



SUPPORTS DE FORTE COHÉSION BÉTON, BLOCS, BRIQUES RT3

- ✓ **Applicable en mur enterré**
- ✓ **Finitions : "gratté fin", "taloché", "brut" et "brut écrasé"**

Consommation

Finition	En imperméabilisation et décoration	En décoration
Gratté	24 kg/m ²	14 kg/m ²
Brut de projection / Brut écrasé	21 kg/m ²	12 kg/m ²
Taloché	21 kg/m ²	12 kg/m ²

Teintes

60 teintes

Conservation

Se conserve 1 an dans son emballage d'origine fermé, sans contact avec le sol, dans un local sec, tempéré et faiblement ventilé.

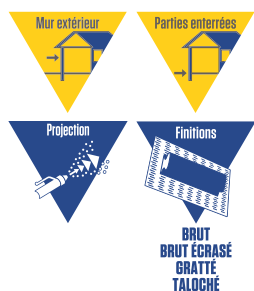
Conditionnement

Sac de 25 kg

Approvisionnement (détails pages 10/11)

MONOLOR GF ©VPI est disponible sur la zone 2 au départ de l'usine de Malataverne. Pour obtenir une bonne homogénéité de teinte, il est recommandé d'utiliser sur une même façade uniquement des produits présentant le même n° de lot, la teinte de l'enduit pouvant varier selon les fabrications.

OC3 GRAIN FIN



CARACTÉRISTIQUES ET PERFORMANCES

Aspect : poudre teintée

Composition : sables, ciment blanc, chaux, adjuvants, hydrofuge de masse, pigments minéraux

Masse volumique apparente de la poudre : 1 480 kg/m³

PERFORMANCES MESURÉES À +20°C

Adhérence après cycles gel/dégel et immersion/gel	≥ 0,2 MPa
Résistance en compression	CS III
Capillarité	W2
Perméabilité à la vapeur d'eau	μ ≤ 35
Perméabilité à l'eau	≤ 1 ml/cm ² après 48 h
Comportement au feu	A1 (incombustible)



DOMAINE D'EMPLOI

Destination

Imperméabilisation et décoration des façades de tous types de bâtiments.

Supports admis

- Maçonneries Rt3, selon la norme NF-DTU 26.1 - avril 2008. Exemples : briques Rt3, blocs de béton de granulats courants.
- Béton banché de granulats courants.
- Maçonneries revêtues d'un corps d'enduit classé CS III ou CS IV, selon la norme NF-DTU 26.1 - avril 2008.

Supports exclus

- Supports traités avec un hydrofuge de surface.
- Enduit à base de plâtre.
- Peinture.
- Enduit décoratif organique.
- Maçonneries (brutes ou enduites) en béton cellulaire.
- Maçonneries (brutes ou enduites) de briques et de blocs de terre cuite classés Rt2.
- Maçonneries anciennes (brutes ou enduites) : pierres, pisé, adobe, torchis...
- Parties extérieures horizontales ou inclinées.

MISE EN ŒUVRE

Documents de référence

- NF-DTU 26.1 - avril 2008
- Certificat CSTB n° 33 M 243
- Marquage CE

Conditions d'application

- Température d'application : +5°C à +30°C.
- Teintes soutenues : +8°C à +30°C.
- Ne pas appliquer par temps humide, pour éviter l'apparition d'efflorescences blanches.
- Ne pas appliquer s'il y a risque de gel dans les heures qui suivent l'application.

Précautions d'utilisation

Dans le but de protéger votre santé et l'environnement, et pour une utilisation de ce produit en toute sécurité, respectez les conseils de prudence qui sont étiquetés sur l'emballage.

Vous trouverez les consignes de sécurité de ce produit dans la Fiche de Données de Sécurité (FDS) disponible sur www.quickfds.com

Préparation des supports

- Le support doit être propre, sain et débarrassé de toute partie non adhérente ou pouvant nuire à l'adhérence (exemples : huile de décoffrage, produit de cure...).
- **Joints de maçonneries creux :**
Les remplir avant l'enduisage.
- **Balèvres et surépaisseurs :**
Les éliminer mécaniquement.
- **Jonctions maçonnerie/chaînage et jonctions entre supports hétérogènes :**
Les ponter avec une trame de verre marouflée dans la 1^{ère} passe d'enduit, conformément aux NF-DTU 20.1 et 26.1.
- **Support hétérogène, béton banché, et ancien enduit :**
Réaliser obligatoirement un gobetis préparé avec VPI LATEX ©VPI*.
- **Béton banché et ancien enduit :**
Réaliser un gobetis préparé avec VPI LATEX ©VPI* ou appliquer ACCROLOR 2 ©VPI (voir fiche technique page 80).
- **Maçonnerie en briques de terre cuite Rt3 :**
Arroser rapidement mais sans excès moins d'une demi-heure avant l'enduisage, ou à l'avancement. Cet arrosage est indépendant des conditions atmosphériques ambiantes.

*Pour préparer un gobetis avec VPI LATEX ©VPI :

Gâcher liquide l'enduit avec une solution de VPI LATEX ©VPI dilué (1 volume de VPI LATEX ©VPI pour 3 volumes d'eau). Appliquer sans surcharge sur le support (3 à 5 mm). Laisser sa surface rugueuse pour faciliter l'adhérence de l'enduit.

Préparation du produit

- Gâcher dans une machine à gâchage discontinu ou à la bétonnière.
- Taux de gâchage : **4,8 à 5,3 L** d'eau par sac de 25 kg
- Durée de gâchage : 5 min. Maintenir cette durée identique pour chaque gâchée.
- Réglage machine : pression à l'eau 10 à 12 bars.

Application

DÉLAIS DE MISE EN ŒUVRE À +20°C

Durée d'utilisation du mélange	1 h environ
Délai entre passes	de 4 h à 3 jours
Temps hors d'eau	de 3 à 8 h

Épaisseurs d'application

Support	Maçonnerie brute soignée	Béton ou sous-enduit	
Fonction	Imperméabilisation	Décoration	
Finition "gratté"	1 ^{ère} passe de 7 mm + 2 ^{ème} passe de 8 mm	Gobetis avec VPI LATEX ©VPI sur 3 mm + 1 passe de 8 mm	ACCROLOR 2 ©VPI + 1 passe de 10 mm
Finition "brut de projection" ou "brut écrasé"	1 ^{ère} passe de 10 mm + 2 ^{ème} passe : grain sur 5 mm	Gobetis avec VPI LATEX ©VPI sur 3 mm + grain sur 5 mm	ACCROLOR 2 ©VPI + 1 passe de 3 mm + grain sur 5 mm
Finition "taloché"	1 ^{ère} passe de 7 mm + 2 ^{ème} passe de 5 mm	Gobetis avec VPI LATEX ©VPI sur 3 mm + 1 passe de 5 mm	ACCROLOR 2 ©VPI + 1 passe de 5 mm

• Finition "gratté fin" :

Projeter l'enduit à la machine (voir tableau). Le régler et le serrer soigneusement.

Attendre de 4 h à 3 jours (à +20°C) entre les deux passes. Gratter uniformément l'enduit avec une taloche à clous ou le tranchant de la truelle, lorsqu'il a suffisamment durci.

• Finition "brut de projection" ou "brut écrasé" :

Projeter la 1^{ère} passe à la machine (voir tableau), la régler et la serrer. Attendre de 4 h à 3 jours (à +20°C) puis projeter le grain sur 5 mm. Pour obtenir la finition "brut écrasé", écraser le grain avec une taloche avant son durcissement.

• Finition "taloché" :

Projeter la 1^{ère} passe à la machine (voir tableau) et la serrer. Attendre de 4 h à 3 jours (à +20°C), puis projeter une passe de 5 mm et la talocher.

- Nettoyer les outils à l'eau tant que le produit est frais.

Épaisseur finale :

- sur maçonnerie brute soignée : de 12 à 15 mm
- sur maçonnerie brute courante : de 15 à 18 mm
- sur béton ou sous-enduit : de 5 mm à 15 mm

Quelle que soit la finition retenue, l'épaisseur de l'enduit ne doit pas être inférieure à 10 mm en tout point saillant de la maçonnerie (y compris en creux de joint ou de modénature), ni être supérieure à 25 mm (y compris sur les modénatures en surépaisseur).