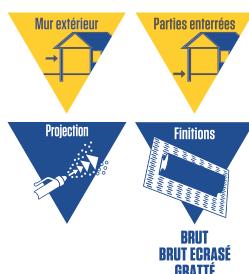


MONOCAL GM ©VPI



SOLUTIONS CHANTIERS À DÉCOUVRIR P. 100/101

OC2 GRAIN MOYEN SEMI-ALLÉGÉ



CARACTÉRISTIQUES ET PERFORMANCES

Aspect : poudre teintée**Composition :** charges minérales sélectionnées, charges allégantes, ciment blanc, chaux, adjuvants dont hydrofuge de masse et pigments minéraux

SUPPORTS BÉTON, BLOCS, BRIQUES

**Applicable en mur enterré****Finitions : "gratté moyen", "brut" et "brut écrasé"**

Consommation

Finition	En imperméabilisation et décoration	En décoration
Gratté	21 kg/m ²	12 kg/m ²
Brut de projection / Brut écrasé	18 kg/m ²	10 kg/m ²

Teintes

58 teintes

Conservation

Se conserve 1 an dans son emballage d'origine fermé, sans contact avec le sol, dans un local sec, tempéré et faiblement ventilé.

Conditionnement

Sac de 25 kg - Palette de 48 sacs

Approvisionnement (détails pages 10/11)

MONOCAL GM ©VPI est disponible sur la zone 1 au départ de l'usine d'Auneau. Pour obtenir une bonne homogénéité de teinte, il est recommandé d'utiliser sur une même façade uniquement des produits présentant le même n° de lot, la teinte de l'enduit pouvant varier selon les fabrications.

PERFORMANCES MESURÉES À +20°C

Adhérence après cycles gel/dégel et immersion/gel	≥ 0,2 MPa
Résistance en compression	CS III
Capillarité	W2
Perméabilité à la vapeur d'eau	μ ≤ 35
Perméabilité à l'eau	≤ 1 ml/cm ² après 48 h
Comportement au feu	A1 (incombustible)



MONOCAL GM ©VPI

DOMAINE D'EMPLOI

Destination

Imperméabilisation et décoration des façades de tous types de bâtiments.

Supports admis

- Maçonneries Rt2 ou Rt3, selon la norme NF-DTU 26.1 - avril 2008
Exemples : briques de tous types (y compris les briques Monomur), blocs de béton de granulats légers ou courants.
- Béton banché de granulats courants.
- Maçonneries revêtues d'un corps d'enduit classé CS III ou CS IV, selon la norme NF-DTU 26.1 - avril 2008.

Supports exclus

- Supports traités avec un hydrofuge de surface.
- Enduit à base de plâtre.
- Peinture.
- Enduit décoratif organique.
- Maçonneries (brutes ou enduites) en béton cellulaire.
- Maçonneries anciennes (brutes ou enduites) : pierres, pisé, adobe, torchis...
- Parties extérieures horizontales ou inclinées.

MISE EN ŒUVRE

Documents de référence

- NF-DTU 26.1 - avril 2008
- Certificat QB n° 36 M 246
- Marquage CE

Conditions d'application

- Température d'application : +5°C à +30°C.
- Teintes soutenues : +8°C à +30°C.
- Ne pas appliquer par temps humide, pour éviter l'apparition d'efflorescences blanches.
- Ne pas appliquer s'il y a risque de gel dans les heures qui suivent l'application.

Précautions d'utilisation

Dans le but de protéger votre santé et l'environnement, et pour une utilisation de ce produit en toute sécurité, respectez les conseils de prudence qui sont étiquetés sur l'emballage.

Vous trouverez les consignes de sécurité de ce produit dans la Fiche de Données de Sécurité (FDS) disponible sur www.quickfds.com

Préparation des supports

- Le support doit être propre, sain et débarrassé de toute partie non adhérente ou pouvant nuire à l'adhérence (exemples : huile de décoffrage, produit de cure...).
- Joints de maçonneries creux :
Les remplir avant l'enduisage.
- Balèvres et surépaisseurs :
Les éliminer mécaniquement.
- Jonctions maçonnerie/chaînage et jonctions entre supports hétérogènes :
Les ponter avec une trame de verre marouflée dans la 1^{ère} passe d'enduit, conformément aux NF-DTU 20.1 et 26.1.
- Support hétérogène, béton banché, et ancien enduit :
Réaliser obligatoirement un gobetis préparé avec VPI LATEX ©VPI*.
- Béton banché et ancien enduit :
Réaliser un gobetis préparé avec VPI LATEX ©VPI* ou appliquer ACCROCOLOR 2 ©VPI.
- Maçonnerie en briques de terre cuite de tous types :
Arroser rapidement mais sans excès moins d'une demi-heure avant l'enduisage, ou à l'avancement. Cet arrosage est indépendant des conditions atmosphériques ambiantes.

*Pour préparer un gobetis avec VPI LATEX ©VPI :

Préparer ce gobetis en gâchant liquide l'enduit avec une solution de VPI LATEX ©VPI dilué (1 volume de VPI LATEX ©VPI pour 3 volumes d'eau).

Appliquer sans surcharge sur le support (3 à 5 mm).

Laisser sa surface rugueuse pour faciliter l'adhérence de l'enduit.

• ACCROCOLOR 2 ©VPI : voir fiche technique page 82

• VPI LATEX ©VPI : voir fiche technique pages 86/87

Préparation du produit

- Gâcher dans une machine à gâchage discontinu ou à la bétonnière.
- Taux de gâchage : **6,3 à 6,8 L** d'eau par sac de 25 kg.
- Durée de gâchage : 5 min. Maintenir cette durée identique pour chaque gâchée.
- Réglage machine : pression à l'eau 10 à 12 bars.

Application

DÉLAIS DE MISE EN ŒUVRE À +20°C

Durée d'utilisation du mélange	1 h environ
Délai entre passes	de 4 h à 3 jours
Temps hors d'eau	de 3 à 8 h

Épaisseurs d'application

Support	Maçonnerie brute soignée	Béton ou sous-enduit	
		Décoration	
Finition "gratté"	1 ^{ère} passe de 7 mm + 2 ^{ème} passe de 8 mm	Gobetis avec VPI LATEX ©VPI sur 3 mm + 1 passe de 8 mm	ACCROCOLOR 2 ©VPI + 1 passe de 10 mm
Finition "brut de projection" ou "brut écrasé"	1 ^{ère} passe de 10 mm + 2 ^{ème} passe : grain sur 5 mm	Gobetis avec VPI LATEX ©VPI sur 3 mm + grain sur 5 mm	ACCROCOLOR 2 ©VPI + 1 passe de 3 mm + grain sur 5 mm

• Finition "gratté moyen" :

Projeter l'enduit à la machine (voir tableau).

Le régler et le serrer soigneusement.

Attendre de 4 h à 3 jours (à +20°C) entre les deux passes.

Gratter uniformément l'enduit avec une taloche à clous ou le tranchant de la truelle, lorsqu'il a suffisamment durci.

• Finition "brut de projection" ou "brut écrasé" :

Projeter la 1^{ère} passe à la machine (voir tableau), la régler et la serrer.

Attendre de 4 h à 3 jours (à +20°C) puis projeter le grain sur 5 mm.

Pour obtenir la finition "brut écrasé", écraser le grain avec une taloche avant son durcissement.

• Nettoyer les outils à l'eau tant que le produit est frais.

Épaisseur finale :

- sur maçonnerie brute soignée : de 12 à 15 mm
- sur maçonnerie brute courante : de 15 à 18 mm
- sur béton ou sous-enduit : de 5 mm à 15 mm

Quelle que soit la finition retenue, l'épaisseur de l'enduit ne doit pas être inférieure à 10 mm en tout point saillant de la maçonnerie (y compris en creux de joint ou de modénature), ni être supérieure à 25 mm (y compris pour les modénatures en surépaisseur).