

R39



Revov®

PowerJoint Classic

Enduit prêt à l'emploi pour le traitement des joints et l'enduisage des plaques de plâtre



* Information représentative des émissions dans l'air intérieur des substances volatiles présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle allant de C (fortes émissions) à A+ (très faibles émissions)



SUPPORTS

Plaques de plâtre à épiderme cartonné et bords amincis.

Les supports doivent être propres, durs, sains, secs, absorbants, et exempts de poussière.

CARACTÉRISTIQUES

- Finition très soignée
- Excellente glisse
- Facile à lisser
- Très bonne adhérence
- Haut pouvoir garnissant
- Facile à poncer après séchage complet (grain 220 à vitesse lente)

IDÉAL POUR

- Reboucher et garnir les joints des plaques de plâtre en intercalant une bande de renfort
- Réparer des petits défauts, chocs et éraflures
- Enduire et lisser en totalité les plaques de plâtre en couches fines (finition Q4)

MISE EN OEUVRE

PRÉPARATION DU SUPPORT

Les fonds doivent être propres, durs, sains, secs, cohésifs, absorbants et bien adhérents, exempts de salpêtre, mousses, microorganismes, poussière, graisse, et en général de toute matière susceptible de nuire à la bonne adhérence du produit au support.

RECOUVREMENT

PAR TOUS TYPES DE PEINTURES COMPATIBLES APRÈS SÉCHAGE COMPLET ET SELON LES REGLES EN VIGUEUR

CARACTÉRISATION (NFT 36-005) FAMILLE III - CLASSE 2

CODIFICATION (EN 16566):

G3S1V0W0A0C0R0



R39



Revovox®

PowerJoint Classic

MISE EN OEUVRE

MODE D'EMPLOI

Produit prêt à l'emploi. Ne pas diluer.

TRAITEMENT DES JOINTS ENTRE LES PLAQUES

Appliquer l'enduit sur la surface du joint à remplir, puis insérer une bande à joint papier ou armée (**BAIXENS RG-115A ou RG-115B**). L'application se fait en « beurrant » les bords amincis et mise en place de la bande (face meulée contre l'enduit). Effectuer ensuite une passe de finition, puis laisser sécher et finir pour masquer totalement la bande.

Après séchage complet, poncer la surface, réviser les éventuelles imperfections ou enduire en totalité, puis imprimer.

ENDUISAGE MANUEL DES PLAQUES

L'opération de lissage s'effectue toujours verticalement, de bas en haut, avec une lisseuse large, en appliquant l'enduit et en retirant aussitôt l'excédent de produit, ce qui permet de lisser et recouvrir tous les défauts de la surface. Les reprises s'effectuent dans le sens inverse, de haut en bas. Après séchage, poncer si nécessaire, puis appliquer une nouvelle passe d'enduit horizontalement, de la droite vers la gauche, puis traiter les reprises de la gauche vers la droite.

Après séchage complet, poncer, réviser les éventuelles imperfections, puis procéder à la mise en peinture.

ENDUISAGE DES PLAQUES AVEC PULVERISATION AIRLESS

Pour une application mécanisée avec pulvérisation airless, malaxer préalablement la pâte à faible vitesse jusqu'à l'obtention d'une pâte homogène. Nous recommandons l'utilisation d'une pompe airless à piston de type GRACO MARK 5 ou MARK 7, ou marques équivalentes. Employer une buse 5.31 ou 5.33. Pulvériser l'enduit puis lisser.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Contenu en solides	68 - 73 %
Dureté shore C	79
Granulométrie maximale	50 µm
pH	8.0 - 9.0
Épaisseur maximale	Enduisage en plein : 3mm Rebouchage du joint : 10mm
Viscosité	270000 – 340000 CP (A/7/10)

Comportement au feu	A2 - s1, d0
Nettoyage des outils	A l'eau
Temps de séchage en profondeur pour une couche de 1mm sur support absorbant (*)	3 - 4 H
Adhérence par traction directe (EN 1542)	≥ 1.0 MPa
Densité	1.63 ± 0,07

(*) Selon les conditions ambiantes, la nature du support et l'épaisseur appliquée.

R39



Revovox®

PowerJoint Classic

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

CONSOMMATION POUR LE REMPLISSAGE DES JOINTS		CONSOMMATION ENDUISAGE EN PLEIN DES PLAQUES	
Kg appliqués au mètre linéaire	0,3 - 0,4	Kg appliqués au m² pour 1mm d'épaisseur	1,80 - 2,00
ADHERENCES		INFORMATION SUR LA DIRECTIVE 2004/42/CE – CATÉGORIE I1	
TEST	RESULTAT	LIMITE COV	CONTENU COV
Adhérence initiale sur béton	≥ 3 Kg/cm²	140 g/l (2007) - 140 g/l (2010)	< 140 g/l max.

INFORMATIONS D'INTÉRÊT

Le processus de fabrication est contrôlé par lots, ce qui permet une traçabilité en cas d'incident. Le système de qualité mis en oeuvre inclut la conception du produit, ainsi que les différents contrôles lors de son élaboration (matières premières employées et produit fini), permettant ainsi d'uniformiser la fabrication du produit final obtenu. L'emploi d'écotechnologies dans le processus de fabrication au sein de notre site de production permet la réalisation d'un travail efficace et sans porter préjudice à l'environnement.

- Produit non inflammable.
- Éviter tout contact avec la peau et les yeux.
- Ne pas fumer, boire ou manger lors de l'application.
- Respecter les normes d'hygiène et de sécurité au travail.
- Stocker le produit dans un endroit sec, et dans son emballage d'origine correctement fermé.
- Stocker les contenants entre 5° C et 35°C.
- Durée de conservation recommandée : 12 mois à partir de la date de fabrication, dans son emballage d'origine, bien fermé et dans un endroit frais et sec.

Pour plus d'informations sur les mesures de protection et les premiers secours, veuillez consulter la Fiche de Données de Sécurité .

OBSERVATIONS

- Pour une utilisation et une application correcte du produit, il est indispensable de lire la fiche technique.
- Les éléments fournis dans cette fiche technique sont donnés à titre indicatif et ne doivent pas être considérés comme absolus et définitifs. Ces données sont obtenues en conditions normalisées de laboratoire et sont issues de tests réalisés sur des supports normalisés. Des variations sont donc constatables lors d'une mise en œuvre sur chantier selon les conditions in situ (absorption du support, épaisseur appliquée, température, hygrométrie etc...). Les valeurs et intervalles annoncés ont été confirmés selon différentes mesures constatées au fil du temps. Pour autant, de légères variations, supérieures ou inférieures, quant aux valeurs fournies dans cette fiche sont admissibles selon nos propres critères internes, sans affecter ni la qualité ni les prestations du produit final. Ces variations sont notamment liées aux conditions de mesure ainsi qu'aux instruments employés.

R39




PowerJoint Classic

OBSERVATIONS

- Les conditions de mise en œuvre par l'utilisateur restent hors de notre contrôle.
- Le produit ne doit pas être utilisé à d'autres fins que celles spécifiées par le fabricant. Respecter strictement les recommandations et le mode d'emploi.
- Ne pas dépasser l'épaisseur maximale recommandée pour l'application.
- Réaliser préalablement un diagnostic de l'état des fonds. Ne pas appliquer sur des fonds souillés ou friables.
- Ne pas appliquer sur des supports non absorbants, affaiblis ou humides.
- Ne pas appliquer sur anciennes peintures mal adhérentes.
- Ne pas mélanger avec un autre matériau afin de ne pas modifier les caractéristiques techniques du produit.
- Appliquer à une température comprise entre 5 °C et 35°C.
- Humidité relative maximale : 85 %
- Le département technique **BAIXENS** informe que tout nouveau produit récemment présenté sur le marché est considéré en phase expérimentale, et ce jusqu'à l'obtention d'un historique de 12 mois. Dès lors, la formule de ce produit récent est considérée comme consolidée sur le marché. Pour autant, **BAIXENS** se réserve le droit sur cette période d'adapter ses spécifications selon ses propres critères techniques. Les données assujetties à d'éventuelles modifications seront notifiées et identifiées par un astérisque, ceci en raison d'une création récente et/ou en phase expérimentale, ou amélioration de nos différentes gammes par nécessité et/ou exigences du marché.
- Une équipe technico-commerciale est à votre disposition pour toute consultation technique.

EMBALLAGE

FORMAT	25 kg	18kg	7 kg
UNITÉS/CARTON	–	–	–
PALETTES	33 SEAUX	44 SEAUX	120 SEAUX



Code interne	R39NF1830A20
--------------	--------------