

CC onception

Partie 2

A.	MISE EN ŒUVRE D'UN FOND DE JOINT	2
B.	MISE EN ŒUVRE D'UN MASTIC.....	3
C.	MISE EN ŒUVRE D'UNE MOUSSE IMPREGNEE PRECOMPRIMEE	4
D.	AJUSTEMENT DE LA TRAVERSE BASSE DU DORMANT DE LA MENUISERIE (PIECE D'APPUI DES MENUISERIES).....	5

A. MISE EN ŒUVRE D'UN FOND DE JOINT

Les joints à calfeutrer avec un mastic sur fond de joint ont une **largeur minimale de 10 mm** (et une largeur **maximale de 20 mm**).

Le fond de joint mis en place à une profondeur correspondant à la profondeur de calfeutrement.

La profondeur de calfeutrement est égale à la largeur vue du joint divisée par 2 soit **5 mm minimum**.

La face du fond de joint côté extérieur doit donc se trouver au moins à 5 mm du nu extérieur de la baie.

Pour contrôler cette profondeur, il est recommandé d'utiliser un gabarit qui ne devra pas blesser la surface du fond de joint (cellules fermées), un phénomène de bullage du mastic pouvant survenir sinon.

Le raccordement de deux éléments de fond de joint (cf. figure ci-dessous) ne doit donner lieu à aucun recouvrement. Les deux extrémités des éléments doivent être coupées pour que, placées bout à bout, il n'y ait ni interruption, ni boursouffure par mise en compression.

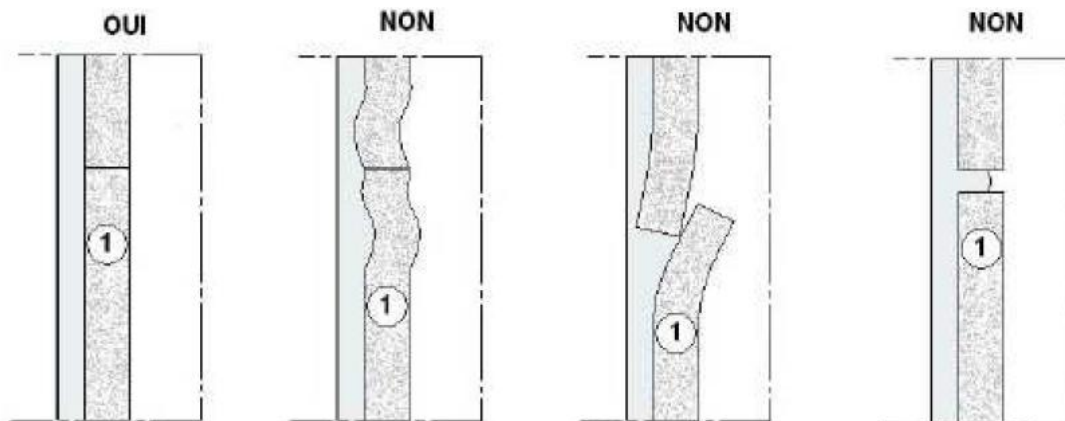


Figure 1 : Raccord de deux éléments de fond de joint

(1) Fond de joint

Un fond de joint doit toujours **être comprimé pour jouer son rôle**.

La compression du fond de joint est donnée par l'épaisseur de cales d'appui, pour une **compression minimale de 25%**.

B. MISE EN ŒUVRE D'UN MASTIC

Les joints à calfeutrer avec un mastic sur fond de joint ont une **largeur minimale de 10 mm** (et une largeur **maximale de 20 mm**).

La mise en œuvre du mastic de classe F 25 E est réalisée conformément au DTU 44.1.

Les supports doivent être propres, secs et dépoussiérés.

Les températures de surface des supports doivent être comprises entre + 5 °C et + 40 °C.

Le mastic est appliqué sur le fond de joint en **une passe ou plusieurs** (pour des joints de largeur supérieure à 15 mm) passes successives. Dans ce dernier cas, les deux premières passes s'appuient obligatoirement sur les surfaces de contact du joint.

Le serrage du mastic contre les lèvres du joint a pour but d'obtenir un contact maximal ainsi que le complet remplissage intérieur.

Dans le cas de joints horizontaux, le mastic doit affleurer la face libre du joint.

Le fini de la face vue est obtenu à l'aide d'une spatule ou d'un couteau à mastic. L'utilisation, si nécessaire, d'un produit de lissage tel que l'eau légèrement savonneuse ou tout produit recommandé par le fabricant de mastic facilite cette opération.

C. MISE EN ŒUVRE D'UNE MOUSSE IMPREGNEE PRECOMPRIMEE

- Généralités

La largeur du joint à calfeutrer avec de la mousse imprégnée précomprimée est au **minimum de 5 mm pour un calfeutrement en applique** et **15 mm pour un calfeutrement en tunnel**.

La dimension de la mousse imprégnée précomprimée est choisie **selon la plage de décompression**, après relevé sur l'élément de construction.

Les **lèvres du joint doivent être parallèles** (tolérance maximale de plus ou moins 3°). Si cette tolérance n'est pas respectée, il est recommandé de calfeutrer avec un mastic sur fond de joint.

Le cordon doit être placé légèrement en retrait dans le joint (1 à 2 mm).

Les cordons sont souvent adhésivés sur une de leurs faces pour faciliter leur application.

Les règles de pose à respecter sont :

- Ne **pas créer de rétention d'eau** dans le joint
- **Éviter** d'allonger ou de soumettre la mousse à des **torsions lors de la pose**
- **Poser de bas en haut** pour les joints verticaux et abouter les extrémités
- Donner une **légère surlongueur** par jonction (≤ 1 cm) et abouter les extrémités en comprimant les 2 sections à raccorder

- Cas d'une pose en applique

La face **autocollante** est à positionner sur l'élément **support fixe**. Dans les angles, il ne faut pas faire tourner la bande autour des angles, mais positionner en premier les horizontaux et terminer par les verticaux, en respectant la **légère surlongueur** à chaque jonction (≤ 1 cm).

- Cas d'une pose en tunnel

Il est préférable de **coller la bande sur l'élément rapporté plutôt que sur le support**.

Dans les angles, ne pas faire tourner la bande autour des angles, positionner en premier la bande horizontale en partie basse, puis les bandes verticales et terminer par la bande horizontale en partie haute. Les **horizontaux doivent toujours recouvrir les verticaux** en respectant environ une **légère surlongueur** par jonction (≤ 1 cm) en haut et en bas sur les verticaux.

- Durée de décompression de la mousse imprégnée précomprimée

La durée de décompression est **variable d'un fabricant à l'autre** et est grandement dépendante de la température : **plus il fait chaud, plus la décompression est rapide !**

Pour faciliter la pose en saison chaude, une bonne pratique consiste à **garder les rouleaux au frais** : au réfrigérateur si les calfeuttements sont réalisés en atelier, dans une glacière si les calfeuttements sont réalisés sur chantier.

Pour remédier à d'éventuels problèmes de vitesse de décompression certains fabricants proposent des produits maintenus comprimés dans des sachets munis d'un système d'activation débordant, à retirer après la mise en œuvre des éléments à étancher, pour permettre une décompression différée.

D. AJUSTEMENT DE LA TRAVERSE BASSE DU DORMANT DE LA MENUISERIE (PIECE D'APPUI DES MENUISERIES)

Les traverses basses du dormant des menuiseries comportent obligatoirement une dépassée vers l'extérieur du nez de la traverse basse dans le tableau.

Que la menuiserie soit en bois, en PVC, ou métallique, ce nez de traverse basse doit être prévu ou découpé à longueur pour être inséré lors de la pose de la menuiserie entre les deux jambages de l'encadrement. **La longueur découpée de chaque côté du nez correspond à l'épaisseur du jambage + un jeu de 3 mm.**

Cette opération est **indispensable pour assurer la continuité du calfeutrement** entre le dormant et l'encadrement de baie.

Pour des menuiseries en métal ou en PVC, des bouchons d'extrémités sont nécessaires.

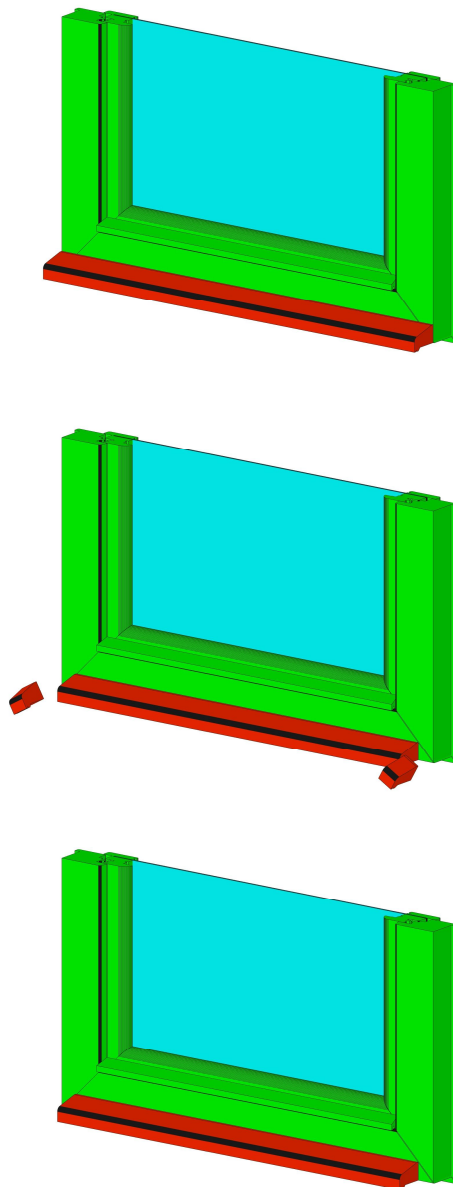


Figure 2 : Principe de découpage du nez de la traverse basse du dormant