

MORTIERS ET PRODUITS CONNEXES

Document technique 11-04

Mortiers de montage à joint mince
pour petits éléments de maçonnerie

Document technique 11-04 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 d'identification	5
1.2. Essais de compatibilité Bloc / Mortier	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. Masse volumique apparente de la poudre non tassée	6
2.1.1.2. Granulométrie	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
2.1.3. Caractérisation : essais sur produits durci.....	9
2.1.3.1. Résistance à la flexion et résistance à la compression	9
2.2. Compatibilité Bloc / Mortier	9
2.2.1. Adhérence en traction pure	9
2.2.2. Adhérence par temps ouvert	10

1. SPECIFICATIONS MINIMALES ET ESSAIS A REALISER

1.1. Essais d'identification

Essai		Méthode d'essais	Spécification
Sur poudre	Masse volumique apparente	§ 2.1.1.2. du présent document	/
	Granulométrie	NF EN 1015-1/A1	≤ 2 mm Sauf pour les pierres naturelles ≤ 1 mm
Sur pate	Masse volumique	NF EN 1015-6	/
	Rétention d'eau	Annexe B du DTU 20.1 P1-2	Valeur de dépression appliquée : celle choisie par le fabricant Valeur de rétention d'eau : celle déclarée par le fabricant ±3 autour de cette valeur de rétention d'eau
Sur produit durci	Résistance en flexion à 28 jours (4x4x16)	NF EN 1015-11	Valeur minimale déclarée par le fabricant
	Résistance à la compression à 28 jours (4x4x16)	NF EN 1015-11	Valeur supérieure ou égale au minimum de la classe déclarée

1.2. Essais de compatibilité Bloc / Mortier

Essai	Méthode d'essai		Spécification
Temps ouvert par Adhérence à 15 mn	§ 2.2.2 du présent document	- Béton : un essai sur des blocs ayant des absorptions situées au minimum, et au maximum de chaque classe d'absorption visées	≥ 0,2 MPa pour le bloc béton sauf rupture dans le support Autres supports : valeurs suivies sur un élément nominatif. (-5 +20) % autour de la valeur de l'essai initial
Adhérence en traction pure		NF EN 1015-12	- Béton cellulaire : un essai sur des blocs ayant des masses volumiques situées à 350 et 500 kg/m ³ - Autres supports : sur un élément de maçonnerie nommément désigné (nature et provenance)

2. MODALITES DES ESSAIS

Cette partie décrit les modalités d'essais utilisées pour le domaine des Mortiers de montage à joint mince pour petits éléments de maçonnerie.

Le laboratoire doit être conditionné à $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$ et $(50 \pm 5) \% \text{HR}$.

À sa réception dans le laboratoire, le sac de mortier doit être mis en ambiance du laboratoire et il convient de s'assurer que le contenu du sac est bien homogénéisé afin d'éviter au maximum les risques de ségrégation.

2.1. Identification et caractérisation du produit

2.1.1. Identification : essai sur la poudre

2.1.1.1. 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 $(73 \pm 2) \text{ mm}$,
- 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 .

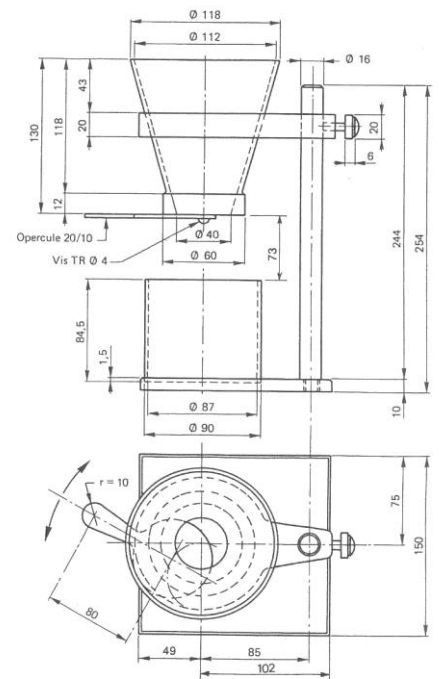


Figure 1 Masse volumique apparente

2.1.1.2. Granulométrie

L'essai est effectué conformément à la norme NF EN 1015-1/A1 de mai 2007.

Les mortiers doivent être soumis à l'essai de tamisage à sec.

Pour les essais en cours de fabrication retenus, le fabricant peut réaliser ces essais avec deux tamis définis dans ses spécifications.

La gamme des tamis définie dans la norme (ouverture des mailles) est : 0.063 – 0.125 – 0.250 – 0.500 – 1.00 – 2.00 - 4.00 – 8 mm, cependant des tamis intermédiaires peuvent être utilisés.

Le temps de tamisage est de 5 minutes par tamis.

Prélever au minimum ($50 \pm 0,1$) g de poudre et inscrire la masse exacte (M_0).

Verser la poudre dans le tamis en place sur le tamiseur.

Réaliser de même en fonction des tamis retenus.

Récupérer la poudre restante dans le tamis après tamisage, la peser à 0,01 g près et inscrire sa masse (M_1).

Le % de poids passant pour le tamis considéré est égal à :

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

Inscrire la valeur calculée à 0,1 % près sur le cahier de paillasse.

Verser le restant de poudre dans le tamis suivant et reprendre l'opération de tamisage comme ci-dessus. Procéder de même jusqu'au dernier tamis.

Nettoyer soigneusement les tamis après usage.

Expression des résultats :

Résultat exprimé sous forme de courbe granulométrique, tamisats cumulés en % en fonction des mailles des tamis (expression à 0,1 % près).

2.1.2. Caractérisation : essais sur pâte

2.1.2.1. Préparation de la pâte

La pâte est préparée par gâchage de la poudre et de l'eau au taux moyen indiqué par le fabricant, dans un malaxeur ou pétrin de type Perrier ou Hobart conforme au paragraphe 4.4 de la norme NF EN 196-1.

La vitesse de rotation est de 140 ± 5 rotations par minute.

La vitesse de mouvement planétaire est de 62 ± 5 rotations par minute.

L'eau est introduite dans le bol après la poudre.

Le mélange est effectué grossièrement à la main, puis malaxé mécaniquement pendant 30 secondes. Après raclage du fond du bol à l'aide du batteur, le mélange est malaxé mécaniquement une seconde fois pendant 1 minute. On laisse ensuite reposer la pâte. Le temps de repos est préconisé par le fabricant.

2.1.2.2. Masse volumique de la pâte

La mesure est effectuée par pesée d'un récipient cylindrique de volume déterminé, au préalable taré, (masse M_0) puis rempli de pâte et arasé.

Soit :

M_1 le résultat de la mesure (en grammes)

V le volume du récipient (en L)

La masse volumique de la pâte (en g/L) est égale à : $\frac{M_1 - M_0}{V}$

2.1.2.3. Rétention d'eau

L'essai est exécuté sous une pression résiduelle appliquée définie par le fabricant, à l'aide de l'appareil représenté en figure 1.

Mode opératoire

La coupelle munie d'un papier filtre*, préalablement humidifié et égoutté, est remplie de pâte gâchée comme ci-dessus, arasée et pesée avant l'essai (connaissant le poids de la coupelle vide, y compris le papier filtre humide, on en déduit la masse de pâte gâchée (M_0) mise en place et le poids E d'eau de gâchage en grammes.

Ces opérations sont effectuées après gâchage, ou après le temps de repos préconisé par le fabricant. A l'issue de celui-ci l'appareil est soumis à l'action du vide pendant 15 minutes.

Une fois le temps écoulé, enlever la coupelle, essuyer sa sous-face et peser l'ensemble à 0,1g près (M_1). ; on en déduit, par différence, la perte d'eau « e » ($M_0 - M_1$) en gramme.

* Le papier filtre est de type :

filtre spécifique à la filtration rapide en milieu gélatineux : filtres de la Sté Whatman ou papier de la société Prat Dumas de référence 106 (densité : 65 ± 4 g/m² ; épaisseur 170 ± 20 μ m ; rétention micrométrique 7 à 10 μ) à équivalence Whatman 93.

Expression des résultats

Connaissant la masse de produit gâché mise en place, on en déduit le poids E en grammes d'eau de gâchage correspondant : $E = \frac{(M_0 \times \text{Taux de gâchage})}{100 + \text{Taux de gâchage}}$

Le pouvoir de rétention d'eau (Re) est exprimé en % du poids d'eau de gâchage initial :

$$Re = \left[1 - \left(\frac{e}{E} \right) \right] \times 100$$

Avec :

e : perte d'eau en grammes

E : masse d'eau de gâchage correspondante en grammes

La rétention d'eau de la pâte est exprimée à 0,1 % près.

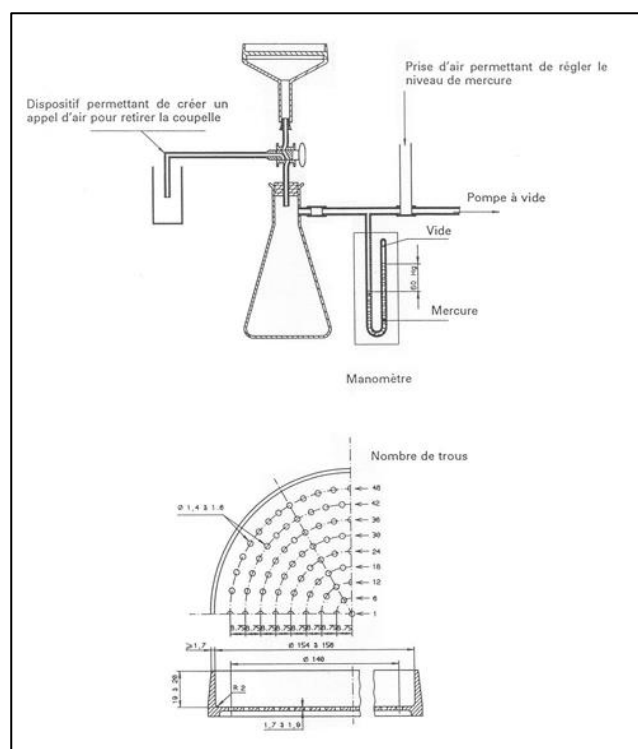


Figure 1 : appareillage – mesure de rétention d'eau – dispositif d'aspiration sous pression et coupelle perforée (Dimensions en mm)

2.1.3. Caractérisation : essais sur produits durci

2.1.3.1. Résistance à la flexion et résistance à la compression

La préparation de la pâte permettant la fabrication des éprouvettes est faite selon le § 2.1.2.1.

Les éprouvettes doivent être des prismes de 160 x 40 x 40 mm.

3 éprouvettes doivent être préparées.

Pour l'essai de résistance à la flexion, les 3 éprouvettes sont testées.

A l'issue des essais de flexion, chaque demi-prisme (soit 6 éprouvettes en tout) est testé pour déterminer sa résistance en compression.

La préparation des éprouvettes ainsi que les méthodes d'essais sont à réaliser conformément à la norme NF EN 1015-11 (§7 ; §8 et §9).

Expression des résultats :

Pour l'expression des résultats, utiliser les indications notifiées dans la norme de référence. (NF EN 1015-11 §8.3 ; §9.3 et §10), soit :

- Enregistrer la résistance de chaque éprouvette à 0,05 N/mm²
- Calculer la moyenne à 0,1 N/mm² près.
- Enregistrer l'âge des éprouvettes lors de l'essai ainsi que la date de démoulage.

Les trois valeurs de résistance en flexion permettent de déterminer la valeur de résistance à la traction par flexion.

2.2. Compatibilité Bloc / Mortier

Les tests du §2.2. sont à effectuer sur chacun des types d'éléments de maçonnerie visés.

2.2.1. Adhérence en traction pure

L'essai est effectué conformément à la norme NF EN 1015-12.

La force d'adhérence est mesurée comme la contrainte maximale de traction par charge directe perpendiculaire à la surface du mortier appliqué sur un support.

La force de traction est appliquée sur une pastille de traction définie, collée sur la surface d'essai du mortier.

La force d'adhérence est le rapport entre la charge de rupture et la surface correspondante.

Les modes de rupture à indiquer sont les suivants :

- Soit A : rupture d'adhésion mortier / support (plan de collage)
- Soit B : rupture de cohésion – rupture dans le mortier
- Soit C : rupture de cohésion – rupture dans l'élément de maçonnerie
- Soit D : rupture dans le tesson

2.2.2. Adhérence par temps ouvert

Le mortier est gâché dans les conditions préconisées par le fabricant au taux nominal indiqué par le fabricant sur sa sacherie.

Les éléments de maçonnerie sont conditionnés pendant 14 jours au laboratoire dans les conditions d'essai pour stabilisation. (Pour les bétons cellulaires, le mode de séchage peut être ajusté suivant les données du fabricant.)

L'essai est réalisé de la manière suivante :

- On attend le temps de repos si préconisé par le fabricant.
 - Le support est préalablement nettoyé et éventuellement humidifié.
 - Réaliser un tiré au grain (*) pour aboutir à une épaisseur de 3 mm sur tout le profil.
- (*) : Concernant le béton cellulaire, le mortier est appliqué par l'intermédiaire d'un peigne défini par le fabricant.
- A 15 minutes, 5 éléments de dimensions 50 x 50 mm, découpés à partir d'un bloc de même nature que celui testé, sont placés sur la couche de mortier.
 - Un poids, soit de $(5 \pm 0,1)$ N pour les blocs type 2 et 3, soit de (20 ± 1) N pour les blocs type 1, est appliqué sur l'élément 50 x 50 mm pendant 30 secondes.
 - Une fois le début de prise du mortier atteint on pratique une incision dans le mortier autour de l'élément 50 x 50 mm afin de dégager la périphérie. Ces éléments sont conservés pendant 7 jours au laboratoire.
 - Avant l'essai d'arrachement, des pièces de traction sont collées sur les éléments afin de réaliser l'essai d'adhérence.
 - Les essais d'arrachement par traction sont effectués à 7 jours après la mise en œuvre du mortier sur le support.

Evaluation et expression des résultats :

L'adhérence par traction est calculée par la formule : $A_s = F / A$

Avec :

A_s est la valeur de l'adhérence par traction exprimée en Newtons par millimètre carré (MPa)

F est la force totale, exprimée en Newtons

A est la surface de collage, exprimée en millimètre carré (2500 mm²)

Enregistrer les 5 valeurs d'adhérence par traction à 15 minutes et calculer la moyenne.

Les modes de rupture à indiquer sont les suivants :

- Soit A : rupture d'adhésion mortier / support (plan de collage)
- Soit B : rupture de cohésion – rupture dans le mortier
- Soit C : rupture de cohésion – rupture dans l'élément de maçonnerie
- Soit D : rupture dans le tesson