

## ENDUIT A JOINT 3H GEDIMAT

### DONNEES TECHNIQUES

Poudre de couleur blanche

Temps d'emploi : 2 à 3 heures

Taux de gâchage : E/P env. 50/100

pH neutre

Temps de redoublement : 3 à 4 heures

Consommation : env. 300 à 350 g/m<sup>2</sup>

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

Température d'emploi : entre + 5°C et + 30°C

Nettoyage des outils et des mains à l'eau.

Conservation : 9 mois en emballage d'origine, fermé, à l'abri de l'humidité et sans contact direct avec le sol.

### DESCRIPTION

Enduit à prise rapide, destiné au traitement des joints des plaques de plâtre à bords amincis pour l'encollage des bandes, les couches finition et ratissages localisés suivant les DTU 25-41 / 25-42. Sa prise très rapide permet de passer une 2<sup>ème</sup> couche de finition dans la journée et de travailler rapidement même par temps froid.

### DOMAINE D'APPLICATION

- vérifier le bon état de la surface à traiter et que les têtes de vis et pointes soient correctement enfoncées.
- Au droit des raccordements avec des parois d'autres natures, s'assurer que la surface est saine, sèche et non pulvérulente.
- Avant traitement des joints, garnissage entre plaques accidentellement non jointives

### MISE EN OEUVRE

#### PREPARATION DES SUPPORTS

- Verser la poudre progressivement dans de l'eau et un récipient propres, laisser reposer 2 à 3 minutes, puis malaxer de façon à obtenir une pâte homogène, sans grumeaux.
  - Quantité d'eau : environ 12,5 l pour 25 kg de poudre
- Laisser reposer 5 minutes.  
En cours d'emploi, aucun ajout d'eau ni de poudre ne doit être effectué.

#### APPLICATION DU PRODUIT

- 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 (3 à 4 h suivant les conditions atmosphériques, davantage si le temps est humide), recouvrir le joint d'une couche de finition débordant de 3 à 5 cm

- Si besoin, passer une autre couche de finition débordant toujours de chaque côté de la précédente de 2 à 5 cm

### REGLEMENTAIRE

Conforme à la norme NF EN 13963

Etiquetage Sanitaire : Information sur le niveau d'émission de substances volatiles dans l'air intérieur, présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions).

