



StoBrick

Isolation optimale avec
briquettes de parement

Nos briquettes de parement

La matière première utilisée pour nos briquettes de parement est le torchis, un mélange de sable, de limon et de terre glaise. La terre glaise est essentielle aux propriétés du matériau une fois le processus de calcination obligatoire terminé. Le résultat de la calcination peut voir sa coloration influencée par plusieurs adjuvants.

Les données, représentations, schémas et caractéristiques techniques générales mentionnés dans cette brochure ne sont proposés qu'à titre d'exemple avec des détails représentant uniquement le mode de fonctionnement. Aucune dimension n'est précisée. L'applicabilité et l'exhaustivité doivent être contrôlées par les applicateurs/clients eux-mêmes à l'occasion de leurs différents projets de construction. Les corps de métier associés sont uniquement présentés de manière schématique. Toutes les prescriptions et indications mentionnées doivent être adaptées aux conditions locales et ne représentent pas de plan de montage, de détails ou de valeurs. Les différentes spécifications et données techniques des produits contenues dans les fiches techniques et les descriptifs des systèmes / agréments doivent impérativement être respectées.



Aspect du matériau et gamme

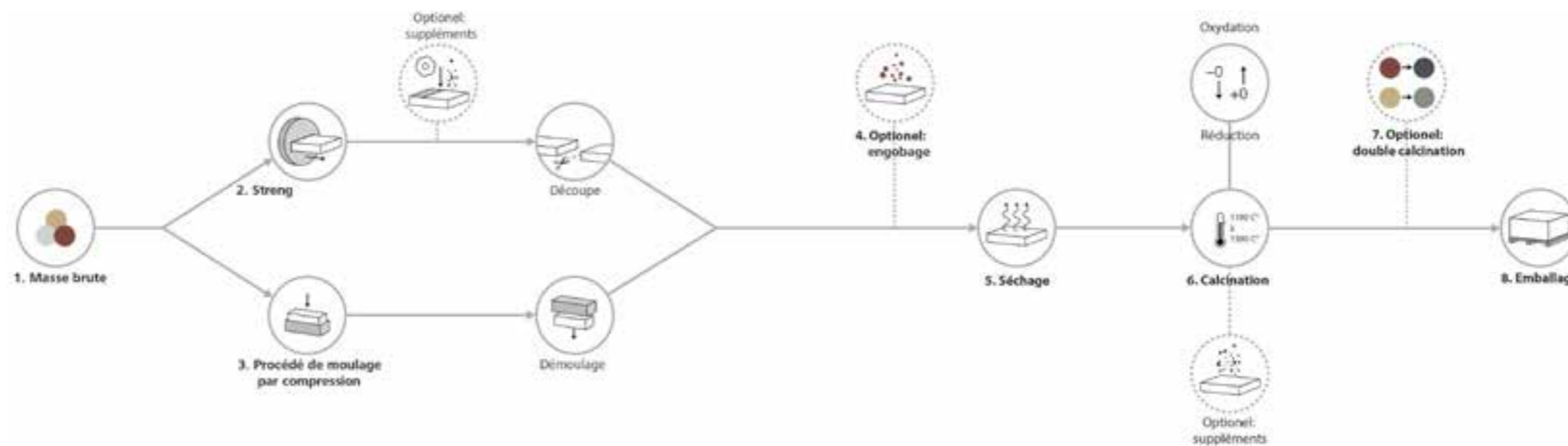
Pour transformer la masse brute en un produit fini, il existe deux procédés de fabrication importants :

- Le procédé d'extrusion pour la fabrication des briquettes de parement
- Le procédé de moulage par compression pour la fabrication des briques pleines qui doivent être sciées après la calcination

Pour ces deux procédés de fabrication, il y a différents facteurs pouvant influencer l'aspect du matériau. C'est en nous basant sur ce constat que nous avons élaboré notre gamme de briques et de briquettes de parement.

Plaquettes de parement

- StoBrick Lisse Uni (100) → Page 6
- StoBrick Lisse Moiré (200) → Page 7
- StoBrick Brillant (300) → Page 8
- StoBrick Sable (400) → Page 9
- StoBrick Poreux (600) → Page 10
- StoBrick Nervuré (800) → Page 11



Fabrication de briquettes de parement

Détail de la fabrication et des facteurs ayant une influence sur l'esthétique :

1. Masse brute

Le torchis est la matière première pour les briquette de parement, et il contient de la terre glaise qui est essentielle aux propriétés du produit une fois le processus de calcination termine. Le choix des matières premières et des adjuvants rajoutés a déjà une grande influence sur l'aspect du produit final.

Facteurs ayant une influence sur l'esthétique

Matière première : terres glaises virant au rouge ou au jaune en se calcinant, assez rarement au blanc

Adjuvants : mélange dans la masse brute

- Exemples :
- Fer – rouge
 - Calcium – jaune clair (oxydation), vert (réduction)
 - Titane – jaune (cf. tournesol)
 - Chrome – violet (cf. aubergine) ou gris
 - Manganèse – marron, gris ou noir
 - Sciure – pores dans le matériau et à la surface (par calcination)

2. Procédé d'extrusion (Procédé de fabrication pour les briquettes de parement)

Le procédé d'extrusion consiste à presser la masse brute à travers ce qu'on appelle l'embouchure en exerçant une forte pression. Il en résulte un long cordon lisse.

Facteurs ayant une influence sur l'esthétique

Embouchure : détermine la largeur et la hauteur
Travail de la surface, méthode mécanique : le cordon lisse encore humide peut être compressé par endroits en travaillant la surface et/ou l'arête.
Travail de la surface, adjuvants : s'appliquent sur le cordon humide

Exemples

- Effet fondu (sels ou charbon) – efflorescences brillantes fondues (aspect verre), traces de fonte cuites, scoriacées ou présentant parfois des cratères.
 - Sable – surface sableuse
- Découpe** : Le cordon, qui est d'abord long, est coupé à la bonne longueur. Ainsi, le procédé d'extrusion permet de réaliser de grandes longueurs plus facilement.

3. Procédé de moulage par compression (Procédé de fabrication pour des briques pleines)

Le procédé de moulage par compression consiste à compresser la masse brute dans des moules puis à lui redonner forme.

Facteurs ayant une influence sur l'esthétique

Compression de la masse brute : la compression dans le moule produit des plis d'écrasement visibles et irréguliers et/ou des bords et arêtes pressés ou relevés.

Démoulage : pour détacher la pièce brute une fois moulée, un agent séparateur est nécessaire. Les deux procédés usuels produisent deux caractéristiques différentes :

- Moulée main – le moule à compression est sablé. Il se caractérise par les traces de frottement du sable au niveau des points de contact du moule.
- Wasserstrich (trait d'eau) – les moules sont mouillés à l'eau. Il se distingue par une surface lisse typique avec des rainures verticales et des structures griffées sur les surfaces latérales.

4. Engobage

L'engobe est un revêtement céramique en terre glaise d'une autre teinte, que l'on applique avant le séchage.

Facteurs ayant une influence sur l'esthétique

Choix de l'engobe : modifie la coloration (bon pouvoir couvrant ou translucide)

Type d'application : sur toute la surface ou par endroits seulement

5 – Séchage

Après le moulage, les pièces dites vertes sont séchées pour réduire la teneur en eau. Une rétraction au séchage insuffisante peut entraîner des déformations et des fissurations dans la suite du processus de calcination.

6. Calcination

Les briques sont calcinées à des températures de 1 100 à 1 300 °C.

Facteurs ayant une influence sur l'esthétique
Température et durée de calcination : Plus la température est élevée et plus la calcination dure longtemps, plus le produit sera sombre.

Exposition ponctuelle aux flammes : il en résulte une coloration plus sombre par endroits
Oxydation / Réduction : La coloration peut aussi être influencée par une exposition à l'oxygène (oxydation) ou par une privation d'oxygène (réduction) au cours du processus de calcination. L'effet dépend de la masse brute (voir Masse brute, Adjuvants).

Suppléments : Des additifs supplémentaires peuvent être inclus dès le début de la chaîne de processus ou ajoutés en pluie au cours de la calcination. Pendant le processus de calcination, les résultats peuvent avoir un aspect aléatoire.

7. Double calcination (vaporisation)

Les briques déjà calcinées sont chauffées une nouvelle fois dans un four à chambre spéciale à une température de 900 à 1 000 °C pour être ensuite refroidies dans une atmosphère réductrice (sans oxygène). L'oxygène est ainsi extrait des minéraux argileux.

Facteurs ayant une influence sur l'esthétique

Selon la masse brute utilisée, les briques de brique prennent une teinte ou une coloration grisâtre à noire.

8. Emballage

Les briquettes sont emballées sur des palettes selon le processus de calcination (par lots). Pour les grands projets de construction, il est donc important de mélanger les différentes palettes au moment de la pose des briquettes afin d'éviter des amas de couleurs visibles sur les bâtiments.

Gamme StoBrick

Formats utilisés :
 Format mince (DF) = 52 x 240 mm
 Format standard (NF) = 71 x 240 mm
 Format long (LF) = 71 x 400 mm
 Format mincelong (DF LF) = 52 x 440 mm
 Format barre (RF) = 35 x 400 mm

StoBrick Lisse Uni (100)



100



110

120

130

180

190

Procédé de fabrication : procédé d'extrusion

Degré de brillance : mat / semi-satiné
 Mise en forme / Aspect : de type cellulosique, lisse, microscopique, rugueux, plan, précis
 Arête : uniformément légère, arrondie, sans arête vive
 Joint : précis, net, clair
 Face arrière : stries en longueur

Formats et solutions d'angle:

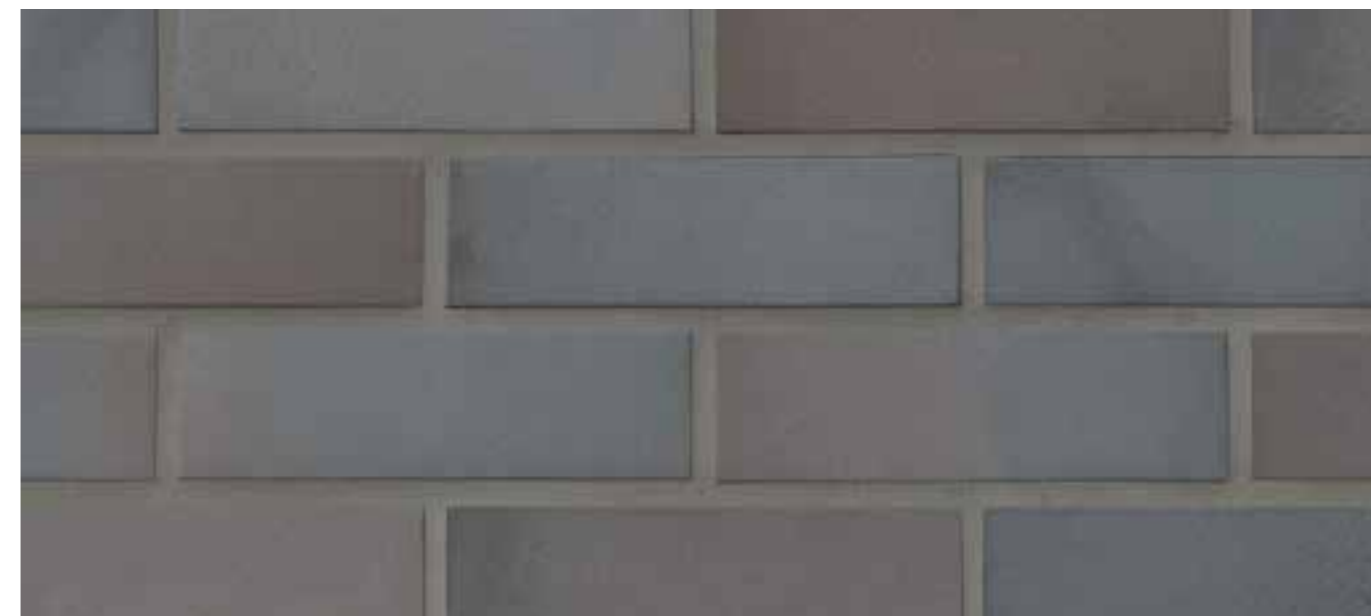


240 x 71 x 11 mm (NF)

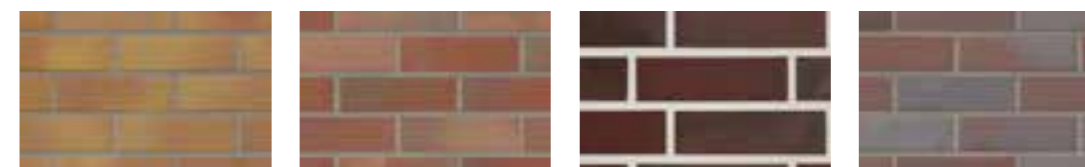


240/115 x 71 x 11 mm

StoBrick Lisse Moiré (200)



200



250

260

265*

270

Procédé de fabrication : procédé d'extrusion

Degré de brillance : mat / satiné par endroits
 Mise en forme / Aspect : de type cellulosique, lisse, légèrement rugueux, précis
 Arête : uniformément légère, arrondie, sans arête vive
 Joint : précis, net, clair
 Face arrière : stries en longueur

Formats:



240 x 71 x 11 mm (NF)

Solutions d'angle:



240/115 x 71 x 11 mm



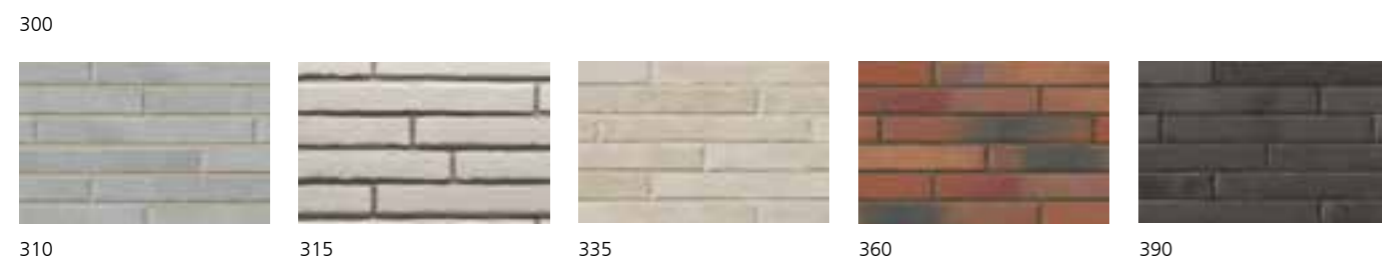
175/52 x 71 x 11mm*

(*) Briquette indiqué uniquement disponible en format 175/52 x 71 x 11mm

Gamme StoBrick

Formats utilisés :
 Format mince (DF) = 52 x 240 mm
 Format standard (NF) = 71 x 240 mm
 Format long (LF) = 71 x 400 mm
 Format mincelong (DF LF) = 52 x 440 mm
 Format barre (RF) = 35 x 400 mm

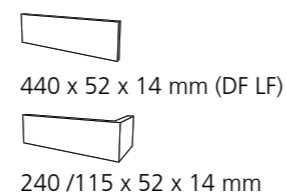
StoBrick Brillant (300)



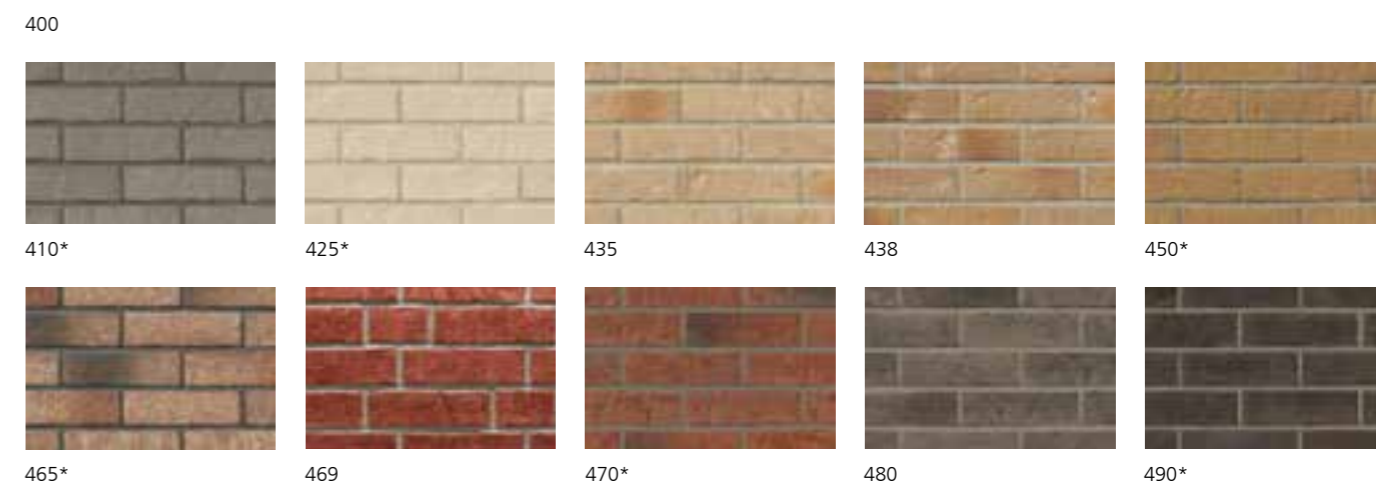
Procédé de fabrication : procédé d'extrusion

Degré de brillance : mat / semi-satiné, brillant par endroits
 Mise en forme / Aspect : lisse, compressé par endroits avec un effet fondu, structure compressée verticale
 Arête : compression volontairement irrégulière, inclinée et ondulée
 Joint : irrégulier, ondulé
 Face arrière : stries en longueur

Formats et solutions d'angle:



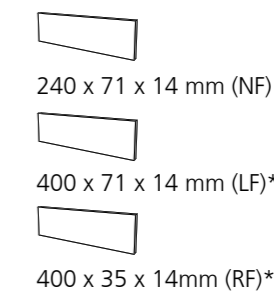
StoBrick Sable (400)



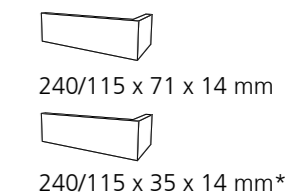
Procédé de fabrication : procédé d'extrusion

Degré de brillance : mat
 Mise en forme / Aspect : rugueux, compressé, irrégulier, sableux avec effet fondu, relief vertical
 Arête : compression irrégulière, ondulée
 Joint : irrégulier, ondulé
 Face arrière : stries en longueur

Formats:



Solutions d'angle:



(*) Format disponible pour les briquettes indiquées

Les teintes et les motifs peuvent être différents de ceux des illustrations. En raison des différents procédés de fabrication et types de produits, il n'est pas entièrement possible d'exclure des différences par rapport aux produits originaux ; elles sont donc possibles. Toute revendication pour ce genre de différences de teintes dues aux facteurs mentionnés précédemment est exclue.

Les teintes et les motifs peuvent être différents de ceux des illustrations. En raison des différents procédés de fabrication et types de produits, il n'est pas entièrement possible d'exclure des différences par rapport aux produits originaux ; elles sont donc possibles. Toute revendication pour ce genre de différences de teintes dues aux facteurs mentionnés précédemment est exclue.

Gamme StoBrick

Formats utilisés :
 Format mince (DF) = 52 x 240 mm
 Format standard (NF) = 71 x 240 mm
 Format long (LF) = 71 x 400 mm
 Format mincelong (DF LF) = 52 x 440 mm
 Format barre (RF) = 35 x 400 mm

StoBrick Poreux (600)



610



630

640

650

670

Procédé de fabrication : procédé d'extrusion

Degré de brillance : mat / semi-satiné, brillant par endroits

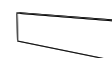
Mise en forme / Aspect : poreux, rainuré, rugueux, avec effet fondu, avec relief vertical

Arête : compression irrégulière, ondulée, en forme de bourrelet

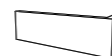
Joint : irrégulier, ondulé

Face arrière : stries en longueur

Formats et solutions d'angle:



240 x 52 x 14 mm (DF)



240/115 x 52 x 14 mm

StoBrick Nervuré (800)



810



830

840

850

870

880

Procédé de fabrication : procédé d'extrusion

Degré de brillance : mat

Mise en forme / Aspect : rugueux, compressé, irrégulier, sableux avec effet fondu, relief horizontal

Arête : compression irrégulière, ondulée, en forme de bourrelet

Joint : compression irrégulière, ondulé

Face arrière : stries en longueur

Formats et solutions d'angle:



240 x 71 x 14 mm (NF)



240/115 x 71 x 14 mm

Références



En haut à gauche :

Espace de bureau et commercial DSB, DK-Viborg
Architecte : KPF ARKITEKTER, DK-Viborg

En bas à gauche :

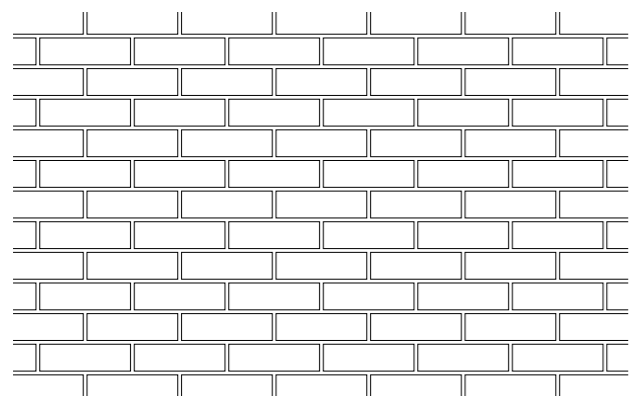
Villa citadine, DE-Hambourg
Architecte : BN ARCHITEKTEN, DE-Hambourg

À droite :

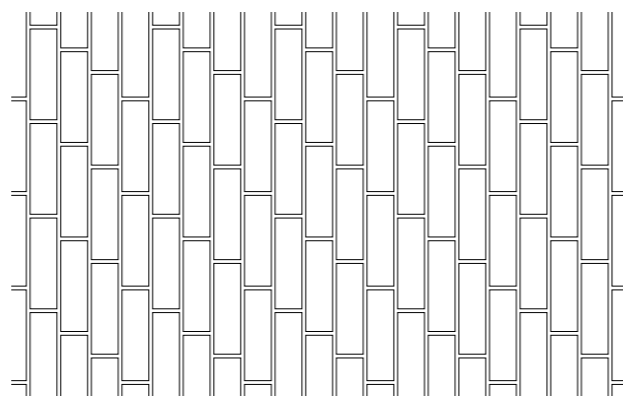
Immeuble de bureaux Cubus de Cologne, DE-Cologne
Architecte : ASTOC GmbH & Co. KG, DE-Cologne

De l'assemblage à l'échantillon

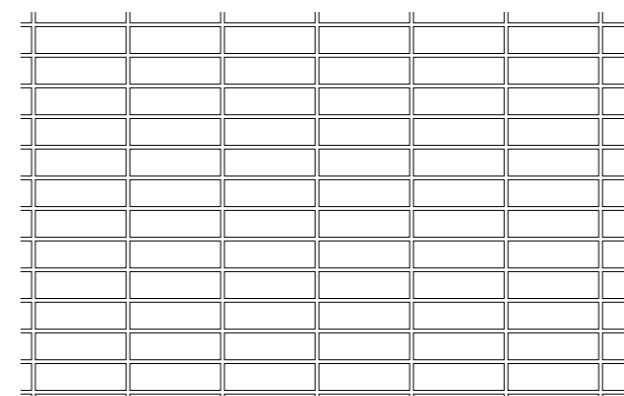
Formats utilisés :
 Format mince (DF) = 52 x 240 mm
 Format standard (NF) = 71 x 240 mm
 Format long (LF) = 71 x 400 mm
 Format mincelong (DF LF) = 52 x 440 mm
 Format barre (RF) = 35 x 400 mm



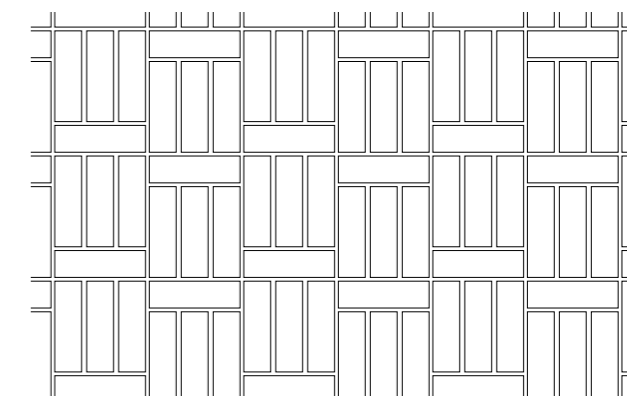
Assemblage en panneresses NF, décalage 1/2, horizontal



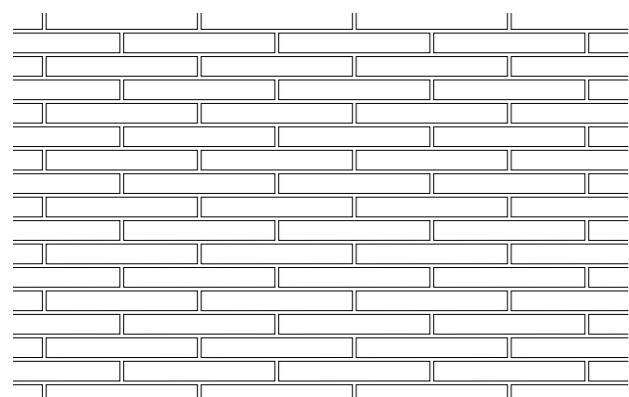
Assemblage en panneresses NF, décalage 1/4, vertical



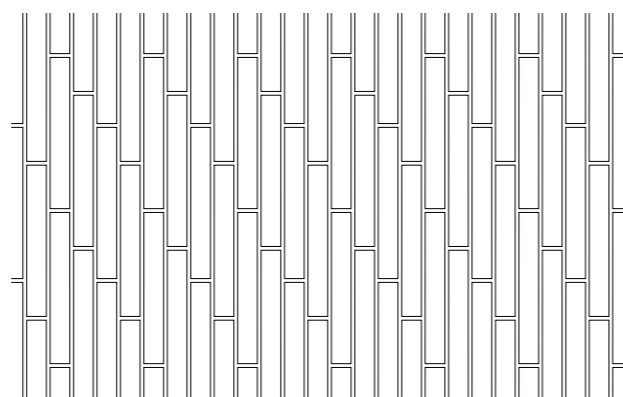
Succession NF, horizontale



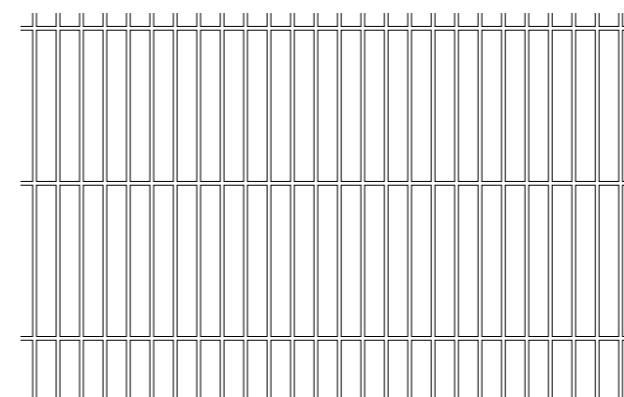
Assemblage de parquet NF, horizontal et vertical



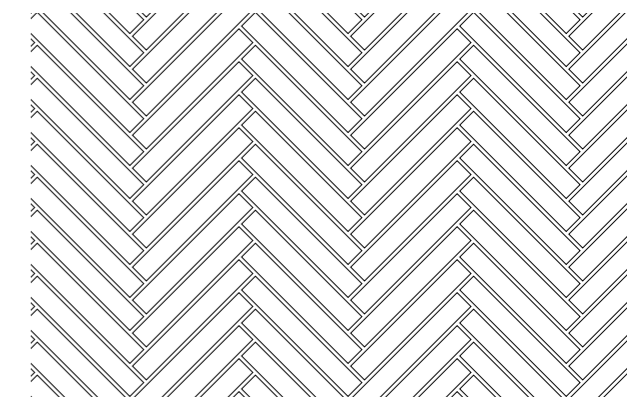
Assemblage en panneresses DF LF, décalage 1/2, horizontal



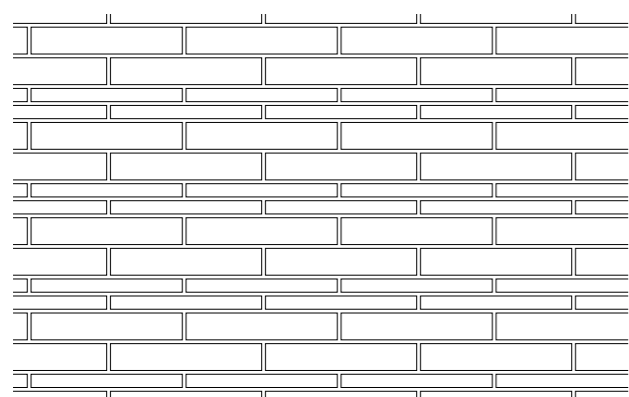
Assemblage en panneresses DF LF, décalage 1/4, vertical



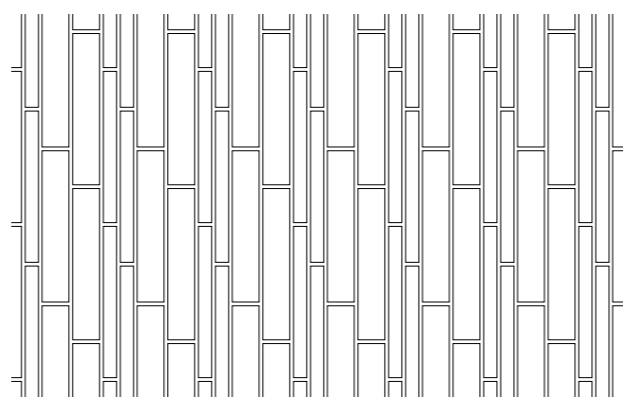
Combinaison de deux hauteurs à la suite (LF et RF), horizontale et verticale



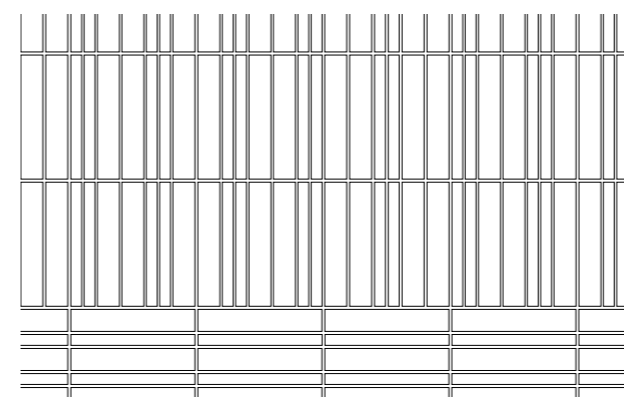
Assemblage en chevrons DF LF, horizontal et vertical



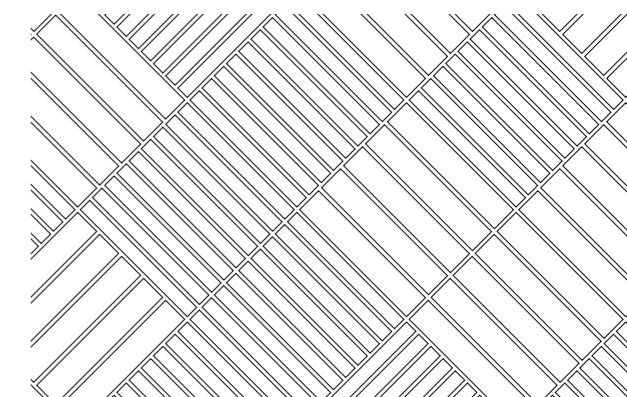
Combinaison de deux hauteurs (LF et RF), horizontal



Combinaison de deux hauteurs (LF et RF), vertical

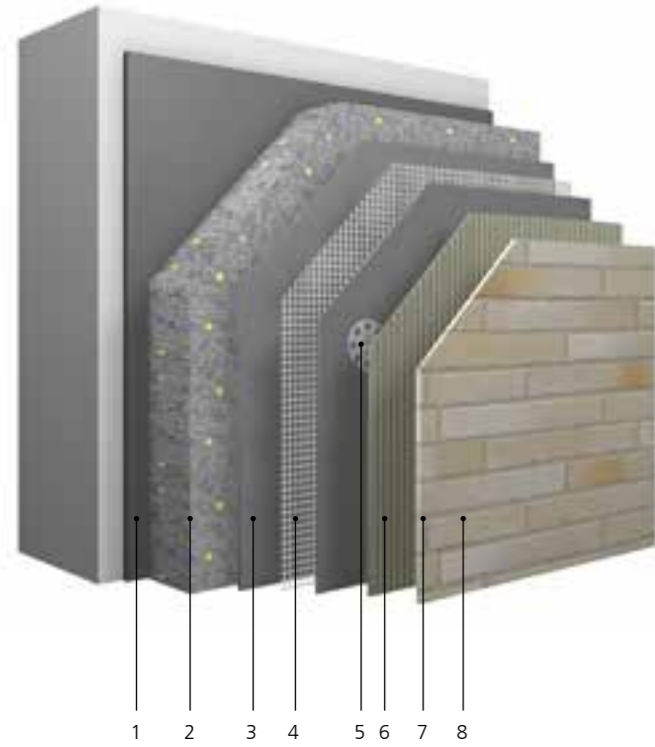


Combinaison de deux hauteurs à la suite (LF et RF), horizontale et verticale



Combinaison de deux hauteurs à la suite (LF et RF), horizontal et vertical, tourné

Composition du système

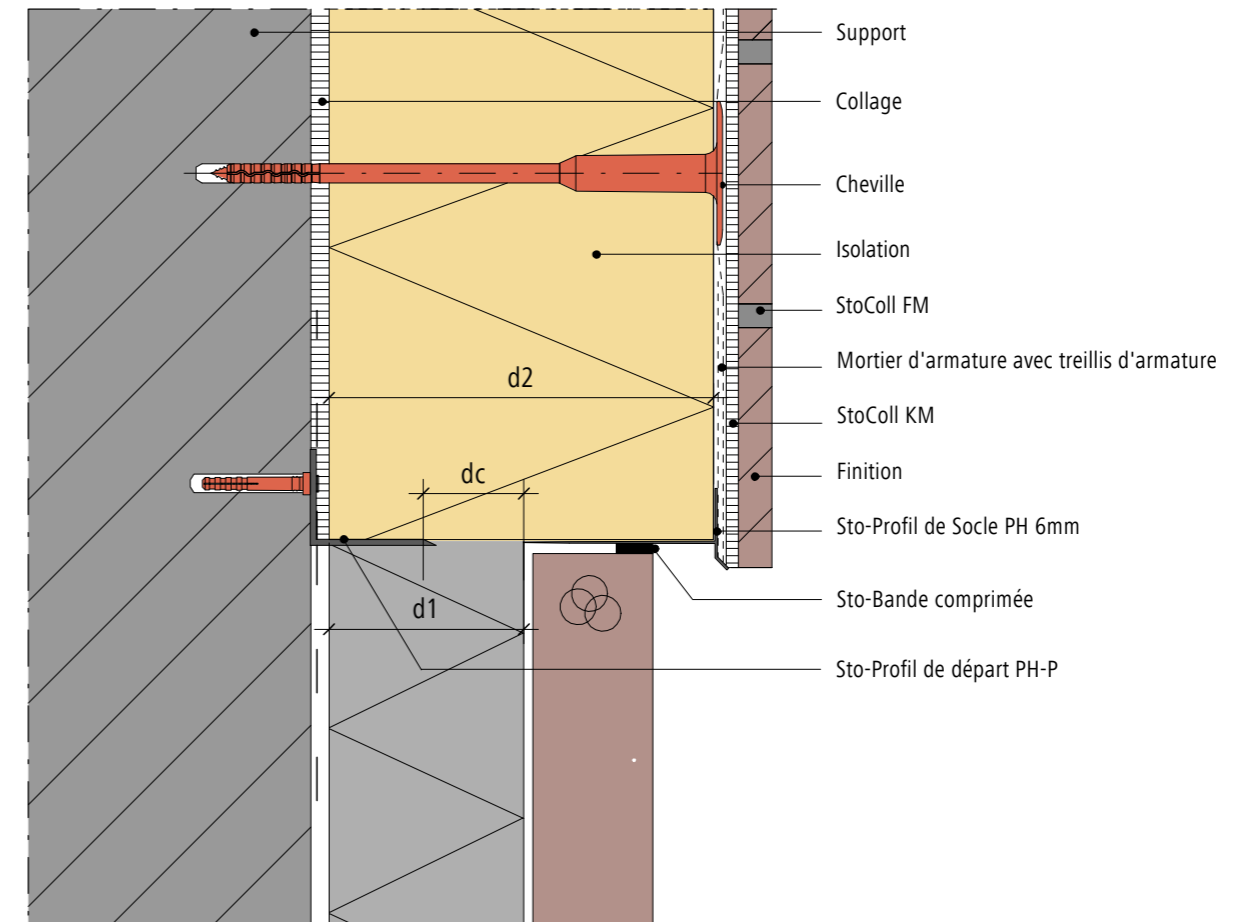


StoTherm Brick

- 1 Collage
- 2 Isolation
- 3 Sous-enduit
- 4 Armature
- 5 Fixation
- 6 Collage
- 7 Mortier de jointoiment
- 8 Briquettes de parement

StoTherm Brick - un système testé et approuvé

- StoTherm Vario : panneaux isolants EPS ; difficilement inflammable ; B1 selon DIN 4102-1
- Agrément technique général : Z-33.46-422
- Tests de vieillissement par exposition aux intempéries hygrothermiques pour tous les composants du système
- Expérience pratique depuis 1994
- Contrôle qualité permanent de tous les composants de système



Détails de construction

Raccordement isolation avec plinthe (coupe verticale)

Données de planification complètes

- Vous trouverez en ligne :
- Les détails de construction
 - Les cahiers de charge
 - Des échantillons de nos briquettes

Conseil personnalisé

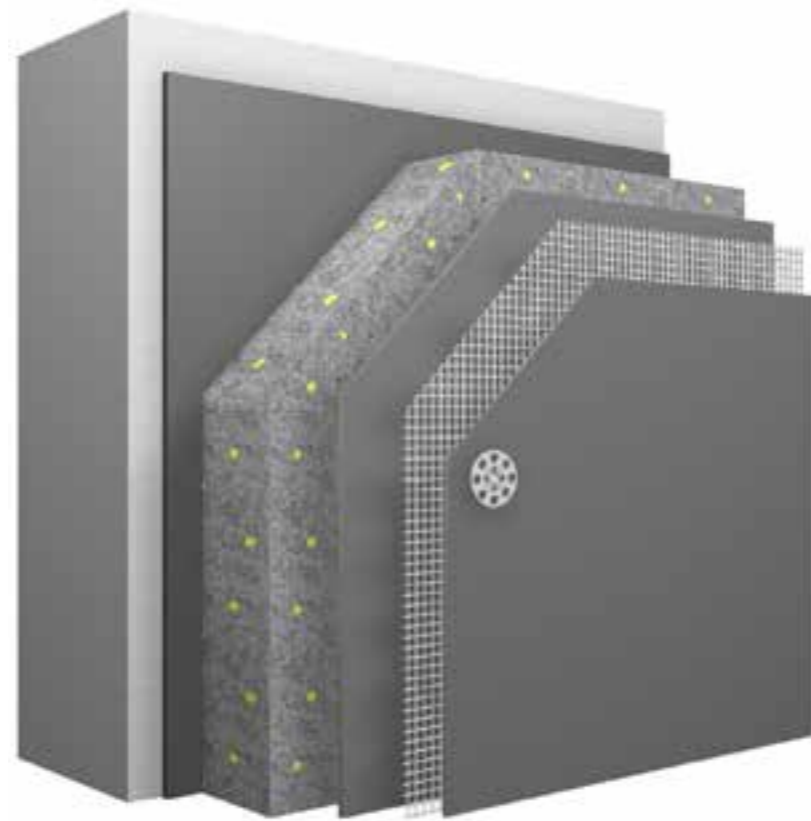
Notre équipe conseil composée de chefs de projets et de conseillers commerciaux, vous accompagne dans toutes les étapes de votre planification, avec par ex. l'échantillonnage, la modélisation détaillée et la formation des applicateurs.

Un seul système d'isolation, d'innombrables possibilités de finition

En Europe, quelque 170 millions de m² d'isolation extérieure de façades sont mis en place chaque année. Non seulement ils contribuent de façon substantielle à la performance énergétique des bâtiments mais en outre, ils offrent une multitude de possibilités de parachèvement des façades.

Les briquettes de parement présentés dans cette brochure ne constituent qu'un exemple des possibilités qui vous sont offertes de mettre en valeur le rayonnement propre à votre isolation de façade.

Nous offrons également d'innombrables autres possibilités de finition.



Sto-Ecoshapes

Sto-Ecoshapes, des éléments de façade pourvus d'un design distinctif. Personnalisés, faciles à entretenir, légers et durables : ce ne sont là que quelques-uns des avantages de Sto-Ecoshapes.



StoBrick

Faites votre choix parmi notre vaste assortiment de briquettes de parement et laissez-vous guider par les conseillers techniques de Sto au fil de votre projet.



Carrelage céramique et pierre naturelle

Sto vous offre la possibilité de créer un concept individuel en appliquant des carrelages ou de la pierre naturelle sur une façade isolée.

Sto NV

Z.5 Mollem 43

B - 1730 Asse

Tel.: +32 2 453 01 10

Fax: +32 2 453 03 01

info.be@sto.com

www.sto.be