

Rédacteur : Michel CADOT

24 Août 2018

**DOCUMENT TECHNIQUE DE MISE EN ŒUVRE (DTMO) APPLICABLE  
A LA REALISATION D'UN ENDUIT SUR BRIQUE ET BRIQUE MONOMUR**

**« AVANT PROPOS »**

Dans le nouveau DTU 26.1, les éléments de maçonneries sont classés en fonction de la résistance à l'arrachement de la surface à enduire (voir tableau ci-dessous, issus du DTU 26.1).

Type de maçonnerie à enduire	Résistance (Rt)
Eléments de résistance à l'arrachement élevée - Rt3	$Rt > 0,8 \text{ MPa}$
Eléments de résistance à l'arrachement moyenne - Rt2	$0,6 \text{ MPa} \leq Rt \leq 0,8 \text{ MPa}$
Eléments de résistance à l'arrachement réduite - Rt1 (généralement le béton cellulaire)	$0,4 \text{ MPa} \leq Rt \leq 0,6 \text{ MPa}$

Nota : La classe de résistance Rt est déclarée par le fabricant de l'élément de maçonnerie.

Les sables utilisés pour la réalisation de mortier d'enduit devront être conformes au Chapitre 4 du DTU 26.1 P1-2.

Prescription particulière des fabricants :

Certains briquetiers, bien que leurs produits soient classés en support Rt3, demandent à ce que les enduits soient de type OC<sub>2</sub>. Dans ce cas, il est obligatoire de ne retenir que les solutions d'enduit pour support Rt2.

Les prescriptions de fabricant pouvant évoluer avec leur fiche technique, il est important de demander auprès du producteur les caractéristiques de la maçonnerie.

## SPECIFICATIONS COMMUNES A TOUS LES ENDUITS

→ Températures d'application :

- 8 à 30 °C pour les mortiers en NHL, CHAUX COLOREE® et COLORCHAUSABLE®.
- 5 à 30 °C pour les mortiers en BATICHAUX® FL C 5, HL, CHAUSABLE®, MONO ST ASTIER® et THERMOCROMEX®.

→ Les supports seront humidifiés la veille, par forte chaleur et vent, et ré-humidifiés le jour de l'application.

Pour le cas particulier des Briques MONOMUR isolantes, elles seront humidifiées au fur et à mesure de l'avancement des enduits.

→ Les temps d'attente entre les couches seront de :

- 2 jours minimum entre gobetis et corps d'enduit.
- 7 jours minimum entre corps d'enduit et finition.

En fonction du classement Rt de la brique, on pourra réaliser les enduits comme suit :

### 1) ENDUITS TRADITIONNELS EN PROJECTION MANUELLE TRUELLE

#### 1.1 - MAÇONNERIE DE TYPE Rt3

##### 1.1.1 Gobetis : mortiers possibles

Dosage :

→ Soit : 1 volume de ciment (CEM I ou II) + 2 volumes de sable

**Ou**

1 sac de ciment (CEM I ou II) + 70 litres de sable

→ Soit : 1 volume de ciment (CEM I ou II) + ½ volume de NHL (3,5 ou 5) + 3 volumes de sable

**Ou**

1 sac de ciment (CEM I ou II) + ½ sac de NHL (3,5 ou 5) + 110 litres de sable

##### 1.1.2 Corps d'enduit : mortiers possibles

Dosage :

→ Soit : 1 volume de BATICHAUX® + 2 volumes de sable **Ou** 1 sac de 35 kgs de BATICHAUX® + 80 à 90 litres de sable

→ Soit : 1 volume de HOURDEX® + 2 volumes de sable **Ou** 1 sac de 25 kilos de HOURDEX® + 70 à 80 litres de sable

→ Soit : 1 volume de BATICHANVRE® + 2 volumes de sable **Ou** 1 sac de 25 kgs de BATICHANVRE® + 80 à 90 litres de sable

→ Soit : 1 volume d'ECOLIANT + 2 volumes de sable **Ou** 1 sac de 30 kilos d'ECOLIANT + 80 litres de sable

→ Soit : 1 volume de TRADIBLANC® + 2 volumes de sable **Ou** 1 sac de 35 kgs de TRADIBLANC® + 80 à 90 litres de sable

### 1.1.3 Finition grattée : mortiers possibles

En Chaux hydraulique NHL, BATICHAUX® FL C 5 ou HL de classe 5 / 3,5 / 2

#### Dosage :

1 volume de chaux + 2,5 volumes de sable

#### **Ou**

1 sac de chaux + 110 litres de sable

#### Cas particulier de la CHAUX COLOREE® » :

#### Dosage :

1 sac de 30 kgs de CHAUX COLOREE® + 60 litres de sable

### 1.1.4 Finition talochée : mortiers possibles

En Chaux Hydraulique NHL, BATICHAUX® FL C 5 ou HL de classe 5 / 3,5 / 2

#### Dosage :

1 volume de liants + 3,5 à 4 volumes de sable

#### **Ou**

1 sac de liant + 130 à 160 litres de sable

#### « Cas particulier de la CHAUX COLOREE® » :

#### Dosage :

1 sac de 30 kgs de CHAUX COLOREE® + 70 litres de sable

## **1.2 - MAÇONNERIE DE TYPE Rt2**

### 1.2.1 Gobetis : mortiers possibles

#### Dosage :

→ Soit : 1 volume de ciment 32,5 + 2 à 2,5 volumes de sable

→ Soit : 1 volume de BATICHAUX® + 2 volumes de sable

→ Soit : 1 volume de HOURDEX® + 2 volumes de sable

→ Soit : 1 volume de BATICHANVRE® + 2 volumes de sable

→ Soit : 1 volume d'ECOLIANT + 2 volumes de sable

### 1.2.2 Corps d'enduit : mortiers possibles avec liants purs

Liants : BATICHAUX®, HOURDEX®, BATICHANVRE®, ECOLIANT®, TRADIBLANC®

#### Dosage :

1 volume de liant + 2,5 volumes de sable

**Ou**

1 sac de liant de 35 kilos + 100 litres de sable / 1 sac de liant de 25 kilos + 80 litres de sable

**1.2.3 Corps d'enduit : mortiers possibles en bâtard**

Liants : CHAUX PURE BLANCHE LC\*\*\*\*®; CHAUX PURE TRADI 100® ; Ciment

**Dosage :**

1 volume de ciment + 4 volumes de Chaux + 10 volumes de sable

**Ou**

1 seau de ciment + 1 sac de Chaux + 110 litres de sable

**1.2.4 Finition grattée : mortiers possibles**

Liants : CHAUX PURE BLANCHE LC\*\*\*\*®; TRADIBLANC® ; TERECHAUX® ; CHAUX PURE TRADI 100®

**Dosage :**

1 volume de liant + 2,5 à 3 volumes de sable

**Ou**

1 sac de liant + 110 à 120 litres de sable

**Cas particulier de la CHAUX COLOREE®»**

**Dosage :**

1 sac de 30 kgs de CHAUX COLOREE® + 60 litres de sable

**1.2.5 Finition talochée : mortiers possibles**

Liants : CHAUX PURE BLANCHE LC\*\*\*\*®, CHAUX PURE TRADI 100®, TRADIBLANC®, TERECHAUX®

**Dosage :**

1 volume de liant + 3,5 à 4 volumes de sable

**Ou**

1 sac de liant + 130 à 160 litres de sable

**« Cas particulier de la CHAUX COLOREE® »**

**Dosage :**

1 sac de 30 kgs de CHAUX COLOREE® + 70 litres de sable

## 2) ENDUITS TRADITIONNELS EN PROJECTION MECANIQUE (Sablon ou machine à vis ou à piston)

- Pas de gobetis d'accrochage
- En fonction du classement Rt de la brique, prendre les dosages moyens des enduits en application manuelle
- Pour les machines à projeter à vis ou à piston, réaliser des essais de convenance

## 3) ENDUITS TRADITIONNELS AVEC DES MORTIERS PRÊTS A L'EMPLOI :

Ces enduits seront de préférence réalisés avec des machines à projeter, soit au pot de projection, soit à la machine à vis ou à piston.

### 3.1 - MAÇONNERIE DE TYPE Rt3

#### 3.1.1 - 1<sup>ère</sup> couche : Corps d'enduit

Réaliser une première couche avec le mortier prêt à l'emploi **INTERCROMEX®**  
Marquage CE : Type : GP / Classe : CSIV

#### Ou

Réaliser une première couche avec le mortier prêt à l'emploi **CHAUSABLE®**  
Marquage CE : Type : GP / Classe : CSIII

#### 3.1.2 - 2<sup>ème</sup> couche finition :

Cette dernière couche pourra être réalisée :

Soit avec le mortier prêt à l'emploi :

- **MONO ST ASTIER** : Marquage CE : type OC3 / Classe CSIII – Certificat CSTB
- **THERMOCROMEX®** : Marquage CE : type OC1 / Classe CSII – Certificat CSTB
- **CROMEX®** : Marquage CE : type CR / Classe CSIV

Soit avec le mortier prêt à l'emploi :

**COLORCHAUSABLE®** : Marquage CE : Type CR / Classe CSI

### 3.2 - MAÇONNERIE DE TYPE Rt2

(En général les briques MONOMUR Isolantes)

#### 3.2.1 - 1<sup>ère</sup> couche : Corps d'enduit

Réaliser une première couche avec le mortier prêt à l'emploi **CHAUSABLE®**  
Marquage CE : Type : GP / Classe : CSIII

### 3.2.2 - 2<sup>ème</sup> couche finition

Cette seconde couche pourra être réalisée soit avec le mortier prêt à l'emploi **COLORCHAUSABLE**®

Marquage CE : Type CR / Classe CSI

Soit avec :  
- La CHAUX PURE BLANCHE LC\*\*\*\*®  
- La CHAUX PURE TRADI 100®  
- La TERECHAUX®  
- La CHAUX COLOREE®

Dans les conditions prévues au paragraphe II

## 4) ENDUIT MONOCOUCHE AVEC DES MORTIERS PRÊTS A L'EMPLOI

### « BRIQUE NORMALE »

Ces enduits seront de préférence réalisés avec des machines à projeter, soit au pot de projection, soit à la machine à vis ou à piston.

#### 4.1 - MAÇONNERIE DE TYPE Rt3

Réaliser l'enduit soit avec le **MONO ST ASTIER**® : Marquage CE : type OC3 / Classe CSIII – Certificat CSTB, soit avec le **THERMOCROMEX**® : Marquage CE : type OC1 / Classe CSII – Certificat CSTB

#### 4.2 - MAÇONNERIE DE TYPE Rt2

Réaliser l'enduit avec le **THERMOCROMEX**® : Marquage CE : type OC1 / Classe CSII – Certificat CSTB

### « BRIQUE MONOMUR »

Ces enduits seront de préférence réalisés avec des machines à projeter, soit au pot de projection, soit à la machine à vis ou à piston.

#### MAÇONNERIE DE TYPE Rt3 ou Rt2

Réaliser l'enduit avec le **THERMOCROMEX**® : Marquage CE : type OC1 / Classe CSII – Certificat CSTB

*Toute reproduction ou représentation intégrale ou partielle, par quelque procédé que ce soit, des pages publiées dans le présent document, faites sans l'autorisation de l'éditeur sont illicites et constituent une contrefaçon. Seules sont autorisées, d'une part, les reproductions strictement réservées à l'usage privé du copiste et non destinées à une utilisation collective et, d'autre part, les analyses et courtes citations justifiées par le caractère scientifique ou d'information de l'œuvre dans laquelle elles sont incorporées. La violation de ces dispositions impératives soumet le contrevenant et toutes personnes responsables aux poursuites pénales et civiles prévues par la loi.*