

Document Technique d'application

9/17-1050_V1

Enduit intérieur
Internal plaster

ALLTEK WW203

Relevant de la norme

NF EN 13963
NF EN 16566

Titulaire : Société INTERNATIONAL COATING PRODUCTS
ZA Le Grand Blossieu
FR-01150 Lagnieu
Tél. : 04 74 40 19 62
Fax : 04 74 40 15 05
E-mail :
Internet : www.icp-alltek.com

Groupe Spécialisé n° 9

Cloisons, doublages et plafonds

Publié le 24 mars 2017



Commission chargée de formuler des Avis Techniques et Documents Techniques d'Application

(arrêté du 21 mars 2012)

Secrétariat de la commission des Avis Techniques
CSTB, 84 avenue Jean Jaurès, Champs sur Marne, FR-77447 Marne la Vallée Cedex 2
Tél. : 01 64 68 82 82 - Internet : www.ccfat.fr

Le Groupe Spécialisé n° 9 « Cloisons, doublages et plafonds » de la Commission chargée de formuler les Avis Techniques, a examiné, le 19 janvier 2017, la demande relative à l'enduit mince intérieur ALLTEK WW203 présentée par la Société International Coating Products SAS. Il a formulé sur ce procédé, l'Avis Technique ci-après. Cet Avis a été formulé pour les utilisations en France Européenne.

1. Définition succincte

1.1 Description succincte

L'enduit intérieur Alltek WW203 est un enduit de peinture et de jointoiement couvert par les normes NF EN 16566 et EN NF 13963. Il est destiné à être projeté sur plaques de plâtre cartonées. Cet enduit en pâte prêt à l'emploi est utilisé sans nécessité d'impression préalable en surfacage des plaques de plâtre cartonées, avant mise en peinture pour obtenir une finition de type A,B ou C. Il est appliqué manuellement ou par pulvérisation en une ou deux passes pour une consommation de 1l/m²/mm épais.

1.2 Identification du produit

L'enduit intérieur Alltek WW203 est conditionné en sacs de 15 L en plastique à poignée, en seaux plastiques de 15L ou en fûts de 112 L.

Chaque emballage est revêtu d'un marquage comprenant notamment :

- Le nom commercial du produit.
- Le repère de l'usine productrice.
- La référence à l'Avis Technique.
- Numéro de lot de fabrication.
- Les indications relatives à l'emploi et au délai de conservation.
- Le numéro d'assistance technique

2. AVIS

2.1 Domaine d'emploi accepté

L'enduit intérieur de surfacage de plaques de plâtre Alltek WW203 est destiné à être appliqué manuellement ou par projection sur des plaques de plâtre, ouvrages en plaques de plâtre – Plaques à faces cartonées de type A, I ou H1 à bords amincis conformes au DTU 25.41, pour obtenir une finition peinture de type A,B ou C au sens du DTU 59.1, dans les maisons individuelles et dans les bâtiments collectifs, en neuf ou en rénovation et conformément aux conditions définies dans le DTED¹.

Il est destiné à être appliqué sur plaques de plâtre en surfacage à une épaisseur maximale de 3 mm sans nécessiter l'application d'une impression fixante au préalable. L'enduit de surfacage peut être appliqué sur un traitement de joint réalisé avec un autre enduit.

L'enduit intérieur Alltek ww203 peut être utilisé dans les locaux classés EA, EB et EB+ privatif au sens du document « classement des locaux en fonction de l'exposition à l'humidité des parois » cahier CSTB 3567 – mai 2006. Toutefois, l'emploi en EB + privatif est restreint hors zone d'emprise de douche.

Son utilisation en locaux classés EB+ collectif ou EC est exclue.

L'enduit d'Alltek WW203 n'est pas destiné à rester apparent.

Tout autre emploi de l'enduit Alltek WW203 autre que celui visé ci-dessus ne fait pas l'objet de ce DTED.

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

L'enduit intérieur Alltek WW203 présente une adhérence satisfaisante sur les supports plaques de plâtre à faces cartonées de type A, I ou H1.

La présence de l'enduit intérieur Alltek WW203 sur ces supports sans impression préalable présente une adhérence des peintures aqueuses sur l'enduit satisfaisante en condition normale et après vieillissement.

Sécurité feu

L'enduit intérieur Alltek WW203 fait l'objet d'un PV de classement de réaction au feu A2-s1, d0. Le classement est valable pour les conditions d'utilisation finales suivantes :

- Le produit appliqué en enduit de jointoiement ou en enduit de finition sur tout substrat classé A1 ou A2-s1, d0 de masse volumique ≥ 525 kg/m³ et d'épaisseur ≥ 12 mm.

Finition – aspect

L'enduit Alltek WW 203 utilisé sans impression préalable en surfacage des plaques de plâtre cartonées, permet d'obtenir un état de finition satisfaisante (de type A ou B) avec des peintures aqueuses.

Données environnementales²

Il existe une Déclaration environnementale (DE) pour l'enduit Alltek WW203 mentionnée au paragraphe C1 du DTED. Il est rappelé que les DE n'entrent pas dans le champ d'examen d'aptitude à l'emploi du procédé.

Aspect sanitaires

Le présent Avis est formulé au regard de l'engagement écrit du titulaire de respecter la réglementation, notamment l'ensemble des obligations réglementaires relatives aux substances dangereuses, pour leur fabrication, leur intégration dans les ouvrages du domaine d'emploi accepté et l'exploitation de ceux-ci. Le contrôle des informations et déclarations délivrées en application des réglementations en vigueur n'entre pas dans le champ du présent Avis. Le titulaire du présent Avis conserve l'entière responsabilité de ces informations et déclarations.

Prévention des accidents, maîtrise des accidents et maîtrise des risques lors de la mise en œuvre et de l'entretien

Le produit Alltek WW203 dispose d'une Fiche de Données de Sécurité (FDS). L'objet de la FDS est d'informer l'utilisateur de ce produit sur les dangers liés à son utilisation et sur les mesures préventives à adopter pour les éviter, notamment par le port d'équipements de protection individuelle (EPI).

2.2.2 Durabilité

Les essais réalisés avec l'enduit Alltek WW203 sur les subjectiles visés (plaques de plâtre NF standard ou H1) sans application préalable de primaire pour les travaux d'apprêt en finition peinture sont appréciés comme équivalents à ceux d'un enduit mis en œuvre conformément à la norme NF DTU 59.1, visé par le NF DTU 25.41 et placé dans des conditions d'utilisation similaires.

2.2.3 Fabrication et contrôle

La fabrication de l'enduit Alltek WW203 fait appel à des techniques usuelles de fabrication de mélange à base de charges minérales inertes. L'autocontrôle systématique dont fait l'objet la fabrication permet d'attendre de ce produit une constance convenable de la qualité.

2.2.4 Mise en œuvre

La mise en œuvre de l'enduit Alltek WW203 en enduit de surfacage sur les plaques de plâtre cartonées s'apparente à celle décrite dans la norme NF DTU 59.1 pour les enduits préparatoires et/ou décoratifs à l'exception de l'application du primaire, en respectant les préconisations de mise en œuvre décrites à l'article 5 du DTED ainsi que le matériel à utiliser.

2.3 Prescriptions Techniques

2.3.1 Conditions de fabrication et de contrôle

Le fabricant est tenu d'exercer sur sa fabrication un contrôle permanent en usine, portant aussi bien sur les matières premières que sur les conditions du mélange et sur le produit fini. Les caractéristiques obtenues doivent être conformes aux spécifications définies à l'article 3 du DTED.

2.3.2 Prescription de conception

Compte-tenu de la mise en œuvre dérogeant au DTU 59.1, l'application de l'enduit Alltek WW203 en surfacage de plaques de plâtre cartonées doit être prescrite sans impression préalable avec le type de finition peinture visé. Un temps de séchage de 24h doit être

¹ Dossier Technique établi par le demandeur.

² Non examiné par le Groupe Spécialisé dans le cadre de cet Avis.

respecté avant application d'une éventuelle deuxième couche et/ou avant de procéder à la finition par peinture.

En EB+ privatif, l'application de l'enduit intérieur Alltek WW203 est visée hors zone d'emprise des receveurs de douche et des baignoires pour une finition par peinture aqueuse.

2.33 Conditions de mise en œuvre

Les produits doivent être stockés à l'abri de la chaleur et du gel.

Les supports doivent être réceptionnés conformément au DTU 25.41.

Aucune impression fixante n'est nécessaire avant l'application de l'enduit intérieur Alltek WW203.

Les applications doivent être réalisées dans des conditions de température de l'air supérieure à 5°C et inférieure à 35°C et d'hygrométrie de l'air inférieure à 70% H.R. selon les types de finition peinture visé (Cf. article 5.41 du DTED). Avant de procéder à la finition par peinture, si les conditions de mise en œuvre ne sont pas remplies, utiliser les moyens appropriés pour réguler de manière progressive l'hygrométrie ainsi que la température ambiante du chantier, afin de ne pas créer de désordre.

Temps de séchage

Le temps de séchage de 24h doit être respecté entre chaque couche et avant de procéder à la finition par peinture.

Conclusions

Appréciation globale

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

Validité

Jusqu'au 31 Janvier 2020

3. Remarques complémentaires du Groupe Spécialisé

Les travaux de peinture sont conformes au DTU 59.1 hormis pour la couche d'impression qui est supprimée (objet de l'avis technique).

Le Rapporteur du Groupe Spécialisé n° 9

*Pour le Groupe Spécialisé n° 9
Le Président*

Dossier Technique

établi par le demandeur (DTED)

A. Description

1. Principe

Alltek WW203 est un enduit allégé en pâte prêt à l'emploi en phase aqueuse de couleur gris clair, à base de charges (carbonate de calcium, silicate), de liants organiques et d'adjuvants, couvert par les normes NF EN 16566 et NF EN 13963.

Alltek WW203 est utilisé comme enduit de surfacage sur plaque de plâtre. Alltek WW203 peut être utilisé à la main, pulvérisé avec une machine type Airless ou projeté avec une machine à vis en une ou plusieurs passes. Il peut ensuite être recouvert par tous types de revêtements décoratifs, cependant, ce DTA ne vise que le recouvrement par tous types de peintures phases aqueuses (acryliques, vinyliques ou alkydes).

L'objet de cet Avis Technique est de valider l'application d'Alltek WW203 directement sur plaques de plâtre sans impression préalable comme cela est recommandé dans le DTU 59.1 et le DTU 25.41.

L'emploi de l'enduit Alltek WW203 autre que celui visé ne fait pas l'objet de cet Avis Technique.

2. Domaine d'emploi visé

L'enduit Alltek WW203 est destiné à être appliqué manuellement en pulvérisation ou en projection en neuf ou en rénovation sur les supports intérieurs de plaques de plâtre comme enduit préparatoire. L'enduit est appliqué avant mise en peinture pour obtenir une finition de type A ou B sans nécessiter l'application d'une impression au préalable.

Alltek WW203 peut être utilisé uniquement dans les locaux classés EA EB et EB+ privatif au sens du document « Classement des locaux en fonction de l'exposition à l'humidité des parois » cahier CSTB 3567 – mai 2006, dans les bâtiments d'habitations (individuels ou collectifs) et conformément aux conditions définies dans le Dossier Technique. Dans le cas des locaux EB et EB+ privatif, la peinture de finition utilisée devra être conforme aux exigences indiquées dans le DTU 59.1 pour une application dans les pièces et locaux humides.

L'emploi en EB + privatif est restreint hors zone d'emprise de douche.

Son utilisation en locaux classés EB + collectif ou EC est exclue.

3. MATERIAUX

3.1 Revêtement technique Intérieur Alltek WW203

3.1.1 Définition du produit Alltek WW203

Produit en pâte prêt à l'emploi en phase aqueuse de couleur gris clair.

Désignation commerciale de l'enduit : Alltek WW203 ;

Type : Alltek WW203 est un enduit à pâte prêt à l'emploi en phase aqueuse conforme aux normes NF EN 13963 et NF EN 16566 ;

Constituants :

- charges (carbonates de calcium, silicate),
- de liant,
- d'adjuvants (additifs améliorant la mise en œuvre, conservateurs).

3.1.2 Caractéristiques techniques

Caractéristiques de la pâte :

- Masse volumique : 1.1 +/- 0.1 kg/l ;
- Viscosité (spécification usine) : 330 +/-20 ;
- pH de la pâte : 8 +/- 1 ;

Caractéristiques du produit sec :

- Couleur : gris clair ;
- Masse surfacique d'enduit sec : 0.67 kg/m² pour 1 mm épais ;
- Résistance à la fissuration : pas de fissure constatée ;

Caractéristiques de l'enduit sur les plaques de plâtres NF standards et H1 :

- Adhésion/cohésion : ≥ 0.25 Mpa.
- Dureté Shore C : ≥65

3.1.3 Conditionnement

L'enduit Alltek WW203 est conditionné en sacs plastiques à poignée de 15 L pour former des palettes contenant 40 sacs, en seaux de 15L pour former des palettes de 33 seaux ou en fûts tronconiques de 112 L pour former des palettes de 3 fûts.

3.1.4 Conditions d'utilisation

Consommation d'enduit humide pour une application d'épaisseur 1 mm : 1 l/m² soit 1.1 kg /m²

Épaisseur maximale conseillée en une passe lorsqu'utilisé comme enduit de surfacage : 3 mm d'enduit humide. Conformément à la norme EN 16566 l'enduit ne peut avoir une épaisseur supérieure à 5 mm.

Épaisseur minimale : 0.3 mm

Température d'utilisation : ne pas utiliser lorsque la température de l'air ou du support est inférieure à 5°C ou supérieure à 35°C.

Hygrométrie : Ne pas utiliser lorsque l'humidité de l'air est supérieure à 70% H.R.

Les conditions d'utilisation devront être vérifiées par l'entreprise en charge de réaliser les travaux d'enduisage au début de chaque application.

3.2 Matériel de projection

L'enduit Alltek WW203 peut être appliqué à l'aide :

- d'une machine à vis traditionnelle monophasée ou triphasée (Kosner MK40 ou machine similaire) équipée de buses 4 mm selon état du support ;
- d'une machine à vis haute pression (Euromair Jetpro 120, GBT 500 ou machine similaire) équipée de buses avec un orifice de diamètre .031" à .035" selon état du support ;
- d'une pompe airless à piston (Graco Tmax 657, Graco Mark VII, Titan Speeflo6900HDi, ICP X-Trem 60 ou machine similaire) équipée de buses avec un orifice de diamètre .031" à .035" selon état du support ;
- Ou bien manuellement à l'aide d'une spatule/couteau à enduire de largeur adaptée à chaque situation.

4. FABRICATION

4.1 Description de la fabrication

L'enduit Alltek WW203 est fabriqué sur le site de Lagnieu (01) dans des mixeurs de capacité 2 à 4 m³ avec pesages manuels ou automatiques successifs des différents constituants de la formule.

Il est ensuite conditionné sur ce même site en sacs plastiques à poignée de 15 L pour former des palettes contenant 40 sacs, en seaux de 15 L pour former des palettes de 33 seaux ou en fûts tronconiques de 112 L pour former des palettes de 3 fûts.

4.2 Contrôles de fabrication

A la fin de chaque fabrication, un contrôle de viscosité, densité, pH, et d'aspect est réalisé par l'opérateur de production.

Un contrôle de viscosité, densité, pH, couleur et d'aspect est de nouveau réalisé 48 h après la fabrication afin de mettre le produit à disposition des clients.

5. MISE EN OEUVRE

L'enduit doit être stocké sur chantier à l'abri du gel et des fortes chaleurs.

5.1 Préparation de la pâte

L'enduit Alltek WW203 est un enduit en pâte prêt à l'emploi. Il ne nécessite aucune préparation.

5.2 Etapes préalables à la mise en œuvre

Les travaux préparatoires des supports de plaques de plâtre doivent être respectés conformément aux dispositions du DTU 59.1 en matière de propreté c'est-à-dire être sains, secs et propres. Les menuiseries doivent être protégées par des films plastiques ou adhésifs de masquage avant la mise en œuvre de l'enduit.

5.3 Application d'Alltek WW203

Avant d'utiliser l'enduit Alltek WW203, s'assurer que la température de l'air est bien supérieure à 5°C et inférieure à 35°C et que l'hygrométrie de l'air est inférieure à 70% H.R. Si les conditions ne sont pas remplies, des moyens appropriés pour réguler de manière progressive l'hygrométrie ainsi que la température ambiante du chantier doivent être mis en œuvre, afin de ne pas créer de désordre.

Après réception des supports, projeter Alltek WW203 directement sur les plaques de plâtre, sans impression préalable, en épaisseur adaptée à la planimétrie préalable des supports et pouvant aller jusqu'à 3 mm si nécessaire pour rattraper des défauts d'alignement de plaques.

5.4 Finition

Les travaux de peinture doivent être réalisés conformément au NF DTU 59 hormis l'application de la couche d'impression préalable à l'enduisage qui est supprimée.

5.41 Type de finition

- Pour obtenir une finition de type A, lisser l'enduit à l'aide d'une lame de lissage après application. Après séchage complet (24h minimum selon température et hygrométrie ambiantes), poncer les éventuels défauts à l'aide d'un papier à poncer grain fin (150 à 220). En cas de petits défauts quelconques (éraflures, rayures, aspérités, imperfections ou autres), il est possible d'effectuer des retouches avec Alltek Light LM150 avant la mise en peinture.
- Pour obtenir une finition de type B, lisser l'enduit à l'aide d'une lame de lissage après application puis procéder à la mise en peinture.
- Laisser l'enduit en l'état après projection sans lissage ni ponçage donnera une finition de type C

L'enduit Alltek WW203 peut être recouvert par tous types de peintures phases aqueuses (acryliques, styrènes acryliques, vinyliques ou alkydes) adaptées au lieu d'application et au type de finition recherchée.

5.42 Type de Peintures

Les peintures aqueuses permettant d'aller dans le sens de directive COV 2004/42/CE relative à la réduction des taux de COV dans les peintures sont visées.

6. DISTRIBUTION ET ASSISTANCE TECHNIQUE

6.1 Distribution

L'enduit Alltek WW203 est distribué à travers les réseaux de grossistes en peintures, enduits et matériaux agréés ICP-ALLTEK.

6.2 Assistance technique

Le service technique d'ICP-ALLTEK forme les revendeurs et est à la disposition de ceux-ci afin de mener les visites chantier pour les préconisations et formations des entreprises d'application.

B. Résultats expérimentaux

Caractérisation de l'enduit Alltek WW203 associé à la bande à joint :

- Efficacité du collage de la bande après 7 jours de séchage (à sec) ;
- Efficacité du collage de la bande après 7 jours de séchage puis réhumidification ;
- Résistance en flexion après 7 jours de séchage bord à bord avec la plaque jointoyée (à sec) ;

Détermination de l'adhésion/cohésion de l'enduit sur plaques de plâtre :

- Sur plaque standard NF et sur plaque H1 NF, avec et sans primaire Muroprim.

Détermination de la dureté shore (shore C) et de l'adhésion de la peinture sur la plaque de plâtre surfacée sans application de primaire :

- Sur plaque standard NF et sur plaque H1 NF, peinture aqueuse velours, mat, satinée
- Avant et après vieillissement chaleur-humidité/ séchage (cycles : 0, 15, 30, 50)

Détermination de l'état de finition avec peinture : constats effectués sur ces différents cas de configurations de subjectile.

- Rapport d'essais CSTB, N°EMI 16-26062731.

Essais IREF sur la qualification des états de finition peinture :

- Rapport IREF (2017) – N°16/2 156L20

Réaction au feu :

- PV CSTB ES541160189 : classement A2-s1, d0.

C. Références

1. DONNEES ENVIRONNEMENTALES³

Le produit Alltek WW203 fait l'objet d'une Déclaration Environnementale (DE).

Elle n'a pas fait l'objet d'une vérification par tierce partie selon le programme de déclarations environnementales et sanitaires INIES et est déposée sur le site www.declaration-environnementale.gouv.fr.

Les données issues de DE ont notamment pour objet de servir au calcul des impacts environnementaux des ouvrages dans lesquels les produits (ou procédés) visés sont susceptibles d'être intégrés.

2. AUTRES REFERENCES

L'enduit mince intérieur ALLTEK WW203 est fabriqué depuis 2003. Il fait l'objet de plusieurs millions de m² de réalisations depuis.

- Chantier Balard (2014) : murs des circulations et bureaux du Ministère de la défense (50600 m²) à Zone Nord, PTE de Sevres. Recouvert par une peinture satinée.
- Chantier Kaufmann & Broad (2014) : murs et plafonds de 380 logements (70300 m²) rue Auguste Rodin 91120 Palaiseau. Recouvert par une peinture mate.
- Chantier Icade (2014) : murs et plafonds pièces sèches de 103 logements (23700 m²) Avenue Chandon 92 Gennevilliers. Recouvert par une peinture mate.
- Chantier Jean Mermoz (2006) : murs du Collège Jean Mermoz (10000 m²), 1 rue Jean Mermoz 45500 GIEN.

³ Non examiné par le Groupe Spécialisé dans le cadre de cet Avis