



# Quel traitement prévoir avant d'appliquer un enduit au plâtre sur des blocs-treillis ?

Les documents de référence relatifs à la mise en œuvre des enduits intérieurs – à savoir la norme NBN EN 13914-2 et les [NIT 199](#) et [201](#) – recommandent l'application d'un traitement préalable en fonction de l'absorption d'eau du support. Les informations à cet égard font toutefois défaut dans les fiches techniques des blocs de construction de type treillis (blocs *snelbouw*), car aucune déclaration n'est obligatoire. Or, un prétraitement peut s'avérer nécessaire dans ce contexte également.

*S. Korte, ing., conseillère principale, division 'Avis techniques et consultancy', CSTC*

*Y. Grégoire, ir.-arch., responsable des publications sectorielles, division 'Publications et documentation', CSTC*

## Recommandations

Pour garantir une adhérence durable de l'enduit, il y a lieu d'étudier les propriétés spécifiques du support à enduire et de choisir l'éventuel traitement préalable en conséquence. Ainsi, dans le cas d'une maçonnerie réalisée à partir de blocs-treillis, il convient d'en tester l'**absorption d'eau**. Le tableau ci-dessous livre un aperçu du prétraitement recommandé en fonction du résultat de l'essai d'aspersion.

Il convient en outre de vérifier la propreté du support, ses caractéristiques physiques et les tolérances d'exécution

(voir [NIT 201](#)) et de s'assurer que les conditions d'exécution sont favorables (température adéquate et absence de vent et d'ensoleillement direct, par exemple). Enfin, le produit de prétraitement éventuel doit être compatible à la fois avec le support et l'enduit (voir la fiche technique du fabricant).

## Spécificités des blocs-treillis

Les blocs-treillis font partie des éléments perforés en terre cuite, dont les prescriptions figurent dans la norme har-

Traitement préalable recommandé en fonction du résultat de l'essai d'aspersion.

Essai d'aspersion		Fréquence du phénomène	Traitement préalable recommandé <sup>(1)</sup> <sup>(2)</sup>
Observations	Conclusion		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les gouttelettes sont absorbées en moins de 5 secondes</li> <li>Coloration foncée</li> </ul>	Le support est (très) absorbant (et éventuellement hétérogène)	Fréquent	Produit d'imprégnation
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les gouttelettes sont absorbées entre 5 et 15 secondes</li> <li>Coloration foncée</li> </ul>	Le support est modérément absorbant (et éventuellement hétérogène)	Fréquent	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les gouttelettes ne sont pas absorbées, mais elles s'écoulent le long de la surface</li> <li>Faible coloration</li> </ul>	Le support est peu ou pas absorbant	Rare	Primaire d'adhérence

(1) Sauf indication contraire du fabricant de l'enduit.  
(2) Le traitement préalable doit être appliqué selon les prescriptions du fabricant du produit de traitement.

monisée NBN EN 771-1 ainsi que dans les Prescriptions techniques PTV 23-003 (voir aussi la partie 1 des STS 22). Leur mise en œuvre est décrite dans la [NIT 271](#).

L'absorption d'eau par les diverses faces des bloc-treillis est influencée par la manière dont ces blocs ont été fabriqués. Ainsi, une pellicule d'extrusion peut se former sur les faces latérales, dites de parement (qui seront enduites). Cette pellicule ayant une structure plus fermée que la face de pose, les faces de parement sont moins poreuses et plus hydrofuges. Dans les cas extrêmes, les gouttelettes d'eau peuvent même rouler, comme des perles, à leur surface. Il arrive également que les blocs d'une même paroi aient des absorptions différentes. La présence de joints de mortier contribue, elle aussi, à cette hétérogénéité.

### Evaluation de l'absorption d'eau

En raison du manque d'informations générales concernant l'absorption d'eau de la face de parement des blocs-treillis, le plafonneur doit vérifier cette propriété sur place avant d'entamer les travaux. Une méthode simple consiste à **appliquer de l'eau** sur la maçonnerie au moyen d'une brosse ou, si nécessaire, à la main. Il est préférable d'effectuer ce test en divers endroits de la maçonnerie.

### Prétraitement du support

Afin d'assurer une bonne adhérence initiale de l'enduit (et de limiter les éventuels dégâts) et de garantir une absorption uniforme du support, il peut s'avérer utile de traiter le support au préalable. Divers produits de prétraitement sont disponibles sur le marché. Nous en distinguons deux types :


- **les produits d'imprégnation** (éventuellement dilués), recommandés pour les supports modérément à fortement absorbants ou pour les supports aux capacités d'absorption hétérogènes. Ces produits permettent de réduire l'absorption excessive d'eau (donc le risque de griller le plâtre) et d'obtenir un effet de succion plus régulier
- **les primaires d'adhérence**, qui sont conseillés pour les supports peu ou pas absorbants ainsi que pour les supports lisses. Ceux-ci forment un pont adhésif entre l'enduit et le support.

Il est à noter qu'il convient de suivre scrupuleusement les instructions du fabricant concernant le domaine d'application du prétraitement, la technique d'application, le dosage, la dilution éventuelle et les précautions à prendre.

### Importance de l'adhérence

En plus des sollicitations hygrothermiques, le retrait et le fluage des différents matériaux entraînent inévitablement des contraintes au sein du mur. Si l'adhérence initiale d'un enduit appliqué sur des blocs-treillis laisse à désirer, il est possible que celui-ci sonne creux (signe avant-coureur de l'apparition de fissures) ou se détache par zones complètes. Les dégâts ne sont parfois observés que des années plus tard. Pour obtenir un résultat durable et éviter autant que

possible les problèmes éventuels, **une bonne adhérence initiale s'avère donc cruciale**.

Les enduits couramment employés doivent être conformes aux spécifications de la norme NBN EN 13279-1 (voir [Les Dossiers du CSTC 2014/2.8](#)). Leur adhérence à un support spécifique est à tester selon la norme NBN EN 13279-2. Les résultats doivent au moins correspondre à la valeur déclarée par le fabricant (déterminée dans des conditions de laboratoire). Bien que la force d'adhérence minimale soit de 0,1 N/mm<sup>2</sup>, une valeur de 0,2 N/mm<sup>2</sup> est préférable sur site. Enfin, il est recommandé d'utiliser des enduits disposant d'un agrément technique (ATG), car leurs propriétés (adhérence, par exemple) sont certifiées et régulièrement contrôlées dans un laboratoire externe. 

*Cet article a été rédigé dans le cadre de l'Antenne Normes 'Parachèvement'.*

