

## Etics Alsecco Basic AKS Système Calé chevillé

ATE-11/0386  
Euroclasse B-s2, d0



### **Pose du profil de départ en partie basse**

Fixer en partie basse à 15 cm du sol, horizontalement, les profils de départ adaptés à l'épaisseur de l'isolant **ALS Rail de départ Alu**, **ALS Rail de départ Alu extrudé** ou **ALS Rail de départ PVC**, à l'aide de cales, plots et vis. Prévoir 3 fixations par ml, la première et la dernière fixation doivent être éloignées au maximum de 5 cm des extrémités.

En cas de support irrégulier, prévoir de glisser derrière le profil au droit des fixations des cales d'épaisseur adaptée. Intercaler à la jonction des profils les éléments de jonction permettant de respecter un espace minimum de 2 à 3 mm pour la libre dilatation des profils.

Ces éléments sont complétés par les profilés de départ d'angle existant dans les 2 qualités et qui garantissent une finition parfaite.

### **Pose de l'isolant**

Calage des panneaux polystyrène expansé (1000 X 500 mm ou 1200 x 600 mm), au moyen de l'enduit-colle (selon les consommations indiquées sur la fiche technique) et sous forme de boudins périphérique et 3 plots répartis au centre. Le calage des panneaux de PSE a pour but de pallier aux éventuelles inégalités de planéité du support (en aucun cas supérieures à 1 cm).

Le procédé de collage avec plots et boudins consiste à appliquer une bande de colle d'environ 5 cm de largeur sur les pourtours du panneau et de déposer 3 plots de colle de la taille de la paume de la main au milieu du panneau. La quantité de colle à appliquer et l'épaisseur de la couche doivent être adaptées aux tolérances du support de façon à obtenir une surface de contact d'au moins 40% de la surface du panneau.

Les panneaux sont posés bout à bout, parfaitement jointifs et plans, horizontalement, par rangées successives à joints décalés façon « coupe de pierre » à partir du niveau bas du profilé de départ.

Au minimum 24 heures après le calage des panneaux sous conditions atmosphériques normales, procéder à la fixation : perçage à travers l'isolant puis enfoncement des chevilles jusqu'au nu de la surface de l'isolant (cheville à clouer ou à visser, fixation à fleur ou à cœur d'isolant : se référer aux fiches techniques des chevilles)

Deux types de chevilles existent :

- **Alsifix H1 Eco** : cheville à frapper (supports A, B et C)
- **Alsifix Carbon** : cheville à visser (supports A, B, C, D et E)

La tête de la cheville ne doit en aucun cas dépasser de la surface de l'isolant. La longueur d'ancrage dépendra du type de cheville utilisée.

Le choix et le nombre de fixation au m<sup>2</sup> doivent être déterminés en fonction de l'action du vent et de la résistance caractéristique de la cheville dans le support considéré.

La tenue des chevilles dans le support doit être vérifiée systématiquement sur site par la réalisation de test d'arrachement de chevilles conformément au *Cahier 3696 du CSTB*. Ces essais doivent être réalisés avant le démarrage des travaux d'isolation thermique extérieure. Ces tests ont but de calculer la valeur de résistance ultime de la fixation dans le support et ainsi de déterminer la classe de résistance de la cheville. Les valeurs obtenues de ces tests seront calculées en conformité avec le *Cahier 3701 du CSTB*, afin de déterminer la valeur de résistance de la cheville dans le support et la valeur de résistance de la cheville dans l'isolant. La plus petite valeur de résistance retenue devra être supérieure aux valeurs mentionnées dans le *Cahier 3707 du CSTB*, valeurs déterminées en fonction de la zone géographique, de l'exposition au vent sur site et de la hauteur du bâtiment.

Le cas contraire, en présence de valeurs de résistance insuffisante à la dépression des vents sur site, le système ETICS calé chevillé ne pourrait être mis en œuvre.

Cf. annexe du document :

- Résistance de calcul à l'action du vent des systèmes Etics, selon différentes épaisseurs de panneaux isolants et selon densité de chevilles de fixation.
- Plan de chevillage des isolants, selon dimensions des panneaux et densité de chevilles.
- Carte des vents selon le *Cahier 3707 du CSTB*, et valeurs de sollicitations des vents en partie courante et en rives de parois, selon zone géographique et hauteur du bâtiment.

La pose des chevilles doit être effectuée conformément au plan de chevillage adaptés en fonction de du nombre de chevilles déterminé d'après les résultats définis précédemment. Dans tous les cas, en partie courante, le nombre minimal de chevilles doit être au moins de 6 chevilles/m<sup>2</sup>.

Il est nécessaire d'augmenter le nombre de chevilles au niveau des points singuliers du système, ainsi qu'en zone périphériques (arêtes de parois, rives de toit, etc).

Les éventuels vides entre les panneaux devront être comblés avec de la mousse polyuréthane, **mousse PU B1Fullschaum**.

Il est également impératif de vérifier la planéité des surfaces et d'égaliser les éventuelles inégalités par ponçage manuel ou mécanique.

### **Traitement des points singuliers**

Avant la mise en œuvre du système, il est fortement conseillé de se référer au Chapitre V du « Cahier des prescriptions techniques d'emploi et de mise en œuvre des systèmes isolants ». (*Cahier CSTB 3035*).

Pour une étude particulière, l'assistance technique alsecco France se tient à disposition.

### **Joints de raccordement sur grilles de ventilation (Bande autocollante de mousse expansée ALS Compribande 2D Typ 13)**

Découper les panneaux d'isolant au droit des ouvertures de grille de ventilation et mettre en place une armature marouflée dans l'enduit-colle, utilisé pour la réalisation de l'enduit de base du système, sur le périmètre des ouvertures et rabattue sur les 4 faces de l'orifice.

Mettre en place une bande de mousse comprimée **ALS Compribande 2D Typ 13** à la jonction de l'isolant et du conduit de la grille.

### **Renforcement des angles verticaux et horizontaux (Profil armature angle pré-entoilée ALS Profile d'angle KU 10 ou 23)**

Mettre en place au niveau des angles verticaux sortants (tableaux de fenêtre, angles du bâtiment... etc.) le profil armature d'angle **ALS Profile d'angle KU 10 ou 23**, cornière en PVC pré-entoilée, marouflé dans l'enduit de base du système. Recouvrement de 10 cm par l'armature mise en œuvre en partie courante.

### **Renforcement des angles de Baies (Mouchoir d'armature en forme de flèche ALS mouchoir Diagonal ou ALS mouchoir angle 3D)**

Mettre en place aux angles de baies et à 45° les renforts d'armature **ALS mouchoir Diagonal** ayant une forme de flèche ou **ALS mouchoir angle 3D préformé**, marouflés dans l'enduit de base du système. Recouvrement par l'armature mise en œuvre en partie courante.

### **Réalisation de joints de dilatation verticaux (ALS profilé pour joints G et ALS profilé pour joints E)**

Lors de la pose des panneaux d'isolant, laisser l'ouverture correspondante au joint de dilatation.

Mettre en place au niveau des bords du joint le profil **ALS profilé pour joints G**, ou **ALS profilé pour joints E**, cornière en PVC et lyre caoutchouc pré-entoilée, marouflée dans l'enduit de base du système.

Maroufler les profils dans l'enduit base en les posant du bas vers le haut avec un recouvrement de 2 cm de la lyre caoutchouc.

Afin d'éviter la salissure du joint lors de l'application des produits, insérer dans le joint un morceau de polystyrène de largeur adaptée. Recouvrement de 10 cm par l'armature mise en œuvre en partie courante

### **Réalisation de l'enduit de base armé**

Après mise en place des renforts aux points singuliers, appliquer l'enduit **Armatop AKS** sur la totalité de la surface des panneaux d'isolant. Y maroufler l'armature, puis lisser pour égaliser. Le recouvrement des lés d'armature sera de 10 cm.

L'épaisseur minimale de la couche de base sera de 3 mm, correspondant à une consommation minimale environ de 4 kg/m<sup>2</sup>.

### **Application de la couche d'impression**

Après séchage de la couche de base armée (24h minimum), application au rouleau de l'impression **Haftgrund P** ou **Hafgrund Sc** ou **Haftgrund Si** en fonction de la finition choisie, adaptée à la finition, à raison de 200 à 250 ml/m<sup>2</sup>. Cette couche d'impression est facultative sous les revêtements talochées mais fortement conseillées sous les finitions ribbées.

Temps de séchage : environ 24 heures.

### **Application de l'enduit de finition**

Il est important de respecter le temps de séchage de l'enduit de base armé : 24h minimum. En période et/ou humide, ce temps est allongé.

La finition retenue doit être appliquée en respectant les consommations.

Il est important de respecter le temps de séchage de l'enduit de base armé : 24 h minimum.

Les finitions doivent être appliquées en respectant les consommations liées à la granulométrie.

-----

**Traufelputz** : finitions organiques talochées

Grain 1,5 mm : Env. 2,5 kg/m<sup>2</sup>

Grain 2,0 mm : Env. 3,2 kg/m<sup>2</sup>

Grain 3,0 mm : Env. 4,5 kg/m<sup>2</sup>

Grain 4,0 mm : Env. 5,5 kg/m<sup>2</sup>

**Reibeputz** : finitions organiques grésées

Grain 1,5 mm : Env. 2,5 kg/m<sup>2</sup>

Grain 2,0 mm : Env. 3,2 kg/m<sup>2</sup>

Grain 3,0 mm : Env. 4,0 kg/m<sup>2</sup>

Grain 4,0 mm : Env. 4,7 kg/m<sup>2</sup>

**Traufelputz F** : finition organique aspect feutré fin

Grain 1 mm : Env. 1,5 kg/m<sup>2</sup> par mm d'épaisseur

-----

**Siliconharzputz R** : finitions siloxanées grésées

Grain 1,5 mm : Env. 2,4 kg/m<sup>2</sup>

Grain 2,0 mm : Env. 3,1kg/m<sup>2</sup>

Grain 3,0 mm : Env. 4,0 kg/m<sup>2</sup>

Grain 4,0 mm : Env. 5,5 kg/m<sup>2</sup>

**Siliconharzputz T** : finitions siloxanées talochées

Grain 1,5 mm : Env. 2,4 kg/m<sup>2</sup>

Grain 2,0 mm : Env. 3,1kg/m<sup>2</sup>

Grain 3,0 mm : Env. 4,0 kg/m<sup>2</sup>

Grain 4,0 mm : Env. 5,5 kg/m<sup>2</sup>

-----

**Traufelputz Si** : finitions silicatées talochées

Grain 1.5 mm : Env. 2.7 kg/m<sup>2</sup>

Grain 2,0 mm : Env. 3.5 kg/m<sup>2</sup>

Grain 3,0 mm : Env. 4.1 kg/m<sup>2</sup>

**Reibeputz Si** : finitions silicatées grésées

Grain 1.5 mm : Env. 2.7 kg/m<sup>2</sup>

Grain 2,0 mm : Env. 3.5 kg/m<sup>2</sup>

Grain 3,0 mm : Env. 4.5 kg/m<sup>2</sup>