

Beissier



▶▶ METIER



Beissier conçoit, fabrique et commercialise une gamme complète d'enduits pour la préparation des fonds et la décoration.

Le site de la Chapelle La Reine concentre trois unités de fabrication :

- Enduits en poudre
- Enduits en pâte
- Peintures



Outre la production, on y retrouve tous les services de l'entreprise.



▶▶ PHILOSOPHIE



→ **Penser Clients** : innovation produits, qualité de la relation commerciale, compétence technique, fiabilité et souplesse logistique sont autant d'atouts que Beissier s'efforce de tenir à la hauteur de son image.

→ **Innover dans le respect de l'environnement.**

Depuis 1996 Beissier est certifiée ISO 9001.

Aujourd'hui l'ensemble du site de La Chapelle La Reine est sous la dernière version de la certification ISO 9001 version 2008.

Certification 14001 en juillet 2011

Des produits **NF Environnement**





ENDUITS INTÉRIEUR POUR APPLICATION MÉCANIQUE



La référence professionnelle
des enduits à projeter

MODULE 2 ENDUITS POUR APPLICATION MECANIQUE

BAGAR

OBJECTIFS



BAGAR
TECHNIQUE

Maitriser la mise en œuvre
des enduits de préparation
des fonds à application
mécanique en respectant les
règles de l'art

SOMMAIRE

- 1. RECONNAISSANCE ET PREPARATION DES SUPPORTS**
 - a. Reconnaissance
 - b. Préparation
- 2. GENERALITES SUR LES ENDUITS EN PATE POUR APPLICATION MECANIQUE**
 - a. Composition des enduits
 - b. Modes de séchage
 - c. Temps d'utilisation / Epaisseur d'application
- 3. DETAILS DE LEURS CARACTERISTIQUES**
 - a. Bagar Technique
- 4. PRESENTATION DU MATERIELS ET DES DIFFERENTES TECHNIQUES D'APPLICATIONS MECANISEES**
- 5. PROJECTION DES ENDUITS BAGAR**
- 6. RECONNAITRE LES PATHOLOGIES DE L'ENDUIT**

1 - Reconnaissance et préparation des supports

a - RECONNAISSANCE :

- ❑ Les fonds doivent être sains, secs, propres, cohérents et préparés conformément aux normes et D.T.U. (59.1, 59.2, 59.4) en vigueur à l'époque de l'exécution des travaux.

- ❑ Vérifier l'état de surface en fonction du matériau
 - plaque de plâtre (vis, bande à joint, moisissures, humidité...)
 - béton (norme bullage < 5mm et < ou = à 25% de sa surface, brillance, graisses ou huiles de décoffrage, trace de rouille...)
 - parpaing (humidité, joints...)
 - carreau de plâtre (taches d'humidité, moisissures, joints, farinage...)
 - béton cellulaire (joints, taches d'humidité, moisissures, farinage...)
 - brique (humidité, porosité des joints...)



1 - Reconnaissance et préparation des supports

a - RECONNAISSANCE (suite) :

- ❑ Taux d'humidité maximal admis sur les supports courants (cette vérification devra impérativement être effectuée avant le début des travaux (Testeur d'humidité))
 - Enduit plâtre < 5% en poids
 - Béton-mortier < 5% en poids
 - Bloc de béton cellulaire < 10% en poids

- ❑ Vérifier le taux d'humidité ambiant (Hygromètre)
 - Intérieur < 65% H.R. (humidité relative : Elle est une mesure du rapport entre le contenu en vapeur d'eau de l'air et sa capacité maximale à en contenir dans ces conditions)
 - Extérieur < 85% H.R.



1 - Reconnaissance et préparation des supports

b - PRÉPARATION

- ❑ Selon le matériau et l'état de surface, réaliser un Egrenage / Brossage / Epoussetage / Dégraissage / Décapage / Détapissage / Lessivages / Elimination de détrempe (colle, cires...) / Ponçage etc...
- ❑ Choisir l'impression adaptée :
 - Isolante: Elle constitue une pellicule continue s'opposant à l'apparition des taches, ex : Himalaya Agua
 - Fixante (durcissante et pénétrante): Elle s'applique sur des fonds pulvérulents et/ou sensible à la détrempe à l'eau, elle pénètre dans le matériau en durcissant sa surface, ex : Bagar FIX
 - Régulatrice d'absorption: Elle facilite la régularité d'application, ex : Bagar PRIM / Sous couche GT)



2 – Généralités sur les enduits en pâte et en poudre

a - COMPOSITION DES ENDUITS :

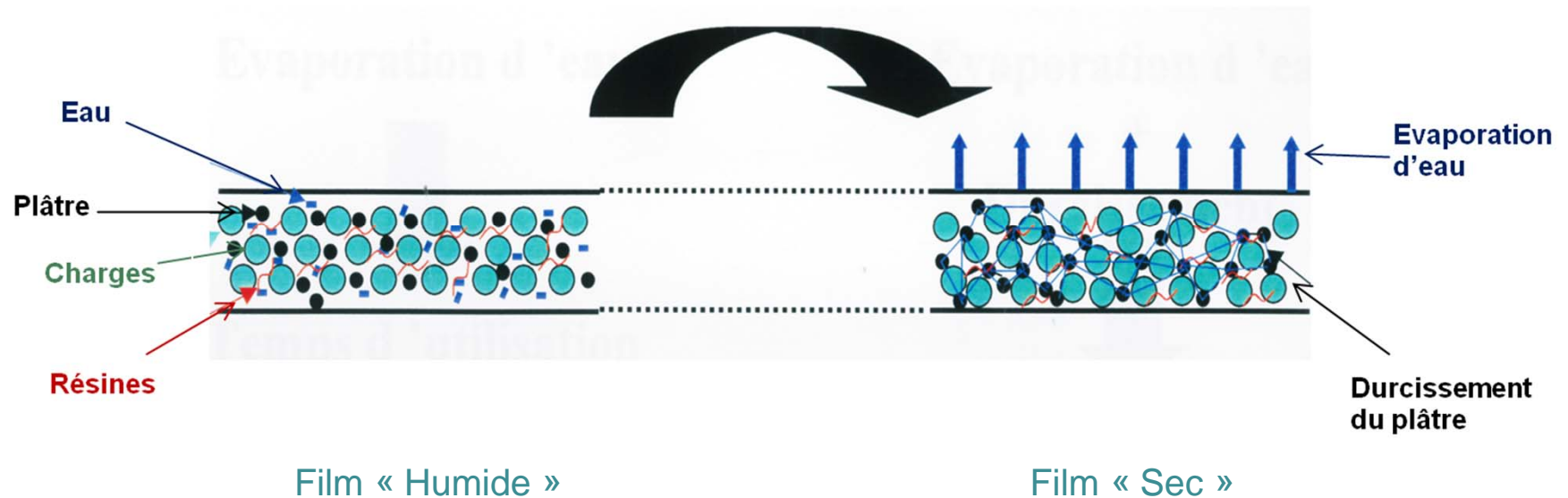
Fonction	« Pâte à crêpe »	Pâte	Poudre
Liant	Œuf	Polymères (émulsion vinylique, acrylique)	Résine synthétique, colle
Charges	Farine	Silice Marbre Carbonate de Calcium	Silice Marbre Carbonate de Calcium
« Durcisseur »			Plâtre / Ciment
Diluant (Vecteur)	Lait	Eau	
Adjuvants	Sel Rhum ...	Epaississant Antimousse Antirouille ...	Epaississant Retardateur de prise Accélérateur de prise ...

2 – Généralités sur les enduits en pâte et en poudre

b - DIFFÉRENTS MODES DE SÉCHAGE :

POUDRE

Séchage par évaporation d'eau + Durcissement /Cristallisation

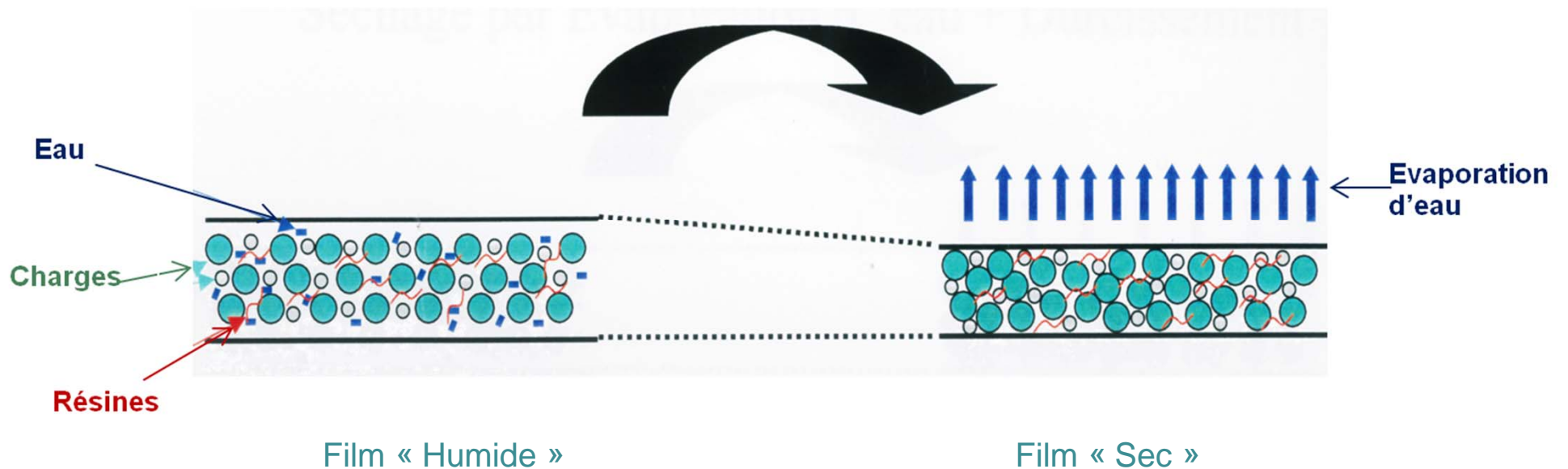


2 – Généralités sur les enduits en pâte et en poudre

b - DIFFÉRENTS MODES DE SÉCHAGE (suite):

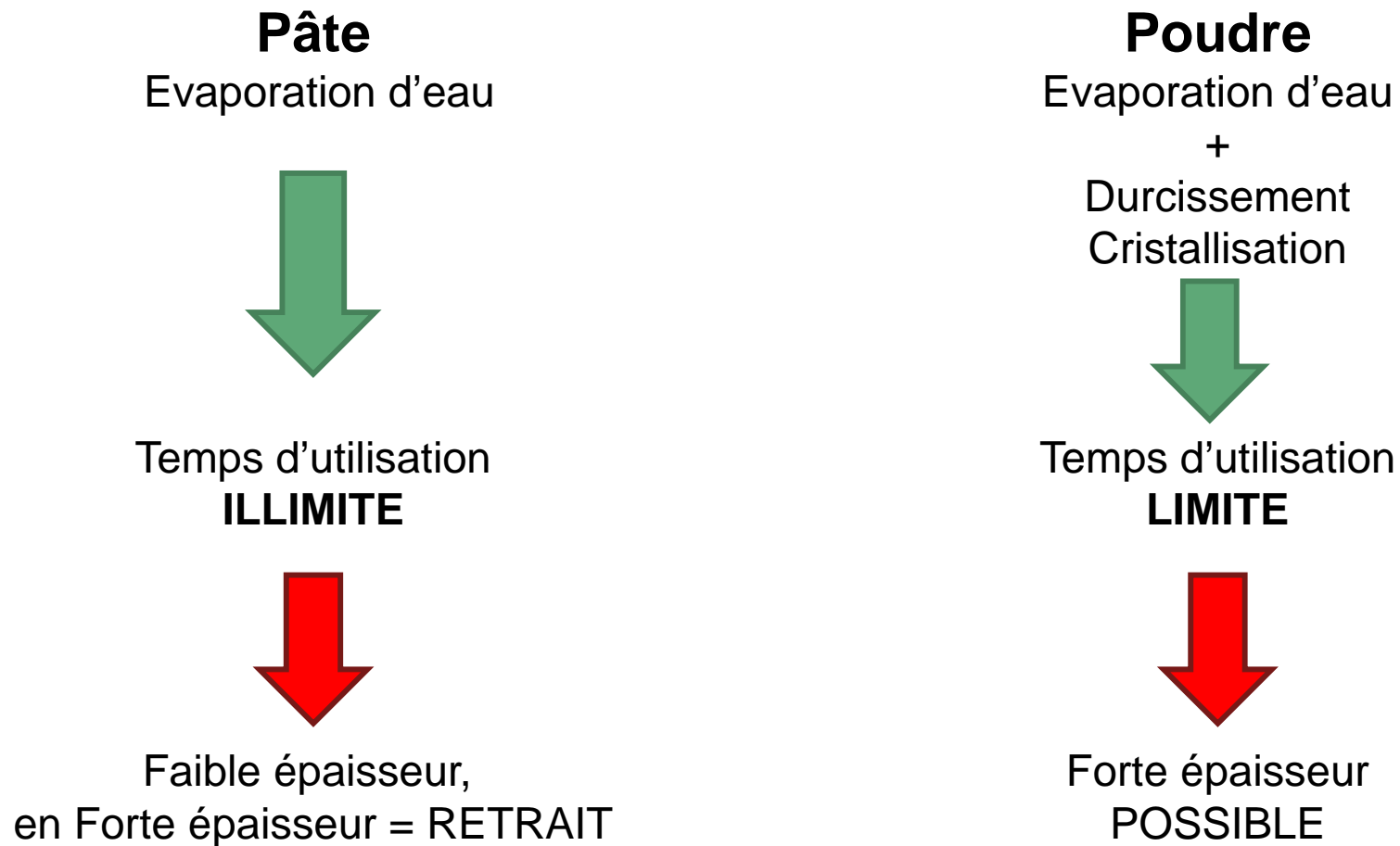
PATE

Séchage par évaporation d'eau



2 – Généralités sur les enduits en pâte et en poudre

c - TEMPS D'UTILISATION / EPAISSEUR D'APPLICATION :



3 – Détails de leurs caractéristiques

BAGAR
TECHNIQUE

	IMPRESSION	ENDUITS À PROJETER - MACHINE À ENDUIRE					
Utilisation							
Impression	✓						
Dégrossissage		✓					
Lissage			✓		✓		
Lissage-Finition				✓		✓	
Décoration gouttelette						✓	✓
Supports*							
Béton	✓	✓	✓	✓		✓	✓
Béton cellulaire							
Brique	✓	✓	✓	✓		✓	✓
Parpaing	✓	✓	✓	✓			✓
Enduits de ciment et de ragréage	✓	✓	✓	✓		✓	✓
Plâtre et carreau de plâtre		✓	✓	✓		✓	✓
Plaque de plâtre cartonée		✓	✓	✓	✓	✓	✓
Anciennes peintures	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Toile de verre	✓	✓					
Bois et dérivés préalablement imprimés					✓		
Enduits BAGAR® ou PRESTONETT®	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Finition/recouvrable par							
Enduits de la gamme BAGAR®	BAGAR® GT-ROUGE	✓	✓	✓		✓	✓
Revêtements muraux légers		✓	✓	✓	✓		
Peinture mate	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Peinture satinée	✓		✓	✓	✓	✓	✓
Peinture brillante					✓		
Informations techniques							
Épaisseur d'application maximum		3 mm	1 mm	1 mm	1 mm	1 mm	1 mm
Consommation moyenne	Plafond : 10 à 13 m ² /A Airless : 5 à 8 m ² /L	1 kg/m ²	0,8 kg/m ²	0,7 kg/m ²	0,6 kg/m ²	De 0,8 à 1,5 kg/m ²	De 0,8 à 3 kg/m ²
Buses conseillées	Machine à enduire	-	5 à 6 Ø	4 à 5 Ø	4 Ø	4 à 6 Ø	4 à 6 Ø
	Machine airless	0,015" - 0,019" ; 30°-60°	-	-	-	-	-
Classement au feu - PV disponible sur demande		MO sur MO	MO sur MO	MO sur MO	MO sur MO	MO sur MO	MO sur MO
Conditionnement	FGT plastique de 15 L	Sac plastique de 25 kg avec poignée	Sac plastique de 25 kg avec poignée	Sac plastique de 25 kg avec poignée	Sac plastique de 25 kg avec poignée	Sac plastique de 25 kg avec poignée	Sac plastique de 25 kg avec poignée
Matériel							
Équipements conseillés							

* Les fonds doivent être sains, secs, propres et préparés conformément aux normes et DTU (50.1 et 50.4) en vigueur à l'époque de l'exécution des travaux. Se référer à la fiche technique ou à la FDS pour toutes informations complémentaires.

4 – Présentation du matériel et des différentes techniques d'application mécanisées

BAGAR
TECHNIQUE

Matériel : machine à projeter + compresseur

Buse : en fonction de la machine, de l'enduit et du support

Débit machine / air : en fonction de l'enduit et du support

Rappel : il est important d'utiliser des (E.P.I.) équipements de protection individuel (lunettes, masque, casque auditif, chaussures de sécurité...)

6 – Reconnaître les pathologies de l'enduit

PATHOLOGIE	CAUSES	RESOLUTION
Traces de salpêtre (nitrate de potassium)	Présence d'humidité, remontées par capillarité	Brossage Epoussetage Impression fixante
Fissures (ouverture de 0.2 à 2 mm) et micro fissures (< à 0.2 mm) des enduits	Mauvaise préparation de l'enduit Trop forte épaisseur Séchage trop rapide de l'enduit (température, porosité)	Elargir les fissures Reboucher Egaliser Lisser
Faïençage	Mauvaise préparation Trop forte épaisseur Séchage trop rapide Support sans porosité	Enlever les parties non adhérentes Egaliser Lisser
Cloquage	Présence d'humidité Humidité entre support et revêtement	Eliminer les cloques Eliminer les parties non adhérentes Trouver l'origine de l'humidité du support Redonner une porosité du support
Bullage	Support trop poreux Bulles d'air dans l'enduit Support humides	Lissage Impression

6 – Reconnaître les pathologies de l'enduit

PATHOLOGIE	CAUSES	RESOLUTION
Décollement par plaques	Application par temps de gel Application sur support friable ou non poreux Application sur support gras Présence d'humidité	Enlever les parties non adhérentes Impression Laisser sécher (si humidité)
L'enduit ne sèche pas	Application par temps de gel Application dans un espace saturé en humidité Enduit périmé L'enduit a pris l'humidité	Attendre la prise de l'enduit Dépose totale
Détrempe	L'enduit ne sèche pas Enfermement d'eau, d'humidité ou de solvant dans l'enduit entre support et revêtement	Dépose total du revêtement et de l'enduit
Farinage	Pulvérulence de l'enduit	Impression fixante
Migration	Apparition de divers constituants au travers de l'enduit finissant par apparaitre à sa surface	Impression isolante