

CERTIFICATION

Additif n° 01 au
Référentiel de certification
QB :

Systeme de traitement des
Joints entre plaques de
Plâtre



N° d'identification : QB06

N° de révision : 06

Additif n° 01, approuvé par la Direction Technique du CSTB le : 11 avril 2019

Date de mise en application : 11 avril 2019



¹ 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. Toute reproduction ou représentation intégrale ou partielle du présent document ainsi que toute exploitation de tout ou partie du présent document aux fins d'évaluation, de certification et d'essais, réalisées sans l'accord préalable et écrit du CSTB ne sont pas autorisées.



Le présent additif modifie le référentiel de certification QB06 « Système de traitement des joints entre plaques de plâtre » révision 06, de sorte que désormais dans ce référentiel il convient de substituer le paragraphe 6.3.5 partie 2 par le présent additif. La partie 1 du paragraphe 6.3.5 reste applicable conformément au référentiel de certification QB 06.

Il a été approuvé par la Direction Technique du CSTB le 11 avril 2019 et il est applicable à compter du 11 avril 2019.

MODIFICATIONS APPORTEES PAR L'ADDITIF AU REFERENTIEL DE CERTIFICATION QB06
« Système de traitement des joints entre plaques de plâtre » - Révision 06 du 01/01/2018

Partie modifiée	Nature de la modification effectuée
Paragraphe 6.3.5 partie 2	Modification du mode opératoire des Essais Hydrofuges.

6.3.5 ESSAIS COMPLEMENTAIRES SUR LES ENDUITS HYDROFUGES

2) **Reprise d'eau après 2h d'immersion totale**

→ Mode opératoire

Découper dans des plaques BA13 hydrofugée de type H1 ; conforme aux spécifications définies dans le référentiel NF 081 (plaque NF H1) :

Les éprouvettes doivent provenir de la même plaque de lot identifié.

→ Reprise d'eau après 2h d'immersion totale

Préparer 6 éprouvettes 300 mm x 300 mm (± 1.5 mm) à mi-distance environ des bords et à au moins 150 mm des extrémités.

Veiller à ne pas endommager les bords ni la feuille de carton.

1ere étape :

Les éprouvettes sont conditionnées à (23 ± 2) °C et à (50 ± 5) % d'humidité relative jusqu'à masse constante (la masse constante est atteinte lorsque deux pesées successives, réalisées à 24 h d'intervalle, diffèrent de moins de 0,1 %).

Déterminer M_0 de chaque éprouvette (éprouvettes notées n°1 à n°6) : Peser des éprouvettes à 0,1 g près.

Immerger les éprouvettes n°1 à n°3 dans un bac rempli d'eau à (23 ± 2) °C avec un recouvrement de 25 mm à 35 mm d'eau pendant $2\text{ h} \pm 2\text{ min}$.

Les éprouvettes sont positionnées horizontalement, elles ne doivent pas reposer à plat au fond du récipient.

Après avoir retirée l'éprouvette de l'eau, essuyer l'excès d'eau à la surface et sur les bords de l'éprouvette, et procéder immédiatement aux pesées.

Déterminer M_0' de chaque éprouvette (éprouvettes notées n°1 à n°3) : Peser des éprouvettes à 0,1 g près.

2ème étape :

Utilisation de séries de calles de hauteur 2 mm

Placer les calles sur les éprouvettes n°4 à n°6.

Appliquer ensuite de façon uniforme une couche de 2 mm en utilisant la série de calles pour obtenir une épaisseur constante d'enduit hydrofugé (application par couteau).

Séchage : Les éprouvettes sont conditionnées à (23 ± 2) °C et à (50 ± 5) % d'humidité relative jusqu'à masse constante (la masse constante est atteinte lorsque deux pesées successives, réalisées à 24 h d'intervalle, diffèrent de moins de 0,1 %).

Déterminer M_1 masse de la plaque + enduit (état sec) de chaque éprouvette (éprouvettes n°4 à n°6) : Peser des éprouvettes à 0,1 g près.



3ème étape :

Immerger les mêmes éprouvettes (éprouvettes n°4 à n°6) dans un bac rempli d'eau à (23 ± 2) °C avec un recouvrement de 25 mm à 35 mm d'eau pendant $2\text{ h} \pm 2\text{ min}$.

Les éprouvettes sont positionnées horizontalement, elles ne doivent pas reposer à plat au fond du récipient.

Après avoir retirée l'éprouvette de l'eau, essuyer l'excès d'eau à la surface et sur les bords de l'éprouvette.

Nota : l'opération manuelle d'essuyage doit être reproductible. Éliminer immédiatement l'eau en excès en tamponnant avec un papier absorbant sec (si possible référencé et toujours identique) sur chaque face.

Déterminer M1' (plaque + enduit à l'état humide) de chaque éprouvette (éprouvettes n°4 à n°6) : Peser des éprouvettes à 0,1 g près.



Expression des résultats

Notation :

- M0 : masse des éprouvettes plaque seule (état sec)
- M0' : masse des éprouvettes plaque seule (état humide)
- M1 : masse des éprouvettes plaque + enduit (état sec)
- M1' : masse des éprouvettes plaque + enduit (état humide)

X1 = moyenne des masses des éprouvettes 1 à 6 (plaque seule à l'état sec).

Calculer la reprise en eau de la plaque seul de chaque éprouvettes n°1 à n°3 : (M0' - M0)

X2 = moyenne (M0'-M0) des éprouvettes n°1 à n°3

X3 = moyenne (M1) des éprouvettes n°4 à n°6

Calculer la reprise en eau de la plaque + enduit de chaque éprouvettes n°4 à n°6 :
(M1' - M1)

Calculer par éprouvettes n°4 à n°6 = (M1' - M1) - X2

Calculer par éprouvettes n°4 à n°6 la masse d'enduit seul = M1-M0

Calculer par éprouvettes n°4 à n°6 : $X4 = ((M1' - M1) - X2) * 100 / (M1 - M0)$

Le protocole d'essai ne permettant pas d'isoler complètement le comportement de l'enduit les résultats doivent donc être interprétés comme suit :

La conformité est évaluée en % de reprise en eau de l'enduit seul pour chaque éprouvette n°4 à 6 :

- Si (X4<0) la reprise en eau de l'enduit seul est considérée <=5% ;
- Si (X4>0) la valeur individuelle de X4<=5%

Exemple d'application

EXEMPLE 1

3 Maquettes : 1 à 3

3 Maquettes : 4 à 6

Série de maquettes	Plaque sec (g)	Plaque humide (g)	Reprise en eau de la plaque seule (g)	Plaque+ enduit sec (g)	Plaque+ enduit humide (g)	Reprise en eau plaque + enduit (g)	Différence de masse d'eau (g) entre comportement plaque seul et comportement plaque + enduit	Masse enduit seul	% de reprise enduit seul évaluée Si < 0 ; le comportement de l'enduit plus performant que la plaque est admis ≤ 5% ; si ≥ 0, le comportement de l'enduit seul (reprise en eau %)
	M0	M0'	M0-M0'	M1	M1'	M1'-M1	(M1'-M1) - X2	M1-M0	X4= (M1'-M1) - X2*100/(M1-M0)
1									
2									
3									
4									≤5%
5									≤5%
6									≤5%
	X1		X2	X3					
Moyenne									
Contrôle de la maîtrise de l'essai	S'assurer de l'homogénéité des masses			S'assurer de l'homogénéité des masses				S'assurer de l'homogénéité des masses	Conforme si les 3 valeurs individuelles sont ≤ 5%