toujours de chaque côté de la précédente de 2 à 5 cm.

Nettoyage des outils

À l'eau immédiatement après emploi.

Références techniques

Produits issus de fabrication industrielle automatisée, codée, numérotée, contrôlée, conforme à la norme NF EN 13963

14/04/2022