

PROMATECT®-100

Les plaques se découpent au moyen d'un cutter et peuvent être rabotées au moyen d'outils classiques pour le plâtre.

Les plaques étant destinées au compartimentage (cloisons et plafonds), une attention particulière a été portée à son aspect et à sa finition.

Les plaques sont prêtes à peindre ou à tapisser

Les 4 bords amincis facilitent le jointoiment.

Les plaques sont poreuses et absorbent l'eau de gâchage de l'enduit, c'est pourquoi il est conseillé d'utiliser l'enduit prêt à l'emploi PROMAMIX pour réaliser les joints.

Utiliser une bande d'armature en grille de verre à l'aide d'une couche d'enduit, recouvrir le joint de deux passes.

Il est nécessaire de traiter toute la surface de la plaque au moyen d'une couche d'imprégnation (couche d'apprêt de la peinture utilisée). Cela permet de neutraliser l'alcalinité de la surface des plaques, de fixer la poussière et diminuer l'absorption.

Après le prétraitement, les plaques peuvent être peintes suivant les méthodes traditionnelles. Le choix du type de peinture dépend de l'application et du type de finition souhaité.

SUPALUX®-S

Les plaques sont positionnées bord à bord sur chantier. Il n'est pas nécessaire de traiter les joints pour garantir la performance au feu. Cependant afin d'obtenir une bonne finition, les joints peuvent être traités au moyen d'un enduit plâtre à prise rapide et d'une grille de verre.

Les plaques peuvent être peintes après application d'une couche d'apprêt au moyen d'une peinture à l'eau, d'une peinture cellulosique ou d'une peinture à l'huile.

Pour des applications dans des lieux humides, il est recommandé d'utiliser un apprêt à l'huile avant le revêtement d'une peinture de finition. Les apprêts résistants aux solutions alcalines ne sont pas nécessaires.

PROMATECT®-L500 et SUPALUX®-M

Pour les finitions, le matériau étant poreux et alcalin, il est conseillé d'appliquer une couche primaire pour neutraliser l'alcali, durcir la surface et fixer les poussières.

Les plaques sont jointoyées au moyen de la colle PROMACOL®-K84 / 500.

Si les plaques sont utilisées pour réaliser un plafond, dans le cadre d'une finition homogène, il est conseillé d'appliquer une toile de verre avant mise en peinture.

Les plaques peuvent être peintes suivant les méthodes traditionnelles. Le choix du type de peinture dépend de l'application et du type de finition souhaité.

PROMATECT®-H

Pré traitement

Il est nécessaire, après enduisage, de traiter toute la surface au moyen d'une couche de fond résistante aux alcalis. Cela permet de neutraliser l'alcalinité de la surface des plaques, de fixer la poussière et de diminuer l'absorption.

Tapissage

Après le pré-traitement adéquat, tous les types de papiers peints peuvent être collés au moyen de la colle adéquate. Cela est valable pour le papier normal ou structuré que pour le vinyle, tissus en fibres de verre et autres.

Peinture

Compte tenu des remarques concernant le pré traitement, les plaques PROMATECT®-H peuvent être peintes suivant les méthodes traditionnelles. Le choix du type de peinture dépend de l'application des plaques et du type de finition souhaitée.

Avant de commencer l'application de la peinture il faut vérifier le taux d'humidité des plaques.

Carrelage

Dans des applications spécifiques comme les laboratoires, il est parfois nécessaire pour des raisons d'entretien et de résistance aux acides de prévoir de la faïence. Cela peut être réalisé au moyen d'une colle adéquate et élastique.

Cette colle doit être appliquée sur une surface propre et dégraissée (utilisation $\pm 1,4$ kg/m²)

Dans ce cas, l'utilisation d'une couche de fond préalable résistante aux alcalis améliore l'adhérence.

Avant l'application des faïences, il est nécessaire d'attendre une période minimum de 6 jours afin d'éviter toute déformation ultérieure. Pendant cette période, les cloisons ne peuvent être soumises à des degrés d'humidité supérieurs à ceux de local en utilisation habituelle. Toute humidification des plaques au moment de l'application et l'utilisation de liants hydrauliques sont à éviter.

MASTERIMPACT®-RH

Se reporter à l'avis technique cloison 9/06-829 et plafond 9/06-826

Sécurité, santé et protection sur le lieu de travail

La responsabilité de Promat s'étend également aux questions relatives à l'environnement, la sécurité et la protection des personnes sur leur lieu de travail lors de la production et de l'usinage de ses produits.

Promat n'a pas seulement à cœur d'améliorer la sécurité du travail dans ses usines, celle de ses clients est tout aussi importante.

Toutes les étiquettes produit et toutes les fiches de données de sécurité ainsi que les manuels d'utilisation Promat contiennent des conseils et des prescriptions d'utilisation. Tous les documents accompagnant les palettes contiennent, à côté des marquages prescrits par la loi, des directives pour l'usinage des plaques.

Ces conseils peuvent s'appliquer à beaucoup d'autres produits couramment utilisés dans le bâtiment (le quartz n'est autre que du sable), les poussières de bois, ciment, etc. peuvent se révéler toutes aussi néfastes à long terme ou à forte dose.

Concernant les mesures de sécurité à prendre lors de l'usinage de nos plaques, il est indiqué dans nos fiches de données de sécurité ainsi que dans les fiches de mise en œuvre, que les directives légales applicables localement, relatives à la concentration de poussière sur le lieu de travail, doivent être respectées.

Lors de l'usinage (découpe, perçage, polissage, etc.), de la poussière est émise. Elle ne doit plus être considérée comme un simple désagrément. L'inhalation de poussières à haute dose ou pendant une période prolongée peut entraîner de graves maladies des voies respiratoires et des poumons.

Par l'apposition d'une mention sur chaque palette, Promat veut volon-

tairement, et sans qu'il existe aucune obligation légale de marquage, mettre en garde l'utilisateur contre le risque sanitaire que présentent les poussières alvéolaires ou respirables lors de l'usinage. Nous insistons également sur l'obligation de respect des seuils de concentration en poussière, notamment en ce qui concerne l'inhalation des poussières.

Tout comme lors du perçage ou de l'usinage mécanique du béton, des pierres calcaires ou des murs de briques, on ne peut exclure l'émission de particules de quartz sous forme de poussières alvéolaires lors de l'usinage des plaques Promat telles que PROMINA®, SUPALUX®, PROMATECT®, MASTERBOARD®, MASTERIMPACT®-RH et ce, quelle que soit la technique d'usinage ou les machines employées.

Nous faisons figurer, sur les coffres des palettes et sur les fiches de données de sécurité des produits concernés, une mention indiquant que l'on ne peut exclure la présence de poussières alvéolaires de quartz.

Ainsi que le montrent des études récentes, les poussières de quartz alvéolaires et respirables - en particulier à haute dose ou pendant une période prolongée - peuvent être à l'origine de la silicose et peuvent augmenter le risque de cancer des poumons.

Promat recommande à ses clients de respecter les préconisations en matière de sécurité :

- **Ne pas scier un gros volume de plaques dans un lieu confiné sans un système d'aspiration des poussières efficace**
- **Porter un masque de type P2 (suffisamment filtrant pour ne pas laisser passer les poussières très fines) - renouveler les masques fréquemment (voir prescriptions du fabricant)**
- **Porter des lunettes pour éviter l'irritation des yeux par la poussière générée lors de l'usinage.**

Sciage, aspiration, transport et stockage

Les plaques Promat sont usinables avec les outils courants utilisés pour l'usinage du bois.

Vitesse de rotation des scies : 3000 tours/minute

Lame : diamant ou carbure de tungstène.

Diamètre de lame : 160 mm (pour des épaisseurs maxi de 55 mm)

Nombre de dents : 12

Une bonne aspiration des poussières doit être prévue pendant le sciage. La valeur de concentration maximale admissible ne doit pas être dépassée (voir fiche de données de sécurité).

Pour le nettoyage, aspirer la poussière ou l'humidifier avec de l'eau avant de la ramasser.

Transport et stockage

Les plaques Promat sont livrées sur palettes, il est conseillé de les stocker sur un support bien plan et de les recouvrir d'une bâche dans un local couvert et ventilé.

Les palettes sont gerbables par 2 voire 3. Un stockage vertical est déconseillé afin d'éviter la déformation des plaques. Il est préférable de les transporter sur chant.

