



#### PREPARATION ET VERIFICATION FINALE

Sur une surface propre, depuis d'avoir étudié la situation finale, on vérifie le placement des règles en vertical avec l'aide du fil à plomb.



#### PÂTE DU MONTAGE

Il est un mélange d'eau et de colle en base de plâtre, battue avec un mixeur électrique jusqu'à obtenir une pâte homogène libre de grumeaux



#### LA PREMIERE FILE DU MATERIAUX

Le démarrage de la cloison se réalise par une pièce entière en appliquant la pâtedemontage dans tout son périmètre.



#### COUPURE DES PIÈCES

La coupure des pièces est obtenue par cisailles ou une scie électrique en plaçant toujours la coupure de fabrique à la rencontre avec d'autres matériels.



#### PLACEMENT DES FILES SUCCESSIVES

La cloison se lève en conservant la distance entre les assemblages verticaux que ne doit pas être moindre à un 1/4 de la longueur de la pièce (175mm.).



#### VERIFICATION DE LA PLANIMETRIE

On vérifie périodiquement la planimétrie correcte de la cloison, avec l'aide d'une règle. On doit éviter la coïncidence d'assemblage vertical dans le même joint verticale de la fabrique.



#### UNION DE L'ENCADREMENT AU CLOISON

Il est réalisé au moyen des ancrages. Dans des fenêtres, au moins deux dans les latéraux. Dans des portes 3 ou 4, en ajoutant un ancrage central dans des montants horizontaux si sa longueur est supérieure à 1 m



#### DES LINTEAUX DE CREUX

Si la modulation en hauteur ne permet pas d'arriver à un niveau avec la traverse supérieure, les linteaux des creux sont faits par une pièce coupée sous forme de « pistolet ». Dans aucun cas, l'assemblage verticale de la pièce doit coïncider avec la verticale des montants de la charpenterie.



#### UNION AVEC LES POTEAUX

Il est réalisé à « tête » avec pâte de montage et sur le côté de la pièce correspondante à la coupure de fabrique.



#### UNION ENTRE LES CLOISONS

Il est réalisé au moyen d'assemblage. Chaque deux files en rencontres en angles, et avec un minime de 2 assemblages aux rencontres sous forme de T.



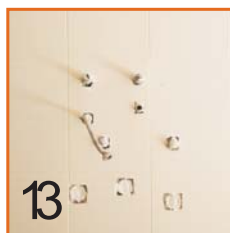
#### LA RENCONTRE AVEC LE FORGÉ SUPÉRIEUR

Entre la cloison et le forgé, une largeur restera de 2 à 4 cm. qui, par la suite se remplit avec gypse et qui avec la bande de polystyrène du point de démarrage jouera le rôle d'une assemblée déformable.



#### RASER

Ils sont réalisés par machine et chaque fois que ce soit possible ils seront horizontaux et verticaux; les obliques seront évitées. Le fermé se réalise avec gypse



#### TERMINAISONS

La cloison peut se terminer avec les revêtements habituels : Dans des séjours humides on peut directement carrelé sur la cloison en appliquant un mortier.



Le crépi de gypse : l'épaisseur entre 10 et 15 mms le crépi.

