

### Données techniques

- 1 Plaque MASTERIMPACT®-RH, épaisseur 12 mm
- 2 Carrelage
- 3 Ossature métallique (caractéristiques selon avis technique)
- 4 Plinthe à gorge
- 5 Primaire
- 6 Première couche d'étanchéité
- 7 Bande d'étanchéité
- 8 Seconde couche d'étanchéité
- 9 Mastic élastomère
- 10 Mortier de scellement
- 11 Fourreau
- 12 Canalisation
- 13 Enduit MASTERJOINT®-N ou MASTERJOINT®-C et bande de grille de verre

### Principe de montage

#### Traitement en pied de cloison

Un traitement en pied de cloison par un SPEC est à réaliser dans les locaux EB+ collectifs et EC, conformément à l'avis technique et aux avis techniques du SPEC mis en œuvre.

#### Traitement des joints

Les bords droits non-amincis en usine sont biseautés sur chantier pour l'enduisage avec un rabot électrique.

La grille de verre de 50 mm de large est marouflée sur fond de feuillure dans la première passe de MASTERJOINT®-EC ou MASTERJOINT®-N. Un temps de séchage de 24 heures minimum doit être respecté avant la deuxième passe.

Le produit de recouvrement final doit être appliqué 48 heures minimum après la passe de finition.

#### Fixation d'éléments sur la cloison

Dans le cas de fixation de charges supérieures à 30 kg, un renvoi à l'ossature doit être mis en place (renfort intermédiaire entre deux montants).

Dans le cas d'une charge excentrée, l'ossature doit être renforcée en conséquence.

Pour la fixation d'équipements de salles d'eau (toilettes, lavabos, etc.), nous recommandons l'utilisation de renforts et de profils spécialement conçus à cet effet (type Geberit, SAS, etc.).

#### Finitions

En dehors des zones soumises à des ruissellements ou à des projections d'eau, MASTERIMPACT®-RH peut être peint. Dans tous les cas, le primaire et la peinture retenus doivent être compatibles avec le panneau (pH, porosité, etc.), l'enduit et les conditions d'exploitation du local.

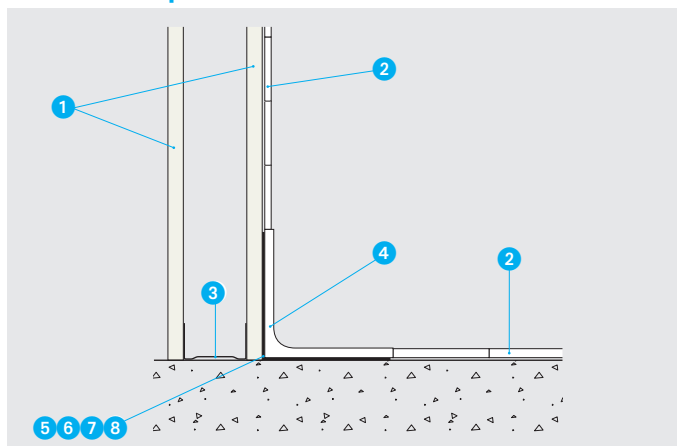
#### Finition par revêtement céramique collé

La pose d'un revêtement céramique se fait directement sur la cloison avec un mortier colle de classe C2 ou C2S faisant l'objet d'un avis technique. Il convient de suivre les préconisations des avis techniques pour la mise en œuvre de ces produits. Les joints de dilatation et de retrait du gros œuvre doivent être respectés lors de la pose de la colle et du revêtement céramique. Si un joint de fractionnement est prévu dans la cloison, il doit également être prévu au niveau de la pose du revêtement céramique conformément aux dispositions prévues dans le cahier CPT 3265 d'octobre 2001.

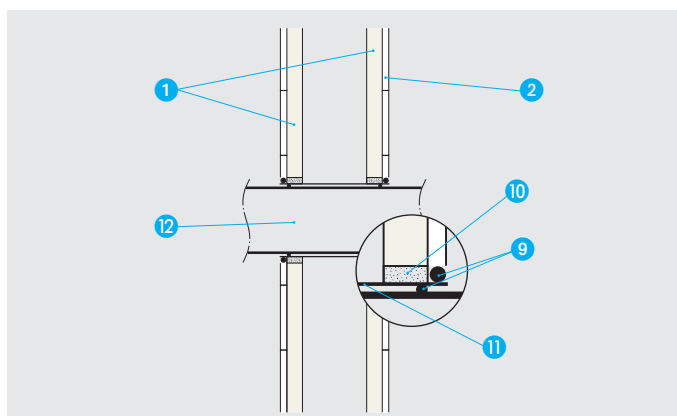
Le mortier de jointoiment doit être adapté aux conditions de nettoyage du revêtement céramique.

Des plinthes à gorge en pied de cloison sont préférables à la réalisation d'un simple joint de mastic élastomère.

### Protection en pied de cloison



### Traversée de cloison



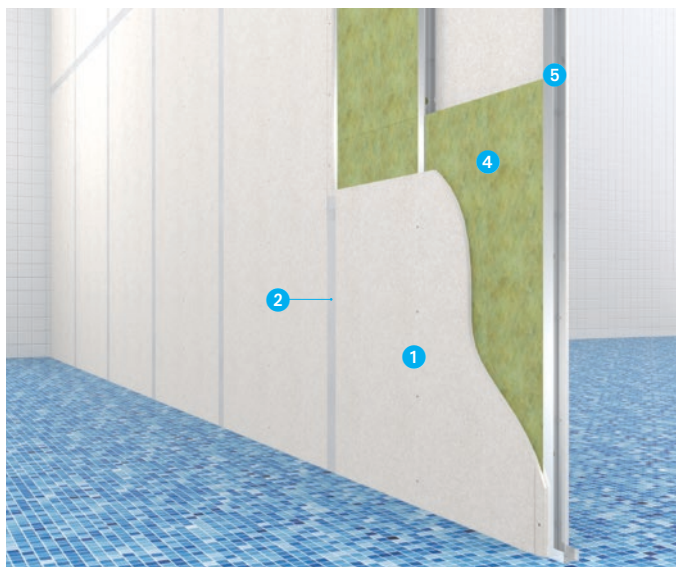
### Mise en œuvre d'une traversée

Les traversées sont réalisées à l'aide d'un fourreau mis en place dans la cloison conformément aux dispositions retenues dans la norme NF P 40-201 référence DTU 60-1.

L'étanchéité entre le fourreau et le tube sera réalisée au moyen d'un joint mastic élastomère 1<sup>ère</sup> catégorie. Une étanchéité sera effectuée entre le revêtement céramique et le fourreau par l'intermédiaire d'un joint mastic souple ou avec le même procédé que celui utilisé pour la protection des pieds de cloison.

**NOUVEAUTÉ**

EI 60



### Données techniques

- 1 Plaque MASTERIMPACT®-RH, épaisseur 12 mm
- 2 Enduit MASTERJOINT®-N ou MASTERJOINT®-EC
- 3 Bande de grille de verre
- 4 Laine de roche 50 kg/m<sup>3</sup>, épaisseur 50 mm
- 5 Montants\*
- 6 Vis HI LOW 4 x 26 mm, entraxe 250 mm

### Domaine de validité

- Cloison type 72/48 pour locaux EB+c et EC
- Hauteur maximale de cloison 3 650 mm
- Insertion de laine de roche 50 kg/m<sup>3</sup>
- Décalage des joints verticaux de 600 mm
- Affaiblissement acoustique : 43 dB

### Principe de montage

Les cloisons de distribution sont réalisées à l'aide de plaques MASTERIMPACT®-RH d'épaisseur 12 mm.

L'ossature est constituée de rails et de montants traités contre la corrosion par galvanisation à chaud selon la norme NF-EN 10346.

Le type de montants et les entraxes sont mentionnés dans l'avis technique. Pour la pose de revêtement céramique, les montants sont à entraxe maximum de 400 mm.

Les plaques sont fixées sur l'ossature métallique au moyen de vis autoforeuses HI LOW Ø 4 x 26 mm.

Les joints entre les plaques MASTERIMPACT®-RH sont traités par marouflage avec une bande de grille de verre.

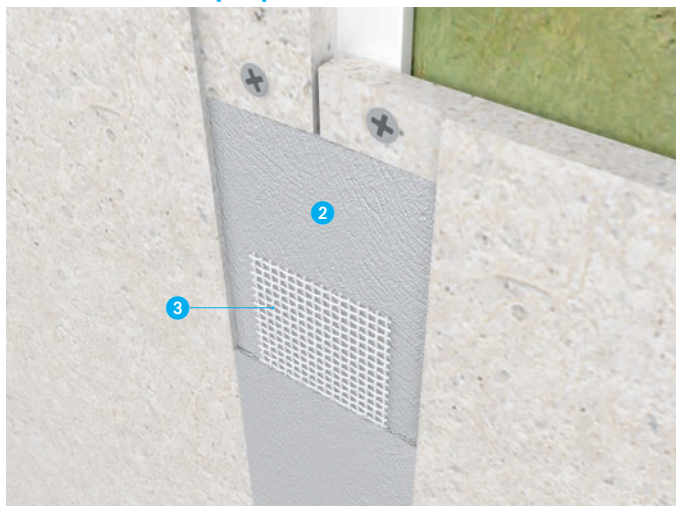
En fonction de la finition recherchée, l'enduit utilisé sera :

- MASTERJOINT®-N pour une finition peinture.
- MASTERJOINT®-EC pour une finition carrelage.

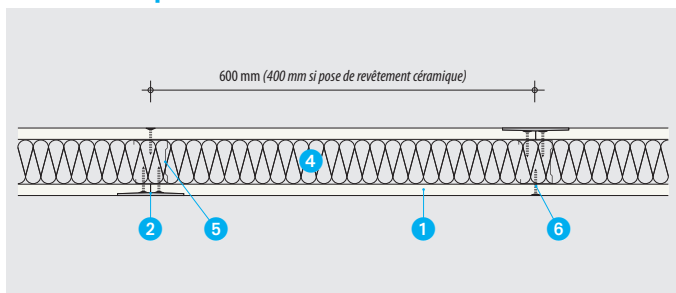
Selon l'avis technique, aucun traitement SPEC (hors traitement de pied de cloison) n'est nécessaire en partie courante de la plaque lors des travaux de finition de peinture ou de revêtement céramique en milieux très humides de type EB+c ou EC.

\* Type des montants et des rails en fonction de la hauteur de la cloison, se référer à l'avis technique.

### Jointolement des plaques

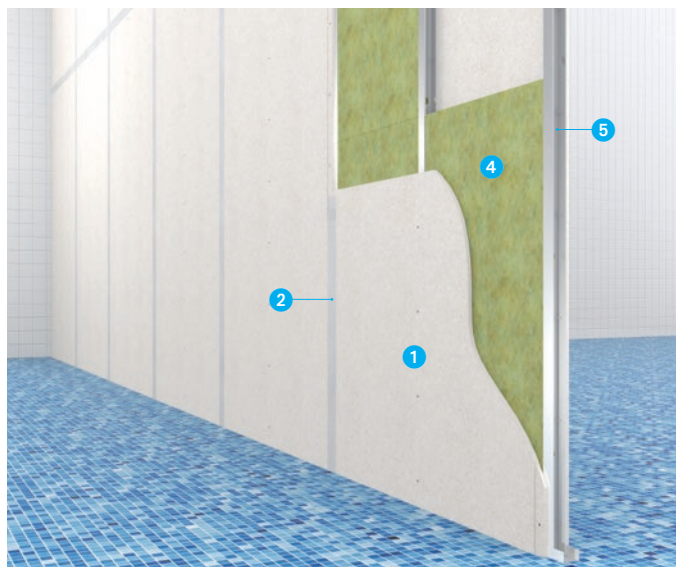


### Fixation des parements



**NOUVEAUTÉ**

EI 60



### Données techniques

- 1 Plaque MASTERIMPACT®-RH, épaisseur 12 mm
- 2 Enduit MASTERJOINT®-N ou MASTERJOINT®-EC
- 3 Bande de grille de verre
- 4 Laine de roche 30 kg/m<sup>3</sup>, épaisseur 60 mm
- 5 Montants, entraxe 600 mm\*
- 6 Vis HI LOW Ø 4 x 26 mm, entraxe 250 mm

### Domaine de validité

- Cloison type 94/70 pour locaux EB+c et EC
- Hauteur maximale de cloison 4 000 mm
- Insertion d'une laine de roche 30 kg/m<sup>3</sup>
- Montants à entraxe de 600 mm
- Affaiblissement acoustique R<sub>w</sub> (C; Ctr) : 52 (-2; -7) dB

### Principe de montage

Les cloisons de distribution sont réalisées à l'aide de plaques MASTERIMPACT®-RH d'épaisseur 12 mm.

L'ossature est constituée de rails et de montants traités contre la corrosion par galvanisation à chaud selon la norme NF EN 10346.

Le type de montants et les entraxes sont mentionnés dans l'avis technique. Pour la pose de revêtement céramique, les montants sont à entraxe maximum de 400 mm.

Les plaques sont fixées sur l'ossature métallique au moyen de vis autoforeuses HI LOW Ø 4 x 26 mm.

Les joints entre les plaques MASTERIMPACT®-RH sont traités par marouflage avec une bande de grille de verre.

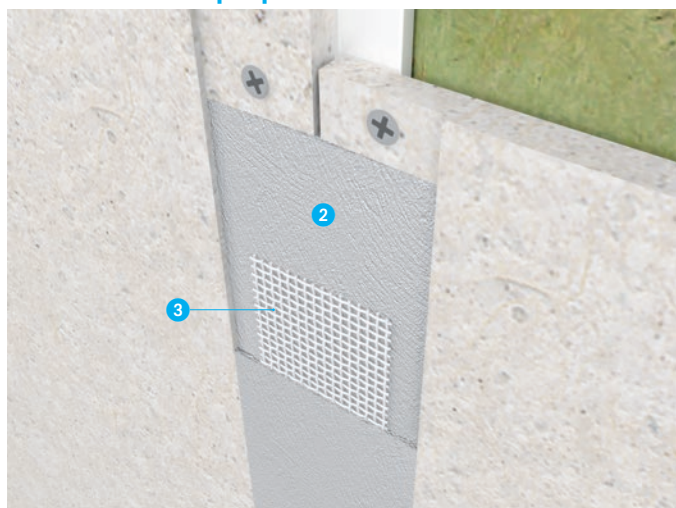
En fonction de la finition recherchée, l'enduit utilisé sera :

- MASTERJOINT®-N pour une finition peinture.
- MASTERJOINT®-EC pour une finition carrelage.

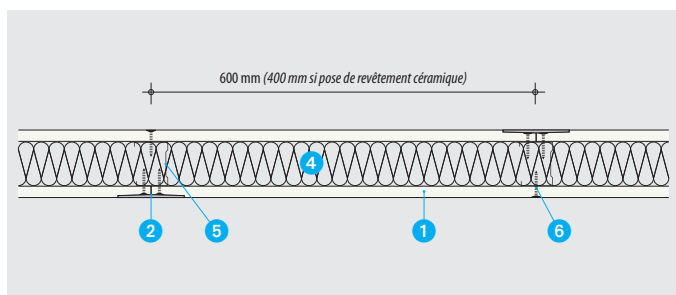
Selon l'avis technique, aucun traitement SPEC (hors traitement de pied de cloison) n'est nécessaire en partie courante de la plaque, lors de travaux de finition de peinture ou de revêtement céramique en milieux très humides de type EB+c et EC.

\* Type des montants et des rails en fonction de la hauteur de la cloison, se référer à l'avis technique.

### Jointoiment des plaques



### Entraxe des montants





### EI 120



### Données techniques

- 1 Plaque MASTERIMPACT®-RH, épaisseur 2 x 9 mm ou 2 x 12 mm (double couche)
- 2 Enduit MASTERJOINT®-N ou MASTERJOINT®-EC
- 3 Bande de grille de verre
- 4 Laine de roche 70 kg/m<sup>3</sup>, épaisseur 40 mm
- 5 Montants\*
- 6 Vis HI LOW 4 x 40 mm, entraxe 600 mm, première peau
- 7 Vis HI LOW 4 x 40 mm, entraxe 300 mm, deuxième peau

### Domaine de validité

- Cloison type 84/48 ou 96/48 pour locaux EB+c et EC
- Hauteur maximale de cloison 4 000 mm pour 2 x 12 mm et 3 650 mm pour 2 x 9 mm
- Insertion de laine de roche 70 kg/m<sup>3</sup>
- Montants métalliques selon hauteur de la cloison
- Décalage des joints verticaux de 600 mm
- Décalage des joints horizontaux de 2 000 mm
- Affaiblissement acoustique Rw (C ; Ctr) : 55 (-3 ; -10) dB

### Principe de montage

Les cloisons de distribution sont réalisées à l'aide de plaques MASTERIMPACT®-RH d'épaisseur 9 ou 12 mm. L'ossature est constituée de rails et de montants traités contre la corrosion par galvanisation à chaud selon la norme NF-EN 10346.

Le type de montants et les entraxes sont mentionnés dans l'avis technique. Pour la pose de revêtement céramique, les montants sont à entraxe maximum de 400 mm.

Les plaques sont fixées sur l'ossature métallique au moyen de vis autoforeuses HI LOW Ø 4 x 40 mm.

Les joints entre les plaques MASTERIMPACT®-RH sont traités par marouflage avec une bande de grille de verre.

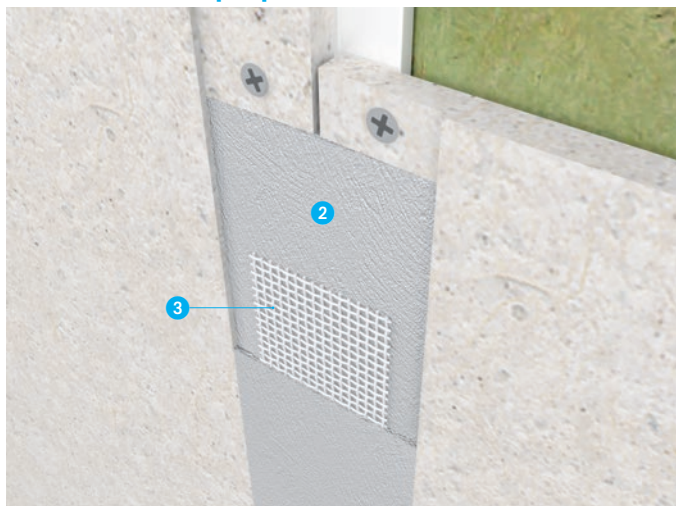
En fonction de la finition recherchée, l'enduit utilisé sera :

- MASTERJOINT®-N pour une finition peinture.
- MASTERJOINT®-EC pour une finition carrelage.

Selon l'avis technique, aucun traitement SPEC (hors traitement de pied de cloison) n'est nécessaire en partie courante de la plaque lors des travaux de finition de peinture ou de revêtement céramique en milieux très humides de type EB+c ou EC.

\* Type des montants et des rails en fonction de la hauteur de la cloison, se référer à l'avis technique.

### Jointoiment des plaques



### Fixation des parements

