



Traitement des joints

Généralités

Détail produit p. 388

Mise en œuvre

Ces bandes, disponibles en longueurs de 23 et 150 m, ont un marquage Knauf tous les 40 cm. Elles ont un sens de pose : marquage Knauf contre l'enduit, côté plaque. Seuls les produits distribués par Knauf sont à utiliser. Les têtes de vis doivent affleurer la surface du parement avant d'être recouvertes par l'enduit. Les jeux entre plaques supérieurs à 3 mm et les épaufrures seront au préalable rebouchés ; utiliser le mortier-colle Knauf MAK 3. C'est notamment le cas pour le traitement des joints horizontaux des plaques, ainsi qu'en imposte de portes et fenêtres. Il est recommandé d'utiliser l'enduit à prise Knauf Silk ou de rattraper la surépaisseur avec du MAK 3 avant de traiter le joint sur une largeur plus importante. En cas de jonction entre un bord droit et un bord aminci, il convient de remplir le bord aminci et de réaliser le traitement du joint comme décrit précédemment.

Angles rentrants et cueillies

Plier au préalable la bande. Le rainurage existant dans l'axe facilite cette opération. Procéder ensuite comme pour les joints courants entre plaques.

Angles sortants

Pour renforcer la résistance mécanique des angles sortants, on utilisera une bande armée (armature métallique disposée côté plaque), une cornière d'angle en acier galvanisé ou les bandes d'angle Ultraflex et Ultrabull.

Joints courants

Les joints verticaux des complexes Polyplac et Polyplac Phonik doivent être réalisés sur toute la hauteur, y compris dans le plénum (DTU 25.42 § 5.4.3) à l'aide d'une spatule de 10 à 15 cm de large, les différentes phases du traitement des joints courants sont les suivantes :

- "beurrer" soigneusement l'aminci entre plaques ;
- placer la bande dans l'axe du joint (face meulée et marquée Knauf contre l'enduit), serrer la bande sans trop

presser afin d'éviter de chasser tout l'enduit. Un manque d'enduit sous la bande peut entraîner des cloques et des défauts d'adhérence de celle-ci,

- recouvrir la bande avec l'enduit ;
- puis avec une spatule de 25 cm de large au moins et après séchage de la première passe, passer une couche d'enduit plus large pour donner l'aspect fini ;
- au besoin, passer une deuxième couche de finition débordant de chaque côté par rapport à la précédente.

Joints entre bords coupés

Dans le cas d'une jonction bord droit/bord aminci, le remplissage du bord aminci se fait avec un enduit ou un mortier adhésif et le traitement des joints s'effectue après durcissement (DTU 25.41 révisé § 6.1.4.2.4). Les différentes passes, en particulier la deuxième, doivent être traitées sur une largeur plus importante de l'ordre de 60 cm pour obtenir une planéité correcte. En effet, en l'absence de bords amincis, il est nécessaire de rattraper la surépaisseur due au traitement des joints.

Tolérances de planéité

Elles se définissent selon NFP 04-103 et le DTU 25.41.

Planéité générale

Elle est caractérisée par l'épaisseur de l'espace compris entre la surface de l'ouvrage et une règle de 2 m de longueur que l'on déplace en tous sens en la maintenant en contact avec au moins 2 points de la surface considérée. La tolérance de planéité générale est l'épaisseur maximale admissible de l'espace compris entre règle et surface, et limité par les 2 points de contact. Elle ne doit pas être supérieure à 5 mm.

Planéité locale

Elle est caractérisée par l'épaisseur de l'espace compris entre la surface de l'ouvrage et un réglé de 20 cm de longueur que l'on déplace en tous sens en la maintenant en contact avec au moins

2 points de la surface considérée. La tolérance de planéité locale est l'épaisseur maximale admissible de l'espace compris entre réglé et surface, et limité par les 2 points de contact. Elle ne doit pas être supérieure à 1 mm.

Réception des supports

L'entreprise en charge des travaux de finition doit réceptionner les supports. Les travaux de finition intérieurs ne peuvent être entrepris qu'avec une température supérieure à +8 °C et une hygrométrie inférieure à 65 % HR. Lorsque l'hygrométrie est très élevée, une ventilation des locaux est nécessaire, mais il convient de ne pas activer anormalement le séchage.

Finitions

Lorsque la cloison est destinée à recevoir un revêtement carrelage de surface supérieure à 1 600 cm², l'entraxe des lignes d'ossature pour ouvrage avec simple peau BA 13 ou BA 15 (hors Aquapanel®) doit être réduit à 0,40 m pour toutes les hauteurs prévues en entraxe de 0,60 m (DTU 25.41 révisé § 6.3.2.1). L'application des revêtements de finition ne peut être envisagée qu'après 7 jours minimum de séchage des joints en ambiance naturelle. Elle doit être effectuée conformément aux Règles de l'Art et aux dispositions des DTU respectifs en précisant le niveau de finition souhaité :

- DTU 59.1 pour travaux de peinture ;
- DTU 59.4 pour papiers peints et revêtements muraux.

Dans tous les cas, une couche d'impression isolante est obligatoire.

Pour une finition peinture on se reportera au DTU 59.1 "Travaux de peinture" concernant les travaux à exécuter (voir tableau récapitulatif ci-après).

Il définit les travaux de préparation des fonds en fonction de l'état de finition recherché qui sont :

- la finition C (élémentaire) : cette qualité de finition apporte un coloris au support, mais reflète l'état de finition de celui-ci ;

- la finition B (courante) : pour cette qualité de finition, la planéité initiale du support n'est pas modifiée. Les altérations accidentelles sont corrigées. Des défauts d'aspect et de traces d'outils d'application sont admis ;
- la finition A (soignée) : la planéité finale est satisfaisante, le cas échéant, il est nécessaire de procéder à des travaux préparatoires sur le support. De faibles défauts d'aspect sont tolérés. L'aspect d'ensemble est uniforme ;
- la finition très soignée ou finition peinture laque : cette qualité de finition ne tolère aucun défaut. Elle ne s'exécute que sur préparations spéciales à inclure dans les documents particuliers du marché. Avant les travaux de finition, la réception des supports se fait conformément au DTU 25.41, ainsi que les DTU des travaux considérés 59.1 (Peinture), 59.4 (Papiers peints).

Remarques

- 1) Les revêtements et peintures alcalins tels que peintures silicates ne sont pas admis sur plaques de plâtre (risque de tache) ;
- 2) Une plaque de plâtre non revêtue et exposée à la lumière du jour pendant une longue période jaunit sous l'effet des UV. Avant mise en peinture, la réalisation d'un témoin avec sous-couche isolante appropriée est nécessaire.

Extrait du DTU 59.1 - Travaux de peinture

Plaques de parement en plâtre à épiderme cartonné (conforme à la norme NF P 72-302 et exécutés suivant les normes NF P 72-203 (réf. DTU 25.41) et NF P 72-204 (réf. DTU 25.42)) - travaux intérieurs.

Subjectile	État de finition recherché ⁽¹⁾			Épousse-tage	Impression	Rebouchage ⁽²⁾	Révision des joints	Enduit non repassé ⁽²⁾	Enduit repassé ⁽²⁾	Ponçage et épousse-tage	Couche intermédiaire	Révision	Couche de finition
	Mat	Satiné	Brillant*										
Plaque de parement en plâtre	Finition C			X	X	-	-	-	-	-	-	-	X
	Finition B			X	X	-	X	X	-	X	X	-	X
	Finition A			X	X	X	X	-	X	X	X	X	X

* Dans les locaux très humides en conditions d'utilisation, les produits mis en œuvre doivent répondre aux exigences du fabricant. E.3 figurant en annexe E.

(1) La finition C et la finition B sont d'aspect poché. La finition B est d'aspect finement poché ou lisse. L'application, en finition "tendu", ne s'exécute que pour des travaux de finition spécifiques, sur prescription spéciale (voir paragraphe 6.6.1.3.). D'autres aspects décoratifs peuvent être obtenus.

(2) Un même type d'enduit peut convenir à toutes opérations. L'aspect est lisse ou structuré. En aspect structuré, le détail des opérations est défini dans les documents particuliers du marché.

Proplak Joint

Détail produit [p. 390](#)

lien web
A6D4Q4

Conseil de mise en œuvre

Malaxer l'enduit avec une pale adaptée. Si besoin ajuster la consistance avec un peu d'eau.

Bande à joints en 3 interventions

- Coller la bande et laisser sécher
- Enrober la bande et laisser sécher
- Passe de finition

Pour le ponçage, utiliser le kit Ergoliss.

Ratissage

- Enduire le support en appliquant au couteau une couche fine pour blanchir et homogénéiser le support.
- Terminer par un ponçage et/ou un égrenage.

Compatibilité des enduits

Compatible avec l'ensemble des enduits de séchage de la gamme Knauf Proplak.

Consommation et rendement

Environ 550 g/m² d'ouvrage

Conditions de mise en œuvre

Température du support avant utilisation : entre + 5 °C et + 30 °C

Hygrométrie : < 65 %

Proplak Joint allégé

Détail produit [p. 390](#)

lien web
2Z2LW1

Conseil de mise en œuvre

Malaxer l'enduit avec une pale adaptée. Si besoin ajuster la consistance avec un peu d'eau.

Bande à joints en 2 interventions

- Coller et enrober la bande et laisser sécher
- Passe de finition

Pour le ponçage, utiliser le kit Ergoliss.

Bande à joints en 3 interventions

- Coller la bande et laisser sécher
- Enrober la bande et laisser sécher
- Passe de finition

Compatibilité des enduits

Compatible avec l'ensemble des enduits de séchage de la gamme Knauf Proplak.

Consommation et rendement

Environ 400 g/m² d'ouvrage

Conditions de mise en œuvre

Température du support avant utilisation : entre + 5 °C et + 30 °C

Hygrométrie : < 65 %