

# Certificat

**Mortiers et produits connexes**  
**Mortier d'enduit monocouche**

## MONOROC GF

Le CSTB atteste que le produit ci-dessus est conforme à des caractéristiques décrites dans le référentiel de certification QB 11 Mortiers et Produits connexes en vigueur après évaluation selon les modalités de contrôle définies dans ces référentiels.

En vertu de la présente décision, le CSTB accorde à :

**La société** **VPI SAS**  
**4 rue Aristide Bergès - Les Trois Vallons FR - 38080 L'ISLE-D'ABEAU**  
**Usine** **FR - 28700 AUNEAU**

le droit d'usage de la marque QB Mortiers et Produits connexes pour le produit objet de cette décision, pour toute sa durée de validité et dans les conditions prévues par les exigences générales de la marque QB et le référentiel mentionné ci-dessus.

**36 M 240****Décision de reconduction n° 1392-36 M 240 du 03 décembre 2019****Cette décision se substitue à la décision n° 1210-36 M 240 du 30 juin 2017**

Sauf retrait, suspension, ou modification, ce certificat est valide.

Le certificat en vigueur peut être consulté sur le site internet <http://evaluation.cstb.fr> pour en vérifier sa validité.

### CARACTÉRISTIQUES CERTIFIÉES

Selon la norme EN 998-1 :

Mortier d'enduit monocouche OC

Autres Caractéristiques :

**A ce Certificat QB est attachée la catégorie de l'enduit suivante :**

**OC 3**

Ce classement, tel que spécifié dans le NF DTU 26.1 P1-2 (§8.2.3.3), permet d'assurer la compatibilité de l'enduit avec les supports suivants :

Type de maçonnerie à enduire (exemples)

**Rt3** Éléments de résistance à l'arrachement élevée  
(Blocs de béton de granulats courants, briques)

**Ce certificat comporte 1 page et 1 page d'annexe.**

**Correspondant :**  
Courriel : [mortiers@cstb.fr](mailto:mortiers@cstb.fr)  
Tél. : 01 61 44 81 38

Pour le CSTB  
Pour le Président

  
Edwige PARISEL

**CARACTERISTIQUES ET CONDITIONS D'EMPLOI DE L'ENDUIT POUR INFORMATION****MONOROC GF****CARACTERISTIQUES**

- Résistance à la compression : classe CS III
- Capillarité : classe W2
- Rétention d'eau : moyenne

**PREPARATION PARTICULIERE DES SUPPORTS**

- Béton non absorbant :
- soit : Gobetis d'accrochage réalisé avec MONOROC GF gâché avec un mélange de VPI Latex/eau dans la proportion de 1 pour 3 par sac de 25 kg. L'enduit est appliqué dès raidissement du gobetis (1 heure à 4 heures suivant les conditions atmosphériques).
  - soit : Application uniforme au rouleau d'un microgobetis ACCROLOR 2 à raison de 100 à 150 g/m<sup>2</sup> (5 l d'eau pour 15 kg d'ACCROLOR 2). L'application de l'enduit est réalisée environ 1 heure après.

**MISE EN OEUVRE**

Taux de gâchage : 19 à 21 %

<b>Application</b>	<b>Malaxage</b>	<b>Temps de malaxage (en minutes)</b>
(Manuelle)		
Pot de projection	Bétonnière	5
Machine à projeter à gâchage discontinu (machine à mortier)		5

**FINITIONS**

	<b>Consommation minimale (en kg/m<sup>2</sup>)</b>
Rustique (brut de projection) ou rustique écrasé	21
Gratté	24
Taloché	21