



# INDIENDUIT LENT 12 H

## Enduit à joint

### Prise lente

DOMAINE D'UTILISATION

#### Destination

INDIENDUIT LENT 12 H est destiné au traitement des joints de plaques de plâtre à bords amincis, collage des bandes et couches de finition, ratissages localisés. Son séchage progressif permet la mise en œuvre en été comme en hiver.

#### Supports

Sur plaques de plâtre et doublages.  
Mise en œuvre des ouvrages définis aux DTU 25-41 / 25-42.

CARACTÉRISTIQUES

#### Identification et performances

Composition : à base de plâtre naturel sélectionné, de charges minérales (poudre de marbre, etc.) et d'adjuvants.

Aspect : poudre de couleur blanche.  
pH neutre.

#### Temps d'emploi

7 à 9 h.

#### Temps de redoublement

12 à 14 h.

#### Consommation

300 à 350 g/m<sup>2</sup>.

#### Température d'emploi

Entre +5 °C et + 30 °C.

#### Conservation

9 mois en emballage d'origine, fermé, à compter de la date indiquée sur le flanc du sac. Stockage à l'abri de l'humidité et sans contact direct avec le sol.

#### CONDITIONNEMENT

- Sac de 25 Kg, 2plis doublés polyéthylène

MISE EN ŒUVRE

#### Préparation des supports

- 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'autre nature, il convient de s'assurer que la surface soit saine, sèche et non pulvérulente.
- 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, mortier adhésif ou enduit de rebouchage).

#### Préparation du produit

E/P : 4,5 kg d'eau pour 10 kg de poudre.

La préparation peut être manuelle ou mécanique.

Utiliser un récipient propre. Verser progressivement dans l'eau propre puis laisser reposer 2 à 3 mn, puis malaxer de façon à obtenir une pâte homogène, sans grumeaux.

Laisser reposer 10 mn avant emploi.

Ce mélange est rebattu légèrement afin d'obtenir une pâte épaisse.

#### 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, 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.

#### Nettoyage des outils

À l'eau immédiatement après emploi.

#### Références techniques

Produit issu de fabrication industrielle automatisée, codée, numérotée, contrôlée, conforme à la norme NF EN 13963



25/04/2024