

# Document Technique d'Application

Référence Avis Technique **7/12-1509**

*Enduit de façade  
Façade rendering  
Fassadenputz*

## Diathonite Evolution

objet de la norme

**NF EN 998-1**

**Titulaire :** Société DIASEN Srl  
Zona Industriale Berbentina, 5  
IT-60041 Sassoferrato (AN)  
  
Tél. : +0039 07 32 97 18  
Fax : +0039 07 32 97 18 99  
E-mail : diasen@diasen.com  
Internet : www.diasen.com

**Fabricant :** Société DIASEN Srl  
Zona Industriale Berbentina, 5  
IT-60041 Sassoferrato (AN)  
  
Tél. : +0039 07 32 97 18  
Fax : +0039 07 32 97 18 99  
E-mail : diasen@diasen.com  
Internet : www.diasen.com

Commission chargée de formuler des Avis Techniques  
(arrêté du 21 mars 2012)

### Groupe Spécialisé n° 7

Produits et systèmes d'étanchéité  
et d'isolation complémentaire de parois verticales

Vu pour enregistrement le 22 mars 2013



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 - Fax : 01 60 05 70 37 - Internet : www.cstb.fr

**Le Groupe Spécialisé n° 7 « Produits et systèmes d'étanchéité et d'isolation complémentaire de parois verticales » de la Commission chargée de formuler des Avis Techniques a examiné, le 9 février 2012 et le 11 décembre 2012, la demande relative au système d'enduit léger DIATHONITE EVOLUTION présenté par la Société DIASEN Srl. Le présent document transcrit l'avis formulé par le Groupe Spécialisé n° 7 sur les dispositions de mise en œuvre proposées dans le Dossier Technique établi par le demandeur pour l'utilisation du système dans le domaine d'emploi visé. Cet Avis a été formulé pour les utilisations en France Européenne.**

## 1. Définition succincte

### 1.1 Description succincte

Système d'enduit léger pour complément d'isolation, destiné à être appliqué sur l'extérieur de murs en maçonnerie ou en béton, neufs ou déjà en service. Il est constitué :

- d'un enduit léger à base de chaux hydraulique, d'argile et de liège, appliqué en une ou en plusieurs couches, pouvant être armé d'un treillis en fibres de verre,
- d'un éventuel enduit de ragréage à base de liants hydrauliques,
- d'un fixateur à base de liant acrylique,
- d'un revêtement de finition à base de liant acrylique.

### 1.2 Mise sur le marché

L'enduit léger relevant de la norme NF EN 998-1 est soumis, pour sa mise sur le marché, aux dispositions de l'arrêté du 30 avril 2004 portant application aux mortiers pour maçonnerie du décret n°92647 du 8 juillet 1992 modifié, concernant l'aptitude à l'usage des produits de construction.

### 1.3 Identification

Les marques commerciales et les références des produits qui constituent le système sont inscrites sur les emballages.

## 2. AVIS

### 2.1 Domaine d'emploi accepté

Les supports admissibles sont les suivants :

- béton de granulats courants ou légers non revêtu,
- maçonneries d'éléments non enduites,
- maçonneries d'éléments enduites au mortier de liants hydrauliques.

En construction neuve, le système permet la réalisation de murs classés vis-à-vis du risque de pénétration d'eau comme suit (cf. § 3.22 des « Conditions Générales d'emploi des systèmes d'isolation thermique par l'extérieur » - *Cahier du CSTB* 1833 de mars 1983) :

- murs de type XI sur paroi en béton à parement élémentaire ou en maçonnerie non enduite,
- murs de type XII sur paroi en béton à parement ordinaire, courant ou soigné, ou en maçonnerie revêtue d'un enduit d'imperméabilisation.

L'emploi du système est limité aux bâtiments de hauteur maximale R + 5.

L'adéquation entre la nature du système et sa destination doit être préalablement vérifiée, au regard des réglementations de sécurité incendie en vigueur.

### 2.2 Appréciation sur le système

#### 2.21 Aptitude à l'emploi

##### Stabilité

Le système ne participe ni à la stabilité d'ensemble de la construction, ni à la résistance aux chocs de sécurité visant le risque de chute à travers la façade, ces dispositions devant être assurées par la paroi support.

##### Résistance au vent

L'emploi du système n'est pas limité aux expositions du vent en pression ou en dépression.

##### Sécurité en cas d'incendie

Les vérifications à effectuer (notamment quant à la règle dite du « C + D »), doivent prendre en compte les caractéristiques suivantes :

- Classement de réaction au feu du système conformément à EN 13501-1 : Euroclasse A2-s1,d0.

- Pouvoir calorifique (MJ/kg) :

- DIATHONITE EVOLUTION : 2,11
- D20 : 0,53
- ARGACEM COLORÉ : 0,85
- PLASTERPAINT COLORÉ : 0,95

##### Stabilité en zones sismiques

Le système peut être mis en œuvre en zones de sismicité 1 à 4 pour des bâtiments de catégories d'importance I à IV.

##### Isolation thermique

Ce système n'est pas considéré comme un système d'isolation thermique à lui seul ; il vient en complément des caractéristiques thermiques de la paroi support.

DIATHONITE EVOLUTION est un enduit de classe T1 selon la norme NF EN 998-1.

##### Isolement acoustique

Les performances acoustiques du système ne sont pas visées dans le présent Avis.

##### Données environnementales et sanitaires

Il n'existe pas de Fiche de Déclaration Environnementale et Sanitaire (FDES) pour le procédé.

Il est rappelé que les FDES n'entrent pas dans le champ d'examen d'aptitude à l'emploi du procédé.

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

Les composants du système font l'objet de fiches de données de sécurité individuelles (FDS) disponibles auprès du titulaire et qui portent sur la présence éventuelle de substances dangereuses et sur les phrases de risque et les consignes de sécurité associées. L'objet de la FDS est d'informer l'utilisateur de ces composants sur les dangers éventuels liés à leur mise en œuvre et sur les mesures préventives à adopter pour les éviter, notamment par le port d'équipements de protection individuelle (EPI).

##### Autres informations techniques

- Le système peut être sensible aux charges statiques en service. Pour les appuis d'échelle par exemple, il est conseillé de protéger le système afin d'éviter un poinçonnement local (par interposition d'une plaque de répartition).
- Le comportement du système aux chocs de conservation des performances limite son emploi aux parties courantes de bâtiment en étage et en rez-de-chaussée inaccessibles.

#### 2.22 Durabilité et entretien

La durabilité du mur support est améliorée par la mise en œuvre du système grâce à la protection qu'il apporte contre les sollicitations extérieures.

La durabilité propre des composants et leur compatibilité, ainsi que l'adhérence des enduits, permettent d'estimer que la durabilité du système est de plus d'une dizaine d'années moyennant entretien.

L'encrassement lié à l'exposition en atmosphère urbaine ou industrielle, ainsi que le développement de micro-organismes, peuvent nécessiter un entretien d'aspect avant 10 ans.

L'aptitude à l'emploi et la durabilité des systèmes d'entretien proposés ne sont pas visées dans le présent Avis.

De même, l'aptitude à l'emploi et la durabilité de l'enduit DIATHONITE EVOLUTION appliqué en intérieur ne sont pas visées dans le présent Avis.

#### 2.23 Fabrication et contrôles

La fabrication des composants du système fait l'objet de contrôles dont les résultats sont consignés sur registres conservés à l'usine.

## 2.24 Mise en œuvre

Les propriétés de résistance thermique du système sont apportées par la couche d'enduit léger DIATHONITE EVOLUTION. Elles dépendent à la fois de l'épaisseur d'enduit, de sa masse volumique et de son taux d'humidité en œuvre.

Pour obtenir la masse volumique correcte, le gâchage de l'enduit DIATHONITE EVOLUTION doit être effectué mécaniquement en respectant les temps de malaxage.

La résistance thermique du système dépend également de la régularité d'épaisseur d'application qui ne peut être obtenue de façon certaine qu'avec la mise en place, lors de l'application, de guides d'épaisseur.

## 2.3 Cahier des Prescriptions Techniques

### 2.31 Conditions d'emploi et de mise en œuvre

Le système ne doit pas être utilisé en parties enterrées.

Lorsque le primaire d'adhérence n'est pas préconisé, le support doit impérativement être humidifié en abondance avant l'application de l'enduit DIATHONITE EVOLUTION.

En partie courante, l'épaisseur d'application de l'enduit DIATHONITE EVOLUTION doit être comprise entre 20 et 90 mm. Pour une épaisseur dépassant 60 mm, il est nécessaire de mettre en œuvre l'armature POLITES 140.

Il est impératif de respecter les temps de séchage indiqués dans le Dossier Technique.

Par temps froid et humide, la durée de séchage des enduits peut être allongée. Les enduits composant le système doivent être mis en œuvre sans risque de gel dans les 24 heures suivant l'application.

Après application de l'enduit DIATHONITE EVOLUTION, ce dernier doit impérativement être humidifié par temps chaud et sec, durant les deux ou trois jours qui suivent son application.

Durant le séchage, il est nécessaire de protéger l'enduit DIATHONITE EVOLUTION contre les intempéries (bâchage par exemple).

L'emploi de l'enduit DIATHONITE EVOLUTION seul ou uniquement associé à un enduit de ragréage n'est pas autorisé.

L'application du fixateur D20 est systématique. Il est appliqué soit directement sur DIATHONITE EVOLUTION (lorsque ce dernier n'est pas destiné à recevoir un enduit de ragréage), soit sur l'un des enduits de ragréage mentionnés au Dossier Technique.

## 2.32 Assistance technique

La Société DIASEN est tenue d'apporter son assistance technique à toute entreprise appliquant le système qui en fera la demande.

### Conclusions

#### Appréciation globale

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

#### Validité

Jusqu'au 31 décembre 2015.

*Pour le Groupe Spécialisé n° 7*  
*Le Président*  
Eric DURAND

---

## 3. Remarques complémentaires du Groupe Spécialisé

---

Les temps de séchage des différents enduits du système, précisés dans le Dossier Technique, doivent impérativement être respectés.

*Le Rapporteur du Groupe Spécialisé n° 7*  
Christine GILLIOT

# Dossier Technique

## établi par le demandeur

## A. Description

### 1. Principe

Système d'enduit léger pour complément d'isolation, destiné à être appliqué sur l'extérieur de murs en maçonnerie ou en béton, neufs ou déjà en service. Il est constitué :

- d'un enduit léger à base de chaux hydraulique, d'argile et de liège, appliqué en une ou en plusieurs couches, pouvant être armé d'un treillis en fibres de verre,
- d'un éventuel enduit de ragréage à base de liants hydrauliques,
- d'un fixateur à base de liant acrylique,
- d'un revêtement de finition à base de liant acrylique.

### 2. Composants

#### 2.1 Mortier léger DIATHONITE EVOLUTION

- Définition : poudre de couleur grise constituée de chaux hydraulique NHL 3,5, d'argile, de liège, d'adjuvants spécifiques et fibres synthétiques, à mélanger avec de l'eau.
- Caractéristiques de la poudre :
  - Masse volumique apparente ( $\text{kg/m}^3$ ) :  $360 \pm 10$
  - Taux de cendres à 450 °C (%) : 74,2
  - Taux de cendres à 900 °C (%) : 72,8
  - Poids passant à 0,08 mm (%) : 77,2
  - Poids passant à 1,25 mm (%) : 90,6
- Caractéristiques du mortier frais (au taux de gâchage 87,5 %) :
  - Masse volumique apparente ( $\text{kg/m}^3$ ) : 678
  - Rétention d'eau 50 mmHg (%) : 99,0
- Conditionnement : sacs de 18 kg trois plis dont un en polyéthylène.
- Stockage : 12 mois à l'abri de l'humidité, dans l'emballage d'origine. Sur chantier, le produit doit être entreposé à l'abri du rayonnement solaire et à des températures comprises entre +5 °C et +35 °C.

#### 2.2 Primaire d'adhérence AQUABOND

- Définition : liquide de couleur verte constitué de liant styrène-acrylique et de sable, prêt à l'emploi, destiné à la préparation des supports.
- Caractéristiques :
  - Masse volumique apparente ( $\text{kg/m}^3$ ) : 1401
  - Extrait sec à 105 °C (%) : 54,5
  - Taux de cendres à 450 °C (%) : 74,2
  - Taux de cendres à 900 °C (%) : 72,8
- Conditionnement : seaux en plastique de 5 kg ou de 20 kg.

#### 2.3 Produits de ragréage

##### 2.31 ARGACEM NEUTRE

- Définition : poudre de couleur blanche à base de chaux aérienne hydratée, de ciment blanc et de charges minérales, à mélanger avec de l'eau, destinée à être appliquée sur DIATHONITE EVOLUTION pour lisser la surface.
- Caractéristiques de la poudre :
  - Masse volumique apparente ( $\text{kg/m}^3$ ) : 1225
  - Taux de cendres à 450 °C (%) : 99,7
  - Taux de cendres à 900 °C (%) : 64,8
  - Poids passant à 0,08 mm (%) : 39,6
  - Poids passant à 0,5 mm (%) : 99,8
- Caractéristiques du mortier frais (au taux de gâchage 25 %) :
  - Masse volumique apparente ( $\text{kg/m}^3$ ) : 1565
  - Rétention d'eau 50 mmHg (%) : 97,6
- Conditionnement : sacs en papier de 25 kg.

##### 2.32 ARGACEM HP

- Définition : poudre de couleur blanche à base de chaux aérienne hydratée, de ciment blanc et de charges minérales, à mélanger avec de l'eau, destinée à être appliquée sur DIATHONITE EVOLUTION pour lisser la surface.
- Caractéristiques de la poudre :
  - Masse volumique apparente ( $\text{kg/m}^3$ ) : 1253
  - Taux de cendres à 450 °C (%) : 99,8
  - Taux de cendres à 900 °C (%) : 62,4
  - Poids passant à 0,08 mm (%) : 35,5
  - Poids passant à 0,5 mm (%) : 62,4
  - Poids passant à 1,25 mm (%) : 99,1
- Caractéristiques du mortier frais (au taux de gâchage 25 %) :
  - Masse volumique apparente ( $\text{kg/m}^3$ ) : 1564
  - Rétention d'eau 50 mmHg (%) : 96,9
- Conditionnement : sacs en papier de 25 kg.

#### 2.4 Fixateur D20

- Définition : liquide de couleur blanche à base de liant acrylique, prêt à l'emploi, destiné à être appliqué sur DIATHONITE EVOLUTION, sur ARGACEM NEUTRE ou sur ARGACEM HP, préalablement à l'application du revêtement de finition.
- Caractéristiques :
  - Masse volumique apparente ( $\text{kg/m}^3$ ) : 1010
  - Extrait sec à 105 °C (%) : 10,5
- Conditionnement : seaux en plastique de 5 L ou de 25 L.

#### 2.5 Revêtements de finition

##### 2.51 ARGACEM COLORÉ

- Définition : pâte à base de liant acrylique, de charges minérales et de pigments naturels, prête à l'emploi ou à diluer avec de l'eau.
- Caractéristiques :
  - Masse volumique apparente ( $\text{kg/m}^3$ ) : 1862
  - Extrait sec à 105 °C (%) : 86,3
  - Taux de cendres à 450 °C (%) : 95,6
  - Taux de cendres à 900 °C (%) : 93,0
- Conditionnement : seaux en plastique de 25 kg.

##### 2.52 PLASTERPAINT COLORÉ ROULEAU

- Définition : liquide à base de liant acrylique, à diluer avec de l'eau.
- Caractéristiques :
  - Masse volumique apparente ( $\text{kg/m}^3$ ) : 1562
  - Extrait sec à 105 °C (%) : 76,9
  - Taux de cendres à 450 °C (%) : 84,3
  - Taux de cendres à 900 °C (%) : 79,5
- Conditionnement : seaux en plastique de 25 kg.

#### 2.6 Armature POLITES 140

- Définition : treillis en fibres de verre destiné à être marouflé dans l'enduit DIATHONITE EVOLUTION lorsque l'épaisseur d'enduit dépasse 60 mm.
- Caractéristiques :
  - masse surfacique ( $\text{g/m}^2$ ) : 140
  - taille de maille (mm) : 10 × 10.
- Conditionnement : rouleaux de longueur 50 m et de largeur 1 m.

## 3. Fabrication et contrôles

### 3.1 Fabrication

Tous les composants sont fabriqués par la société DIASEN Srl dans son usine de Sassoferrato (Italie).

## 3.2 Contrôles

### 3.2.1 Contrôles sur DIATHONITE EVOLUTION

- Matières premières :
  - Argile : taux d'humidité et masse volumique apparente.
  - Liège : masse volumique apparente.
  - Chaux hydraulique : masse volumique apparente.
  - Adjuvants : certificats d'analyse ou de conformité.
  - Fibres synthétiques : contrôle visuel (longueur de fibre).
- Produit fini :
  - Masse volumique apparente de la poudre.
  - Consistance et maniabilité du mortier frais au taux de gâchage 70 %.
  - Conductivité thermique du produit durci à 28 jours.

### 3.2.2 Contrôles sur ARGACEM NEUTRE et ARGACEM HP

- Matières premières :
  - Chaux hydraulique : masse volumique apparente.
  - Adjuvants : certificats d'analyse ou de conformité.
- Produits finis :
  - Applicabilité du mortier frais.
  - Temps de prise.

### 3.2.3 Contrôles sur AQUABOND et D20

- Matières premières : viscosité et pH de la résine.
- Produits finis : viscosité.

### 3.2.4 Contrôles sur ARGACEM COLORÉ et PLASTERPAINT COLORÉ ROULEAU

- Matières premières : viscosité et pH de la résine.
- Produits finis : viscosité, couleur (mesure du paramètre colorimétrique  $\Delta E$ ).

## 4. Mise en œuvre

### 4.1 Nature des supports

Les supports admissibles sont les suivants :

- béton de granulats courants ou légers non revêtu,
- maçonneries d'éléments non enduites,
- maçonneries d'éléments enduites au mortier de liants hydrauliques.

### 4.2 Préparation des supports

#### 4.2.1 Prescriptions générales

Les supports doivent être sains, propres et dépoussiérés. Ils doivent être sondés afin d'éliminer toutes les parties peu ou non adhérentes.

Il est conseillé de couvrir seuils, menuiseries, etc. avant de commencer l'application.

Réaliser sur la surface les guides pour obtenir les épaisseurs requises (les guides doivent être réalisés avec DIATHONITE EVOLUTION par plots et/ou par bandes).

Par temps froid et humide, la durée de séchage des enduits peut être allongée. Les enduits qui composent le système doivent être mis en œuvre sans risque de gel dans les 24 heures suivant l'application.

Pour les autres aspects généraux de la mise en œuvre, on se reportera au NF DTU 26.1.

#### 4.2.2 Prescriptions particulières

#### Supports neufs

Si le support est en béton ou en maçonnerie de blocs en béton cellulaire autoclavé, le primaire AQUABOND doit être appliqué :

- Diluer AQUABOND avec un maximum 5 % d'eau selon la capacité d'absorption du support.
- Appliquer AQUABOND en une ou deux couches, à la brosse ou au rouleau, sur toute la surface à traiter.
- Consommation : au moins 0,25 kg/m<sup>2</sup> pour une couche.
- Le temps d'attente avant application de DIATHONITE EVOLUTION est d'au moins 24 heures et ne doit pas dépasser 30 jours.

Les autres supports ne nécessitent pas l'application du primaire AQUABOND. Le support doit alors être impérativement humidifié en abondance avant l'application de l'enduit DIATHONITE EVOLUTION.

#### Supports déjà en service

Les fissures doivent être rebouchées dans tous les cas.

Si le support est revêtu d'une peinture ou d'un enduit organique, il doit alors être intégralement décapé.

Si le support est une maçonnerie enduite au mortier de liants hydrauliques, le primaire AQUABOND doit être appliqué comme indiqué ci-dessus.

Les autres supports ne nécessitent pas l'application du primaire AQUABOND. Le support doit alors être impérativement humidifié en abondance avant l'application de l'enduit DIATHONITE EVOLUTION.

### 4.3 Application du système

Le système doit être appliqué à des températures comprises entre +5 °C et +35 °C.

#### 4.3.1 Réalisation de l'enduit DIATHONITE EVOLUTION

- Préparation :
  - La proportion d'eau de gâchage doit être comprise entre 60 et 80 %, soit 11 à 14,5 L d'eau par sac de 18 kg.
  - Le malaxage est effectué en bétonnière ou en machine à projeter à gâchage discontinu.
  - La durée de malaxage est de 3 à 4 minutes.

- Application :

L'application est effectuée manuellement ou à la machine à projeter les mortiers :

- Application manuelle : appliquer une première passe de 15 mm d'épaisseur environ, en serrant à la taloche, puis charger à la truelle jusqu'à une épaisseur maximale de 30 mm. Pour des épaisseurs supérieures à 30 mm, attendre le raffermissment de la couche avant d'effectuer la couche suivante. Dès l'obtention de l'épaisseur voulue, égaliser à la règle sans talocher ni lisser.

- Application mécanique : la lance de projection, équipée d'une buse de 14 mm, est maintenue perpendiculairement au mur à une distance de 20 à 30 cm. Effectuer une première passe de 15 mm d'épaisseur. Charger ensuite jusqu'à une épaisseur maximale de 30 mm. Pour des épaisseurs supérieures à 30 mm, attendre le raffermissment de la couche avant d'effectuer la couche suivante. Dès l'obtention de l'épaisseur voulue, égaliser à la règle sans talocher ni lisser.

Lorsque l'épaisseur d'application dépasse 60 mm, il est nécessaire de mettre en œuvre le treillis POLITES 140. Le treillis, marouflé dans l'enduit frais, est localisé entre l'avant-dernière couche et la dernière couche. En partie courante, prévoir un chevauchement d'environ 10 cm aux joints des lés.

- Consommation : Environ 3,7 kg de poudre par m<sup>2</sup> et par 10 mm d'épaisseur.
- Temps de séchage :

Le temps de séchage avant intervention ultérieure dépend des conditions atmosphériques. Dans tous les cas, il doit être d'au moins 14 jours. L'enduit DIATHONITE EVOLUTION doit être complètement sec.

- Dispositions particulières après application : Par temps chaud et sec, l'enduit DIATHONITE EVOLUTION doit impérativement être humidifié durant les 2 ou 3 jours qui suivent son application.

#### 4.3.2 Réalisation de l'enduit de ragréage

##### 4.3.2.1 Enduit ARGACEM NEUTRE

- Préparation : Mélanger la poudre avec 25 à 30 % d'eau, soit 6,3 à 7,5 L d'eau par sac de 25 kg, jusqu'à obtention d'une pâte homogène et sans grumeaux. Le malaxage doit être mécanique (agitateur électrique par exemple). Laisser reposer le mélange pendant 5 minutes, puis mélanger à nouveau.

- Application : L'enduit est appliqué à la taloche inox. L'enduit humide mais raffermi est ensuite lissé à la taloche éponge. L'épaisseur maximale en une couche est de 3 mm.

Dans le cas où une deuxième couche est appliquée, il est nécessaire d'attendre un séchage de la première couche durant quelques jours. L'épaisseur totale ne doit pas dépasser 5 mm.

- Consommation : Environ 1,7 kg de poudre par m<sup>2</sup> et par mm d'épaisseur.
- Temps de séchage avant intervention ultérieure : Il est nécessaire d'attendre au moins 7 jours.

#### 4.322 Enduit ARGACEM HP

- Préparation :

Mélanger la poudre avec 15 à 25 % d'eau, soit 3,8 à 6,3 L d'eau par sac de 25 kg, jusqu'à obtention d'une pâte homogène et sans grumeaux. Le malaxage doit être mécanique (agitateur électrique par exemple). Laisser reposer le mélange pendant 5 minutes, puis mélanger à nouveau.

- Application :

L'enduit est appliqué à la taloche inox. L'enduit humide mais raffermi est ensuite lissé à la taloche éponge. L'épaisseur maximale en une couche est de 5 mm.

Dans le cas où une deuxième couche est appliquée, il est nécessaire d'attendre un séchage de la première couche durant quelques jours. L'épaisseur totale ne doit pas dépasser 10 mm.

- Consommation :

Environ 1,7 kg de poudre par m<sup>2</sup> et par mm d'épaisseur.

- Temps de séchage avant intervention ultérieure :

Il est nécessaire d'attendre au moins 7 jours.

#### 4.33 Application du fixateur D20

- Préparation :

Ré-homogénéiser le produit à l'aide d'un malaxeur électrique à vitesse lente.

- Application :

Au rouleau, à la brosse ou au pistolet *airless*.

- Consommation :

Environ 0,15 L de produit par m<sup>2</sup>.

- Temps de séchage avant intervention ultérieure :

Il est nécessaire d'attendre au moins 24 heures.

#### 4.34 Réalisation du revêtement de finition

##### 4.341 Finition ARGACEM COLORÉ

- Préparation :

- Si ARGACEM COLORÉ est destiné à être appliqué sur ARGACEM NEUTRE ou sur ARGACEM HP (après application de D20), le produit nécessite simplement d'être ré-homogénéisé.

- Si ARGACEM COLORÉ est destiné à être appliqué sur DIATHONITE EVOLUTION (après application de D20), le produit nécessite d'être dilué avec 10 à 20 % d'eau pour une première couche.

- Application :

- Sur ARGACEM NEUTRE + D20 ou sur ARGACEM HP + D20 : la finition est appliquée à la taloche inox en une couche.

- Sur DIATHONITE EVOLUTION + D20 : une première couche diluée est appliquée au rouleau, à la brosse ou au pistolet *airless*. Après un temps d'attente d'au moins 4 heures, une deuxième couche non diluée est appliquée à la taloche.

- Consommations :

- 1,5 à 1,7 kg de produit par m<sup>2</sup>, en cas d'application sur ARGACEM NEUTRE ou sur ARGACEM HP.

- 3,0 à 3,5 kg de produit (non dilué) par m<sup>2</sup>, en cas d'application sur DIATHONITE EVOLUTION.

##### 4.342 Finition PLASTERPAINT COLORÉ ROULEAU

Cette finition s'applique uniquement sur ARGACEM NEUTRE + D20 ou sur ARGACEM HP + D20.

- Préparation :

Le produit est dilué avec 10 % d'eau au maximum.

- Application :

Au rouleau, à la brosse ou au pistolet *airless*.

- Consommation :

0,75 kg de produit non dilué par m<sup>2</sup>.

---

## 5. Dispositions particulières

### 5.1 Angles sortants et rentrants

Mettre en place des cornières métalliques aux angles rentrants du bâtiment. Mettre en place des cornières métalliques ou le treillis de renfort POLITES 140 plié aux angles sortants du bâtiment.

### 5.2 Joints de dilatation

Au niveau des joints de structure, l'enduit doit être arrêté ; un profilé pour joint de dilatation doit être mis en place.

## 5.3 Baies

Aux angles des baies, des bandes d'armature POLITES 140 de dimensions environ 30 x 30 cm sont posées par marouflage dans l'enduit frais.

En tableau et voussures, l'épaisseur minimale de DIATHONITE EVOLUTION doit être de 10 mm.

## 5.4 Parties basses

Sur les parties basses des murs exposés aux remontées capillaires, il est conseillé de protéger DIATHONITE EVOLUTION avec le produit d'étanchéité tri-composant WATSTOP (société DIASEN). Se référer à la fiche technique et aux préconisations du fabricant pour l'application de ce produit (cf. figure 1).

## 5.5 Autres points singuliers

Se reporter au NF DTU 26.1.

---

## 6. Entretien, rénovation et réparation

Pour les petites réparations, utiliser ARGACEM NEUTRE ou ARGACEM HP, lisser à la spatule et laisser sécher au moins 7 jours. Recouvrir ensuite avec ARGACEM COLORÉ ou PLASTERPAINT COLORÉ ROULEAU.

Pour les réparations plus importantes, enlever les parties friables et reboucher la cavité à réparer avec l'enduit DIATHONITE EVOLUTION, lisser à la spatule et laisser sécher au moins 14 jours. Le recouvrir ensuite avec le produit ARGACEM NEUTRE ou ARGACEM HP, lisser à la spatule et après 7 jours, appliquer ARGACEM COLORÉ ou PLASTERPAINT COLORÉ ROULEAU.

## B. Résultats expérimentaux

- Rapport d'essais du CSTB n° R2EM/EM 11-110-1 concernant l'aptitude à l'emploi du système.

- Rapport de classement de réaction au feu du LAPI n° 621.ODC0050/12.

- Rapport d'essais du LAPI n° 621.DC0011/12 : pouvoir calorifique supérieur de D20.

- Rapport d'essais du LAPI n° 849.1DC0011/11 : pouvoir calorifique supérieur de ARGACEM COLORÉ.

- Rapport d'essais du LAPI n° 848.1DC0011/11 : pouvoir calorifique supérieur de PLASTERPAINT COLORÉ.

- Rapport d'essais du LAPI n° 554.1DC0011/11 : pouvoir calorifique supérieur de DIATHONITE EVOLUTION.

## C. Références

### C1. Données Environnementales et Sanitaires<sup>1</sup>

Le système ne fait pas l'objet d'une Fiche de Déclaration Environnementale et Sanitaire (FDES).

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

### C2. Autres références

- Date des premières applications : 2006.

- Importance des réalisations européennes actuelles : environ 200.000 m<sup>2</sup> dont 50.000 m<sup>2</sup> en France.

---

<sup>1</sup> Non examiné par le Groupe Spécialisé dans le cadre de cet Avis.

## Figures du Dossier Technique

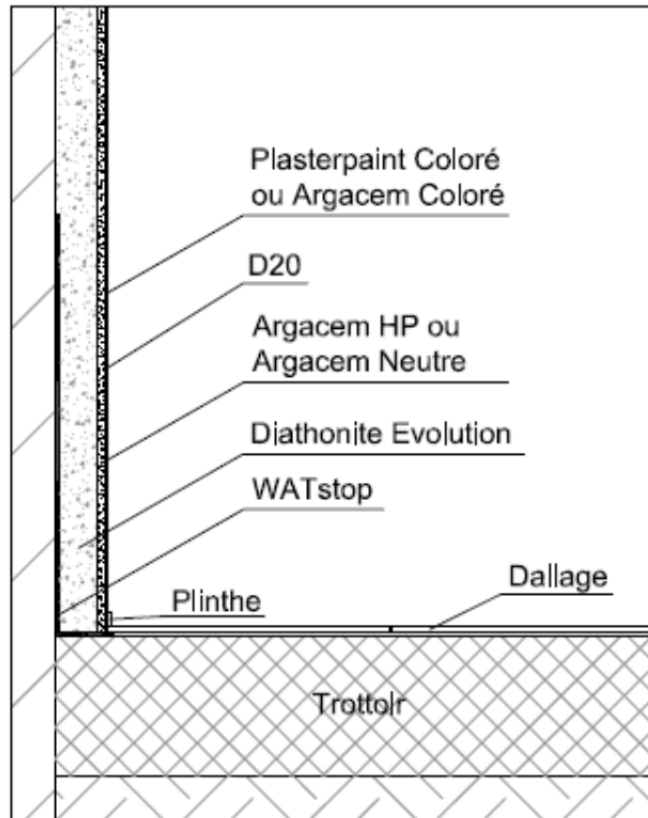


Figure 1 : Produit d'étanchéité WATSTOP en partie basse