



FICHE PRATIQUE



Edition Mars 2008*

– REMONTEE EN PLINTHES –

SOMMAIRE



Edition Mars 2008

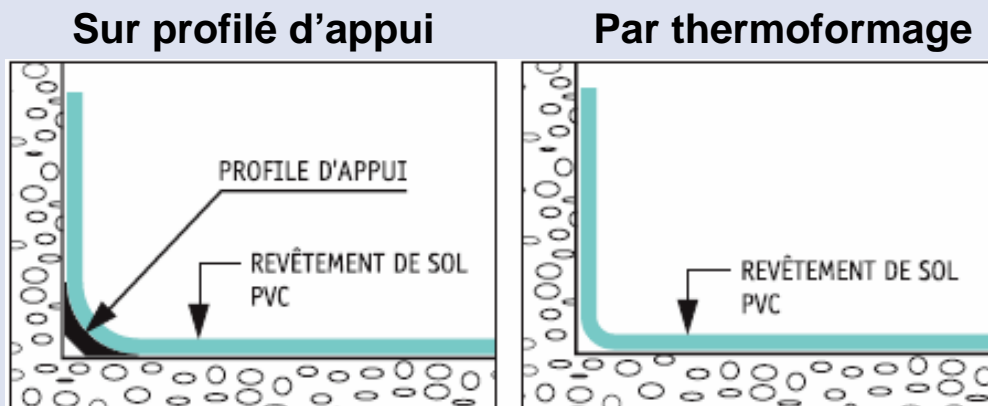
- ✓ **Traitement des rives**
- ✓ **Mise en oeuvre des remontées en plinthes**
- ✓ **Angle rentrant**
- ✓ **Angle saillant**

Le traitement des rives est obligatoire pour l'obtention d'un classement E3 et est réalisé conformément aux dispositions de la norme NF DTU 53.2 P1-1.

Plusieurs méthodes de traitement des rives peuvent être employées pour les locaux classés E3 :

- sur profilés d'appui (talonnets)
- sur gorge en maçonnerie
- par thermoformage
- par apport de plinthes souples

Le traitement des rives par remontée en plinthe se fait soit :



Cette solution offre de nombreux avantages :

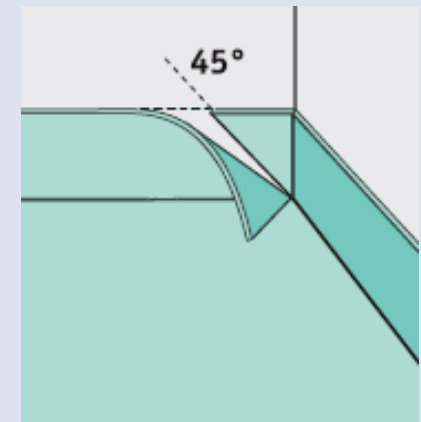
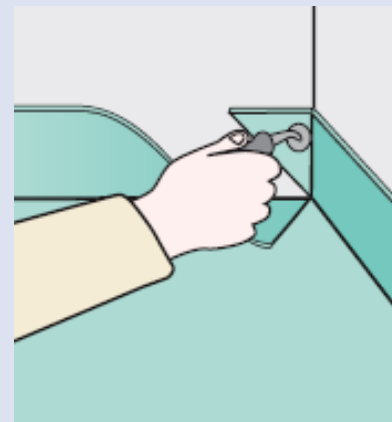
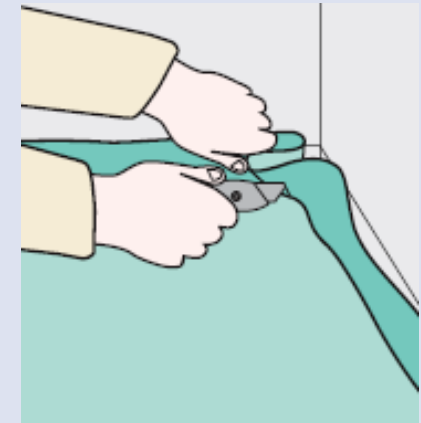
- Très bonne étanchéité, les soudures sont limitées au droit des angles rentrants et sortant
- Meilleure finition esthétique grâce à l'absence de cordon de soudure en périphérie
- L'emploi de profilé d'appui en forme de gorge : facilite l'entretien et garantit une excellente hygiène des locaux



La remontée en plinthes doit se faire à l'aide d'une colle contact double encollage (support et envers, appliquée au pinceau sur le mur), en respectant les consignes de sécurité de ce type de colle ainsi que les temps de gommage.

Procéder aux ébauches nécessaires. Bien faire épouser le revêtement dans l'angle sol/mur à l'aide d'une roulette d'angle et d'une soufflerie.

- Éliminer l'excédent de matière en commençant dans l'angle à 5 mm minimum du sol.
- Appliquer le revêtement dans l'angle à l'aide d'une roulette d'angle.
- Effectuer la coupe à 45 ° en appui à l'aide d'un gabarit en forme d'équerre et araser.



ANGLES SAILLANTS

Edition Mars 2008

- Nécessite une pièce rapportée triangulaire
- La coupe du revêtement par rapport à l'arête doit se terminer à 5 mm du sol.
- En lever l'excédent de matière en effectuant un coupe à 45° de part et d'autre de l'angle.
- Le vide ainsi créé est comblé par la pièce rapportée, découpée, ajustée et pré encollée, rainurée d'envers pour faciliter l'application dans l'angle et effectuer la soudure à chaud.

