



(86) Date de dépôt PCT/PCT Filing Date: 2006/09/12
(87) Date publication PCT/PCT Publication Date: 2007/03/22
(45) Date de délivrance/Issue Date: 2014/04/08
(85) Entrée phase nationale/National Entry: 2008/03/06
(86) N° demande PCT/PCT Application No.: FR 2006/002084
(87) N° publication PCT/PCT Publication No.: 2007/031636
(30) Priorité/Priority: 2005/09/12 (FR0509259)

(51) Cl.Int./Int.Cl. *C04B 26/02* (2006.01),
E04F 13/02 (2006.01)
(72) Inventeurs/Inventors:
PETIT, ALAIN, FR;
DOMENECH, MARC, FR
(73) Propriétaire/Owner:
CONTINENTAL BUILDING PRODUCTS CANADA INC.,
CA
(74) Agent: NORTON ROSE FULBRIGHT CANADA
LLP/S.E.N.C.R.L., S.R.L.

(54) Titre : ENDUIT DE JOINTOIEMENT ET DE SURFACAGE POUR ELEMENTS DE CONSTRUCTION, SON
PROCEDE DE PREPARATION ET PROCEDE DE REALISATION D'UN OUVRAGE
(54) Title: JOINTING AND SURFACE COATING MATERIAL FOR BUILDING ELEMENTS, METHOD FOR PREPARING
SAME AND METHOD FOR CONSTRUCTING A STRUCTURE

(57) **Abrégé/Abstract:**

L'invention a pour objet un enduit de séchage comprenant, en pourcentages massiques rapportés à la masse totale d'enduit, de 50 à 85 % de gypse FGD et/ou de gypse naturel ou de synthèse présentant les caractéristiques granulométriques suivantes: (i) un d_{50} compris entre 35 et 70 μm et (ii) un span ($d_{90} - d_{10}/d_{50}$) inférieur à 2. L'invention a aussi pour objet un procédé de préparation de l'enduit selon l'invention. Enfin, l'invention a pour objet un procédé de réalisation d'un ouvrage utilisant cet enduit.



(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION
EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)(19) Organisation Mondiale de la Propriété
Intellectuelle
Bureau international

PCT

(43) Date de la publication internationale
22 mars 2007 (22.03.2007)(10) Numéro de publication internationale
WO 2007/031636 A3(51) Classification internationale des brevets :
C04B 26/02 (2006.01) **E04F 13/02** (2006.01)(21) Numéro de la demande internationale :
PCT/FR2006/002084(22) Date de dépôt international :
12 septembre 2006 (12.09.2006)

(25) Langue de dépôt : français

(26) Langue de publication : français

(30) Données relatives à la priorité :
0509259 12 septembre 2005 (12.09.2005) FR(71) Déposant (pour tous les États désignés sauf US) : **LA-FARGE PLATRES** [FR/FR]; 500 rue Marcel Demonque, Zone du Pôle Technologique Agroparc, F-84915 Avignon Cedex 9 (FR).

(72) Inventeurs; et

(75) Inventeurs/Déposants (pour US seulement) : **PETIT, Alain** [FR/FR]; 17, Lotissement les Vertes Prairies, F-84800 Isle sur Sorgue (FR). **DOMENECH, Marc** [FR/FR]; Chemin Harmas, F-84210 La Roque Sur Pernes (FR).(74) Mandataires : **POCHART, François** etc.; Cabinet Hirsch-Pochart et Associés, 58, Avenue Marceau, F-75008 Paris (FR).

(81) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de protection nationale disponible) : AE, AG, AL, AM, AT,

AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, LY, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SV, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

(84) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de protection régionale disponible) : ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasien (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), européen (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Déclaration en vertu de la règle 4.17 :

— relative à la qualité d'inventeur (règle 4.17.iv))

Publiée :

— avec rapport de recherche internationale
— avant l'expiration du délai prévu pour la modification des revendications, sera republiée si des modifications sont reçues

(88) Date de publication du rapport de recherche internationale: 14 juin 2007

En ce qui concerne les codes à deux lettres et autres abréviations, se référer aux "Notes explicatives relatives aux codes et abréviations" figurant au début de chaque numéro ordinaire de la Gazette du PCT.

(54) Title: JOINTING AND SURFACE COATING MATERIAL FOR BUILDING ELEMENTS, METHOD FOR PREPARING SAME AND METHOD FOR CONSTRUCTING A STRUCTURE

(54) Titre : ENDUIT DE JOINTOIEMENT ET DE SURFACAGE POUR ELEMENTS DE CONSTRUCTION, SON PROCEDE DE PREPARATION ET PROCEDE DE REALISATION D'UN OUVRAGE

(57) Abstract: The invention concerns a drying coating material comprising, in weight percentages based on the total weight of coating material, 50 to 85 % of FGD gypsum and/or natural or synthetic gypsum having the following particle size properties: (i) a d_{50} ranging between 35 and 70 μm and (ii) a span ($d_{90} - d_{10}/d_{50}$) less than 2. The invention also concerns a method for preparing said coating material. The invention further concerns a method for constructing a structure using said coating material.(57) Abrégé : L'invention a pour objet un enduit de séchage comprenant, en pourcentages massiques rapportés à la masse totale d'enduit, de 50 à 85 % de gypse FGD et/ou de gypse naturel ou de synthèse présentant les caractéristiques granulométriques suivantes: (i) un d_{50} compris entre 35 et 70 μm et (ii) un span ($d_{90} - d_{10}/d_{50}$) inférieur à 2. L'invention a aussi pour objet un procédé de préparation de l'enduit selon l'invention. Enfin, l'invention a pour objet un procédé de réalisation d'un ouvrage utilisant cet enduit.

WO 2007/031636 A3

5 ENDUIT DE JOINTOIEMENT ET DE SURFACAGE POUR ELEMENTS DE
 CONSTRUCTION, SON PROCEDE DE PREPARATION ET
 PROCEDE DE REALISATION D'UN OUVRAGE

10 DOMAINE DE L'INVENTION.

 La présente invention concerne un enduit de jointoiment pour des éléments de construction, en particulier des plaques de plâtre à parement en papier, ainsi qu'un procédé de réalisation d'un ouvrage tel qu'une cloison, un habillage
15 mural ou un plafond. L'invention est relative à un enduit de séchage dit "ready-mix". L'enduit selon l'invention est de préférence un enduit "2-en-1", à savoir un enduit qui réalise à la fois les fonctions de remplissage et de finition.
 ARRIERE-PLAN TECHNOLOGIQUE.

20 Il est bien connu d'utiliser des plaques de plâtre pour réaliser des cloisons, des habillages d'éléments verticaux ou inclinés ou pour réaliser des plafonds suspendus ou non.

 Ces plaques sont généralement constituées d'une âme essentiellement en plâtre, recouverte sur chacune de ses faces
25 par une feuille servant la fois d'armature et de parement et qui peut être constituée de carton ou de fibres minérales.

 De façon générale, on assemble des plaques de plâtre avec un premier enduit et on finit les joints entre les plaques avec un enduit complémentaire. Un enduit de remplissage (ou
30 aussi appelé de bouchage) est utilisé en complément de la bande, et en général présente un retrait relativement faible, un bon collage et une bonne adhérence de la bande à joint. Un enduit de finition est utilisé lors de la dernière passe pour finir l'ouvrage afin que celui-ci présente une surface
35 monolithique.

 On utilise de plus en plus souvent des enduits de séchage qui remplissent les différentes fonctions en même temps. Ces enduits sont dits "2-en-1", à savoir un enduit qui réalise à

la fois les fonctions de remplissage et de finition. En outre, on utilise aussi des enduits à séchage livrés en pots avec l'eau qui s'élimine par la suite; de tels enduits sont qualifiés de "ready-mix".

5 Il existe toujours un besoin pour un enduit qui présente de bonnes qualités d'application sur le support et de maniabilité.

RESUME DE L'INVENTION.

10 L'invention a donc pour objet un enduit de séchage comprenant, en pourcentages massiques rapportés à la masse totale d'enduit, de 50 à 85% de gypse FGD.

L'invention a donc aussi pour objet un enduit de séchage comprenant, en pourcentages massiques rapportés à la masse totale d'enduit, de 50 à 85% de gypse naturel ou de synthèse
15 présentant les caractéristiques granulométriques suivantes:
(i) un d_{50} compris entre 35 et $70\mu\text{m}$ (de préférence entre 36 et $70\mu\text{m}$, avantageusement entre 37 et $70\mu\text{m}$) et (ii) un span ($d_{90} - d_{10}/d_{50}$) inférieur à 2.

L'invention a aussi pour objet un procédé de préparation
20 de l'enduit selon l'invention dans lequel on mélange les constituants de l'enduit dans un ordre quelconque.

Enfin, l'invention a pour objet un procédé de réalisation d'un ouvrage, comprenant la juxtaposition de plaques de plâtre présentant un parement de préférence en papier, éventuellement
25 la pose d'une bande, et le recouvrement du joint entre les plaques au moyen d'un enduit selon l'invention.

L'invention fournit un enduit qui présente une bonne ouvrabilité. L'ouvrabilité peut se décomposer en deux parties, la première partie étant reliée au seuil d'écoulement de
30 l'enduit, à savoir l'énergie nécessaire pour appliquer l'enduit, et la seconde partie étant la glisse après le seuil d'écoulement. Une bonne glisse est particulièrement recherchée.

DESCRIPTION DETAILLEE DE L'INVENTION.

35 Enduit selon l'invention

L'enduit selon l'invention comprend, ainsi qu'il a été indiqué, une charge minérale qui est la caractéristique principale de cet enduit. Cette charge minérale est un gypse

dit FGD, (Flue Gas Desulfuration) et/ou un gypse naturel ou de
synthèse présentant les caractéristiques suivantes: (i) un d_{50}
compris entre 35 et $70\mu\text{m}$ et (ii) un span $(d_{90} - d_{10}/d_{50})$
inférieur à 2. La valeur de span caractérise une distribution
5 granulométrique très étroite. Pour mémoire, on rappellera
qu'un calcaire classiquement utilisé comme charge dans les
enduits présente (i) un d_{50} compris entre 15 et $30\mu\text{m}$ et (ii) un
span $(d_{90} - d_{10}/d_{50})$ compris entre 2 et 4. On peut obtenir la
granulométrie par traitement approprié d'un gypse naturel ou
10 de synthèse par broyage et tamisage. De telles techniques sont
connues. Alternativement, on peut utiliser un gypse FGD tel
qu'obtenu directement en sortie de l'unité de désulfuration,
ces gypses présentant en général la granulométrie requise.

On rappellera la définition de d_{50} , abrégé de $d(v,50)$, qui
15 est la taille de particule à laquelle 50% de l'échantillon a
une taille inférieure et 50% de l'échantillon a une taille
supérieure. Cette valeur est aussi connue sous le nom de MMD
(Mass Median Diameter), les valeurs en masse et volume étant
les mêmes, simplement dérivées l'une de l'autre par la masse
20 volumique. La valeur de d_{10} est la taille de particule pour
laquelle 10% de l'échantillon se trouve en dessous de cette
dimension. La valeur de d_{90} est la taille de particule pour
laquelle 90% de l'échantillon se trouve en dessous de cette
dimension.

25 La quantité de charge de gypse selon l'invention est
typiquement comprise entre 50 et 85% du poids total de
l'enduit, de préférence 55 à 75%.

La charge minérale est la caractéristique principale de
l'enduit selon l'invention. Les autres composants sont
30 classiques dans le domaine des enduits de séchage; la balance
comprenant de l'eau et éventuellement d'autres composants.

On peut utiliser aussi une charge minérale complémentaire,
qui peut être toute charge minérale habituellement employée
pour la fabrication d'un enduit de jointoiement. Comme exemple
35 de telle charge minérale complémentaire, on peut citer
carbonate de calcium, sulfate de calcium anhydre ou dihydraté,
carbonate de magnésium, dolomie, silices, silicates,

aluminates ou autres. De façon préférée, le gypse FGD et/ou avec une granulométrie spécifique est le seul utilisé.

On peut aussi utiliser une charge légère (dite "light weight aggregate") si on le souhaite. A titre d'exemple, on
5 peut utiliser la perlite, notamment expansée et en particulier hydrophobée (notamment avec présente un d50 compris entre 20 et 100 microns).

Le liant utilisé est un liant classique dans l'art des enduits, dispersable en phase aqueuse. Il peut se présenter
10 sous la forme d'un extrait sec ou sous forme, par exemple de latex, à 50% dans l'eau. A titre d'exemple de tels liants, on peut mentionner les homopolymères d'alcool polyvinylique, les homopolymères acétates de polyvinyle (plastifiés ou non), les copolymères éthylène/acétate de vinyle (EVA) plastifiés ou
15 non), éthylène/versatate de vinyle, acétate de vinyle/versatate de vinyle, polyacryliques, copolymères acétate de vinyle/acryliques, copolymères styréniques/acryliques, styrène/butadiène, les terpolymères acétate de vinyle/versatates de vinyle /maléates de vinyle,
20 acétate de vinyle/versatate de vinyle/acryliques, terpolymère vinyl acétate/vinyl ester d'un acide (à chaîne longue)/ester d'acide acrylique, les terpolymères acryliques et leurs mélanges. On pourra ainsi utiliser des combinaisons de liants: co- ou terpolymère acétate de vinyle/copolymère vinylique et
25 copolymère vinylique/copolymère styrénique/acrylique. Lorsque ces polymères sont fournis, ils le sont soit sous forme de poudre, soit sous forme de dispersion dans l'eau (en général selon un taux d'environ 50%).

La proportion de liant organique est en général de 0.5 à
30 20% en poids, préférentiellement entre 1 et 8% du poids total de l'enduit.

Outre les éléments indiqués ci-dessus, l'enduit comprend généralement un ou plusieurs des autres composants suivants:

- un agent glissant en une quantité par exemple de 0,5 à
35 10%, de préférence de 1 à 5%; cet agent glissant peut être un agent silicaté (différent de la charge minérale) notamment une argile (de type attapulgite) ou il peut être tout agent

glissant connu; cet agent est notamment une argile et/ou du talc et/ou du mica;

- un agent de maniabilité qui est un agent rétenteur d'eau et épaississant, en une quantité par exemple de 1 à 15%;
5 cet agent rétenteur d'eau peut être un dérivé de cellulose (éther cellulosique) tel que de la méthylhydroxyéthylcellulose;

- un agent anti-mousse, en une quantité par exemple de 1 à 15%; cet agent anti-mousse est par exemple un tensio-actif
10 non-ionique;

- un agent hydrophobe en une quantité par exemple de 1 à 15%; cet agent peut être notamment un acide gras, un sel d'acide gras, une cire ou un dérivé siliconé; on met en œuvre de préférence comme acide gras, l'acide oléique ou l'acide
15 stéarique; comme sel d'acide gras, on préfère les sels alcalins ou alcalino-terreux, en particulier les sels de sodium, de potassium, de magnésium ou de calcium; comme dérivé siliconé, on peut citer les siliconates, les silanes, les huiles de silicone hydrogénées, les émulsions de silicone, les
20 émulsions amino-siliconées, les résines alkyl-siloxanes telles que l'hydrogénométhylpolysiloxane et le polydiméthylsiloxane aminé ainsi que leurs mélanges.

- de l'amidon et/ou un dérivé d'amidon, en une quantité en général comprise entre 0,05 et 5%, de préférence entre 0,1
25 et 1% du poids total de l'enduit;

- des biocides;
- des pigments et azurants optiques;
- des agents dispersants;
- des agents anti-gel;
30 - etc.

L'enduit selon l'invention présente une densité généralement comprise entre 1 et 1.8, de préférence entre 1.1 et 1.5.

L'enduit présente généralement une viscosité Brookfield de
35 l'enduit comprise entre 200 000 et 800 000 cps, avantageusement entre 300 000 et 600 000 cps. Généralement, la variation entre la mesure à 1 jour et à 7 jours est relativement faible (ratio 7 jr/1 jr inférieur à 1.3).

L'enduit selon l'invention présente un pH par exemple 8 à 9,5.

L'enduit selon l'invention présente un extrait sec qui peut varier, par exemple de 60 à 85%, de préférence 70 à 80%.

5 L'enduit selon l'invention est un enduit dit de séchage ("ready-mix"). L'enduit selon l'invention est de préférence un enduit "2-en-1", à savoir un enduit qui réalise à la fois les fonctions de remplissage et de finition.

10 L'enduit selon l'invention présente, outre sa maniabilité (ouvrabilité) très bonne, une ou plusieurs des propriétés suivantes :

- une bonne adhérence sur le papier constituant le parement de la plaque de plâtre (il y a en fait rupture cohésive dans le plâtre de la plaque; il y a délamination du papier de parement);

- un bon collage et une bonne adhérence de la bande à joint (il y a délamination de celle-ci);

- un retrait après séchage faible (par exemple moins de 20% tel que déterminé par le test de l'anneau);

20 - un ponçage aisé.

L'enduit selon l'invention peut être préparé par mélange de ses constituants dans un ordre quelconque, ou dans un ordre choisi.

Procédé de construction selon l'invention

25 L'enduit selon l'invention peut être utilisé pour la réalisation, à l'aide de plaques de plâtre, de nombreux ouvrages tels que des cloisons, des habillages muraux ou des plafonds, suspendus ou non.

30 L'enduit selon l'invention convient en particulier à la réalisation d'ouvrage au moyen de plaques de plâtre à parement en papier.

La réalisation d'un ouvrage au moyen de plaques de plâtre comprend généralement la juxtaposition de plaques de plâtre, le remplissage de l'espacement entre les plaques au moyen d'un enduit de remplissage, la pose d'une bande (en général en papier), le recouvrement de la bande au moyen de l'enduit de remplissage, puis le recouvrement de l'enduit de remplissage avec un enduit de finition. Alternativement les étapes de

remplissage de l'espacement entre les plaques au moyen d'un enduit de remplissage et la pose d'une bande peuvent être remplacées par la pose d'une bande de grille de verre auto-collante (sans couche préalable de remplissage).

5 L'enduit selon l'invention peut être l'enduit de remplissage et/ou l'enduit de finition. De préférence l'enduit selon l'invention est à la fois l'enduit de remplissage et l'enduit de finition (il s'agit alors d'un enduit 2-en-1).

10 Pour la réalisation des joints pour les bords amincis, on utilisera en général une bande de papier ou autre, classiquement utilisée, avec couche préalable de remplissage. Pour la réalisation de joints sur plaques à bords ronds, donc sans bande, l'enduit s'utilise de la même façon.

EXEMPLES.

15 Les exemples suivants sont donnés à titre uniquement illustratif et n'ont aucun caractère limitatif.

Les données de granulométrie sont données en volume (ce qui équivaut à des données en masse), et mesurées avec un appareil Malvern® mastersizer S, optique 300RF et dispositif
20 MS17, longueur rayon 2.4 mm. La mesure de granulométrie est mise en œuvre par la voie dite humide avec ultra-sons. Cette voie consiste à diluer la charge dans un solvant (95% éthanol) et à appliquer des ultrasons (quelques minutes jusqu'à ce que l'échantillon soit acceptable, valeur "/div" inférieure à 20,
25 de préférence inférieure à 10). L'échantillon est introduit jusqu'à une valeur "obscuration" d'environ 15%.

La viscosité est mesurée par un viscosimètre Brookfield (RVDVII+Pro) avec dispositif Helipath (laboratoire conditionné, conditions vitesse No. 2, broche en T No. D,
30 mesure à 30 sec).

Exemple 1.

Dans cet exemple, on détermine les caractéristiques de plusieurs gypses d'origine FGD. Les valeurs sont les suivantes:

Gypse (origine)	d ₅₀	Span
US	45.6	1.19
Germany	65.9	1.48
China (1)	39.9	1.87
China (2)	44.8	1.75

Exemple 2.

Dans cet exemple, on réalise la composition dont les caractéristiques sont données dans le tableau ci-après (le gypse FGD est le gypse Germany):

Composants	Quantité (poids)
Gypse FGD	505
Eau	200
Microbiocide	0.48
Tensio-actif non-ionique	0.85
Mica	8
Argile	10
Ether cellulosique	3.2
Amidon	3
Talc	16.76
EVA	20

L'enduit est fabriqué par mélange de ses composants. La viscosité à un jour est de 410 000-430 000 cps, tandis que la viscosité à 7 jours est de 470 000-480 000 cps. La densité est comprise entre 1.23 et 1.25, et le pH est compris entre 8.8 et 8.73.

Exemple 3.

Dans cet exemple, on étudie le comportement de deux enduits fabriqués à partir des FGD d'origine chine 1 et 2, la composition étant la même que dans l'exemple 2.

	FGD Chine 2	FGD Chine 1*
Aspect	Pâte brillante agréable	Pâte brillante agréable, légère mousse
Odeur	Aucune	Aucune
Couleur	Léger brun	Brun
Consistance	Très bonne, relativement coulante	Légèrement plus épaisse que pour l'autre enduit
Application	Excellente	Excellente
Rétention d'eau	Excellente	Excellente
Bande papier	Très facile	Très facile
Bande grille de verre	Excellent	Excellent
Remplissage	Excellent	Excellent
Retrait	Faible	Faible
Finition	Parfaite	Parfaite
aspect séché	Enduit se comporte comme auto-nivellant et son aspect est excellent	Enduit se comporte comme auto-nivellant et son aspect est excellent
Ponçage P 80 + P 150	Facile, rapide et bon résultat	Facile, rapide et bon résultat
Adhésion de la bande papier	Délamination	Délamination

* l'enduit contient 10 g d'eau supplémentaire.

Exemple 4.

5 Dans cet exemple, on étudie le comportement de deux enduits fabriqués à partir des FGD de la même origine Germany, dont les dates de prélèvement diffèrent. Les compositions sont identiques à celle de l'exemple 2, seule change la date de l'échantillon de gypse FGD.

	Composition A	Composition B
Aspect	Pâte brillante agréable, légère mousse	Pâte brillante agréable, légère mousse
Odeur	Aucune	Aucune
Couleur	Léger brun	Léger Brun
Consistance	Très bonne	Légèrement plus épaisse que pour l'autre enduit
Application	Excellente	Excellente, avec légèrement plus d'énergie pour l'application
Rétention d'eau	Excellente	Excellente
Bande papier	Très facile	Très facile
Bande grille de verre	Excellent	Excellent
Remplissage	Excellent	Excellent
Retrait	Faible	Faible
Finition	Parfaite	Parfaite
aspect séché	Enduit se comporte comme auto-nivellant et son aspect est excellent	Enduit se comporte comme auto-nivellant et son aspect est excellent
Ponçage P 80 + P 150	Facile, rapide et bon résultat	Facile, rapide et bon résultat
Adhésion de la bande papier	Délamination	Délamination

REVENDEICATIONS :

1. Enduit de séchage comprenant, en pourcentages massiques rapportés à la masse totale d'enduit, de 50 à 85% de gypse FGD, de gypse naturel ou de synthèse présentant les caractéristiques granulométriques suivantes:

(i) un d50 compris entre 35 et 70µm et

(ii) un span (d90 - d10/d50) inférieur à 2.

2. Enduit selon la revendication 1, dans lequel le gypse est un gypse FGD.

3. Enduit selon l'une des revendications 1 ou 2, comprenant, en pourcentages massiques rapportés à la masse totale d'enduit, de 55 à 75% de gypse.

4. Enduit selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, comprenant un liant en une quantité de 0.5 à 20% en poids du poids total de l'enduit.

5. Enduit selon la revendications 4, comprenant un liant en une quantité entre 1 et 8% du poids total de l'enduit.

6. Enduit selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, comprenant un liant choisi parmi les homopolymères d'alcool polyvinylique, les homopolymères acétates de polyvinyle (plastifiés ou non), les copolymères éthylène/acétate de vinyle (EVA plastifiés ou non), éthylène/versatate de vinyle, acétate de vinyle/versatate de vinyle, polyacryliques, copolymères acétate de vinyle/acryliques, copolymères styréniques/acryliques, styrène/butadiène, les terpolymères acétate de vinyle/versatates de vinyle /maléates de vinyle, acétate de

vinyle/versatate de vinyle/acryliques, les terpolymères acryliques et leurs mélanges.

7. Enduit selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, comprenant en outre un agent glissant en une quantité de 0,5 à 10%.

8. Enduit selon la revendication 7, comprenant en outre un agent glissant en une quantité de 1 à 5%

9. Enduit selon l'une quelconque des revendications 1 à 8, comprenant en outre un agent glissant comprenant au moins une argile, du talc et du mica.

10. Enduit selon l'une quelconque des revendications 1 à 9, comprenant en outre un agent de maniabilité qui est un agent rétenteur d'eau et épaississant, en une quantité de 1 à 15%.

11. Enduit selon l'une quelconque des revendications 1 à 10, comprenant en outre un agent de maniabilité qui est un agent rétenteur d'eau et épaississant, l'agent rétenteur d'eau étant un dérivé de cellulose.

12. Procédé de préparation d'un enduit selon l'une quelconque des revendications 1 à 11, dans lequel on mélange les constituants de l'enduit dans un ordre quelconque.

13. Procédé de réalisation d'un ouvrage, comprenant la juxtaposition de plaques de plâtre présentant un parement, éventuellement la pose d'une bande, et le recouvrement du joint entre les plaques au moyen d'un enduit selon l'une quelconque des revendications 1 à 11.

14. Procédé selon la revendication 13, caractérisé en ce que le parement est en papier.

15. Procédé selon la revendication 13 ou 14, comprenant la juxtaposition des plaques de plâtre, le remplissage de l'espacement entre les plaques au moyen d'un enduit de remplissage, la pose d'une bande, le recouvrement de la bande au moyen de l'enduit de remplissage, puis le recouvrement de l'enduit de remplissage avec un enduit de finition, caractérisé en ce que au moins l'enduit de remplissage et l'enduit de finition est un enduit selon l'une des revendications 1 à 11.

16. Procédé selon la revendication 15, comprenant la juxtaposition des plaques de plâtre, la pose d'une bande de grille de verre auto-collante, le recouvrement de la bande au moyen de l'enduit de remplissage, puis le recouvrement de l'enduit de remplissage avec un enduit de finition, caractérisé en ce que au moins l'enduit de remplissage et l'enduit de finition est un enduit selon l'une des revendications 1 à 11.

17. Procédé selon la revendication 15 ou 16, dans lequel l'enduit selon l'une des revendications 1 à 11 est l'enduit de remplissage et l'enduit de finition.