

# ENDUIT A JOINTS

## PR 6

Prise rapide

# S 212

- Ⓞ Temps d'emploi : 4 à 6 heures
- Ⓞ Temps de redoublement : 6 à 8 heures
- Ⓞ Conseillé par temps froid et humide

**PR 6** est un enduit à prise rapide, destiné au traitement des joints des plaques de plâtre à bords amincis pour l'encollage et la finition. Il est utilisé pour les joints de liaison avec les supports périphériques. Sa prise rapide permet d'assurer la finition dans la journée.



## Description

**PR 6** est un enduit, prêt à gacher, à base de plâtre naturel sélectionné, de charges minérales (poudre de marbre, etc.) et d'adjuvants.

## Domaine d'utilisation

**PR 6** est destiné aux traitements des joints de plaques de plâtre à bords amincis, collage des bandes et couches de finition, ratissages localisés suivant les DTU 25-41 / 25-42.

**PR 6** durcit par prise hydraulique, ceci réduit son temps de prise, permettant le passage de la deuxième couche dans la même journée.

## Supports admis

- Il convient de vérifier le bon état de la surface à traiter, notamment que les têtes de vis et pointes soient correctement enfoncées.
- Au droit des raccordements avec des parois d'autres natures, il convient de s'assurer que la surface est saine, sèche et non pulvérolente.
- Avant traitement des joints, il est procédé au garnissage entre plaques accidentellement non jointives et aux rebouchages divers à l'aide de produits adaptés (colle à carreaux S 102, mortier adhésif S 201 ou enduit de rebouchage S 621 SALSI en poudre).

## Caractéristiques techniques

Poudre de couleur blanche

Temps d'emploi : 4 à 6 heures

Taux de gâchage : E/P env. 42/100

pH neutre

Temps de redoublement : 6 à 8 heures

Consommation : environ 300 à 350 g/m<sup>2</sup>

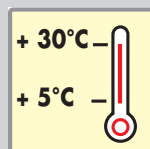
Références techniques : Fabrication industrielle automatisée, contrôlée, identifiée et numérotée. Sous avis technique (se référer à l'avis en cours : [www.cstb.com](http://www.cstb.com)).

Domaine d'emploi : sur plaques de plâtres et doublages  
Mise en œuvre des ouvrages définis aux DTU 25-41 / 25-42 et NF EN 13963

Température d'emploi : entre + 5°C et + 30°C  
Nettoyage des outils et des mains à l'eau

Conservation : 9 mois en emballage d'origine, fermé, à l'abri de l'humidité et sans contact direct avec le sol.

Conditionnement : Sur palette perdue houscée  
Sacs 2 plis doublés polyéthylène  
50 sacs de 25 kg - 1 t 250





## Préparation

### • Préparation de la pâte

Verser la poudre progressivement dans de l'eau et un récipient propres, laisser reposer 2 à 3 minutes, puis malaxer de façon à obtenir une pâte homogène, sans grumeaux.

### • Quantité d'eau :

- environ 10 l pour 25 kg de poudre
- environ 2 l pour 5 kg de poudre

**Laisser reposer 10 minutes.**

Avant l'emploi, le mélange est rebattu légèrement afin d'obtenir une pâte épaisse.

**Le temps d'emploi est de 4 à 6 heures.**

En cours d'emploi, aucun ajout d'eau ni de poudre ne doit être effectué.

### Préparation manuelle ou mécanique



## Application

- Beurrer les amincis entre les plaques.
- Placer la face meulée de la bande sur l'enduit, l'axe de la bande est placé au droit de la jonction entre les deux plaques.
- Avec un couteau à enduire de 10 à 15 cm de large, serrer la bande sans trop appuyer, puis recouvrir cette dernière avec l'excès d'enduit ainsi dégagé. Après durcissement de l'ensemble (6 à 8 h suivant les conditions atmosphériques, davantage si le temps est humide), recouvrir le joint d'une couche de finition débordant de 3 à 5 cm à l'aide d'un couteau à enduire de 20 à 25 cm ou d'une lisseuse italienne.
- Si besoin est, passer une autre couche de finition débordant toujours de chaque côté de la précédente de 2 à 5 cm.