

MORTIERS ET PRODUITS CONNEXES

Document technique 11-03

Mortiers d'enduit monocouche

Document technique 11-03 rev 00
04/02/2019

Etablissement public au service de l'innovation dans le bâtiment, le CSTB, Centre Scientifique et Technique du Bâtiment, exerce quatre activités clés : la recherche, l'expertise, l'évaluation, et la diffusion des connaissances, organisées pour répondre aux enjeux de la transition écologique et énergétique dans le monde de la construction. Son champ de compétences couvre les produits de construction, les bâtiments et leur intégration dans les quartiers et les villes.

Avec plus de 900 collaborateurs, ses filiales et ses réseaux de partenaires nationaux, européens et internationaux, le groupe CSTB est au service de l'ensemble des parties prenantes de la construction pour faire progresser la qualité et la sécurité des bâtiments.

Toute reproduction ou représentation intégrale ou partielle, par quelque procédé que ce soit, des pages publiées dans le présent document technique, faite sans l'autorisation du CSTB, est illicite et constitue une contrefaçon. Seules sont autorisées, d'une part, les reproductions strictement réservées à l'usage 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 (article L. 122-5 du Code de la propriété intellectuelle). Le présent document a été rédigé sur l'initiative et sous la direction du CSTB qui a recueilli le point de vue de l'ensemble des parties intéressées

© CSTB

HISTORIQUE DES MODIFICATIONS

N° de révision	Date application	Modifications
00	04/02/2019	Actualisation de la présentation et de la référence du document (annexe technique transformée en document technique) Modifications de fond : /

TABLE DES MATIERES

1. SPECIFICATIONS MINIMALES ET ESSAIS A REALISER	5
1.1. Essais sur pâte	5
1.1.1. Sensibilité au mode de malaxage	5
1.1.2. Stabilité de l'air entraîné.....	5
1.1.3. Rétention d'eau	5
1.2 Essais sur maquettes	5
1.2.1. Adhérence	5
1.2.2. Compatibilité avec les supports peu résistants	5
2. MODALITES DES ESSAIS	6
2.1. Identification et caractérisation du produit	6
2.1.1. Identification : essai sur la poudre	6
2.1.1.1. Prélèvement de la poudre	6
2.1.1.2. Masse volumique apparente de la poudre non tassée.....	6
2.1.1.3. Granulométrie.....	7
2.1.1.4. Taux de cendres	7
2.1.2. Caractérisation : essais sur pâte	7
2.1.2.1. Préparation de la pâte	7
2.1.2.2. Masse volumique de la pâte	8
2.1.2.3. Rétention d'eau.....	8
2.1.2.4. Sensibilité au mode de malaxage.....	8
2.1.2.5. Stabilité à l'air entraîné.....	8
2.1.3. Caractérisation : essais sur produits durci.....	9
2.1.3.1. Préparation et conservation des éprouvettes	9
2.1.3.2. Masse volumique apparente, résistance à la traction par flexion et résistance à la compression.....	9
2.1.3.3. Absorption d'eau par capillarité	9
2.1.3.4. Variations dimensionnelles et pondérales.....	10
2.2. Compatibilités enduit/support : essais sur maquettes	10
2.2.1. Confection des supports de référence	10
2.2.1.1. Support RT3.....	10
2.2.1.2. Support RT2.....	11
2.2.1.3. Support RT1.....	11
2.2.2. Application de l'enduit et réalisation des cycles	12
2.2.2.1. Préparation des supports.....	12
2.2.2.2. Préparation de l'enduit	12
2.2.2.3. Mise en œuvre	12
2.2.2.4. Cycles chauffage-gel et humidification-gel	12
2.2.3. Mesures sur maquettes.....	13
2.2.3.1. Perméabilité à l'eau	13
2.2.3.2. Adhérence	14

1. SPECIFICATIONS MINIMALES ET ESSAIS A REALISER

1.1. Essais sur pâte

1.1.1. Sensibilité au mode de malaxage

La différence entre les masses volumiques mesurées après 30 secondes de malaxage en vitesse lente et 3 minutes en vitesse rapide doit être inférieure à 400 kg/m³.

1.1.2. Stabilité de l'air entrainé

La différence entre les masses volumiques mesurées à t0 et t30 doit être inférieure à 100kg/m³.

1.1.3. Rétention d'eau

La rétention d'eau de l'enduit doit être supérieure à 86 %. Cette valeur peut être réduite à 82% pour les enduits applicables exclusivement manuellement.

1.2 Essais sur maquettes

1.2.1. Adhérence

Lors des essais d'adhérence, la rupture doit se produire à plus de 80 % dans l'enduit ou dans le support (rupture cohésive).

1.2.2. Compatibilité avec les supports peu résistants

Sur maquette en blocs de béton cellulaire, l'enduit appliqué en épaisseur de 10 mm ne doit pas cisailer le support de façon notable lors des cycles de comportement global.

En forte épaisseur d'application, le cisaillement du support doit rester limité (faible ouverture).

2. MODALITES DES ESSAIS

Cette partie décrit les modalités d'essais utilisées pour le domaine des mortiers d'enduit monocouche.

Le laboratoire doit être conditionné à (23 ± 2) °C et (50 ± 5) % HR.

Les références commerciales des supports et des consommables utilisés pour les essais sont précisées dans une liste tenue à jour et disponible sur le site Evaluation du CSTB.

2.1. Identification et caractérisation du produit

2.1.1. Identification : essai sur la poudre

2.1.1.1. Prélèvement de la poudre

La poudre est prélevée conformément à la norme NF EN 1015-2 Échantillonnage global des mortiers et préparations des mortiers d'essais.

2.1.1.2. Masse volumique apparente de la poudre non tassée

Elle est déterminée à l'aide de l'appareillage représenté sur la figure 1 (récipient de capacité d'environ 0,5 litres) suivant les modalités ci-après :

- tarer le récipient de mesure (M_0) et le placer sous le vase conique préalablement rempli à (73 ± 2) mm,
- ouvrir franchement l'obturateur et, si besoin est, aider la poudre à descendre à l'aide d'une spatule.
- lorsque le récipient est plein, rejeter l'excédent de poudre en arasant la surface à l'aide d'une règle,
- peser le récipient et la poudre en arrondissant au gramme le plus proche (M_1). La masse volumique en gramme par litre est égale à :

$$(M_1 - M_0) / V$$

Avec :

M_1 : masse du récipient avec la poudre

M_0 : masse du récipient

V : volume réel du récipient

- effectuer trois déterminations comme ci-dessus et retenir la moyenne des résultats exprimés en kg/m^3 .

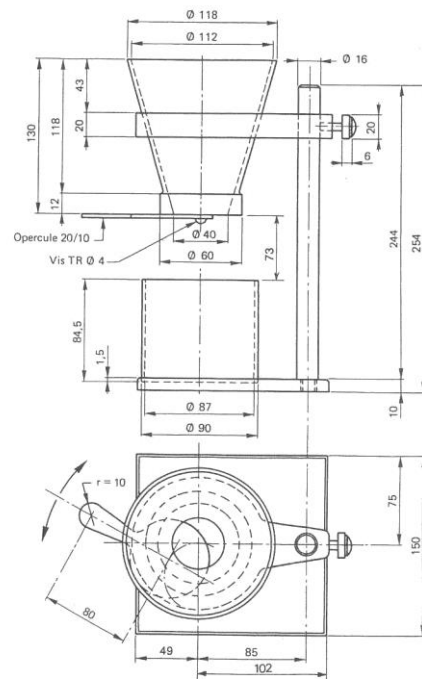


Figure 1 Masse volumique apparente

2.1.1.3. Granulométrie

L'essai est effectué au tamiseur à courant d'air (exemple : ALPINE) sur un échantillon de $(50 \pm 0,1)$ g de poudre pour un temps de tamisage de 5 minutes par tamis.

La gamme de tamis est celle définie dans la norme NF EN 1015-1 Détermination de la répartition granulométrique (par tamisage) : 0,063 - 0,125 - 0,250 - 0,500 - 1,00 - 2,00 - 4,00 mm (ouvertures des mailles).

Tracer sur un graphique la courbe en passant cumulé obtenue.

2.1.1.4. Taux de cendres

Le taux de cendres est déterminé à (450 ± 20) °C et (900 ± 20) °C sur des échantillons de l'ordre de $(5 \pm 0,1)$ g préalablement séchés à (105 ± 5) °C pendant 24 heures.

Dans un creuset, préalablement séché, refroidi dans un dessiccateur et taré, placer l'échantillon de poudre et peser l'ensemble. Soit M_0 la valeur trouvée.

Le four étant à température ambiante, y placer le creuset.

Porter la température de four à (450 ± 20) °C (taux de cendres à 450°C) ou à (900 ± 20) °C (taux de cendres à 900°C), et maintenir cette température pendant 5 heures minimum.

Avant pesée, laisser refroidir le creuset dans le four jusqu'à (105 ± 5) °C, puis en dessiccateur ; soit M_1 la valeur trouvée.

$$100 \times \frac{M_0 - M_1}{M_0}$$

Le taux de cendre est égal à :

Effectuer 3 déterminations pour chaque température et retenir la moyenne des 3 valeurs.

2.1.2. Caractérisation : essais sur pâte

2.1.2.1. Préparation de la pâte

La poudre et l'eau de gâchage utilisées sont conservées au laboratoire.

En laboratoire :

La pâte est préparée en laboratoire à l'aide du malaxeur spécifié par la norme NF EN 196-1, selon les modalités suivantes :

Verser 2 kg de poudre dans le récipient et ajouter la quantité d'eau correspondant au taux moyen de gâchage préconisé par le fabricant.

Faire tourner manuellement la pale de quelques tours afin d'éviter les projections lors de la mise en route du malaxeur ;

Malaxer 30 secondes en vitesse lente.

Racler les parois du récipient et détacher éventuellement la poudre agglomérée sur la pale à l'aide d'une spatule.

Malaxer de nouveau 1 minute en vitesse lente.

Les essais sont effectués immédiatement après malaxage sauf spécification contraire du fabricant.

En application :

Le prélèvement de la pâte est effectué lors de l'application sur maquettes soit en sortie de machine de projection si l'application est mécanique, soit après malaxage si l'application est manuelle.

Les essais et la confection des éprouvettes sont effectués immédiatement après prélèvement.

2.1.2.2. Masse volumique de la pâte

La mesure est effectuée à l'aide d'un récipient cylindrique d'environ un litre, préalablement taré (masse M_0). Ce récipient est rempli de pâte en deux fois et tassé par chocs (3 chocs à mi-hauteur et 3 chocs récipient plein), puis arasé et pesé ; soit M_1 , le résultat de la mesure (en g), la masse volumique de la pâte (en kg/m^3) est égale à $(M_1 - M_0) / V$ avec V le volume réel du récipient.

2.1.2.3. Rétention d'eau

L'essai est exécuté à l'aide de l'appareil décrit dans la norme ASTM C.1506 et représenté à la figure B1 et B2 dans l'annexe B du DTU 26.1, sous une dépression de 66 hPa (50 mmHg) appliqué pendant 15 minutes.

La coupelle munie d'un papier filtre de ϕ 150 mm et de grammage de $(65 \pm 2) \text{ g}/\text{m}^2$, au préalable humidifié et égoutté par application sur un papier filtre sec, est remplie de pâte, arasée et pesée avant essai. Connaissant le poids de la coupelle vide y compris le papier filtre humide, on en déduit la masse de produit gâché mis en place et le poids (E) d'eau de gâchage correspondant en gramme (g).

Au bout de 15 minutes à partir du début du gâchage, l'appareillage est mis sous dépression pendant 15 minutes ; la coupelle est ensuite à nouveau pesée après essuyage de la sous face ; on déduit par différence la perte d'eau (e) en g. La rétention d'eau (Re) est exprimée en % du poids d'eau de gâchage initial :

$$Re = \frac{E - e}{E} \times 100$$

2.1.2.4. Sensibilité au mode de malaxage

2 kg de poudre sont gâchés au taux moyen préconisé par le fabricant à l'aide du malaxeur normalisé, selon les modalités suivantes :

- malaxer 30 secondes en vitesse lente,
- mesurer la masse volumique de la pâte obtenue suivant le § 2.1.2.2. (1 mesure),
- malaxer 3 minutes en vitesse rapide,
- mesurer de nouveau la masse volumique de la pâte ainsi obtenue suivant le § 2.1.2.2. (1 mesure).

2.1.2.5. Stabilité à l'air entrainé

La masse volumique de la pâte est mesurée suivant les modalités définies à l'article 2.1.2.2. immédiatement après malaxage (t_0), puis 15 minutes (t_{15}) et 30 minutes (t_{30}) après le malaxage, l'enduit étant remis après chaque mesure avec le reste de la gâchée et couvert d'un chiffon humide.

2.1.3. Caractérisation : essais sur produits durci

2.1.3.1. Préparation et conservation des éprouvettes

La pâte est préparée comme indiqué à l'article 2.1.2.1 ci-dessus.

Les éprouvettes, de dimensions conformes aux indications définies dans les articles ci-après, sont confectionnées dans des moules métalliques en deux couches.

Chaque couche est mise en place en laissant tomber alternativement chaque extrémité du moule d'une hauteur de 20 mm environ une dizaine de fois. Les éprouvettes sont ensuite arasées à l'aide d'une règle métallique.

Elles sont démoulées à 24 heures \pm 30 min et conservées au laboratoire jusqu'à la date de l'essai.

2.1.3.2. Masse volumique apparente, résistance à la traction par flexion et résistance à la compression

Les essais sont effectués à 7 et 28 jours :

- Soit d'après la norme NF EN 1015-11 - Détermination de la résistance à la flexion et à la compression du mortier durci,
- Soit d'après une adaptation des § 8 et 9 de la norme NF EN 1015-11 - Détermination de la résistance à la flexion et à la compression du mortier durci, sur des éprouvettes 4 x 4 x 16 cm (3 éprouvettes pour chaque âge) avec une vitesse d'essai de 1 mm/min.

Les éprouvettes sont pesées avant essai ; la masse volumique apparente est calculée comme le rapport de la masse enregistrée et du volume théorique (256 cm³).

La résistance à la compression est déterminée sur les demi-prismes provenant des éprouvettes après essais de flexion.

2.1.3.3. Absorption d'eau par capillarité

L'essai est effectué au laboratoire, après 28 jours de conservation, sur 3 demi-prismes (éprouvettes 4 x 4 x 16 cm après essai de flexion à 28 jours) sur la base du § 8 de la norme NF EN 1015-18 - Détermination du coefficient d'absorption d'eau par capillarité du mortier durci.

Cette méthode est réexprimée ci-après pour les mortiers autres que ceux de rénovation :

Immerger la base des éprouvettes, la surface de rupture des prismes cassés tournée vers le bas, en les posant sur des cales, de manière à ce qu'elles ne touchent pas le fond du récipient et qu'elles soient immergées dans de l'eau, sur une hauteur d'eau de 5 à 10 mm au-dessus des cales.

Pour assurer l'immersion totale des éprouvettes à finition rugueuse et éviter la formation de bulles d'air sous les éprouvettes, les immerger dans l'eau en les inclinant.

Déclencher le chronomètre, maintenir le niveau d'eau constant pendant tout l'essai, et retirer les éprouvettes du récipient après 10 (+1 ; -0) minutes, essuyer brièvement leur surface avec un chiffon humide, peser les éprouvettes M_1 et les replacer dans le récipient. Après 90 (+1 ; -0) minutes, répéter l'opération et peser à nouveau les éprouvettes M_2 .

Le coefficient de capillarité est égal à la valeur moyenne, exprimée en grammes, de la reprise de poids de chaque éprouvette entre 10 et 90 minutes : $C = 0,1 (M_2 - M_1) \text{ kg}/(\text{m}^2 \text{ min}^{0,5})$

2.1.3.4. Variations dimensionnelles et pondérales

L'essai est effectué sur 3 éprouvettes de dimensions 2 x 4 x 16 cm munies de dispositifs de mesure aux extrémités.

Dès le démoulage (24 heures après fabrication), déterminer la distance entre les extrémités et peser les éprouvettes. Effectuer les mêmes mesures après 3, 7, 14, 21 et 28 jours de séchage au laboratoire, les éprouvettes étant stockées sur chant.

Tracer la courbe moyenne (exprimée en mm/m) des variations de longueur relevées en fonction du temps de séchage et celle des variations pondérales (exprimées en % du volume et en % de la masse à 24 heures) des 3 éprouvettes.

2.2. Compatibilités enduit/support : essais sur maquettes

Pour chaque classe de support envisagé, les essais sont effectués sur 2 maquettes de référence sur lesquelles l'enduit est appliqué en épaisseur minimale et maximale, 28 jours au moins après application de l'enduit.

Ces maquettes sont soumises après cycles de conditionnements thermiques et thermiques/hygro-métriques aux essais de perméabilité à l'eau et d'adhérence.

Les supports sont conservés à l'ambiance du laboratoire pendant au moins 48 heures avant application de l'enduit.

2.2.1. Confection des supports de référence

Il existe différents types de supports définis ci-après.

2.2.1.1. Support RT3

Béton banché :

Le béton utilisé est un béton prêt à l'emploi type BAT EXPRESS (granulométrie 0 à 12 mm)

Dalles de dimensions : 300 x 300 x 40 mm

La surface destinée aux essais est celle située en fond de moule.

Maçonneries d'éléments :

Maquettes confectionnées par assemblage d'un élément surmonté de 2 demi-éléments.

- Maquette en bloc creux de béton (norme NF EN 771-3) 500 x 150 x 400 mm constituée de blocs de béton 500 x 150 x 200 mm assemblés à l'aide d'un mortier de joint composé de ciment CEM II/B (LL-5) 32.5 CP2 et de sable 0-4. L'épaisseur des joints d'assemblage est comprise entre 10 et 15 mm.



- Maquette en brique de terre cuite à perforations horizontales 500 x 200 x 410 mm (brique traditionnelle) (NF EN 771-1), constitué de brique 500 x 200 x 200 mm JR ECOBRIC de la société BOUYER LEROUX assemblés à l'aide d'un mortier de joint composé de ciment CEM II/B (LL-5)32.5 CP2 + sable 0-4. L'épaisseur des joints d'assemblage ne doit pas dépasser 10 mm.



2.2.1.2. Support RT2

Maçonnerie d'éléments :

Maquettes confectionnées par assemblage d'un élément et d'un demi-élément « façon coupe de pierre », coupé en deux, dans la brique.

Les maquettes sont montées à joints minces collés y compris les deux joints verticaux.

- Maquette en brique de terre cuite rectifiée, à perforations verticales (brique monomur) (norme NF EN 771-1) constituée de brique monomur 373 x 300 x 249 mm POROTHERM Roulé 30 de la société WIENERBERGER et le mortier utilisé pour l'assemblage des briques (dont la référence sera précisée dans la liste des consommables disponible sur le site Evaluation du CSTB) est livré avec celles-ci. Les maquettes sont collées à joint mince à l'aide d'un rouleau distributeur.



2.2.1.3. Support RT1

Maçonnerie d'éléments :

Maquettes confectionnées par assemblage d'un élément surmonté de 2 demi-éléments.

- Maquette de blocs de béton cellulaire autoclave de masse volumique supérieure ou égale à 400 kg/m³ (norme NF EN 771-4) constituée de bloc de béton cellulaire à bord droit sans poignée XELLA THERMOPIERRE et le mortier utilisé pour l'assemblage des blocs (dont la référence sera précisée dans la liste des consommables disponible sur le site Evaluation du CSTB) est livré avec celles-ci. L'épaisseur des joints d'assemblage ne doit pas dépasser 10 mm.



2.2.2. Application de l'enduit et réalisation des cycles

Les essais sont réalisés d'après une adaptation de la norme NF EN 1015-21 - Détermination de la compatibilité des mortiers d'enduit extérieur monocouche avec les supports.

2.2.2.1. Préparation des supports

L'application est effectuée sur les supports avec ou sans préparation particulière en fonction des prescriptions du fabricant ; sauf pour les supports en brique à joints minces qui sont humidifiés une demi-heure avant l'application de l'enduit.

2.2.2.2. Préparation de l'enduit

L'enduit est préparé par l'applicateur suivant les indications données dans la fiche technique (type de machine, taux de gâchage, ...).

La première gâchée, servant au réglage de la machine, est jetée.

2.2.2.3. Mise en œuvre

L'enduit est appliqué par le fabricant sur les deux maquettes de chaque type de support en épaisseur de 10 et 20 mm pour les éléments maçonnés et de 7 et 15 mm pour les supports en béton banché.

La finition est effectuée par dressage à l'aide d'une règle, de façon à éviter les remontées de laitance et le décollement de l'enduit.

Les éprouvettes sont ensuite conservées au moins 28 jours au laboratoire avant tout essai.

Lorsque la finition talochée est demandée, une maquette est réalisée sur :

- support brique Rt2 pour OC1 et OC2,
- support brique Rt3 pour OC3,

en épaisseur moyenne de 15 mm.

Seuls les cycles sont réalisés sur cette maquette afin de vérifier l'absence de faïençage généralisé.

2.2.2.4. Cycles chauffage-gel et humidification-gel

Les cycles sont effectués selon une adaptation de la norme NF EN 1015-21 § 6.3.

La méthode est expliquée ci-après :

Soumettre les maquettes successivement à deux séries de conditionnement de 4 cycles.

Entre les deux séries de 4 cycles, conserver les maquettes dans le laboratoire pendant 48 heures.

1^{ère} série : 4 cycles chauffage-gel :

1. Chauffer par rayonnement IR et maintenir une température en surface de la maquette à (60 ± 2) °C pendant $8h \pm 15$ min ; pour cela, fixer le thermocouple au centre de la face de la maquette.
2. Conserver les maquettes à (20 ± 5) °C pendant (30 ± 2) min ;
3. Disposer les maquettes dans une enceinte réfrigérée et maintenir une température en surface à (-15 ± 3) °C pendant $15 h \pm 15$ min ;
4. Conserver les maquettes à (20 ± 5) °C pendant $30 \text{ min} \pm 2$ min.

2^{ème} série : 4 cycles humidification-gel :

1. Immerger en partie les maquettes côté enduit à une profondeur d'environ 5 mm dans une eau à $(20 \pm 1) ^\circ\text{C}$ pendant $8 \text{ h} \pm 15 \text{ min}$;
2. Conserver la maquette à $(20 \pm 5) ^\circ\text{C}$ pendant $30 \text{ min} \pm 2 \text{ min}$;
3. Maintenir les maquettes dans une enceinte réfrigérée à $(-15 \pm 3) ^\circ\text{C}$ pendant $15 \text{ h} \pm 15 \text{ min}$;
4. Conserver la maquette à $(20 \pm 5) ^\circ\text{C}$ pendant $30 \text{ min} \pm 2 \text{ min}$.

Relever les détériorations (par exemple, micro-fissuration, mode de rupture, ...) survenant au cours de chaque cycle de conditionnement.

2.2.3. Mesures sur maquettes

2.2.3.1. Perméabilité à l'eau

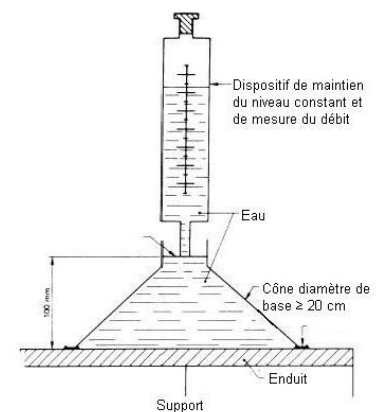
L'essai est réalisé d'après une adaptation de la norme NF EN 1015-21 § 7.1.

L'essai est effectué pour chaque type de support sur les maquettes conservées minimum 48 heures au laboratoire après les cycles.

- Un dispositif permettant de maintenir en permanence une hauteur d'eau de 100 mm à la surface des maquettes est monté comme suit :
- Appliquer un cordon de mastic silicone sur la base du cône métallique et le placer environ au centre de la maquette (face enduite). Laisser sécher le mastic,
- Présenter la maquette ainsi équipée sous l'éprouvette en verre maintenue dans son dispositif, et remplir d'eau le cône sur la hauteur du cône (~100 mm),
- Obturer avec le doigt la partie basse de l'éprouvette en verre et la remplir d'eau en restant dans la partie graduée,
- Fermer la partie haute de l'éprouvette avec le bouchon rodé légèrement graissé, la partie basse toujours obturée,
- Mettre en contact le bas de l'éprouvette avec l'eau du cône puis libérer l'ouverture en partie basse,
- Après stabilisation, lire précisément la hauteur d'eau h_0 sur les graduations de l'éprouvette et l'inscrire sur la fiche d'essai,
- Mesurer la hauteur d'eau à 0 h, 6 h, 24 h et 48 h (h_{48}). Les mesures peuvent être plus rapprochées pour un fort débit. Remettre de l'eau dans l'éprouvette dès que le niveau descend à la dernière graduation.
- Le débit d'eau en ml/cm^2 pour les 48 heures d'essai est égal à :

$$\frac{h_{48} - h_0}{350}$$

Avec h : hauteur d'eau en ml et 350 : surface soumise à l'essai en cm^2 .



2.2.3.2. Adhérence

L'essai est réalisé d'après une adaptation de la norme NF EN 1015-21 § 7.2.

Les essais sont réalisés sur toutes les maquettes, conservées au moins quatre jours au laboratoire après l'essai de perméabilité à l'eau.

- Repérer l'emplacement des carottages à effectuer sur chaque maquette (selon les figures 1 et 2)
- Carotter l'enduit aux emplacements prédéterminés, sur toute son épaisseur, jusqu'au support à l'aide d'un trépan (\varnothing 50mm),
- Pour des enduits de très faibles caractéristiques mécaniques, il est préférable d'effectuer les découpes par sciage de surfaces carrées de 50 x 50 mm,
- Coller les pastilles de dimensions adaptées (\varnothing 50 mm ou 50 x 50 mm) sur les carottages à l'aide d'une colle époxy bi-composant. Laisser sécher pendant une durée correspond au délai de préconisation de la colle.

Les essais sont effectués sur 5 pastilles (repérées par les numéros 1 à 5) pour les maquettes soumises aux cycles.

- Calculer la valeur d'adhérence selon la formule suivante :

$$\frac{F}{S}$$

Avec F = valeur de rupture en N

S = section de la pastille en mm² (1964 mm² pour les pastilles circulaires, 2500 mm² pour les pastilles carrées)

- Calculer la moyenne des valeurs de chaque maquette et noter le mode de rupture avec :
 - S : rupture dans le support
 - E : rupture dans l'enduit
 - E(S) : rupture cohésive dans l'enduit proche du support
 - E/S : rupture adhésive entre l'enduit et le support

Si une rupture n'est que partielle, on précise en % les surfaces concernées.

Par exemple : 50 % E - 50 % S

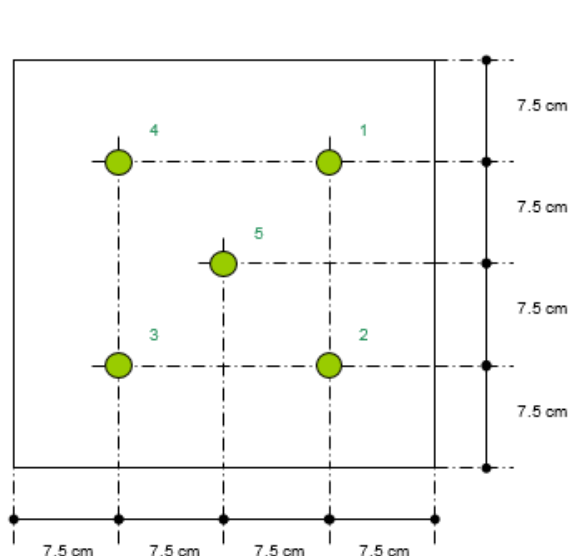


Figure 1 : Dalle béton 300 x 300 x 40 mm

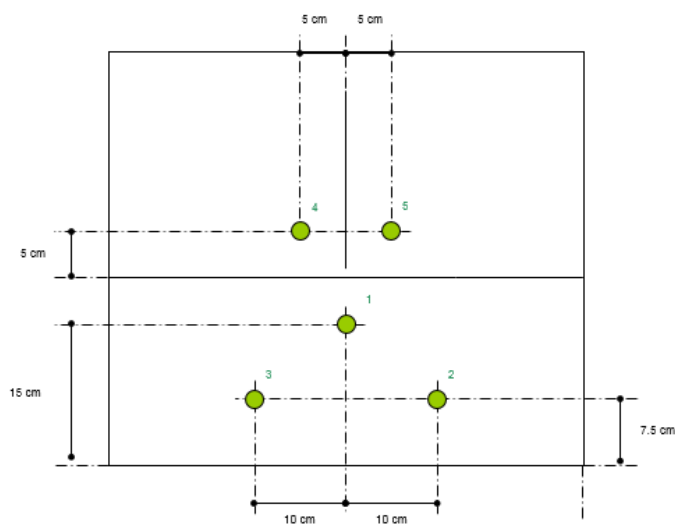


Figure 2 :

Bloc creux de béton 500 x 150 x 400 mm

Brique de terre cuite à perforation horizontale 500 x 200 x 410 mm

Brique de terre cuite à perforation verticale 550 x 150 x 500 mm

Béton cellulaire 620 x 200 x 500 mm