

Sol en béton peint : l'analyse du support est déterminante pour le choix de la technique à appliquer.

Les revêtements peintures pour sols

2^e PARTIE

Supports : La peinture de sol doit être adaptée au support. Ainsi, il ne faut pas revêtir un support déformable comme l'asphalte coulé avec un revêtement rigide comme la résine époxy. Les surfaces non absorbantes nécessitent d'autres couches de fond que les chapes absorbantes.

Béton

Le béton est le matériau de construction pour sols le plus utilisé dans le domaine privé, commercial et industriel. Lorsque le béton n'est plus recouvert de revêtement supplémentaire, on parle d'un béton « monolithique ». Les sols en béton monolithique sont coulés dans une épaisseur de 10 à 20 cm. Le béton prêt à l'emploi est utilisé par exemple comme béton fluide. Les sols en béton monolithique sont tirés à la règle et lissés en plusieurs opé-

rations jusqu'à l'obtention d'une surface peu poreuse. Pendant l'opération de lissage, il est possible d'améliorer la qualité de la surface en incorporant une couche d'usure composée d'un mélange de matériaux durs. Une fois les travaux de lissage terminés, il faut inciser des joints (au moins $\frac{1}{3}$ de l'épaisseur de la dalle). En cas de scellement direct d'un tel sol, il est nécessaire d'accorder une attention toute particulière à l'état de la surface.

En cas de scellement direct d'un tel sol, il est nécessaire d'accorder une attention toute particulière à l'état de la surface.





Le béton est constitué de ciment, d'eau, d'agrégats et d'additifs. En qualité de composant du sol, le béton se rencontre sous forme de dalle monolithique. Le béton a besoin d'environ vingt-huit jours jusqu'au durcissement complet. Pendant cette période, il faut aussi s'attendre à l'apparition de fissures de retrait. En cas d'utilisation de béton armé, il convient de

s'assurer que la couverture en béton de l'armature est suffisante (pour éviter tout risque de corrosion). Sur les ouvrages de béton fibreux, les fibres ne doivent pas dépasser; dans le

cas contraire, il faut les poncer. En présence de fibres saillantes, le grenailage peut entraîner le redressement des fibres. En principe, il est possible d'utiliser des systèmes de revêtement soit rigide (résine époxy) soit flexible (polyuréthanes). Le support doit, dans la mesure du possible, être prétraité par grenailage. Sur les petites surfaces ou les zones inaccessibles, il est également possible de réaliser un ponçage ou un meulage. Ensuite, il convient de nettoyer rigoureusement le support par balayage et aspiration.

Chape en ciment

Depuis l'invention du ciment Portland, la chape en ciment constitue la manière traditionnelle de réaliser une chape. La chape en ciment peut être posée comme chape flottante,

comme chape désolidarisée ou chape adhérente. Les chapes en ciment font partie des supports les plus fréquents, car elles permettent de satisfaire à des exigences complexes. L'utilisation de chape en ciment est très répandue dans le cadre de la construction d'habitations. Cela s'explique par leur résistance à l'humidité.

En principe, il est possible d'utiliser des systèmes de revêtement soit rigides (résine époxy) soit flexibles (polyuréthanes). Le support doit, dans la mesure du possible, être prétraité par grenailage.

Sur les petites surfaces ou les zones inaccessibles, il est également possible d'effectuer un ponçage ou un meulage. Ensuite, il convient de nettoyer scrupuleusement le support par balayage et aspiration des poussières. La chape en ciment nécessite au moins vingt-huit jours de séchage jusqu'à la suppression de l'effet des contraintes dues au retrait et jusqu'à l'obtention de la dureté requise. La force d'adhérence doit être d'au moins 1,5 N/mm².

Chape de magnésite

Les chapes de magnésite sont composées d'eau, de chlorure de magnésium, d'oxyde de magnésium et d'agrégats. Le durcissement s'effectue entre le chlorure de magnésium et l'oxyde de magnésium pour

former un réseau très dur, semblable à de la pierre. La chape xylolite contenant des copeaux ou de la sciure de bois constitue une forme particulière. Les chapes en magnésite doivent toujours être traitées à l'aide de systèmes perméables à la diffusion de vapeur étant donné que l'humidité remontante s'accumule sous le revêtement en magnésite et peut le détruire. Les chapes en magnésite sont souvent huilées ou cirées, ce qui exige une attention toute particulière. Une préparation du support par acidification de la surface suivie d'une neutralisation génère un risque élevé de problèmes d'adhérence et n'est donc pas admissible.

Selon la part des charges organiques, la teneur en humidité résiduelle varie entre 3,0 et 12 CM %, celle-ci étant atteinte au bout de vingt-et-un jours environ. Les chapes en magnésite conviennent notamment pour la réalisation de sols antistatiques et de sols à forte capacité d'isolation acoustique et thermique ainsi qu'avec une forte résistance mécanique. Elles peuvent être posées non seulement sur du béton, mais aussi sur des chapes au sulfate de calcium ou des supports bitumeux et à base de bois, car les chapes de magnésite créent peu de tensions, ce qui explique un faible niveau d'exigences quant au support. Le support doit, dans la mesure du possible, être prétraité par grenailage. Sur les petites surfaces ou les zones inaccessibles, il est également possible d'effectuer un ponçage ou un meulage. Ensuite, il convient de bien nettoyer le support par balayage et aspiration des poussières.

Depuis l'invention du ciment Portland, la chape en ciment constitue la manière traditionnelle de réaliser une chape. La chape en ciment peut être posée comme chape flottante, comme chape désolidarisée ou chape adhérente.



Sols en béton : les escaliers en milieu industriel sont fortement sollicités, mécaniquement et chimiquement.

Chape en anhydrite

La chape en anhydrite, également appelée chape au sulfate de calcium, se compose de liant anhydrite (gypse anhydre) d'eau et d'agréats. Elle est extrêmement sensible à l'humidité et doit par conséquent présenter au maximum 0,5 CM % d'humidité pour les revêtements étanches à la diffusion de vapeur, d'où l'inaptitude pour l'extérieur et les environnements humides. Les systèmes perméables à la diffusion de vapeur peuvent être appliqués après durcissement. Les sols exposés à la diffusion de vapeur d'eau ou à l'humidité doivent comporter un pare-vapeur. Le support doit être dans la mesure du possible, être prétraité par grenailage. Sur les petites surfaces ou les zones inaccessibles,

il est également possible d'effectuer un ponçage ou un meulage. Ensuite, il convient de bien nettoyer le support par balayage et aspiration des poussières.

Chape industrielle

Les chapes industrielles font principalement appel au ciment Portland ou à la magnésite comme liant et au sable, au gravillon et à des matériaux durs comme agrégats. Il existe un système de sol industriel pour pratiquement chaque exigence. En vertu des agrégats et des liants, les chapes industrielles présentent une très bonne solidité et une résistance élevée à l'abrasion. L'utilisation d'émulsions spéciales au plastique permet d'accroître encore ces propriétés. Avant la pose de chapes adhérentes, il convient de contrôler la force d'adhérence

de la surface en béton et, si nécessaire, de la grenailier ou de la meuler, puis de la nettoyer à haute pression. Le support solide et nettoyé est revêtu d'un pont d'adhérence, puis la chape adhérente est appliquée dans une épaisseur de 15 à 20 mm, tirée à la règle et lissée avec des lisseuses-talocheuses ou lisseuses à ailettes en plusieurs opérations. Lors du traitement de la surface, il est possible d'incorporer des grains durs pendant l'opération de lissage (mélanges de corindons), ce qui permet d'augmenter la résistance à l'abrasion de la chape. Pour obtenir une adhérence efficace avec des résines diluables à l'eau à base de systèmes époxy bicomposant, il est indispensable d'avoir une surface à pores ouverts. Le ponçage ou meulage normal s'avère pratiquement inefficace en raison de la dureté des agrégats utilisés. Il faut prévoir au moins des disques diamantés sachant que la méthode idéale reste le grenailage aux billes d'acier.

Asphalte coulé

L'asphalte coulé est un support souple composé de bitume et d'agréats. L'asphalte coulé se ramollit en présence de températures plus élevées. Il se déforme aussi assez rapidement sous l'action du trafic régulier ou sous l'effet des charges statiques. Les revêtements rigides ont alors tendance à se fissurer ou se décoller. C'est pour cela que l'asphalte coulé doit être enduit de revêtements souples à base de polyuréthane. L'application de peintures diluables à l'eau n'est possible que sous certaines conditions.

C'est pour cela que l'asphalte coulé doit être enduit de revêtements souples à base de polyuréthane. L'application de peintures diluables à l'eau n'est possible que sous certaines conditions.



CADLP
**C'EST
 AUSSI DE LA
 PEINTURE!**

LE ROUGE FERRARI

SON HISTOIRE, SA FABRICATION

La plus célèbre couleur et la plus populaire est le Rosso Corsa, souvent considéré comme la couleur d'identification d'une Ferrari. La Rosso Corsa est un rouge pastel, défini et vif. Couleur historique utilisée par l'équipe de Formule 1, le Rosso Scuderia lui est étroitement lié tout en étant une nuance plus claire. Tout aussi ancré dans le passé, le Rosso Dino est la couleur de lancement chez Ferrari et qui tend vers la nuance orange du rouge. Les évolutions actuelles offrent aux clients un choix élargi et ont souvent été lancées à l'occasion de l'arrivée d'un nouveau modèle. C'est en Valais, à Monthey, dans un département bien spécifique d'un grand fabricant de produits chimiques que l'on crée le fameux « rouge Ferrari ». La substance, pigments, azurants optiques et autres produits de chimie font partie de leur production. Cette usine qui concentre sa production principale sur les pigments rouges, produit également des colorants jaunes. Ces deux colorants sont exportés sur l'ensemble de la planète.

Pierre-Yves Correvon



Le revêtement ne peut être réalisé que sur des asphaltes coulés durs de la catégorie IC 10 (DIN 18560) ou supérieurs. L'asphalte coulé dur doit être prétraité par grenailage (au moins 75 % du grain le plus gros doit être dégagé). Pour cela, il est conseillé de recouvrir la surface de sable de quartz avant le grenailage. Cela empêche l'encrassement de la grenailleuse. Ensuite, il convient de nettoyer rigoureusement le support par balayage et aspiration des poussières.

Revêtement ancien

Avant d'appliquer tout nouveau revêtement sur des revêtements anciens, il faut vérifier l'adhérence avec le support. L'ancien revêtement doit, à l'instar des autres supports, présenter une force d'adhérence d'au moins 1,5 N/mm². En présence

D'une adhérence insuffisante, il faut éliminer l'ancien revêtement par meulage. L'ancien revêtement doit dans tous les cas être bien poncé, voire grenailé. Ensuite, il convient de bien nettoyer les sols par balayage et aspiration. Il peut éventuellement s'avérer utile d'appliquer une couche de fond d'accrochage à base de ré-



Le carrelage peut être peint. Il nécessite une préparation minutieuse et un fond d'accrochage en résine époxy.

sine époxy. Il faut déterminer exactement le type d'ancien revêtement dont il s'agit. En cas de changement du système de résine, il faut s'assurer de la compatibilité avec le support. Une attention particulière doit être portée aux revêtements monocomposant aqueux, car ils peuvent se dégrader ou se dissoudre avec une couche de

fond contenant des solvants. En cas de doute, il convient de faire un test sur un échantillon de surface.

En principe, il faut respecter les règles suivantes :

- mono sur bi = fonctionne
- bi sur bi = fonctionne
- mono sur mono = fonctionne dans les systèmes aqueux (dans les systèmes à base de solvants, il y a un risque d'inclusion de solvants = effet de décapage), par exemple peinture au caoutchouc PVC aux solvants sur une peinture autre 1K à base d'eau ou au solvant (appliquer en plein soleil)
- bi sur mono = ne fonctionne normalement pas (dur sur mou = tensions)



Méthodes pour reconnaître et examiner les supports

Supports	Aspect	Test	Composition	Epaisseur
Béton	Couleur: gris ciment Surface: dure, rugueuse Degré de brillance: mat	Avec acide chlorhydrique à 5 %: émission de gaz (CO ₂) avec phénolphthaléine coloration rouge à l'intérieur du béton (alcalin)	Liant: ciment Agrégats: sable siliceux pierres, éventuellement agrégats artificiels	> 10 cm
Chape en ciment	Couleur: gris ciment Surface: dure, rugueuse Degré de brillance: mat	Avec acide chlorhydrique à 5 %: émission de gaz (CO ₂) avec phénolphthaléine coloration rouge à l'intérieur du béton (alcalin)	Liant: ciment Agrégats: sable siliceux, pierres, aussi concassées, éventuellement agrégats artificiels	4 cm
Chape en anhydrite	Couleur: blanc cassé Surface: plutôt mou, mate Degré de brillance: mat satiné	Aucune réaction avec acide chlorhydrique à 5 %; peut avoir une réaction alcaline (test à la phénolphthaléine)	Liant: plâtre naturel ou artificiels Agrégats: sable siliceux pierres	3 - 4 cm chape fluide 5 - 20 cm
Chape xylo-lite	Couleur: gris ciment Surface: dure, rugueuse Degré de brillance: mat	Aucune réaction avec acide chlorhydrique à 5 %; peut avoir une réaction alcaline (test à la phénolphthaléine)	Liant: chlorure de magnésium hydroxyde de magnésium Agrégats: sable fin siliceux charges organiques (farine de bois, éclats de bois)	2 - 3 cm
Chape de magnésite	Couleur: gris ciment Surface: dure, rugueuse Degré de brillance: mat	Aucune réaction avec acide chlorhydrique à 5 %; peut avoir une réaction alcaline (test à la phénolphthaléine) lentement soluble dans l'eau	Liant: chlorure de magnésium hydroxyde de magnésium Agrégats: poudre de quartz, sable quartzueux	1,5 - 3 cm
Asphalte coulé	Couleur: gris ciment Surface: dure, rugueuse Degré de brillance: mat	Soluble au white spirit, pénétration au clou chaud (> 250°)	Liant: bitume Agrégats: poudre de quartz, poussière de calcaire, poudre de roche, sable, gravillon	2 - 3 cm
Chape en résine synthétique	Couleur: gris ciment Surface: dure, rugueuse Degré de brillance: mat	Non soluble aux acides (acide chlorhydrique à 5 %) non soluble aux solvants, susceptible de brûler	Liant: résines réactives bicomposant, résine époxy (PE), polyuréthane (PUR), polyester (PU), polyméthacrylate (PMA) Agrégats: sable quartzueux séché au feu, électro-corindon, carbure de silicium, poudre de quartz	0,5 - 3 cm





Système Tramex : mesure électronique de l'humidité



Carreaux/Clinker

Pour les sols à faible sollicitation, une couche de fond à base de résine époxy peut être appliquée. Il est recommandé de procéder à des tests d'adhérence préalables. Avant d'appliquer un primaire d'adhérence, le support doit être soigneusement nettoyé et poncé.

Si les sols en carrelage ou en clinker sont recouverts de peinture, il convient de tester l'adhérence de celle-ci. Si elle ne peut pas être garantie, elle doit être complètement éliminée (par ponçage, grenailage, etc.). Ensuite, les sols doivent être soigneusement nettoyés avant d'être repeints.

Contrôle du support

Malheureusement, tous les dommages importants causés sur des revêtements de sol sont dus à l'absence ou l'insuffisance de contrôle de support. Le peintre ne peut pas effectuer tous les contrôles cités ci-après. La pratique a toutefois démontré que l'applicateur doit impérativement contrôler et évaluer l'état de la surface (capacité d'absorption) et, surtout, l'humidité du support.

En cas de doute, il est possible de s'adresser aux fournisseurs de peintures, dont un grand nombre propose une assistance par exemple pour la mesure de la force d'adhérence.

Cela signifie qu'il faut savoir mesurer correctement et interpréter correctement les valeurs mesurées.

Humidité

Il faut tenir compte de l'humidité résiduelle du support ainsi que du risque de pénétration d'humidité en face arrière. Un taux d'humidité trop élevé peut entraîner la formation de bulles d'osmose dans le revêtement.



Méthode Darr (mesure de l'humidité)

La méthode Darr est une méthode de laboratoire précise pour déterminer la teneur en humidité des matériaux de construction. Elle est réalisée conformément à la norme DIN 52183 et fournit des valeurs absolues.

L'échantillonnage consiste à carotter ou à prélever un échantillon à l'aide d'un marteau et d'un burin (jusqu'à 3 cm de profondeur), à peser l'échantillon prélevé, à le sécher (l'échantillon est ensuite séché dans un four à une température pouvant atteindre 105 °C pendant 24 heures) et à le peser à nouveau. La différence de poids permet de déterminer, à l'aide d'un tableau de conversion, la teneur exacte en humidité du matériau prélevé.

Mesure de l'humidité avec un appareil CM

Pour cette opération, il convient de prélever avec un marteau et un burin un échantillon de la zone concernée. Une fois broyé et pesé avec exactitude, l'échantillon est placé avec des billes d'acier et une ampoule de carbure de calcium dans un récipient sous pression et bien

refermé. Le récipient est secoué avec vigueur afin que l'ampoule se casse. Une réaction chimique est obtenue: le carbure de calcium avec l'humidité contenue dans l'échantillon se transforme en gaz acétylène (inflammable). La pression de gaz qui en résulte est affichée par l'appareil et reprise dans une table de conversion qui permet d'obtenir le taux d'humidité en CM %.

Sur les surfaces de moins de 100 m², il convient de procéder à au moins trois mesures. Le prélèvement de l'échantillon doit se faire en prenant garde aux câbles des installations techniques. Les % indiqués par la méthode CM diffèrent de ceux de la « méthode Darr », dans laquelle l'échantillon est séché lentement dans une étuve jusqu'à ce que le poids exact de l'échantillon sans eau soit déterminé.

La méthode CM (de chantier), contrairement à la méthode Darr (de laboratoire), est plus simple, beaucoup plus rapide et a fait ses preuves dans la pratique. Les taux d'humidité indiqués dans les informations techniques des différents produits se réfèrent à cette méthode et peuvent généralement être délimités comme indiqué dans le tableau ci-dessous.



% en masse CM

Système de revêtement	% en masse CM	
	Étanche à la diffusion	Ouvert à la diffusion
Béton et chape en ciment	4 % au maximum	5 % au maximum
Chape en anhydrite	0,5 % au maximum	0,5 % au maximum
Chape en magnésite	2 - 4 % au maximum	
Chape xylolite	4 - 8 % au maximum	

Avant toute application du revêtement, il faut s'assurer que le support est propre et exempt de poussières et d'autres particules.

▶▶▶ **Mesure d'humidité électronique**

La méthode de mesure capacitive (mesure non destructive de champ de fréquence/plage de mesure jusqu'à 2 à 3 cm de profondeur) a fait ses preuves en tant que mesure d'humidité adaptée aux chantiers, par exemple avec l'humidimètre Tramex. Mais attention : les cavités, les fers d'armature, les canaux électriques, les sels, etc., dans le support peuvent fausser les valeurs mesurées.

Capacité d'absorption

Le sol à peindre doit avoir une capacité d'absorption suffisante. La façon la plus simple pour le contrôler est d'humidifier le sol à l'eau du robinet. Si le sol n'est pas absorbant ou s'il faut plus de 20 secondes pour que l'eau pénètre dans le

support, il faut en déterminer la cause et dans tous les cas effectuer un prétraitement mécanique adapté.

Laitance

Il faut détecter et ôter totalement les résidus de laitance. Souvent le contrôle d'interstices à l'aide d'une aiguille et d'eau du robinet suffit. Il y a presque toujours de la laitance si seul l'interstice s'assombrit. Dans l'idéal, prétraiter la surface par grenailage ou par un fort meulage.

Résistance à la compression

La durabilité des peintures dépend entre autres de l'utilisation ainsi que de la résistance à la compression du support présent. La mesure se fait à l'aide d'appareils spéciaux dont les peintres ne disposent pas habituellement. Les résistances à la compression sont jugées bonnes lorsqu'elles sont supérieures à 25 N/mm². En présence de valeurs inférieures, il faut procéder à une solidification, par exemple en appliquant un vernis incolore.

Force d'adhérence

Le mesureur d'adhérence permet de déterminer la force d'adhérence du support par rapport au revêtement. Pour ce faire, une forêt de carottage est utilisée pour forer à travers les éventuels revêtements.

Une pastille est alors collée sur la surface testée et tirée verticalement vers le haut avec l'appareil. La valeur mesurée ne doit pas être inférieure à 1,5 N/mm². Seule exception : les peintures acryliques monocomposant. Une valeur minimale de 1,0 N/mm² est suffisante pour ces revêtements. Les tests doivent être effectués à cinq endroits au moins et uniquement après la préparation du support.

Impuretés

Avant toute application du revêtement, il faut s'assurer que le support est propre et exempt de poussières et d'autres particules. Toutes les impuretés, comme agents de séparation, huiles, graisses, lubrifiants, résidus de produits chimiques et boues minérales, doivent être totalement éliminées.

Les impuretés contenues dans le support peuvent être éliminées par ponçage, meulage ou grenailage (voir la 3^e partie consacrée au prétraitement des supports). L'enlèvement des salissures huileuses peut se faire par décapage thermique suivi d'un grenailage ou par nettoyage chimique. Dans les cas extrêmes, il faut envisager la dépose du support et son remplacement par un mortier en résine synthétique.



Vérification du niveau et de la planéité

Ce contrôle est réalisé soit avec une règle et un coin de mesure, soit à l'aide d'un niveau (optique ou laser) par rapport à la hauteur. Les irrégularités sont détectées visuellement. Lors de l'utilisation de la règle et du coin de mesure, il faut s'assurer que le coin est toujours déplacé entre deux points hauts sous la règle et jamais sous l'extrémité libre de la règle. Les tolérances de planéité sont définies respectivement dans la norme Önorm B 2206 et DIN 18202.

Il faut tenir compte des tolérances de planéité plus sévères qui s'appliquent aux entrepôts à hauts rayonnages et qui sont réglés par la norme DIN 15185 Systèmes de stockage avec chariots de manutention guidés. En cas de défaut de planéité ou de niveau (par exemple 3 à 4 mm pour une distance de 1 m) il est possible d'y remédier en égalisant le support par raclage ou meulage. Les cavités et les trous importants peuvent être rebouchés et retouchés avec du mortier à base de résine synthétique.

Température d'application

En cas d'application de revêtements bicomposant, la plage de températures doit se situer entre 10° et 30° pour le matériau, le support et l'air ambiant. Pour les revêtements monocomposant, la gamme s'étend de 5° à 30°. Avec des températures plus basses, le durcissement ralentit et la dureté finale se dégrade. A cela s'ajoute l'éventuelle apparition de défauts visuels.

La présence de températures élevées réduit considérable-

ment la durée de vie en pot des revêtements bicomposant. Les revêtements monocomposant sèchent alors trop rapidement et s'étalent plus difficilement. La plage de températures idéale se situe entre 15° et 25°. La température peut être mesurée avec un thermomètre de surface en vente dans le commerce.

Humidité relative de l'air

Cette mesure correspond au rapport entre le contenu en vapeur d'eau de l'air et sa capacité maximale à en contenir à la même température. L'humidité relative de l'air est mesurée avec un hygromètre en vente dans le commerce. Pour les systèmes de scellement, il faut s'assurer que l'humidité relative de l'air se situe toujours entre 35 % et 70 %. Dans le cas contraire, l'eau contenue dans l'air peut entraîner une apparition de mousse. Veiller à une circulation d'air suffisante.

Point de rosée

A partir de l'humidité relative de l'air et de la température de l'air, il est possible de calculer, à l'aide d'un tableau des points de rosée, la température au point de rosée. Le point de rosée est la température à laquelle l'humidité de l'air se condense et une couche de rosée se forme à la surface revêtue. Selon la norme DIN 12944 (travaux de protection contre la corrosion), une marge de sécurité du point de rosée d'au moins 3 °C doit toujours être maintenue. Cela

peut provoquer une détérioration du revêtement. La présence de surfaces laiteuses et opaques est une caractéristique typique que la température est inférieure au point de rosée.

Fissures

Les fissures sont des ruptures dans la structure des matériaux de construction massifs, perceptibles à l'œil nu ou avec une simple loupe. Elles apparaissent lorsque les tensions dans la chape sont plus importantes que la résistance à la traction, par exemple

en raison de charges ou de déformations de retrait (séchage rapide). Les fissures peuvent entraîner des dommages, d'où la nécessité de bien examiner le sol. Les fissures nécessitent, le cas échéant, un prétraitement particulier, au moyen d'une compression ou d'une injection. En règle générale, les fissures sont élargies par incision et rebouchées avec des matériaux adaptés.

Cavités

Les cavités ne sont pas visibles. Leur présence peut être détectée en tapotant sur le support (son sourd). Il est possible d'effectuer des tests rapides sur de grandes surfaces à l'aide de billes d'acier roulées sur la surface. Les cavités sont clairement audibles. Les petites cavités peuvent être comblées avec de la résine époxy (forage de la chape). En présence de cavités plus importantes, il faut casser

la zone concernée et la reboucher avec du mortier à base de résine synthétique.

Joint

Les joints d'ouvrage et de dilatation doivent absolument être repris. Il ne faut pas les sceller par adhérence.

Pour le Techno GR
Pierre-Yves Correvon

Sources : Wolfram Selter
Bosshard-Farben AG

Photos : PYC



En cas d'application de revêtements bicomposant, la plage de températures doit se situer entre 10° et 30° pour le matériau, le support et l'air ambiant.