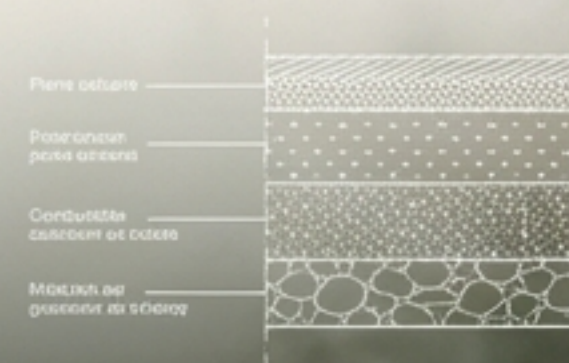
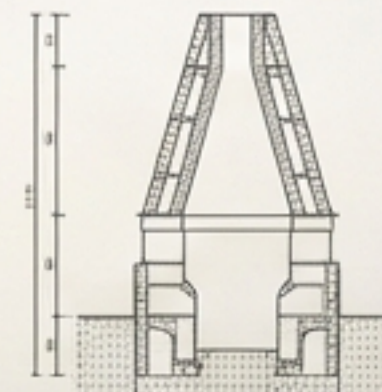
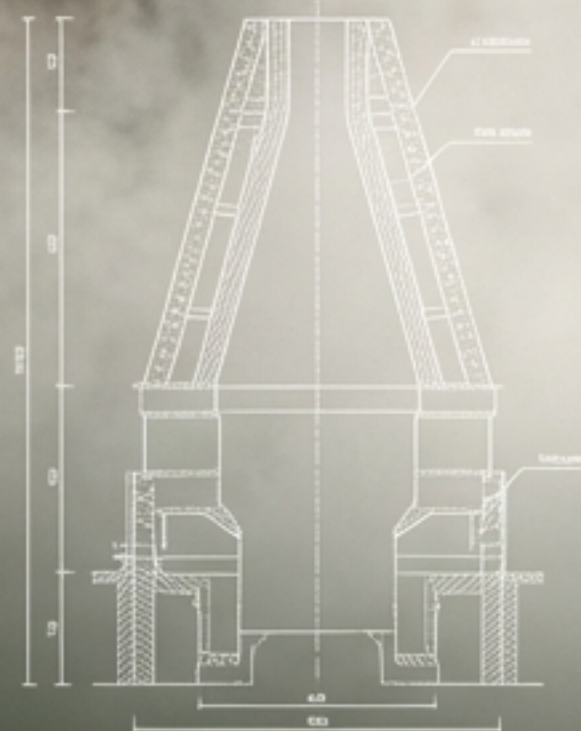




# CADRAGE INITIAL : L'HÉRITAGE VIVANT

La Cuisson au Bois et le Savoir-Faire de Morón

## DISTINCTION UNESCO (2011)

Bonnes pratiques de sauvegarde du patrimoine culturel immatériel.

## PROCÉDÉ TRADITIONNEL

Combustibles végétaux et cuisson de 7 à 9 jours.

## MATIÈRE PREMIÈRE

Pierre calcaire de haute pureté pour une chaux grasse et stable.



# SCIENCE DES LIANTS : CLASSIFICATION EN 459-1

## CL 90-S (CHAUX AÉRIENNE)

**C E**  
CL 90-Q

- Teneur en CaO  $\geq 90\%$
- Prise : Carbonatation (CO<sub>2</sub>)
- Usage : Finitions et souplesse maximale

## HL 3.5 / HL 5 (CHAUX HYDRAULIQUE)



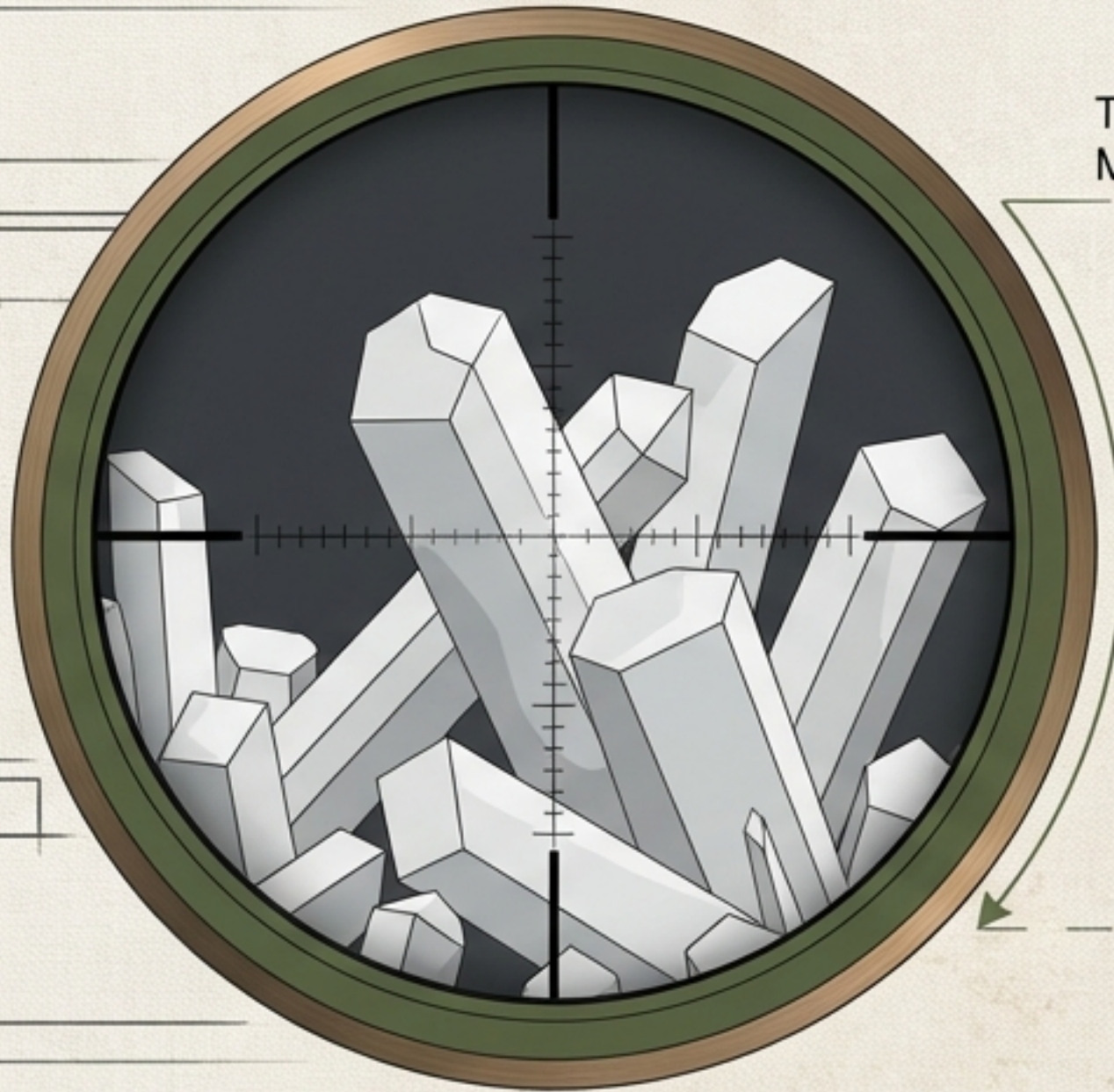
**C E** HL 5

- Résistance mécanique :  $\geq 2$  Mpa à 7 jours
- Prise : Hydraulique (Eau) + Aérienne
- Usage : Corps d'enduit et maçonnerie exposée

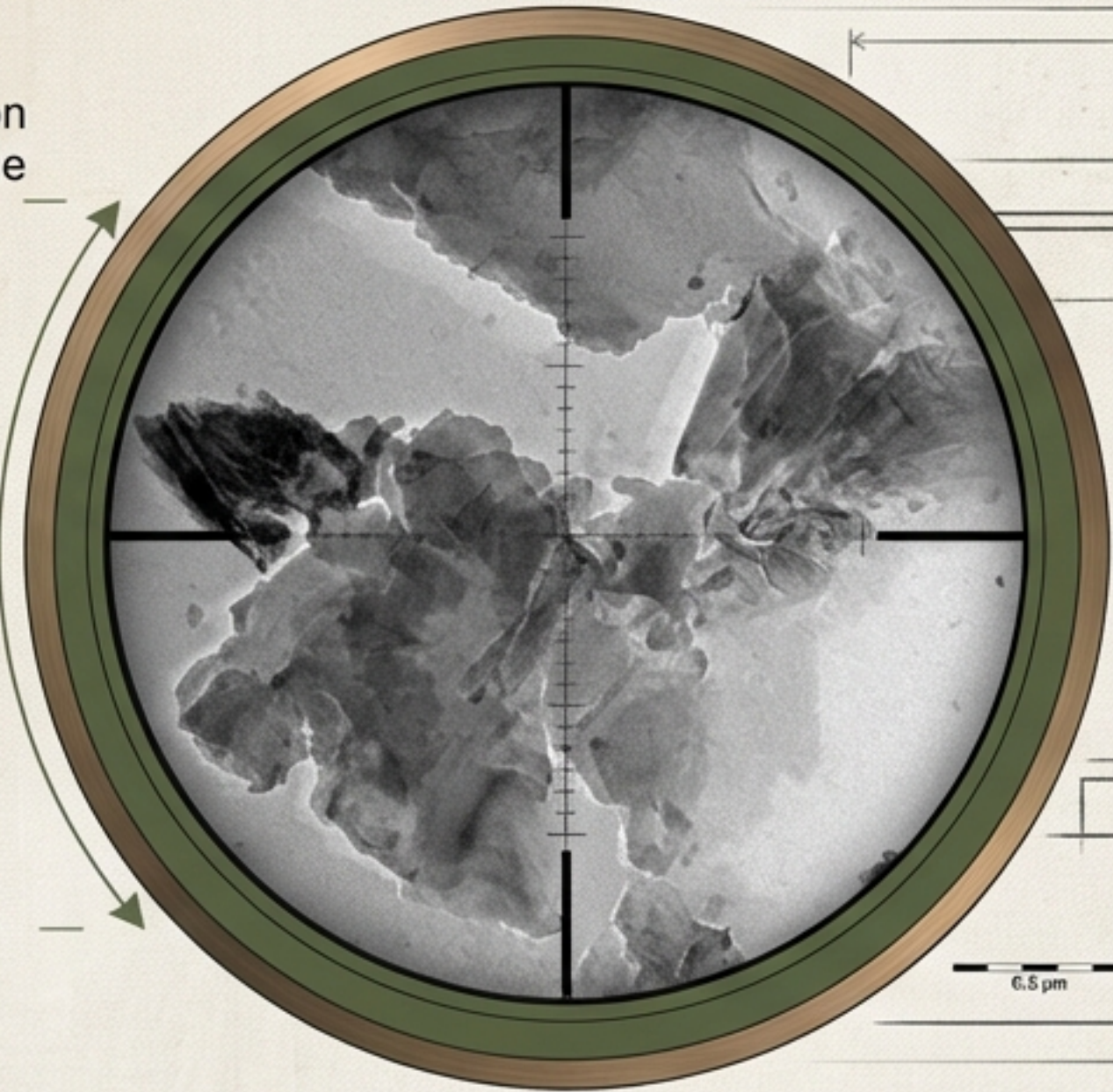


# STRUCTURE MOLÉCULAIRE : LA MÉTAMORPHOSE

**CHAUX INDUSTRIELLE**  
(Prismatique)



**CHAUX ARTISANALE**  
(Tubulaire/Hexagonale)



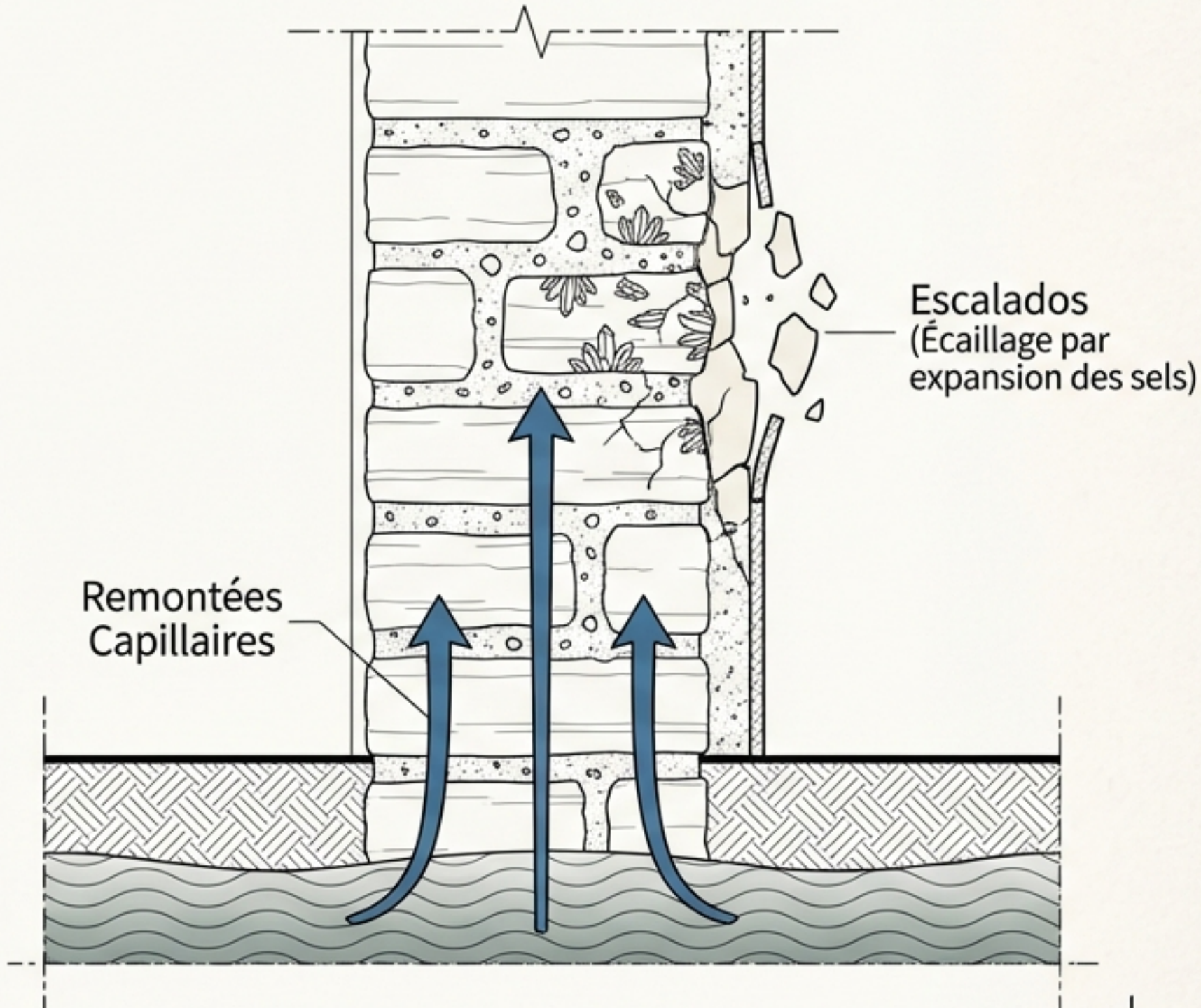
Transformation  
Morphologique

Temps  
(Repos)

L'extinction longue durée (Repos) transforme la morphologie cristalline, augmentant la surface spécifique pour une meilleure plasticité et rétention d'eau.



# PATHOLOGIES : LE CYCLE DE DÉGRADATION



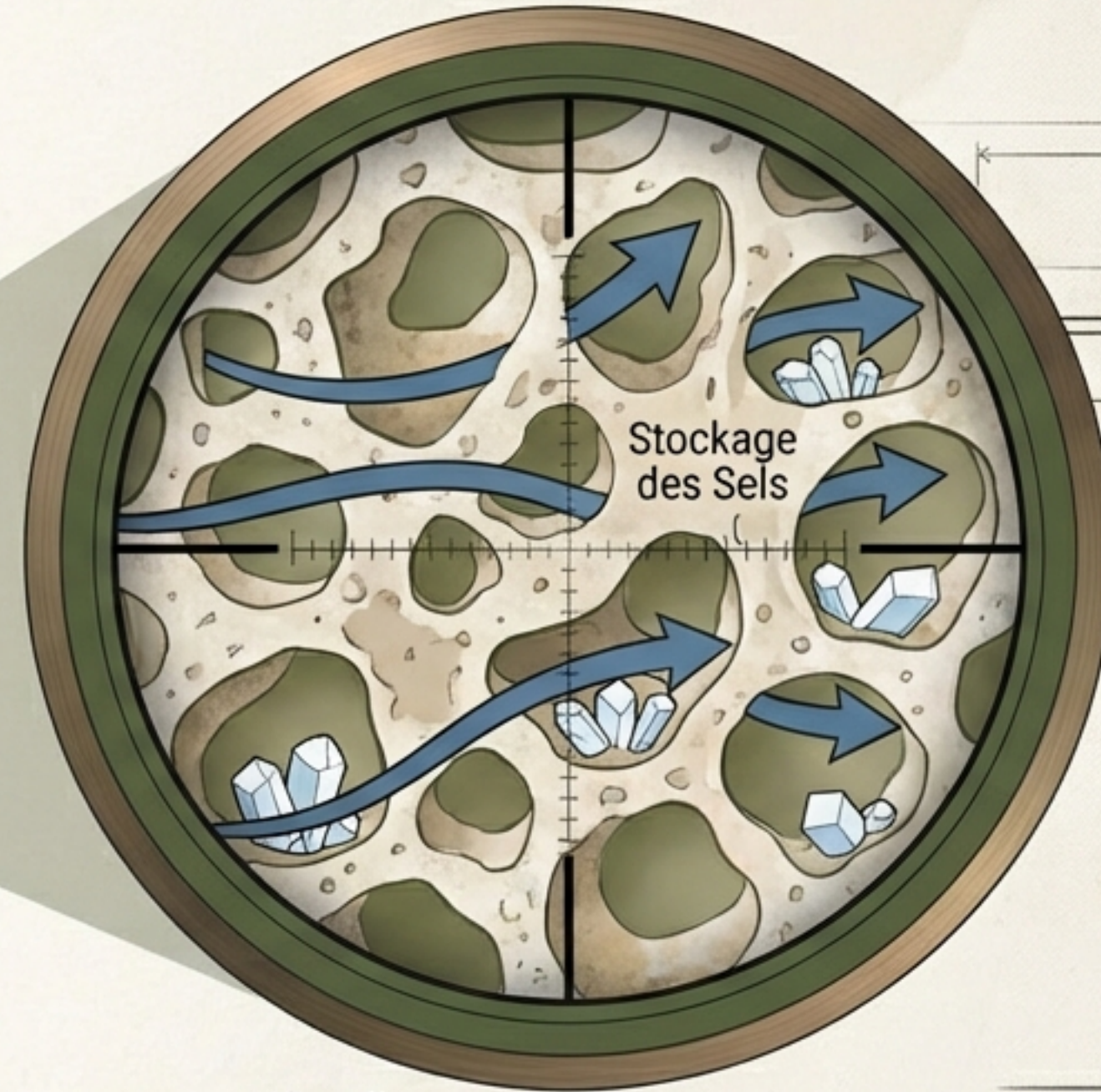
1. Ascension de l'eau chargée de sels.
2. Évaporation en surface.
3. Cristallisation des sels (Expansion volumétrique).
4. Rupture mécanique de l'enduit.



**Erreur Fatale :**  
Bloquer l'humidité avec  
des enduits étanches.



# SOLUTION TECHNIQUE : BASE DRENANTE



- Fonction Couche Sacrificielle
- Haute Macroporosité : Maximise la perméabilité à la vapeur.
- Conforme EN 998-1 : Mortier d'assainissement.
- Gestion des Sels : Cristallisation interne sans dégradation de la finition.



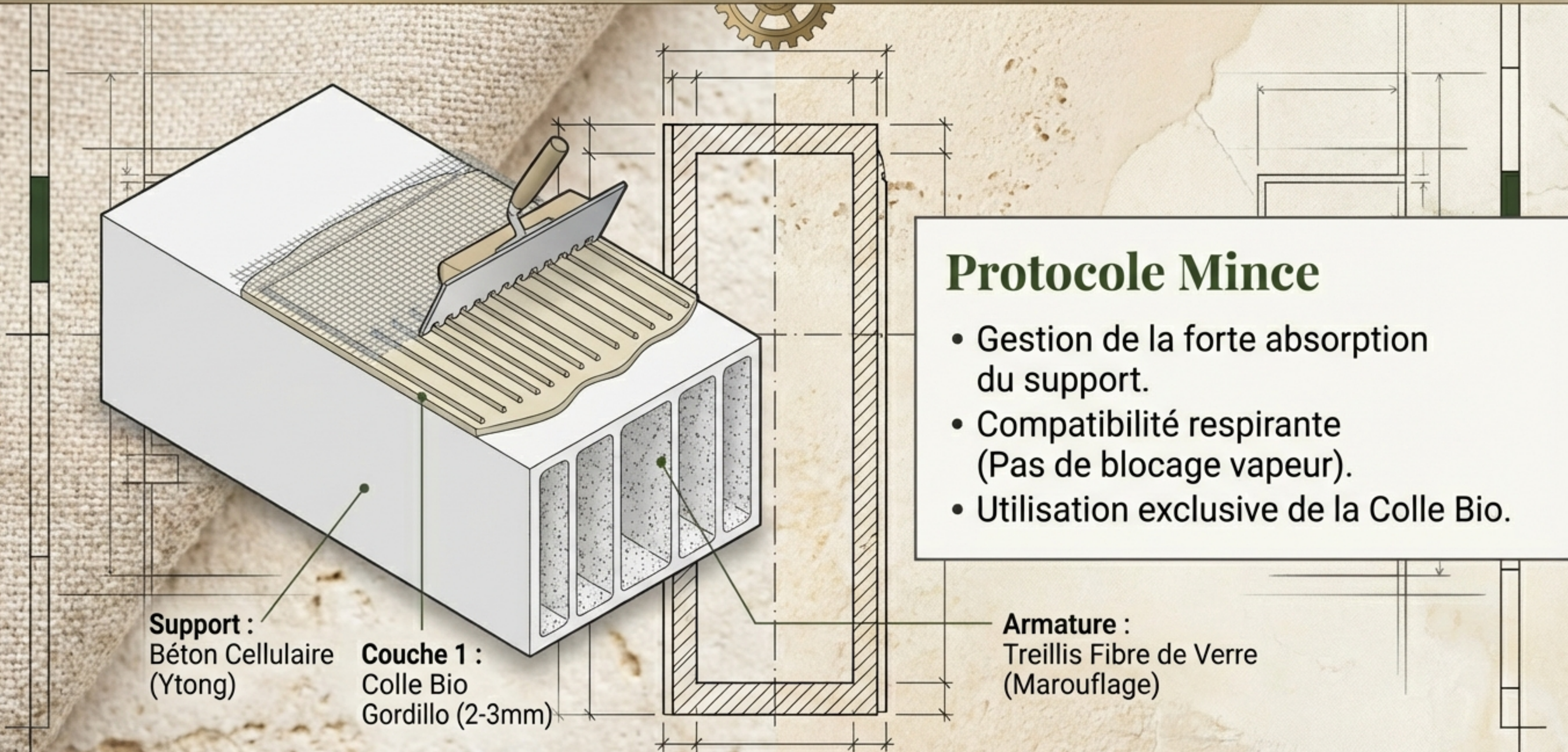
# PRÉPARATION : LE PROTOCOLE « AGARRE »

## Pont d'Adhérence Mécanique

- **Mélange** : Dilution fluide (Barbotine crèmeuse).
- **Application** : À la volée ou à la brosse (couvrir les manques).
- **Objectif** : Créer une rugosité pour l'accroche du corps d'enduit.
- **Pré-requis** : Humidification du support obligatoire.

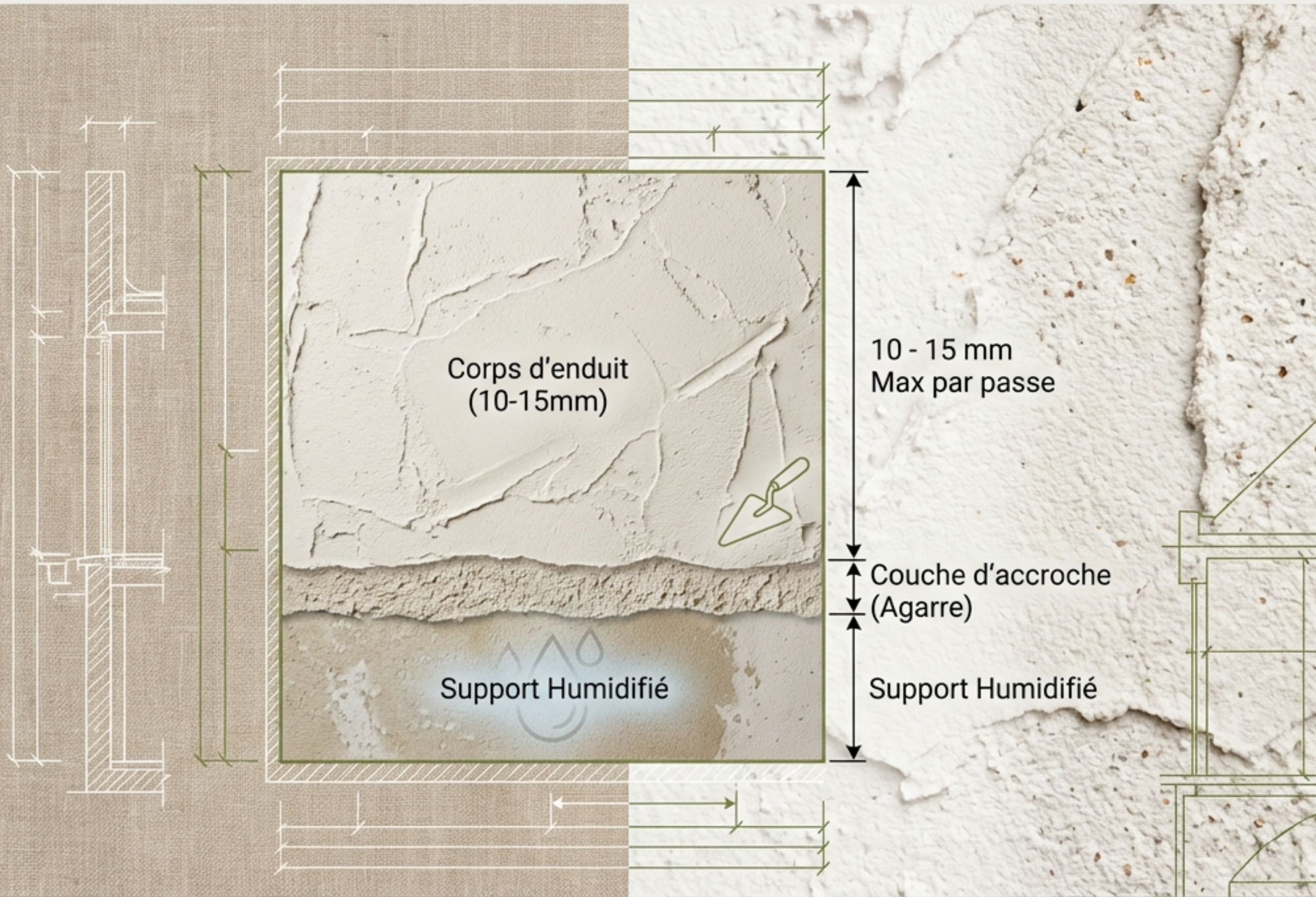


# CAS PARTICULIER : SUPPORTS MODERNES (BÉTON CELLULAIRE)





# MISE EN ŒUVRE : LE CORPS D'ENDUIT



## 1. SERRAGE :

Compacter à la truelle pour la densité.

## 2. ÉPAISSEUR :

Limiter pour garantir la carbonatation à cœur.

## 3. HUMIDIFICATION :

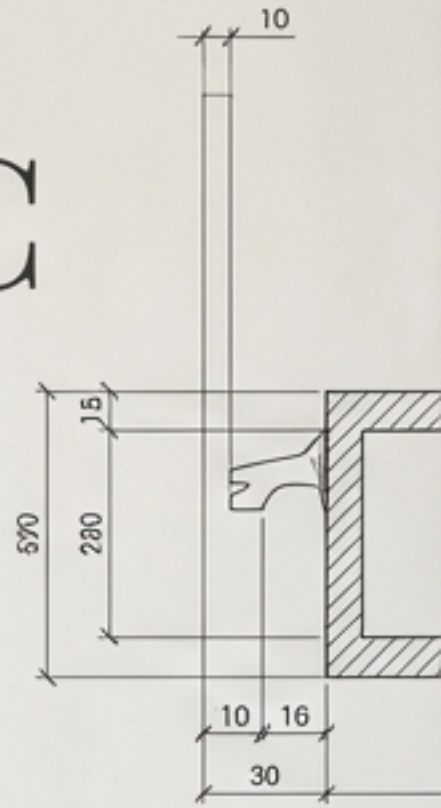
Indispensable entre les couches.

## 4. TIMING :

Respecter le "frais sur frais" ou le temps de prise.



# FINITIONS : MORTIER FIN ET STUC



## Technique du Ferrage

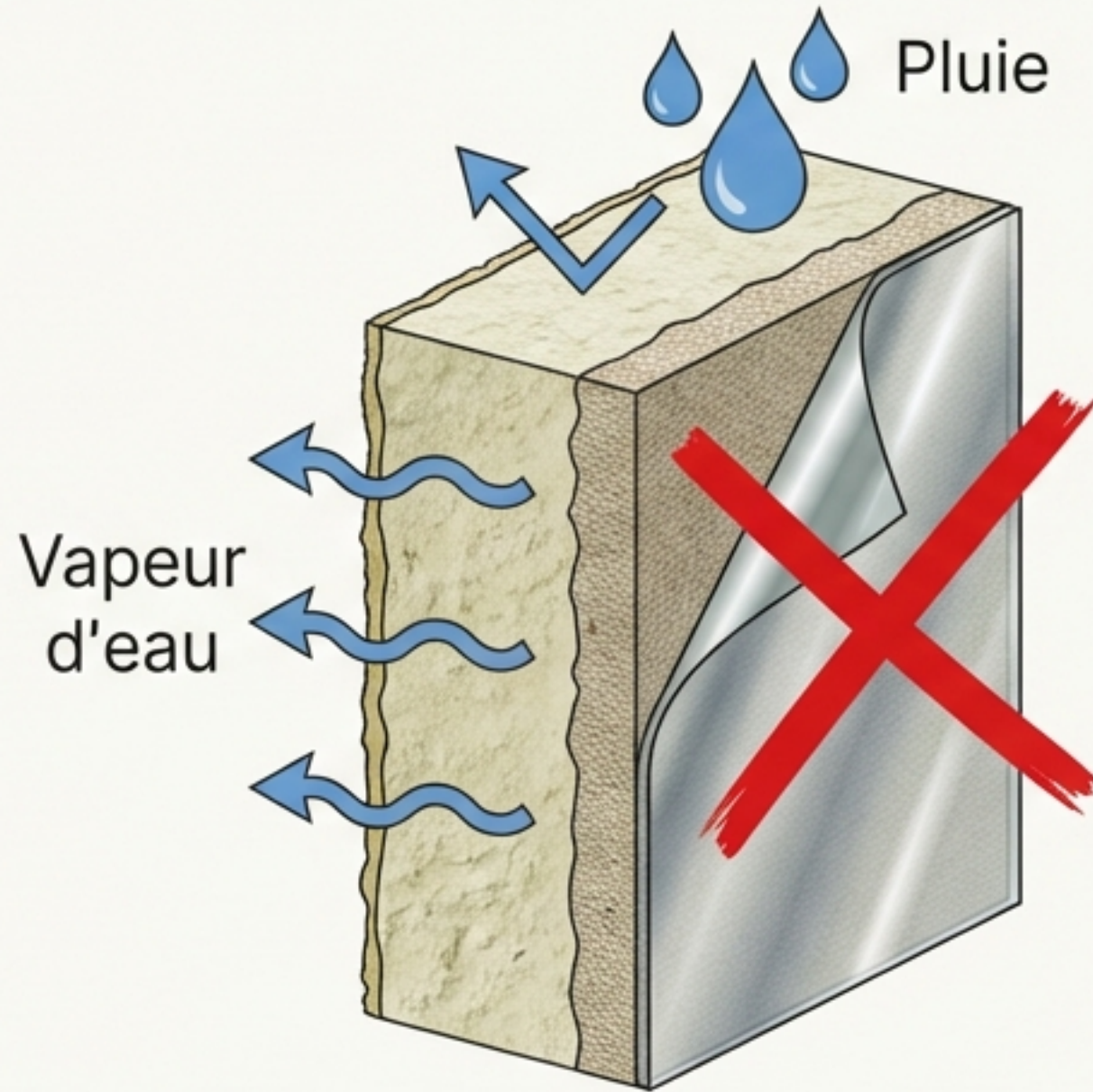
Passage intensif de la lisseuse inox lors de la prise.

- Fermeture du grain (Aspect glacé/Tadelakt).
- Formation du Calcin (Protection naturelle).
- Charges extra-fines (0-0,2 mm).





# PROTECTION : NE PAS ROMPRE LE CYCLE



**IMPÉRATIF :** Conserver la perméabilité (SD faible).

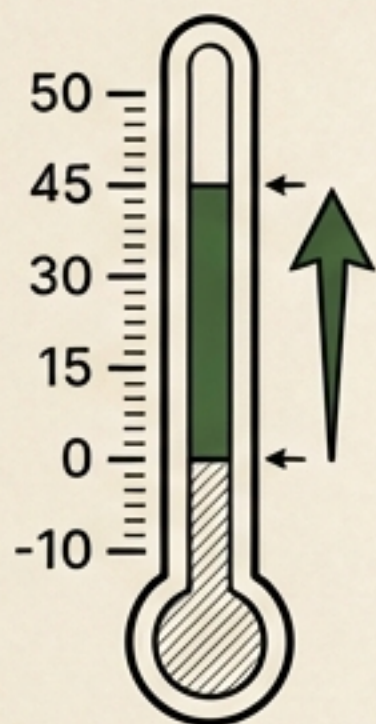
- OUI : Badigeons à la chaux, Peintures Silicates.
- NON : Peintures acryliques, pliolites ou filmogènes.

Le mur doit respirer. Une peinture plastique annule tout le travail précédent.



# RÈGLES D'OR ET LIMITES TECHNIQUES

**A**



**TEMPÉRATURE :**  
5°C min - 35°C max.

**B**



**INTERDICTION D'ARROSAGE :**  
Ne pas mouiller l'enduit fini  
pendant la cure  
(Carbonatation aérienne).

**C**



**ORDRE DE MÉLANGE :**  
Verser la poudre dans  
la pâte/l'eau.

Protéger du vent et du soleil direct (bâchage) **pour éviter le fâiencage.**



# SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT

pH Scale



12.3 (Gordillos)

Hyper-Alcalinité =  
Bactéricide &  
Fongicide naturel.



EPI OBLIGATOIRE

Carbonatation  
(Absorption CO<sub>2</sub>)

Extraction

**PUITS DE  
CARBONE**

Cuisson  
(CO<sub>2</sub>)

Application

Qualité de l'air : 0% COV. Matériau 100% Recyclable.