



INDI ENDUIT PE

ENDUIT A JOINT PRÊT À L'EMPLOI

DOMAINE D'UTILISATION

DESTINATION :

INDI ENDUIT PE est destiné au traitement des joints de plaques de plâtre à bords amincis, collage des bandes et couches de finition.

Il offre l'avantage d'une utilisation plus simple et d'une réduction des pertes de produit.

DOMAINE D'APPLICATION :

Sur plaques de plâtre et doublages.

Mise en œuvre des ouvrages définis aux DTU 25-41 / 25-42.

CARACTÉRISTIQUES

IDENTIFICATION :

Composition : à base de poudre de marbre et de résines synthétiques.

Aspect : pâte de couleur blanche.

pH neutre.

TEMPS D'EMPLOI : 9 mois.

TEMPS DE REDOUBLEMENT : 24 à 48 heures.

CONSOMMATION : 450 g/m².

TEMPÉRATURE D'EMPLOI : entre + 5°C et + 30°C.

CONSERVATION :

9 mois en emballage d'origine, fermé. A l'abri du gel et des fortes chaleurs.

CONDITIONNEMENT :

Seau de 7 kg et 25 kg.

MISE EN ŒUVRE

PRÉPARATION DES SUPPORTS :

• Il convient de vérifier le bon état de la surface à traiter, notamment que les têtes de vis et pointes soient correctement enfoncées.

• Au droit des raccordements avec des parois d'autre nature, il convient de s'assurer que la surface soit saine, sèche et non pulvérulente.

• Avant traitement des joints, il est procédé au garnissage entre plaques accidentellement non jointives et aux rebouchages divers à l'aide de produits adaptés (colle à carreaux, mortier adhésif ou enduit de rebouchage).

PRÉPARATION DU PRODUIT :

INDI ENDUIT PE est un produit prêt à l'emploi pour l'utilisation manuelle.

Pour une application mécanique au bazooka, il convient de diluer le produit : environ 0,8 l d'eau pour 25 kg de pâte.

APPLICATION :

• Beurrer les amincis entre les plaques.

• Placer la face meulée de la bande sur l'enduit, l'axe de la bande est placé au droit de la jonction entre les deux plaques.

• Avec un couteau à enduire de 10 à 15 cm de large, serrer la bande sans trop appuyer, puis recouvrir cette dernière avec l'excès d'enduit ainsi dégagé. Après durcissement de l'ensemble, recouvrir le joint d'une couche de finition débordant de 3 à 5 cm à l'aide d'un couteau à enduire de 20 à 25 cm ou d'une lisseuse italienne.

• Si besoin est, passer une autre couche de finition débordant toujours de chaque côté de la précédente de 2 à 5 cm.

NETTOYAGE DES OUTILS :

A l'eau immédiatement après emploi.

RÉFÉRENCES TECHNIQUES :

Produit issu de fabrication industrielle automatisée, codée, numérotée, contrôlée, conforme à la norme AFNOR NF EN 13963 de septembre 2005.