

## Enduit d'argile de finition grossier



## Art. 05.010, 05.210, 05.012, 10.112

DIN 18947

- Le grand classique des enduits d'argile de finition
- Surface paillée rustique



Exemple avec la peinture d'argile CLAYFIX



Enduit de finition monocouche pour les espaces intérieurs. Sur les enduits d'argile primaires, la maçonnerie suffisamment plane et d'autres matériaux de construction massifs. L'épaisseur d'application est de 6 à 10 mm. L'enduit d'argile de finition paillé est un mortier parfait pour toutes les structures de surfaces, de l'aspect rustique à la finition lissée. La paille hachée courte sert uniquement à des fins décoratives sur la surface. Elle rend l'enduit plastique et est facile à mettre en œuvre, même pour les personnes peu habituées aux enduits. La paille hachée courte sert uniquement à des fins décoratives sur la surface. Elle rend l'enduit plastique et est facile à mettre en œuvre, même pour les personnes peu habituées aux enduits.

Le mortier humide est particulièrement respectueux des ressources. Le mortier sec peut être conservé pour une durée illimitée et peut être appliqué avec une projeteuse d'enduit de plâtre.

## Enduit d'argile de finition grossier

Art. 05.010, 05.210, 05.012, 10.112

Enduit d'argile - DIN 18947 - LPM 0/2 f - S II - 1,8

**Type d'enduit d'argile** Enduit d'argile en tant qu'enduit d'argile d'usine. Humide 05.010 et 05.210, sec 05.012 et 10.112.

**Application** Enduit de finition monocouche pour les espaces intérieurs. Enduit taloché ou projeté. Sur les enduits d'argile primaires CLAYTEC, les maçonneries adaptées et les matériaux de construction massifs.

**Composition** Argile de construction naturel jusqu'à 5 mm, sable lavé à grain mixte 0-2 mm. Groupe de grains, grain surclassé selon DIN 0/2, <7 mm. Fibres en paille d'orge jusqu'à 10 mm.

**Pays d'origine** Allemagne

**Propriétés physiques** Valeur de rétraction 2,0 %. Classe de résistance S II. Résistance à la traction sous pliage 0,7 N/mm<sup>2</sup>. Résistance à la compression 2,0 N/mm<sup>2</sup>.

Force d'adhésion 0,15 N/mm<sup>2</sup>. Friction 0,6 g. Classe de densité brute 1,8. Conductivité thermique 0,91 W/m. Coefficient-K<sub>μ</sub> 5/10. Capacité de sorption WS III. Classe de matériau A1.

**Conditionnement, rendement** Humide 05.010 en big bags de 1,0 t (pour 600 l d'enduit, surface de 60 m<sup>2</sup> pour D = 1,0 cm)

Humide 05.210 en big bags de 0,5 t (pour 300 l d'enduit, surface de 30 m<sup>2</sup> pour D = 1,0 cm)

Humide 05.012 en big bags de 1,0 t (pour 625 l d'enduit, surface de 63 m<sup>2</sup> pour D = 1,0 cm)

Humide 10.112 en big bags de 25 kg (pour 16,7 l d'enduit, surface de 1,7 m<sup>2</sup> pour D = 1,0 cm), 48 sacs / palette

**Stockage** Stocker au sec. L'enduit d'argile de finition humide doit être mis en œuvre au plus tard 3 mois après sa fabrication, tandis que les produits secs peuvent être conservés indéfiniment. **Pendant l'hiver, les produits de type terre humide doivent être stockés à l'abri du gel afin de ne pas nuire à leur capacités de mise en œuvre à basses températures.**

**Préparation de l'enduit** En ajoutant env. 10-15 % d'eau (produit humide) ou 18-20 % (produit sec) à l'aide d'une bétonnière, d'un mélangeur à bac ou d'un malaxeur double à auge, pour les petites quantités aussi avec un mélangeur électroportatif ou à la main. Des remarques concernant l'utilisation d'une projeteuse d'enduit figurent sur [www.claytec.de](http://www.claytec.de).

**Surface à enduire** L'accrochage des enduits d'argile est purement mécanique. Le support doit être porteur, hors gel, sec, propre, exempt de sels et suffisamment rugueux et absorbant. Le cas échéant, LA ROUGE peut être utilisé comme primaire (CLAYTEC 13.435 et 13.430). L'enduit d'argile primaire doit être entièrement sec.

Pour lier les poussières de surface, il convient d'humidifier le support avant l'application (vaporisation).

**Application de l'enduit** L'enduit est projeté ou étalé à la truelle ou appliqué à la projeteuse d'enduit. épaisseurs d'application minimale et maximale 6 et 10 mm. La structure de la surface dépend de l'outil utilisé pour le traitement et du degré de séchage au moment du traitement. Par principe, plus la prise de l'enduit est avancée au moment du traitement de surface, plus la structure sera fine. Les surfaces grattées sont réalisées à l'aide d'une taloche en éponge, plastique ou bois. Les surfaces lisses sont obtenues par un traitement consécutif au lissoir.

**Durée de mise en œuvre** Comme aucun processus de prise chimique n'a lieu, le produit peut être utilisé pendant plusieurs jours dès lors qu'il est couvert pour le conserver. Il peut également rester dans les projeteuses d'enduit et les flexibles pendant cette durée.

**Séchage** Après l'application, il convient de veiller à un séchage rapide, par ex. par ventilation transversale (24 heures par jour toutes les portes et fenêtres ouvertes) ou au moyen d'un déshumidificateur de chantier. En cas de conditions critiques, le séchage selon DIN 18550-2 doit être consigné. Les détails à ce sujet figurent ici ou dans la fiche technique « Enduits d'argile CLAYTEC ». Nous nous ferons un plaisir de répondre à toute question à ce sujet.

**Concentration de base microbiologique : Produit humide contenant des fibres végétales. De plus amples explications figurent sur [www.claytec.de/produkte/downloads](http://www.claytec.de/produkte/downloads), article « Wohnung + Gesundheit » (habitat et santé). Nous attirons l'attention sur le fait que nous ne sommes pas en mesure de garantir le respect de valeurs définies.**

**Traitement consécutifs** La peinture est possible avec le primaire LA BLANCHE (CLAYTEC 13.415, 13.410) et les peintures d'argile CLAYFIX.

**Échantillons d'application** L'adaptation du support et l'épaisseur d'enduit doivent systématiquement faire l'objet d'échantillons d'application.

Les réclamations qui ne sont pas liées à des erreurs de mélange en usine sont exclues.

De plus amples informations figurent dans la fiche technique « Enduits d'argile ».