

# Document Technique d'Application

Référence Avis Technique **9/09-887**

*Matériaux de jointoiment  
pour plaques de plâtre*

*Jointing materials for  
gypsum plaster boards*

*Fugenfüller für  
Gipskartonplatten*

## PLACOMIX Lite

Relevant de la norme

**NF EN 13963**

*Le présent Avis Technique se base  
sur les productions certifiées,  
marque CSTBat, dont la liste est  
consultable à l'adresse :*

**www.cstb.fr**

« Evaluation » - Rubrique :  
« Certification des Produits et des  
Services »

**Titulaire :** Société PLACOPLATRE  
34 avenue Franklin Roosevelt  
FR-92282 SURESNES CEDEX  
Tél. : 01 46 25 46 25  
Fax : 01 41 38 08 08  
Internet : [www.placo.fr](http://www.placo.fr)

Commission chargée de formuler des Avis Techniques  
(arrêté du 2 décembre 1969)

**Groupe Spécialisé n°9**  
Cloisons, doublages et plafonds

Vu pour enregistrement le 14 janvier 2010



Secrétariat de la commission des Avis Techniques  
CSTB, 84 avenue Jean Jaurès, Champs sur Marne, F-77447 Marne la Vallée Cedex 2  
Tél. : 01 64 68 82 82 - Fax : 01 60 05 70 37 - Internet : [www.cstb.fr](http://www.cstb.fr)

**Le Groupe Spécialisé n° 9 « Cloisons, doublages et plafonds » de la Commission chargée de formuler les Avis Techniques, a examiné, le 7 juillet 2009, la demande relative aux systèmes de traitement des joints entre plaques de parement à bords amincis réalisés à partir de l'enduit « PLACOMIX Lite » présentée par la Société PLACOPLATRE. Le présent document, auquel est annexé le Dossier Technique établi par le demandeur, transcrit l'Avis formulé par le Groupe Spécialisé n° 9 « Cloisons, doublages et plafonds » sur les dispositions de mise en œuvre proposées pour l'utilisation du procédé dans le domaine d'emploi visé et dans les conditions de la France Européenne. Le présent document n'est valable que si la certification visée dans le Dossier Technique, basée sur un suivi annuel et un contrôle extérieur, est effective.**

## 1. Définition succincte

### 1.1 Description succincte

Système de traitement des joints entre plaques de plâtre à bords amincis (technique enduit PLACOMIX Lite + bande PP).

L'enduit PLACOMIX Lite peut être appliqué manuellement mais il est particulièrement adapté au traitement mécanisé des joints à l'aide d'outils de type Bazooka ou Airless.

L'enduit PLACOMIX Lite est également utilisé comme enduit préparatoire avant mise en peinture (enduisage pelliculaire, ratissage) sur support plaques de plâtre ou béton, réalisé à l'aide d'un outil type Airless.

### Caractéristiques

- Enduit :
  - produit en pâte prête à l'emploi, conditionné en seau en matière plastique de 17 litres
  - durée de conservation à l'abri du gel et du soleil en emballage d'origine fermé : 9 mois
- Bande : PP (rouleaux de 23 ml et 150 ml).

### 1.2 Mise sur le marché


Les « matériaux de jointoiement » relevant de la norme NF EN 13963 sont soumis, pour leur mise sur le marché, aux dispositions de l'arrêté du 22 août 2005 portant application aux plaques de plâtre et produits accessoires du décret n° 92-647 du 8 juillet 1992 modifié, concernant l'aptitude à l'usage des produits de construction.

### 1.3 Identification des produits

#### Enduit

Les matériaux de jointoiement mis sur le marché portent le marquage CE accompagné des informations prévues par l'annexe ZA de la norme NF EN 13963.

L'enduit PLACOMIX Lite associé à la bande PP bénéficie d'un certificat CSTBat. Il est identifiable par un marquage complémentaire conforme à l'annexe 3 du Règlement Technique (RT 08) du Certificat et comprend notamment :

- Le nom commercial du produit.
- La marque : , suivi du numéro de certificat rappelant entre autre le repère de l'usine productrice.
- La référence à l'Avis Technique.
- La date de fabrication.
- Les indications relatives à l'emploi.
- Le nom de l'organisme certificateur avec son adresse (CSTB – 84 avenue Jean Jaurès – Champs sur Marne - 77447 MARNE LA VALLEE CEDEX 2).
- Le référentiel (Référentiel : RT 08).
- Les caractéristiques certifiées (se reporter au certificat en vigueur).
- la date de fabrication exprimée en clair.

#### Bande

Les bandes P.P. sont identifiables au moyen du logo PLACOPLATRE imprimé sur la bande elle-même tous les 40 cm sur la face meulée.

## 2. AVIS

### 2.1 Domaine d'emploi accepté

Réalisation, aussi bien en partie courante qu'aux jonctions avec le reste du gros-œuvre, des joints entre plaques de parement en plâtre à

bords amincis répondant aux prescriptions de la norme NF DTU 25.41 (indice de classement P 72-302) et entrant dans la constitution :

- des ouvrages (cloisons, plafonds et habillages) définis dans la norme NF DTU 25-41 (indice de classement P 72-203) ou faisant l'objet d'un Avis Technique ou d'un Document Technique d'Application.
- des ouvrages de doublage et habillages (complexes et sandwichs d'isolation thermique intérieure plaque de plâtre-isolant) définis dans la norme NF DTU 25-42 (indice de classement P 72-204).
- des cloisons en plaques sur réseau faisant l'objet d'un Avis Technique.

L'enduit PLACOMIX Lite est également utilisé comme enduit préparatoire avant mise en peinture (enduisage pelliculaire, ratissage) sur les plaques de plâtre ou sur un support béton.

### 2.2 Appréciation sur le système

#### 2.2.1 Satisfaction aux lois et règlements en vigueur et autres qualités d'aptitude à l'emploi

#### Stabilité

Dans son principe, la technique de traitement du joint par bande papier et enduit, en assurant une certaine continuité des parements entre plaques adjacentes, participe à la stabilité générale des ouvrages, seule visée par la réglementation en vigueur.

La résistance aux sollicitations d'usage courant des joints ainsi réalisés est suffisante pour assurer dans de bonnes conditions la stabilité des ouvrages où le système est utilisé.

#### Sécurité au feu

La résistance au feu des ouvrages réalisés en plaques de plâtre n'est pas visée dans le présent Avis Technique. Lorsqu'une exigence de sécurité au feu est requise pour l'ouvrage, il convient de se reporter au procès verbal d'essais au feu de l'ouvrage concerné (cloisons, ...).

#### Autres qualités d'aptitude à l'emploi

L'enduit PLACOMIX Lite présente un pouvoir rétenteur d'eau suffisant pour être appliqué en couche très mince sur support absorbant.

Les temps de séchage mesurés en ambiances extrêmes sont compatibles avec les cadences normales des travaux sur chantiers courants.

Les caractéristiques du produit conviennent pour assurer dans de bonnes conditions, sur chantier, les opérations requises pour la mise en œuvre du système : remplissage de l'aminci, collage de la bande et lissage du joint en vue de l'application ultérieure des finitions usuelles moyennant les travaux préparatoires classiques en la matière.

Dans le cas de support en plaques de plâtre ou en béton, l'utilisation de l'enduit PLACOMIX Lite sur toute la surface à l'aide d'une machine après le traitement des joints dispense de la réalisation de la sous couche d'impression avant application des finitions (se reporter à l'article 4.4 du Dossier technique).

#### Autres informations techniques

Les modalités d'application (temps d'emploi et conservation) sont indiquées au Dossier Technique.

#### 2.2.2 Durabilité - Entretien

Les résultats des essais effectués montrent :

- que l'efficacité du collage est suffisante pour supporter durablement les sollicitations d'usage courant,
- qu'il n'existe pas d'incompatibilité avec les autres éléments constitutifs des ouvrages, non plus qu'avec les produits utilisés pour l'application des finitions usuelles.

#### 2.2.3 Fabrication et contrôle

Le contrôle interne de fabrication des constituants attesté par la certification visée dans le Dossier Technique permet d'assurer une constance convenable de la qualité.

## 2.24 Mise en œuvre

Classique pour les produits de cette famille, elle ne pose pas de problème particulier. L'enduit PLACOMIX Lite est particulièrement adapté au traitement mécanisé des joints, réalisé à l'aide d'outils type Bazooka. La couche de finition du traitement du joint n'est pas réalisée dans le cas d'une mise en œuvre d'un ratissage conforme à l'article 4.4 du présent dossier technique.

## 2.3 Cahier des Prescriptions Techniques

### 2.31 Conditions de fabrication et de contrôle

Dans le cadre de la certification visée à l'article 3 du Dossier Technique, les produits font l'objet de contrôles tels définis dans le référentiel de cette certification (règlement technique RT 08).

Les caractéristiques certifiées portent sur :

- Efficacité du collage de la bande à l'état sec (après humidification et après séchage) : adhérence supérieure à la résistance au délaminage de la bande seule à l'état sec supérieure à 1000 grammes),
- Sensibilité au retrait : pas de fissure pour une épaisseur inférieure ou égale à 1,5 mm.

### 2.32 Conditions de mise en œuvre

Les produits doivent être stockés à l'abri de l'humidité.

L'enduit ne doit pas être utilisé par temps froid (température de l'air inférieure à 5°C).

Les travaux de finition ne peuvent intervenir qu'après un délai suffisant (environ 7 jours) pour permettre un séchage convenable des ouvrages au droit des joints.

En ce qui concerne les travaux de peinture, les dispositions prévues dans la norme NF DTU 59-1 (indice de classement P 74-201) doivent être respectées. Dans le cas de support en plaques de plâtre ou en béton, l'utilisation de l'enduit PLACOMIX Lite sur toute la surface dispense de la réalisation de la sous couche d'impression avant application des finitions

### 2.33 Prescriptions de conception – coordination entre corps d'états

Dans le cas d'un enduisage toute surface avec l'enduit PLACOMIX Lite, les Documents Particuliers du Marché doivent préciser qui est chargé de sa réalisation (lot plâtrerie ou lot peinture).

## Conclusions

### Appréciation globale

L'utilisation du procédé dans le domaine d'emploi visé proposé est appréciée favorablement.

### Validité

Jusqu'au 31 juillet 2012

*Pour le Groupe Spécialisé n° 9*  
*Le Président*  
J-M. FAUGERAS

---

### **3. Remarques complémentaires du Groupe Spécialisé**

---

L'enduit PLACOMIX Lite est un produit prêt à l'emploi fabriqué par la Société PLACOPLATRE. Associé à la bande à joint PP, il est destiné à être utilisé pour le traitement des joints entre plaques de plâtre. Il peut être appliqué manuellement mais il est particulièrement adapté au traitement mécanisé des joints à l'aide d'outils de type Bazooka ou Airless.

Sur un support en plaques de plâtre ou en béton, appliqué au moyen d'une machine de type Airless, il peut être utilisé comme un enduit préparatoire avant mise en peinture (enduisage pelliculaire, ratissage) et dispense, dans ce cas, de la réalisation de la couche de finition du traitement du joint et de la sous couche d'impression prévue par la norme NF DTU 59.1 .

Les résultats obtenus aux essais, effectués à l'occasion du présent examen, montrent des performances satisfaisantes et laissent préjuger, moyennant le respect des prescriptions de mise en œuvre d'un comportement satisfaisant du système.

*Le Rapporteur du Groupe Spécialisé*  
*n 9*  
Maryse SARRE



## 4. Mise en œuvre du système

### 4.1 Préparation de la pâte

La pâte peut être utilisée immédiatement ou par ajout d'eau à raison de 1 litre maximum par seau de 23.5 kg dans le cas d'exécution mécanique du joint. Un léger malaxage permet d'homogénéiser la consistance.

Temps d'utilisation : plusieurs jours si le seau est rebouché hermétiquement après utilisation.

### 4.2 Préparation du support

Il convient de vérifier le bon état de la surface à traiter, notamment que les têtes de pointes et de vis soient correctement enfoncées.

Au droit des raccordements avec des parois d'autres natures, il convient de s'assurer que la surface est saine, sèche et non pulvérulente.

Avant traitement des joints, il est procédé au garnissage entre plaques accidentellement non jointives et aux rebouchages divers à l'aide de produits adaptés.

Le produit n'est utilisable que lorsque la température est au moins équivalente à + 5 °C.

### 4.3 Traitement du joint

#### 4.31 Jonction entre plaques à bords amincis

Le traitement du joint est réalisé de la façon suivante :

- appliquer largement l'enduit au fond du creux formé par les bords amincis, repérer l'axe du joint,
- placer la face meulée de la bande à joint sur l'enduit (coté marquage si celle-ci comporte un sigle), l'axe de la bande étant centré sur l'axe du joint au droit de la jonction des deux plaques,
- serrer la bande pour éliminer l'excédent d'enduit sans trop appuyer en glissant la spatule en position inclinée, le long de la bande de haut en bas,
- recouvrir la bande d'enduit au moyen d'un plâtroir,
- laisser sécher la 1<sup>ère</sup> couche d'enduit (24 à 48 h environ suivant les conditions de température et d'hygrométrie du local – davantage si le temps est humide) recouvrir le joint d'une couche de finition en la laissant déborder de 2 à 5 cm au-delà de l'aminci.

La couche de finition du traitement du joint n'est pas réalisée dans le cas d'une mise en œuvre d'un ratissage conforme à l'article 4.4 du présent dossier technique.

#### 4.32 Angles saillants

Les opérations de traitement sont celles définies à l'article 4.31 en pliant au préalable la bande.

#### 4.33 Jonction entre bords coupés (about de plaques, coupes,...) ou bord droit et aminci

Le traitement du joint est réalisé comme défini à l'article 4.31 en élargissant des couches successives de finition.

Dans le cas de joints entre bords coupés et bords amincis, il est indispensable de rétablir la symétrie en remplissant préalablement le bord aminci.

L'absence de bords amincis implique d'élargir l'application des couches de finition afin d'atténuer la surépaisseur inévitable qui résulte de l'absence d'amincis.

#### 4.34 Intersection des joints

Les bandes à joint ne doivent pas être superposées de façon à éviter les sur-épaisseurs. A cet effet, la bande qui renforce le joint sur les bords coupés doit être interrompue.

La bande filante est celle qui recouvre le joint entre bords amincis.

#### 4.35 Jonction entre plaques et éléments de nature différente (béton, maçonnerie,...)

Cas général : l'élément adjacent à la plaque doit être sec et débarrassé de toute pulvérulence ou produit insuffisamment adhérent ; les enduits pelliculaires appliqués éventuellement sur les supports adjacents doivent être au préalable éliminés.

Les opérations de traitement du joint sont la transposition de celles définies à l'article 4.33.

#### 4.36 Ragréage localisé

La dissimulation des têtes de pointe ou de vis ainsi que le ragréage de blessures du parement sont exécutés en deux passes successives de l'enduit utilisé pour les joints ou de mortier adhésif pour des ragréage plus importants, avec séchage entre les deux passes.

## 4.4 Enduisage préparatoire à la mise en peinture

Après traitement des joints entre plaques, l'enduisage est réalisé à l'aide d'une machine Airless® (type Mark 5 ou plus) sur toute la surface de l'ouvrage.

Pour les finitions de type C au sens de la norme NF DTU 59.1, la mise en peinture peut être réalisée directement.

Pour les finitions de type A ou B au sens de la norme NF DTU 59.1, cet enduisage dispense de la sous-couche d'impression et constitue l'enduit de ratissage demandé. Le support peut alors recevoir directement une peinture.

## B. Résultats expérimentaux

Le système de traitement des joints entre plaques de parement en plâtre à bords amincis, réalisé avec l'enduit PLACOMIX Lite associé à la bande P.P. a fait l'objet d'essais résumés ci-après.

### 1 - Essai sur la pâte :

Ces essais ont fait l'objet du rapport d'essais RE EEM 08 26014518 :

- consistance (calibre) : 13
- perte d'eau : 4,2
- résistance à la fissuration :
  - ambiance 30°C 50 % H.R. : pas de fissuration
  - ambiance 10°C 80 % H.R. : pas de fissuration

### 2 - Essais sur le système :

Ces essais ont fait l'objet du rapport d'essais RE EEM 08 26014518 :

*Efficacité du collage de la bande/*

*Après 7 jours de séchage*

Rupture : 1315 à 1441g Moyenne 1360g

Mode de rupture : délaminage de la bande

*Après 7 jours de séchage + 30 minutes de réhumidification*

Rupture : 1297 à 1687 Moyenne 1531g

Mode de rupture : Délaminage de la bande

Essais de flexion

*Après 7 jours de séchage*

	Charge en daN	Flèche en mm
Moyenne	25,7	12,3

*Après 7 jours de séchage + 30min réhumidification*

	Charge en daN	Flèche en mm
Moyenne	8,9	11,9

*Après 7 jours de séchage + 30min réhumidification+ 7 jours*

	Charge en daN	Flèche en mm
Moyenne	26,2	9,8

### Essais d'applicabilité (rapport d'essai 09/2-016-L20 du laboratoire IREF)

#### Essais d'adhérence de l'enduit sur différents supports (essais réalisés selon la norme NF T 30-606)

Support	Type d'application	Contrainte à la rupture	Mode de rupture
Plaque de plâtre cartonnée	Sans impression	0,20	Cohésive, dans la masse du support
	Avec impression	0,40	Cohésive, dans la masse du support
Béton lisse	Sans impression	1,45	Cohésive, dans la partie superficielle de l'enduit
	Avec impression	1,6	Cohésive, dans la partie superficielle de l'enduit
Béton cellulaire	Sans impression	0,45	Cohésive, dans la masse du support
	Avec impression	0,55	Cohésive, dans la masse du support

