



YOSIMA

Enduit d'argile design



Préparation du support – généralités

Les supports à enduire doivent être entièrement secs, plans, solides, porteurs, propres, exempts de poussières, suffisamment rugueux et exempts de graisse. Les supports très alcalins tels que le béton doivent être fluatés, notamment pour l'utilisation de couleurs sombres, afin d'éviter les décolorations plus claires. Par principe, les substances telles que la lignine, la nicotine, la rouille, divers sels, etc. peuvent remonter depuis le support à travers les revêtements tels que les enduits design YOSIMA respirants et occasionner des décolorations ou des écarts de teintes. De ce fait, il convient impérativement de procéder à des essais d'application (surfaces échantillon). S'il n'est pas possible d'exclure les substances pénétrantes, le support doit être isolé de manière appropriée. C'est le cas notamment des couleurs claires par ex. la teinte WE 0. Les supports foncés peuvent apparaître à travers les applications fines d'enduits clairs ! Toutes les surfaces doivent être absorbantes de manière suffisante et homogène. Il convient d'exclure l'humidité constante et la présence de sels, y compris pour les couches d'enduit plus en profondeur. Jusqu'au séchage complet, la température du support à enduire et de l'air ambiant doit être d'au moins 5 °C.

Une attention particulière doit être accordée à la sécurité des supports à enduire, à la stabilité mécanique et l'armature correcte des joints des structures de cloisons sèches. Les enduits d'argile design sont des revêtements de surface exigeants, dans lesquels les fissures ultérieures sont toujours difficiles à réparer. La mise en place d'une armature tissée dans la couche de primaire peut stabiliser considérablement le support à enduire.

Une excellente finition de surface commence par la préparation du support à enduire. Pour la qualité de la surface d'enduit ultérieure, le **séchage homogène** de l'enduit pendant la mise en œuvre est déterminant. La raison : Les enduits traités (de manière précoce) lorsqu'ils sont encore humides deviennent plus rugueux que ceux traités (tardivement) lorsqu'ils sont secs. Dans les zones encore trop humides, la matière peut être retirée par simple friction. Le lissé ou la rugosité apparaissent sous forme de différences de teintes. De ce fait, il convient de tenir particulièrement compte des aspects suivants :

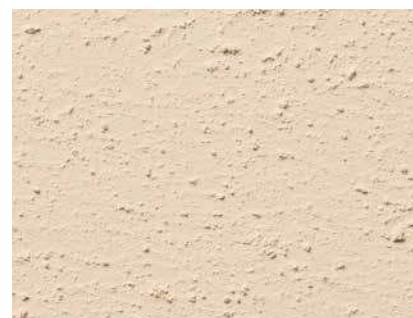
Planéité : dans le cas des revêtements fins, seuls les supports très plans permettent d'appliquer l'enduit en une couche à épaisseur homogène, afin d'assurer un séchage régulier. Les différences de planéité conduisent à un effet de « nuages » sur la surface de l'enduit. La préparation des surfaces primaires en argile pour les enduits design YOSIMA prend plus de temps que pour l'application consécutive d'un enduit d'argile de finition grossier ou fin. Nous recommandons d'installer une couche intermédiaire en enduit de finition fin 06 pour obtenir un résultat parfait.

Comportement d'absorption homogénéisé : sur les surfaces très absorbantes, l'enduit prend plus vite que sur les autres surfaces. Les différences resteront visibles par la suite. Il convient donc de veiller à un comportement d'absorption homogène de tous les matériaux dès les réparations effectuées sur le support. Cela s'applique également aux enduits à talocher pour les cloisons sèches.

Comme préparation pour l'enduit design YOSIMA, nous proposons pour tous les supports absorbants courants notre primaire LA JAUNE CLAYTEC. Pour les supports non absorbants (peintures à l'huile et vernis, faïences, adhésifs, etc.) il convient d'utiliser des produits à base de résine époxy ou de PU.

L'ASTUCE DES PROFESSIONNELS

Prudence en présence de panneaux de placoplâtre anciens !
Le carton peut contenir des substances jaunissantes qui remontent.



Structure d'une surface en placoplâtre préparée avec un primaire « LA JAUNE »



Structure d'une surface correctement préparée avec un primaire en argile

L'ASTUCE DES PROFESSIONNELS

Mélanger régulièrement le primaire pendant la mise en œuvre. Utiliser à cet effet le malaxeur et une truelle en acier inoxydable pour décoller régulièrement le dépôt accumulé au fond du seau.

Le primaire sert à homogénéiser le comportement d'absorption du support. En outre, il ralentit la prise et permet ainsi de prolonger la durée de mise en œuvre. Sur les supports très absorbants, il convient éventuellement d'appliquer deux couches de primaire. Dans certaines limites, les supports insolubles à l'eau peuvent être préparés par une humidification (vaporisation) prudente et homogène.

Bouchage des fissures de retrait dans le support : Les fissures aussi apparaissent sur la surface, puisque l'épaisseur d'application de l'enduit design YOSIMA est différente au niveau des fissures. Les surfaces fissurées du support doivent donc être comblées à l'éponge ou recouvertes d'une fine couche supplémentaire. Les microfissures ne posent aucun problème.

L'ASTUCE DES PROFESSIONNELS

Comme pour toutes les poses d'enduit, les surfaces des autres éléments doivent être protégées des salissures par de l'adhésif, etc.

Préparation de différents supports

Enduits d'argile CLAYTEC

- Attendre que le séchage soit entièrement terminé.
- Boucher les fissures de retrait plus importantes.
- Passer toute la surface au feutre à ou à l'éponge jusqu'à obtenir une structure fine.
- Alternative : Préparation avec une fine couche d'enduit de finition fin 06 CLAYTEC. Cela permet d'obtenir un résultat particulièrement brillant.

Enduits minéraux anciens

- Éliminer entièrement les restes de papiers-peints et de colle à papier.
- Contrôler la présence de substances remontantes.
- Boucher les trous avec un mortier minéral similaire à l'enduit ancien.
- Stabiliser les supports très sableux avec le fixateur CLAYTEC.
- Le cas échéant, poser une armature tissée sur les zones problématiques.
- Primaire LA JAUNE

Béton

- Éliminer les huiles de coffrage
- Fluater selon les règles de l'art les surfaces en béton fraîches avec de la laitance et notamment les surfaces qui doivent recouvertes de teintes foncées ou vives
- Le béton n'est que très rarement suffisamment

plan pour l'application du primaire LA JAUNE, suivi directement de l'enduit coloré.

- Dans le cas contraire, préparer le support avec le primaire LA JAUNE et l'enduit de finition fin 06.

Enduits anciens à base de résine synthétique

- Contrôler la solidité
- Comblar les rainures d'un enduit minéral
- Primaire LA JAUNE

Panneau d'argile, panneaux d'argile/chanvre, panneaux en fibres de bois souples (HFA)

- Le cas échéant, combler les fissures d'une largeur de ≥ 1 mm avec un mortier d'adhérence.
- Après le séchage, appliquer une couche de 3 mm de mortier d'adhérence. Intégrer la toile en fibres de verre à la surface encore humide.
- Pour les panneaux d'argile LEMIX, utiliser l'enduit de finition fin 06 à la place du mortier d'adhérence.

Panneaux de placoplâtre avec joints en retrait

- Contrôler la solidité de la structure globale.
- Les panneaux doivent être exempts d'humidité résiduelle.
- Les zones des joints doivent être talochés et armer dans les règles de l'art, par ex. avec une

toile Kobau Elastic 10/10 (« avec le fil rouge ») ou de la bande à joints en fibres de verre.

- Le cas échéant, talocher la surface entière.
- Préparer avec un primaire recommandé par le fabricant des panneaux.
- Après le séchage, appliquer soigneusement et sur toute la surface un primaire LA JAUNE.

Panneaux de placoplâtre sans joints en retrait

- Contrôler la solidité de la structure globale.
- Les panneaux doivent être exempts d'humidité résiduelle.
- Coller selon les indications du fabricant.
- Préparer avec un primaire recommandé par le fabricant des panneaux.
- Après le séchage, appliquer soigneusement et sur toute la surface un primaire LA JAUNE.

Peintures à dispersion poreuses

- Contrôler soigneusement la solidité.
- Poncer les supports très lisses.
- Primaire LA JAUNE

Papiers peints en fibres de verre

- Contrôler soigneusement la solidité.
- S'ils sont suffisamment rugueux, l'enduit peut généralement être appliqué sans primaire (échantillon d'application). Dans le cas contraire, préparer avec le primaire LA JAUNE.

Dans tous les cas : Réaliser un échantillon d'application !

Toutes les données concernant les supports reposent sur des données empiriques. Dans certains cas, divers aspects (par ex. la rugosité, le comportement d'absorption, la solidité) peuvent rendre nécessaire un mode opératoire différent. Une évaluation du support concret sur site est toujours nécessaire. Cette responsabilité appartient à la personne chargée de la mise en œuvre. Il convient de réaliser toujours un échantillon d'application suffisamment grand pour l'évaluation. L'échantillon d'application sert également à vérifier la qualité de surface et la couleur du résultat.

Préparation de l'enduit

L'enduit est préparé avec de l'eau propre. Pour la préparation, env. 5,5-6,5 l d'eau sont nécessaires par conditionnement. Les besoins d'eau peuvent varier en fonction de la teinte. Commencer par verser l'eau. Ajouter ensuite progressivement le contenu du seau de 20 kg et le mélanger à l'eau propre avec une perceuse (≥ 800 W) ou idéalement avec un malaxeur (recommandations : Collomix AOX-S avec malaxeur KR, Festool MX 1600/2 avec malaxeur HS3R 160).

Après un temps de repos minimal de 30 minutes, l'enduit est malaxé une nouvelle fois, puis réglé prêt à l'emploi en ajoutant éventuellement encore de l'eau. La durée de mise en œuvre possible est de 24 heures max. dans un récipient couvert. En usine, l'enduit n'est que grossièrement prémélangé. L'homogénéisation finale de la teinte est réalisée par le malaxage sur le chantier ! Des pigments peuvent être ajoutés pour obtenir des teintes personnalisées. La société KREMER par ex. propose sur son site Internet www.kremer-pigmente.de un choix étendu de pigments haut de gamme. Les pigments sont toujours ajoutés au produit sec. Il convient de ne pas en ajouter de trop, afin de ne pas altérer la taux de la recette à un tel point, que l'enduit se fissure ou farine. L'adaptation d'un enduit teinté avec des pigments doit être vérifié par un contrôle visuel et des échantillons d'application sur les différents supports par la personne chargée de la mise en œuvre.

Pour ajouter des accents ou effets de couleur, les pigments peuvent aussi être intégrés dans la surface humide de l'enduit (échantillon d'application !).

L'ASTUCE DES PROFESSIONNELLS

Veiller à préparer la quantité d'enduit nécessaire à l'ensemble du pan de mur à enduire.

Les raisons pour cela sont :

- De légères différences de teinte entre les seaux de produits prêt à l'emploi utilisés ne peuvent pas être exclues.
- Le produit préparé se liquéfie progressivement et la consistance de l'enduit influence la qualité de la surface et les couleurs.
- En cas de temps de conservation différents, des écarts de couleur sont possibles.

Pour les grandes surfaces, il convient donc de préparer une quantité de produit suffisante !



Mélanger le contenu du seau dans de l'eau. Ensuite, laisser reposer pendant 30 minutes.



Après 30 minutes, malaxer vigoureusement. La photo montre la consistance prête à l'emploi.

Application de mortier

De manière générale, il convient d'utiliser des outils propres ou même neufs. Ne pas dépasser l'épaisseur d'application des couches de 2 mm !

Lors de l'application avec une taloche en inox ou une taloche japonaise, une fine couche est appliquée sur l'épaisseur du grain. La couche de finition est appliquée après le séchage. Cela facilite la mise en œuvre et fournit de très bons résultats. Naturellement, l'application peut aussi s'effectuer en une seule couche.

L'enduit peut être appliqué avec un peigne denté ou un lisseur à dents (dents de 4 mm). Cela permet d'obtenir facilement une répartition homogène du produit sur la surface. Ensuite, l'enduit est lissé et la surface travaillée. Cependant, pour les enduits d'argile, l'application au peigne denté n'est pas recommandée. L'enduit est appliqué par mouvements longs ou par petits mouvements « organiques » à sens variables. Éviter impérativement les angles droits, les marches et les lignes droites. Commencer toujours au niveau du bord frais (« frais sur frais »). Procéder en diagonale, par ex. d'en bas à gauche vers le haut à droite.

La spatule de surfaces (racloir) permet de bien lisser les bourrelets immédiatement après l'application. Si dans une pièce, l'enduit est posé sur les murs et le plafond, il convient de commencer par le plafond, puis de procéder par deux murs opposés. Après leur séchage,



CLAYTEC propose des taloches japonaises, des pochoirs et d'autres outils professionnels sélectionnés.

protéger les raccords avec les deux murs restant par un ruban adhésif de peintre, afin d'éviter d'endommager les surfaces finies avec la truelle ou la taloche. Ainsi, il est possible de gratter et lisser vigoureusement les zones de bordures pour y travailler avec le même élan que sur la surface.

Le mortier peut aussi y être projeté à la machine. Généralement, la projection se limite à l'application de l'enduit. Vous trouverez des informations et coordonnées de différents fabricants sur notre site Internet www.claytec.de/service/maschinentechnik. Les interlocuteurs qui y sont indiqués ont testés nos produits dans le cadre d'essais pratiques et sont en mesure de vous fournir des conseils compétents.



Retrait d' l'enduit



Enduire avec le lissoir

L'ASTUCE DES PROFESSIONNELS

Lorsque les bordures sont protégées par du ruban adhésif, le bord du ruban doit être posé en retrait de la valeur correspondant à l'épaisseur de l'enduit, c'est-à-dire env. 2 mm. Dans le cas contraire, l'enduit est endommagé lors du retrait du ruban. Les rubans doivent être retirés immédiatement après le traitement de la surface, c'est-à-dire tant que l'enduit est encore humide.



Talocher avec la spatule de surfaces



Premier passage au feutre

L'ASTUCE DES PROFESSIONNELS

Lors de l'application d'enduits avec des charges de structure, il convient de prendre systématiquement du produit frais dans le seau. Le produit raclé forme des grumeaux et doit être remis dans le seau pour y être remalaxé.

Traitement de l'enduit et surfaces

Pour obtenir un traitement homogène de toutes les surfaces, il convient d'empêcher le séchage trop rapide des surfaces partielles. Les courants d'air, les zones de flux d'air à proximité de fenêtres ouvertes et les flux d'air de chauffage sèchent rapidement les surfaces. Dans les locaux chauds, les parties supérieures des murs sèchent plus rapidement que les parties inférieures. De plus, un séchage trop rapide peut occasionner des fissures. Il convient donc de fermer les fenêtres et de couper le chauffage ! Après le traitement, les locaux peuvent être ventilés et chauffés modérément.

Chaque traitement de surface commence par le premier passage au feutre à moment assez précoce, dès que la surface enduite passe de mouillé et brillant à un état humide et mat. Ce passage permet de répartir le sable et les charges sur la surface. Bien entendu, la surface peut être considérée dès à présent, ou après l'un des passages au feutre suivants, comme terminée. Son aspect reste alors grossier en conséquence.

Les surfaces peuvent être traitées de différentes manières. Des structures de talochages ou autres traitements rustiques sont également possibles. Outre avec une taloche à éponge, elle peut être traitée aussi avec une taloche au feutre, en bois ou en plastique. La règle suivante s'applique systématiquement : Plus le traitement est effectué tardivement (c'est-à-dire plus l'enduit est sec), plus la surface devient fine.

L'ASTUCE DES PROFESSIONNELS

Les profilés métalliques utilisés habituellement par les plâtriers peuvent être utilisés ici aussi. Souvent, une arête en acier inox convient bien à la surface d'un enduit d'argile design. Le comportement d'absorption des zones des brides de fixation doivent correspondre approximativement aux autres surfaces. Dans le cas contraire, elle seront visibles ultérieurement. Pour cette raison, les profilés sont toujours fixés sous l'enduit primaire.

Surfaces feutrées

Le feutrage peut fournir des surfaces très grossières ou très fines, en fonction du nombre de passages. Pour le feutrage, il convient d'utiliser la taloche grossière orange. Les pores des taloches feutrées fines se bouchent trop vite d'enduit. Elles peuvent être utilisées tout au plus pour un dernier passage au feutre final. La taloche feutrée ne doit pas être mouillée, mais seulement humide. À cet effet, il convient de passer la taloche sur un seau à rouleaux comme ceux utilisés par les carreleurs. **Un second passage** au feutre peut être réalisé 2 à 4 heures après le premier, en fonction de l'absorption du support et des conditions météorologiques. **Un troisième passage** au feutre est possible après 2 à 3 heures. À cet effet, l'enduit doit toujours être foncé, donc humide. Il ne doit pas présenter de zones claires.

Surfaces lissées

Le lissage est plus compliqué et prend plus de temps que le feutrage. La répartition de paille et autres charges requiert de l'expérience. Le lissage peut débuter peu après le premier passage au feutre.

Les outils de lissage doivent être impérativement d'une très bonne qualité. Il convient donc de les choisir parmi les marques haut de gamme. Dans le cas contraire, le métal peut s'user. Les outils idéaux à cet effet sont les **taloches japonaises CLAYTEC**. Ces outils ont été développés au Japon au fil des siècles. Ils sont parfaitement équilibrés et permettent de travailler sans fatiguer grâce au transfert sophistiqué de la pression de la poignée au plateau. Ils se distinguent par une qualité d'acier exceptionnelle. Ces outils traditionnels sont importés directement du Japon. Vous trouverez des informations détaillées sur notre site Internet sur <https://www.claytec.de/de/produkte/japankellen>. Le lisseur japonais en plastique permet d'obtenir des surfaces particulièrement lisses. L'usure et donc la consommation des lisseurs doux doivent être prises en compte.

L'ASTUCE DES PROFESSIONNELS

Pour obtenir un résultat homogène, la surface de l'enduit doit avoir séché légèrement et de manière homogène au moment du traitement !

*Égouttage de la taloche en feutre.***L'ASTUCE DES PROFESSIONNELS**

Comme l'enduit design YOSIMA est soluble à l'eau, la durée de traitement peut être prolongée en humidifiant prudemment les surfaces enduites.

Prudence : Trop d'eau ajoutée sur la surface enduite occasionne des fissures de retrait et des traces de poudrage !



Feutrage



Surface



Lissage



Surface

L'ASTUCE DES PROFESSIONNELS

Les enduits clairs comportant des additifs de type « Herbs » doivent sécher rapidement. Dans le cas contraire, le chlorophylle naturel de ces additifs végétaux colore l'enduit à proximité. De légères colorations peuvent être égalisées par un passage supplémentaire de l'éponge (avec peu d'eau).



Lisseur et taloche pour enduits fins japonais, taloche en plastique fine, taloche pour arêtes saillantes et creuses

Essuyage, brossage, intégration de pigments

L'essuyage ou le brossage consécutif des surfaces enduites est un processus nécessaire. Il permet d'éliminer les grains présents sur la surface de l'enduit. Il améliore aussi la résistance générale et la résistance à l'abrasion à long terme de l'enduit. Visuellement, ce passage permet d'obtenir une brillance plus profonde des couleurs. Les additifs de structure ressortent mieux. Auparavant l'enduit doit sécher entièrement (au min. 48 heures). Dans le cas de couleurs claires, la surface est essuyée en 2-3 mouvements avec une éponge humide propre. Pour rincer l'éponge, utiliser idéalement de l'eau propre d'un vaporisateur ou d'un tuyau. Surtout pour les couleurs foncées et vives, il convient de n'utiliser que très peu d'eau pour l'essuyage pour éviter des variations de teintes (nuages).

Alternativement, l'enduit peut aussi être brossé : Après une très légèrement humidification au vaporisateur, la surface humide et mate est frottée prudemment et légèrement polie avec une brosse à papier peint ou une brosse à poils courts.

Les pigments pour les effets spéciaux peuvent être intégrés à la surface humide avec un pinceau, une éponge, la taloche à éponge ou le lisseur.

L'ASTUCE DES PROFESSIONNELS

Contrairement aux autres teintes, YOSIMA WE 0 peut être essuyé après le séchage avec une éponge souple, mais aussi avec une taloche à éponge orange. Lors de cette opération, la surface peut même encore être grattée.

Protections au ruban adhésif et raccords de surfaces propres

Pour les champs de couleurs juxtaposées, il convient de procéder comme indiqué ci-dessous : Le ruban adhésif jaune servant à délimiter les surfaces à enduire est retiré immédiatement après l'essuyage ou le brossage. L'enduit doit encore être légèrement humide en surface. Après le séchage intégral, il est protégé par une bande de ruban adhésif avant la pose de la surface suivante. Le ruban adhésif permet aussi de protéger les surfaces finies dans les angles au niveau des raccords avec les surfaces à enduire. Effectuer un essai de retrait de ruban adhésif sur l'un des échantillons d'application pour s'assurer que cette opération n'endommage pas l'enduit.



Application de la première couleur contre le ruban adhésif.



Retrait après l'essuyage



Pose d'un nouveau ruban adhésif après séchage



Pose de la seconde couleur

Vue d'ensemble des points essentiels

- Préparer les supports soigneusement, le cas échéant avec le primaire LA JAUNE.
- Sur les panneaux de placoplâtre, veiller à la robustesse et à la bonne armature des joints.
- Les surfaces doivent être suffisamment planes pour l'application d'une épaisseur maximale de 2 mm.
- Boucher les fissures de retrait.
- Le comportement d'absorption doit être homogénéisé et le cas échéant ralenti.
- Les surfaces souillées de substances pénétrantes doivent être isolées.
- Ne pas utiliser trop d'eau pour préparer l'enduit.
- Laisser l'enduit reposer pendant au moins 30 minutes. Bien le remélanger ensuite.
- L'eau utilisée pour l'enduit et le traitement de surface doit être propre.
- Les récipients et outils doivent être propres, surtout pour les enduits clairs.
- Pour les surfaces juxtaposées, il convient de préparer suffisamment de produit provenant de plusieurs conteneurs.
- Veiller à une épaisseur d'application homogène.
- Éviter les raccords.
- Éviter les flux d'air de chauffage et les courants d'air pendant la mise en œuvre.
- Les surfaces sont traitées et essuyées avec peu d'eau.
- **Réaliser un échantillon d'application !**

Utilisation à long terme, réparations, retouches

Les enduits d'argile design sont des revêtements exigeants. Il convient donc de veiller à la solidité et stabilité suffisantes des supports et au traitement soigneux des surfaces enduites. Les fissures formées malgré tout le soin apporté à la pose, ainsi que les détériorations ultérieures dues à l'utilisation peuvent être réparées avec l'enduit design YOSIMA. À cet effet, il convient de garder suffisamment de produit sec, puisque les matières premières que sont l'argile et la glaise peuvent varier légèrement dans le temps. Lors de la réparation des défauts, le mode opératoire suivant s'est avéré adapté :

- Humidifier le défaut (vaporisation).
- Laisser l'eau pénétrer brièvement.
- Réparer le défaut avec un outil fin.
- Après un bref temps de séchage (surface humide et mate), gratter la zone de la réparation prudemment avec une éponge, le cas échéant, passer la surface complète à l'éponge.

Toutefois, une éventuelle peinture homogénéisante avec la peinture d'argile CLAYFIX nuira à la brillance et à l'effet de profondeur de l'enduit design YOSIMA.

Pour éliminer les souillures en surface ou rafraîchir les couleurs, les surfaces peuvent être lavées à l'éponge avec un peu d'eau, ou retraitées avec la peinture d'argile à grain fin CLAYFIX.

Le cas échéant, l'enduit design YOSIMA sera un jour doté d'une peinture ou d'un papier peint. Le traitement des surfaces d'enduit d'argile à cet effet est décrit dans la fiche technique « Enduits d'argile » de CLAYTEC.