

**Rigips®** **Alba®**

# Technique de jointoiment et surfaces

---



Préparation,  
planification et  
qualités de surface

Cahier  
**41**

Façonnage des joints –  
Notions de base et  
prévention des défauts

Cahier  
**42**

Mise en œuvre du  
spatulage système  
Alba® et Rigips® (poudre)

Cahier  
**43**

Mise en œuvre du  
spatulage système  
Rigips® ProMix

Cahier  
**44**

Façonnage des joints –  
Plaques spéciales et  
plaques acoustiques  
Rigips®

Cahier  
**45**

Séparation des éléments  
de construction,  
protection des angles  
et des arêtes

Cahier  
**46**

Traitement  
de la surface

Cahier  
**47**

---

La construction à sec au plus haut niveau

# Directives de mise en œuvre Alba® et Rigips®

© Rigips AG/SA

Toutes les informations de cette brochure s'adressent à des spécialistes qualifiés et sont basées sur les derniers développements de la technique. Elles ont été élaborées au mieux des connaissances, mais ne constituent aucune garantie. Rigips SA s'efforce continuellement de vous offrir les meilleures solutions possibles, c'est pourquoi nous nous réservons le droit d'apporter des modifications à ces informations, en fonction de l'évolution des techniques de production ou d'application. Les éventuelles illustrations ne peuvent être considérées à elles seules comme instructions pour l'application des produits, sauf si c'est explicitement signalé. Ces données ne remplacent pas les planifications techniques spécialisées qui peuvent s'avérer nécessaires. Les travaux de tous les corps de métier doivent impérativement être exécutés selon les règles de l'art.

Nous ne pouvons exclure totalement la présence de fautes d'impression. Les documents les plus récents de ces directives de mise en œuvre se trouvent sur Internet, à l'adresse [www.rigips.ch](http://www.rigips.ch).

Veillez prendre note du fait que nos conditions générales de vente, livraisons et paiements (CGV) en vigueur actuellement sont seules déterminantes dans nos relations d'affaires. Elles sont disponibles sur demande ou sur Internet à l'adresse [www.rigips.ch](http://www.rigips.ch).

L'entreprise Rigips SA vous souhaite beaucoup de plaisir et de réussite avec les solutions et systèmes Rigips et vous remercie de votre confiance.

## Édition 04-2019

Tous droits réservés.

Données fournies sans garantie.

Rigips SA, Gewerbepark,  
5506 Mägenwil, Suisse

---

## Sommaire Cahier 41

# Préparation, planification et qualités de surface

Page

### 41.0 Préparation et planification

41.0.0	Remarques préliminaires	4
41.0.1	Types de masses à jointoyer	4
41.0.2	Conditions sur le chantier	5
41.0.3	Conditions de base	6

### 41.1 Qualités de surface

41.1.0	Notions de base et dispositions contractuelles	7
41.1.1	Classe de qualité 1 (Q1)	8
41.1.2	Classe de qualité 2 (Q2)	9
41.1.3	Classe de qualité 3 (Q3)	10
41.1.4	Classe de qualité 4 (Q4)	11

### 41.2 Tolérances dimensionnelles

41.2.0	Notions de base	12
41.2.1	Tolérances dimensionnelles et distances de mesure	12

## 41.0 Préparation et planification

### 41.0.0 Remarques préliminaires

#### Critères d'évaluation

L'exécution des joints est un critère d'évaluation important pour la qualité des travaux de construction à sec avec les systèmes de Rigips. Outre les exigences techniques et optiques qu'il faut respecter, la priorité est donnée à l'aspect économique des travaux.

#### Normes

Les exigences relatives aux masses à jointoyer pour le jointoiment des plaques de plâtre sont réglementées selon la norme SN EN 13963. Elles se différencient essentiellement selon leur type de durcissement et leur type d'application.

### 41.0.1 Types de masses à jointoyer

#### Masses à jointoyer séchant à l'air et à liant synthétique

Dans le cas des masses à jointoyer séchant à l'air et à liant synthétique, le matériau durcit lors du séchage. L'eau s'évapore et les matières de charge se lient avec le liant contenu dans la masse.

#### Masses à jointoyer à base de plâtre

Dans le cas des masses à jointoyer à base de plâtre, la prise résulte d'une réaction exothermique. Suite à l'absorption d'eau, des cristaux se forment, qui s'emmêlent les uns dans les autres ou se solidifient. Une partie de l'eau de gâchage est ainsi stockée dans les cristaux.

#### Classes de durcissement des types de spatulage

Type	Durcissement	
	Séchage à l'air (spatulage de finition ProMix)	Prise (seulement poudres)
Spatulage de remplissage	1A	1B
Spatulage fin	2A	2B
Spatulage de remplissage et spatulage fin	3A	3B
Masse à jointoyer pour le spatulage sans bande d'armature	4A	4B

#### Type d'application

Comme indiqué dans le tableau ci-dessus, une distinction est faite entre spatulage de remplissage, spatulage fin et masse à jointoyer pour le type d'application. Tandis que le spatulage de remplissage peut être utilisé uniquement pour le remplissage des joints avec une bande d'armature appropriée. Le spatulage fin est utilisé pour les finitions des joints ou de la surface.

Si la masse à jointoyer est appropriée pour les deux utilisations et si elle correspond aux exigences posées par la norme SN EN 13963, alors le matériau est défini comme un spatulage de remplissage et spatulage fin.



Les masses à jointoyer et spatulages fins Rigips® sont utilisés en fonction du système. Un aperçu sous forme de tableau avec les possibilités d'application des systèmes de masse à jointoyer et spatulages systèmes Rigips® se trouve dans la partie 1 cahier 15.

---

#### 41.0.2 Conditions sur le chantier

##### Température et humidité relative de l'air

Concernant les conditions sur le chantier, il faut en particulier attirer l'attention sur le respect des conditions relatives à la température (qui ne doit pas être inférieure à 5 °C), et à l'humidité relative de l'air ( $40 \leq \text{hum. rel.} \leq 70\%$ ). Il faut également veiller à limiter les processus de variation des dimensions dus à l'humidité.

L'humidité relative de l'air ne doit jamais changer trop fortement ni trop rapidement, et elle ne doit pas baisser rapidement au-dessous de 45%.

Les travaux de jointoiement ne doivent être entrepris que lorsqu'il n'y a plus de risque de variation importante des dimensions des plaques de plâtre en raison de l'humidité et/ou des changements de température.



- Les déclarations concernant les conditions sur le chantier sont appuyées par:
  - la recommandation SIA 414/2 Tolérances dimensionnelles dans le bâtiment
  - la recommandation SIA 242 Travaux de plâtrerie – Montage à sec
- Les fiches techniques de l'ASEPP («Oberflächengüten von geschlossenen Plattensystemen und Masstoleranzen im Trockenbau; Untergrundvorbereitung von Trockenbauflächen auf Gipsbauplatten»)

Le respect des conditions émanant des directives générales de la Société suisse des ingénieurs et des architectes SIA et des recommandations des fiches techniques de l'Association suisse des entrepreneurs plâtriers-peintres ASEPP ne dispense pas l'artisan de prendre en considération les restrictions relatives au système.

### 41.0.3 Conditions de base

#### Exigences de surface

Les surfaces ou qualités de surface désirées (Q1, Q2, Q3, ou Q4) doivent être définies à l'avance et stipulées dans le contrat en fonction des classes de qualité. Les exigences accrues doivent être définies, proposées et stipulées dans le contrat en fonction des classes de qualité. Cela s'applique autant pour la construction que pour le revêtement et les couches suivantes. Dans ce cadre, il faut également veiller à la compatibilité des différents produits.

La classe de qualité doit toujours être mentionnée avec le type d'exécution de la surface à réaliser, par ex.: «Q2 exigence standard». En outre, les peintures ou revêtements muraux suivants doivent impérativement être indiqués. Une indication générale n'est pas suffisante!

Si aucune mention spéciale concernant la finition désirée n'est spécifiée dans le descriptif, les travaux devront satisfaire à la classe de qualité Q2 (exigence standard). Pour chaque cas particulier, la planification et la soumission doivent tenir compte de l'aspect et de la qualité de la couche murale finale désirée.

#### Traitement de surface

Peintures, papiers peints et crépis ou enduits de finition ne peuvent être appliqués que lorsque le matériau de jointoyage a complètement séché. Il faut également veiller à travailler avec des produits compatibles avec le produit prévu pour le traitement final de la surface (par ex. pour la couche de fond). À ce propos, voir aussi la fiche technique de l'ASEPP «Untergrundvorbehandlung von Trockenbauf lächen aus Gipsplatten», 2007. La même règle est valable pour les endroits que l'on doit réparer ou améliorer.

#### Travaux de tapisserie

Pour ces travaux, il faut utiliser des colles pour papiers peints appropriées, par ex. à base de cellulose de méthyle pure (cf. notice N° 16 du BFS). Après la pose d'un enduit à base de résine synthétique ou de cellulose, et tout particulièrement après la pose de revêtements muraux en papier ou en fibre de verre, il faut bien aérer les locaux pour permettre un séchage rapide.

---

## 41.1 Qualités de surface

---

### 41.1.0 Notions de base et dispositions contractuelles

#### Prescriptions et recommandations

Dans la pratique, les échelles appliquées pour qualifier la qualité de la surface sont souvent diverses et subjectives. Ces échelles se conforment – outre à la planéité – surtout à des caractéristiques optiques, comme par ex. les marques sur la surface des plaques, des carreaux ou des panneaux et les profils des joints.

Par conséquent, il faut tenir compte des matériaux qui sont utilisés, de leurs tolérances dimensionnelles et des techniques d'application lors de la planification déjà.

#### Prise en considération des conditions d'éclairage

Si la surface doit par la suite être éclairée de manière particulière, par ex. par une lumière naturelle ou artificielle rasante, le donneur d'ordre doit veiller à ce que les travaux de spatulage puissent être réalisés dans des conditions d'éclairage comparables. Les conditions d'éclairage étant généralement changeantes, l'évaluation des travaux finis en construction à sec doit se faire dans les conditions d'éclairage définies avant la réalisation. Il est donc nécessaire de préciser ces conditions dans le contrat.

#### Respect des temps de séchage

Pour atteindre les qualités de surfaces définies par la classe de qualité **Q2**, **Q3** ou **Q4**, il faut respecter les temps de séchage nécessaires à chacune des étapes.

### 41.1.1 Classe de qualité 1 (Q1)

#### Exigences/Conformité

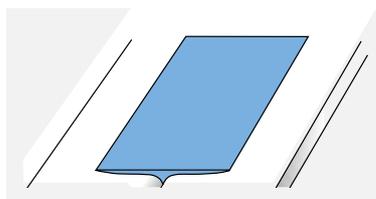
Pour les surfaces qui ne sont soumises à aucune exigence optique (décorative), un traitement minimal de classe de qualité 1 est suffisant.

La classe de qualité 1 (Q1) convient comme support pour:

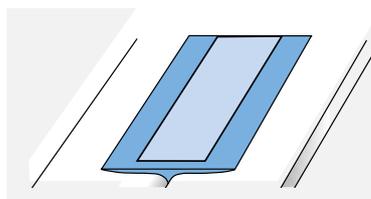
- la première couche de parement en cas de parement multiple
- la pose de carrelage
- la pose d'autres revêtements céramiques, de pierre naturelle ou de pierre artificielle

#### Opérations permettant d'obtenir la classe de qualité 1 (Q1)

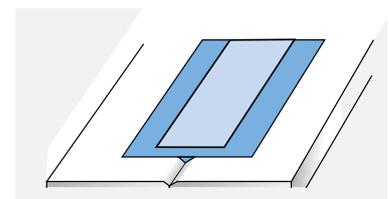
- Remplissage des joints entre les plaques de plâtre.
- Spatulage des parties visibles du matériel de fixation.
- Le surplus de masse à jointoyer doit être enlevé. Les marques laissées par les outils, les éraflures et les bavures sont admises.
- Le jointoiment de classe Q1 inclut la pose d'une bande couvre-joints (bande d'armature), si le produit choisi l'exige (selon la masse à jointoyer utilisée et la façon de bords des plaques, carreaux ou panneaux).
- Lors d'un parement multiple, le remplissage des joints de la première couche de plaques est suffisant, mais aussi nécessaire. Sur les couches de plaques de dessous, on peut renoncer à camoufler les vis.
- Lorsque la surface doit être recouverte de carrelage ou d'autres plaques, le garnissage des joints est suffisant. Éviter de tirer l'excédent de masse à jointoyer sur le côté ou de lisser la surface des joints.
- Le jointoiment d'une surface destinée à recevoir un revêtement de carrelage peut s'effectuer avec les produits de jointoiment pour carrelage (adhésif en dispersion, adhésif à base de résine époxyde ou mortier approprié) et les mortiers pour carrelage, à condition de contrôler leur compatibilité avec le plâtre et de suivre les indications données par le fabricant.



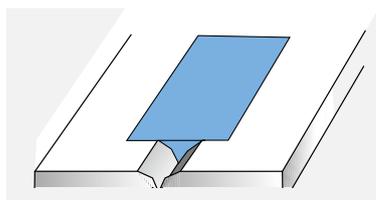
Bord longitudinal de plaque (HRAK)  
Rigips® Vario



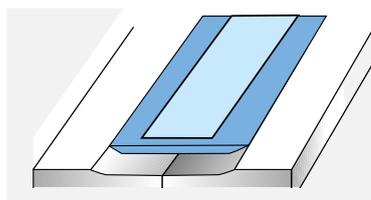
Bord longitudinal de plaque (HRAK)  
Rigips® Vario



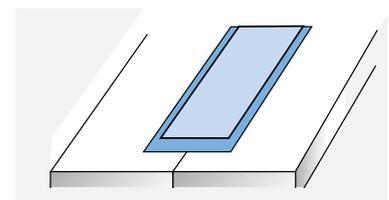
Bord coupé Rigips® Vario



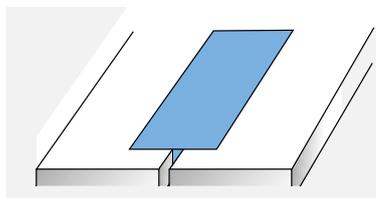
Bord coupé Rigips® Vario



Bord longitudinal de plaque aplati (AK)



Bord vif (SK)



Rigidur® SK

□ Bande d'armature Rigips®

### 41.1.2 Classe de qualité 2 (Q2)

#### Exigences/Conformité

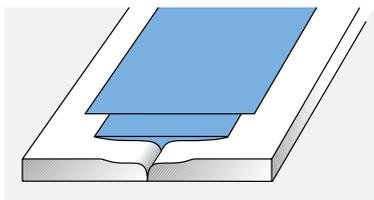
Le spatulage de classe de qualité 2 (Q2) correspond à une exécution standard. Après un traitement minimal (Q1), les joints, le matériel de fixation, les angles rentrants et sortants et les raccords doivent subir un enduisage supplémentaire destiné à rendre continue la surface entre les joints et les plaques, carreaux ou panneaux. Il faut absolument respecter les temps de séchage nécessaires entre les différentes étapes.

La classe de qualité 2 (Q2) convient comme support pour:

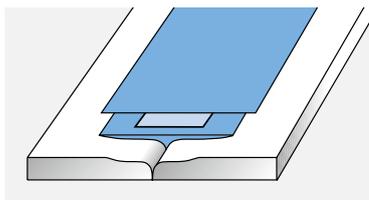
- les revêtements muraux moyennement et fortement structurés, par ex. les papiers peints comme le papier ingrain
- une peinture mate avec charges (par exemple dispersion) appliquée manuellement avec un rouleau texturé ou en laine d'agneau
- un enduit de finition (taille du grain / granulométrie maximale supérieure à 1mm), pour autant que le fabricant d'enduit certifie que son produit est utilisable sur les plaques, carreaux ou panneaux prévus

#### Opérations permettant d'obtenir la classe de qualité 2 (Q2)

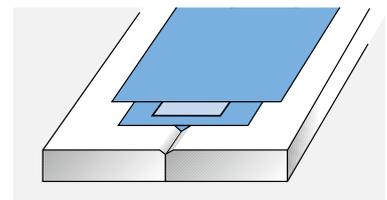
- Tout d'abord, exécuter le traitement minimal (Q1). pas admises. Si nécessaire, poncer les endroits où l'enduit a été appliqué.
- Ensuite, appliquer un lissage supplémentaire (spatulage fin, Finish) destiné à rendre continue la surface entre les joints et les plaques, carreaux ou panneaux.
- Contrairement à la classe de qualité 1 (Q1), les empreintes résultant de l'exécution et les bavures laissées par la spatule, si elles sont visibles, ne sont pas admises. Si nécessaire, poncer les endroits où l'enduit a été appliqué.
- Dans le cas des parois de classe de qualité 2 (Q2) destinées à recevoir un revêtement mural ou à être peintes, les marques sont admises, surtout si elles ne sont visibles qu'avec une lumière rasante.
- Pour atténuer cet effet, il faut passer à la classe de qualité 3 (Q3).



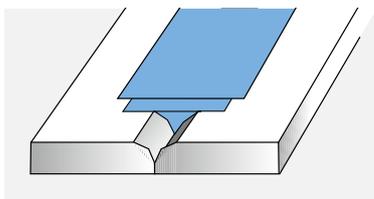
Bord longitudinal de plaque (HRAK)  
Rigips® Vario



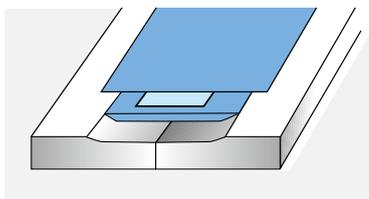
Bord longitudinal de plaque (HRAK)  
Rigips® Vario



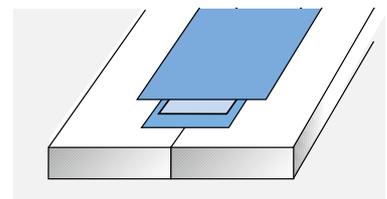
Bord coupé Rigips® Vario



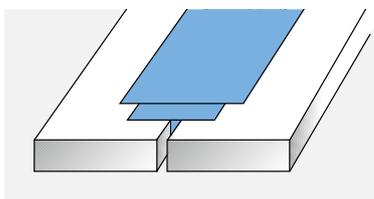
Bord coupé Rigips® Vario



Bord longitudinal de plaque aplati (AK)



Bord vif (SK)



Rigidur® SK

■ Bande d'armature Rigips®

### 41.1.3 Classe de qualité 3 (Q3)

#### Exigences/Conformité

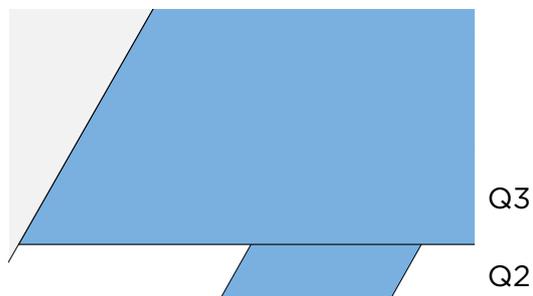
Si la surface doit satisfaire à des exigences élevées, une finition supplémentaire par rapport à l'exécution standard est nécessaire. Dans le cas de l'enduisage supplémentaire Q3, il faut en particulier tenir compte des tolérances de planéité élevées.

La classe de qualité 3 (Q3) convient pour les applications suivantes:

- revêtements muraux finement structurés
- revêtements muraux mats non structurés ou peinture mate sans grain
- enduits de décoration dont le grain ne dépasse pas 1mm

#### Opérations permettant d'obtenir la classe de qualité 3 (Q3)

- L'exécution standard est réalisée selon les exigences Q2.
- Les joints doivent subir un spatulage plus large.
- Un enduisage rapide de toute la surface doit permettre de boucher les pores du carton.
- Si besoin est, les surfaces doivent être poncées.
- Les traces dues à l'exécution de l'enduisage supplémentaire selon la classe de qualité 3 (Q3) et apparaissant sous une lumière rasante ne peuvent être tout à fait exclues. Ces marques doivent être de moindre importance que celles admises pour une exécution standard de la classe de qualité 2 (Q2).



#### 41.1.4 Classe de qualité 4 (Q4)

##### Exigences/Conformité

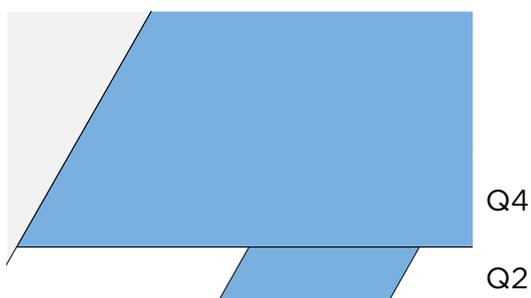
La classe de qualité 4 (Q4) correspond aux exigences maximales de qualité de la surface. Le lissage de toute la surface est nécessaire pour atteindre cette classe de qualité. À la différence de l'enduisage supplémentaire Q3, la surface des plaques, carreaux ou panneaux doit ici être lissée avec une couche supplémentaire continue de masse à jointoyer, de crépi ou d'enduit. Dans le cas de la classe de qualité 4 (Q4), il faut en particulier tenir compte des tolérances de planéité élevées. Un parement double couche est recommandé.

La classe de qualité 4 (Q4) convient comme support pour:

- les revêtements muraux brillants, lisses ou texturés, par exemple revêtement en métal ou en vinyle
- les peintures ou glacis jusqu'à mi-brillant
- un stuccolustro ou autre lissage exécuté selon une technique spéciale

##### Opérations permettant d'obtenir la classe de qualité 4 (Q4)

- L'exécution standard (Q2) est réalisée conformément aux exigences.
- Les joints doivent subir un spatulage plus large.
- Un enduisage et lissage de toute la surface d'une épaisseur jusqu'à environ 3 mm sont nécessaires.
- Un traitement de surface répondant à une telle exigence de qualité diminue la tolérance face aux marques à la surface des plaques, des carreaux ou des panneaux, ou à l'endroit des joints. Étant donné que la lumière (par exemple la lumière rasante) influence grandement la façon dont la surface est perçue, il convient d'éviter au maximum les effets indésirables, et notamment les ombres changeantes ou des marques, même minimales, à certains endroits. Il est cependant impossible de les exclure complètement, puisque la lumière n'est jamais constante et ne peut donc être un critère de jugement absolu. De plus, les techniques d'application ont aussi leurs limites dont il faut tenir compte.
- Dans certains cas isolés, il peut être nécessaire de prendre des mesures supplémentaires avec des travaux de revêtement ou de collage pour préparer la surface, par exemple pour les surfaces brillantes laquées ou pour la pose des papiers laqués.



## 41.2 Tolérances dimensionnelles

### 41.2.0 Notions de base

#### Recommandations

En l'absence d'exigences particulières, les tolérances normales s'appliquent conformément à la norme SIA 242. Pour la classe de qualité 3 (Q3), il est recommandé de préciser dans le contrat l'admission des tolérances ci-après pour les «exigences accrues». Pour la classe de qualité 4 (Q4), le contrat doit mentionner les tolérances de planéité soumises à des exigences accrues. Une interpolation des mesures ci-dessous n'est pas admise.

### 41.2.1 Tolérances dimensionnelles et distances de mesure

Le tableau 1 indique les écarts maximaux admissibles en ce qui concerne la verticalité et l'horizontalité

Table 1					
Distance de mesure en m <sup>1)</sup> jusqu'à	0.4	1.0	2.0	4.0	10.0
Écart en mm ±	2	3	4	5	8

<sup>1)</sup> Distance de mesure libre

Le tableau 2 indique les écarts de planéité maximaux admissibles

Table 2				
Distance de mesure en m <sup>1)</sup> jusqu'à	0.4	1.0	2.0	4.0
Écart en mm ±	2	3	5	8

<sup>1)</sup> Distance de mesure libre

Le tableau 3 indique les écarts de longueur maximaux admissibles

Table 3					
Distance de mesure en m <sup>2)</sup> jusqu'à	0.4	1.0	2.0	4.0	10.0
Écart en mm ±	6	6	8	10	12

<sup>2)</sup> Distance de mesure reliée

Le tableau 4 indique les écarts angulaires maximaux admissibles

Table 4					
Distance de mesure en m <sup>2)</sup> jusqu'à	0.4	1.0	2.0	4.0	10.0
Écart en mm ±	4	6	8	10	16

<sup>2)</sup> Distance de mesure reliée

Au raccord avec des éléments de construction en place, le nu du crépi ou de l'enduit est déterminé par celui de ces éléments.

