AVIS TECHNIQUE

7/20-1772_V3

Valide du **26 novembre 2025**

au **28 février 2030**

Sur le procédé

Modénatures SCOREV NVL

Famille de produit/Procédé : Modénature de façade

Titulaire(s) : Société SCOREV Nouvelle

AVANT-PROPOS

Les avis techniques et les documents techniques d'application, désignés ci-après indifféremment par Avis Techniques, sont destinés à mettre à disposition des acteurs de la construction **des éléments d'appréciation sur l'aptitude à l'emploi des produits ou procédés** dont la constitution ou l'emploi ne relève pas des savoir-faire et pratiques traditionnels.

Le présent document qui en résulte doit être pris comme tel et n'est donc **pas un document de conformité ou à la réglementation ou à un référentiel d'une « marque de qualité »**. Sa validité est décidée indépendamment de celle des pièces justificatives du dossier technique (en particulier les éventuelles attestations réglementaires).

L'Avis Technique est une démarche volontaire du demandeur, qui ne change en rien la répartition des responsabilités des acteurs de la construction. Indépendamment de l'existence ou non de cet Avis Technique, pour chaque ouvrage, les acteurs doivent fournir ou demander, en fonction de leurs rôles, les justificatifs requis.

L'Avis Technique s'adressant à des acteurs réputés connaître les règles de l'art, il n'a pas vocation à contenir d'autres informations que celles relevant du caractère non traditionnel de la technique. Ainsi, pour les aspects du procédé conformes à des règles de l'art reconnues de mise en œuvre ou de dimensionnement, un renvoi à ces règles suffit.

Groupe Spécialisé n° 07 - Systèmes d'isolation extérieure avec enduit et produits connexes

COMMISSION CHARGÉE DE FORMULER LES AVIS TECHNIQUES

Secrétariat : CSTB, 84 avenue Jean Jaurès, FR-77447 Marne la Vallée Cedex 2
Tél. : 01 64 68 82 82 - email : secretariat.at@cstb.fr

www.ccfat.fr

Les Avis Techniques sont publiés par le Secrétariat des Avis Techniques, assuré par le CSTB ; Les versions authentifiées sont disponibles gratuitement sur le site Internet du CSTB (http://www.cstb.fr)

Versions du document

Version	Description	Rapporteur	Président
V3	Cette troisième révision intègre les modifications suivantes: • Modification de la densité du PSE formant l'âme de la modénature • Ajout de référence de colle BOSTIK MSP 107	MARTIN Adrien	JURASZEK Nicolas
V2	Cette première révision intègre les modifications suivantes: • Ajout de la variante MODENATURE PLUS SCOREV NVL, avec une coque d'épaisseur 8mm. La version avec coque d'épaisseur 4 mm a été renommée MODENATURE CLASSIQUE SCOREV NVL • Hauteur maximale en contact avec le support de 600 mm • Débord maximal sur support béton de 500 mm avec D/H < 2 • Ajout des références de colle PRB COL White et Mastic PS Polymer • Ajout du mastic de collage entre profilés MASTIC ACO PLUS	MARTIN Adrien	JURASZEK Nicolas

Descripteur :

Profilés et éléments associés à base de polystyrène expansé rigide, fabriqués sur mesure, fixés en fonction du support par équerres de guidage et/ou par collage, et destinés à créer des modénatures en relief sur les façades. La finition est assurée par une peinture décorative en phase aqueuse.Le procédé est applicable sur béton et sur maçonnerie (en travaux neufs et en rénovation), ou sur des systèmes d'isolation thermique extérieure par enduit sur isolant (ETICS en travaux neufs).Seuls les composants listés au § 2.2.2 du Dossier Technique sont visés dans ce présent Avis.

Table des matières

1. Avis du Groupe Spécialisé 4
1.1. Domaine d'emploi accepté 4
1.1.1. Zone géographique 4
1.1.2. Ouvrages visés 4
1.2. Appréciation 4
1.2.1. Aptitude à l'emploi du procédé 4
1.2.2. Durabilité - Entretien 6
1.2.3. Impacts environnementaux 6
1.3. Remarques complémentaires du Groupe Spécialisé 6
2. Dossier Technique 7
2.1. Mode de commercialisation 7
2.1.1. Coordonnées 7
2.1.2. Identification 7
2.2. Description 7
2.2.1. Principe 7
2.2.2. Caractéristiques des composants 7
2.3. Supports admissibles 10
2.4. Dispositions de mise en œuvre 10
2.4.1. Conditions générales de mise en œuvre 10
2.4.2. Préparation du support 10
2.4.3. Fixation des profilés 10
2.4.4. Application des revêtements de finition 12
2.4.5. Bavette métallique 12
2.5. Mise en œuvre sur systèmes d'isolation thermique extérieure par enduit sur isolant (ETICS) 12
2.5.1. Préparation du support 12
2.5.2. Fixations des profilés 12
2.5.3. Application du revêtement de finition 12
2.5.4. Dispositions complémentaires 12
2.6. Traitement des points singuliers 13
2.7. Maintien en service du procédé 13
2.8. Traitement en fin de vie 13
2.9. Principes de fabrication et de contrôle de cette fabrication 13
2.9.1. Fabrication 13
2.9.2. Contrôles 13
2.10. Conditionnement, manutention et stockage 13
2.10.1. Conditionnement 13
2.10.2. Stockage 14
2.11. Assistance technique 14
2.12. Entretien, rénovation et réparation 14
2.13. Mention des justificatifs 14
2.13.1. Résultats expérimentaux 14
2.13.2. Références chantiers 14
2.14. Annexe du Dossier Technique – Schémas de mise en œuvre 15

1. Avis du Groupe Spécialisé

Le procédé décrit au chapitre 2 « Dossier Technique » ci-après a été examiné par le Groupe Spécialisé qui a conclu favorablement à son aptitude à l'emploi dans les conditions définies ci-après :

1.1. Domaine d'emploi accepté

1.1.1. Zone géographique

L'Avis a été formulé pour les utilisations en France métropolitaine

Lorsque le débord est supérieur à 30 cm, l'application est limitée aux zones climatiques 1, 2 et 3 selon l'Annexe Nationale EN 1991-1-4/NA.

1.1.2. Ouvrages visés

Pour des débords entre 300 et 500 mm, seule la pose sur bétons non revêtus, ou entièrement décapés conformes au DTU 23.1 est visée.

Pour des débords inférieurs ou égaux à 300 mm, les supports verticaux admissibles sont les suivants :

- bétons non revêtus, ou entièrement décapés conformes au DTU 23.1,
- maçonneries enduites conformément au NF DTU 26.1 (de catégorie minimale CS III ou CS IV),
- systèmes d'isolation thermique extérieure par enduit sur isolant (ETICS), dont les Avis Techniques ou les Documents Techniques d'Application en cours de validité visent ce procédé.

La pose sur support ETICS est assujettie aux limitations suivantes :

- les modénatures doivent être posées horizontalement, à raison d'une seule rangée par étage,
- la hauteur de la modénature ne doit pas excéder 10 % de la hauteur d'étage,
- la modénature ne doit pas être posée au droit de bandes de protection incendie (solution P3 ou P4 de l'Instruction Technique n°249 relative aux façades), le cas échéant,
- la pose des profilés en périphérie des baies (y compris les nez d'appui) n'est pas admise dans le présent Avis Technique.

La société SCOREV NVL S.A.S propose également des éléments verticaux d'ornementation fabriqués de façon identique : pierres de bossage isolées, rosaces, consoles et clés de voutes. Ces éléments sont couverts par le présent Avis, sous réserve que leur dimension surfacique ne dépasse pas 300 mm de côté (pour les éléments rectangulaires) ou 300 mm de diamètre (pour les éléments circulaires) et que leur épaisseur soit inférieure ou égale à 300 mm.

Les modénatures ne sont pas circulables.

Le domaine d'emploi peut être limité au regard des différentes réglementations et notamment celles liées à la sécurité en cas d'incendie (cf. § « Sécurité en cas d'incendie »).

1.2. Appréciation

1.2.1. Aptitude à l'emploi du procédé

1.2.1.1. Résistance mécanique et stabilité

Le procédé est strictement décoratif et ne remplit aucune fonction structurale. Il n'est donc pas conçu pour supporter des charges statiques ou dynamiques.

1.2.1.2. Sécurité en cas d'incendie

Les vérifications à effectuer doivent prendre en compte les caractéristiques suivantes :

- Classement de réaction au feu des profilés selon la norme NF EN 13501-1 :

Configurations avec	Classement correspondant à la NF EN 13501-1
MODENATURE CLASSIQUE SCOREV NVL d'épaisseur ≥ 45 mm associées à la peinture décorative PRB Color Acryflex FR collées sur support béton avec le produit MS POLYMER 107	E
MODENATURE PLUS SCOREV NVL	Pas de preuve d'Euroclasse
Autres configurations	Pas de preuve d'Euroclasse

En l'absence d'une Appréciation de Laboratoire, les configurations bénéficiant d'une Euroclasse E sont limitées :

- aux habitations individuelles isolées de taille maximale R+1 dont le parement extérieur se trouve à plus de 4 mètres de la limite de propriété,
- aux Établissements Recevant du Public (ERP) du 2e Groupe,
- aux bâtiments qui relèvent du Code du travail.

En l'absence d'une Appréciation de Laboratoire, les configurations du procédé pour lesquelles aucune performance n'est déterminée sont limitées, quel que soit le support :

- aux établissements recevant du public (ERP) du 2e Groupe,
- aux bâtiments qui relèvent du Code du travail.

- Propagation du feu en façade :

Lorsque la réglementation relative à l'ouvrage concerné nécessite la prise en compte de dispositions vis -à-vis de la propagation du feu en façade, le système doit faire l'objet d'une appréciation de laboratoire favorable délivrée par un laboratoire agréé ayant des compétences en réaction et résistance au feu.

A ce titre, le système a fait l'objet d'une appréciation favorable EFR-24-001735 délivrée par le laboratoire agréé Efectis France. Cette APL précise les conditions de mise en œuvre des modénatures, en tant que corniche ou en encadrement de baies, sur support béton ou maçonnerie, dont entre autres :

- Les distances horizontales et verticales minimales à respecter entre 2 baies
- Les distances minimales à respecter entre corniches et baies
- La limitation à une seule corniche par étage, pour les façades avec corniches uniquement

L'intégralité des peintures mentionnées dans le tableau au § 2.2.2.1.5 est visée par cette APL.

Dans le cas d'une pose sur ETICS (non visé dans l'APL) présentant des bandes de recoupement en laine de roche, la modénature ne doit être posée au droit de ces bandes.

Les dimensions des profilés de modénature (hauteur et débord) ne doivent pas être prises en compte dans la détermination du « C + D », le cas échéant. Il en est de même pour les bavettes et couvertines destinées à la protection des profilés

1.2.1.3. Pose en zones sismiques

Pour la pose de profilés sur support :

- **béton ou maçonnerie enduite**, les profilés peuvent être mis en œuvre en zones de sismicité 1 à 4 pour des bâtiments de catégories d'importance I à IV.
- **ETICS**, les profilés de débord inférieur ou égal à 70 mm peuvent être mis en œuvre en zones de sismicité visualisées en blanc dans le tableau 3 du Dossier Technique.

En zones de sismicité visualisées en gris dans le tableau 3, les profilés de débord inférieur ou égal à 70 mm peuvent être mis en œuvre seulement si la masse du complexe « ETICS + profilé » est inférieure à 25 kg/m².

1.2.1.4. Etanchéité

Le procédé ne remplit aucune fonction d'étanchéité à l'air et à l'eau. Les fonctions d'étanchéité à l'air et à l'eau doivent être assurées par la paroi support.

Les profilés destinés à réaliser des corniches et des bandeaux horizontaux peuvent protéger la façade contre le ruissellement des eaux pluviales.

1.2.1.5. Résistance aux chocs et aux charges statiques

Le procédé est strictement décoratif et n'est pas conçu pour supporter des impacts ou des coups.

Il est nécessaire d'éviter les appuis d'échelle contre les profilés.

1.2.1.6. Isolation thermique

- Les profilés collés sur un système d'isolation thermique extérieure avec enduit sur isolant (ETICS) n'ont pas d'influence sur les déperditions thermiques, l'isolation thermique du mur étant assurée par l'ETICS.
- Les profilés collés sur un support autre qu'un ETICS peuvent, s'ils sont posés au droit des planchers intermédiaires, limiter les déperditions thermiques linéiques. Un calcul doit être réalisé au cas par cas. La conductivité thermique utilisée pour les calculs doit être prise égale à la conductivité thermique indiquée dans le certificat ACERMI.

1.2.1.7. Aspects sanitaires

Le présent Avis est formulé au regard de l'engagement écrit du titulaire de respecter la réglementation, et notamment l'ensemble des obligations réglementaires relatives aux produits pouvant contenir des substances dangereuses, pour leur fabrication, leur intégration dans les ouvrages du domaine d'emploi accepté et l'exploitation de ceux-ci. Le contrôle des informations et déclarations délivrées en application des réglementations en vigueur n'entre pas dans le champ du présent Avis. Le titulaire du présent Avis conserve l'entière responsabilité de ces informations et déclarations.

1.2.1.8. Prévention et maitrise des risques d'accidents dans le cadre de travaux de mise en œuvre ou d'entretien

Les composants du procédé disposent de fiches de données sécurité individuelles (FDS). L'objet de la FDS est d'informer l'utilisateur de ces composants sur les dangers éventuels liés notamment à leur utilisation et sur les mesures préventives à adopter pour les éviter, notamment par le port d'équipements de protection individuelle (EPI).

Les FDS sont fournies par le fabricant sur simple demande.

Au-delà de la prise en compte des risques générés par les composants, leurs modes de mise en œuvre conditionnent également la définition des moyens de protection adaptés.

Une attention particulière est notamment requise lors des opérations de ponçage ou de perçage et lors des applications mécaniques par projection.

Des mesures de protection collective sont à définir, adaptées aux besoins du chantier, afin de réduire l'exposition aux risques des travailleurs. Elles sont à compléter d'EPI, également adaptés aux tâches à réaliser et aux produits mis en œuvre (consulter les FDS).

1.2.2. Durabilité - Entretien

Pour certaines expositions, un risque d'encrassement par coulures ou par rejaillissements existe au niveau des profilés.

La durabilité des peintures destinées à assurer la finition décorative des profilés n'est pas visée dans le présent Avis.

L'aptitude à l'emploi et la durabilité des produits d'entretien, de rénovation et de réparation ne sont pas visées dans le présent Avis.

1.2.3. Impacts environnementaux

Le système ne fait pas l'objet d'une Déclaration Environnementale (DE).

Les données issues des DE ont notamment pour objet de servir au calcul des impacts environnementaux des ouvrages dans lesquels les produits ou procédés visés sont susceptibles d'être intégrés

Il est rappelé que les DE n'entrent pas dans le champ d'examen d'aptitude à l'emploi du procédé.

1.3. Remarques complémentaires du Groupe Spécialisé

En l'absence d'une appréciation de laboratoire (APL), les configurations bénéficiant d'une Euroclasse E sont limitées :

- aux habitations individuelles isolées de taille maximale R+1 dont le parement extérieur se trouve à plus de 4 mètres de la limite de propriété,
- aux Établissements Recevant du Public (ERP) du 2e Groupe,
- aux bâtiments qui relèvent du Code du travail.

Les configurations du procédé pour lesquelles aucune performance en réaction au feu n'est déterminée sont limitées, quel que soit le support :

- aux établissements recevant du public (ERP) du 2e Groupe,
- aux bâtiments qui relèvent du Code du travail.

2. Dossier Technique

Issu des éléments fournis par le titulaire et des prescriptions du Groupe Spécialisé acceptées par le titulaire

2.1. Mode de commercialisation

2.1.1. Coordonnées

Titulaires :

Société SCOREV NVL S.A.S.
18 rue de Madrid
FR – 13127 Vitrolles
Tél. : +33 (0)4 89 12 04 89
E-mail : contact@scorev.fr
Internet : www.scorev.fr

2.1.2. Identification

Les marques commerciales et les références des produits qui constituent le système sont inscrites sur les emballages.

2.2. Description

2.2.1. Principe

Profilés et éléments associés à base de polystyrène expansé rigide destinés à décorer les façades, applicables sur supports en béton ou en maçonnerie, ou sur systèmes d'isolation thermique extérieure par enduit sur isolant (ETICS). Les profilés sont fixés en fonction du support par équerres de guidage et/ou par collage. La finition est assurée par une peinture décorative en phase aqueuse.

Suivant leurs formes et leurs dimensions, les profilés sont utilisés pour réaliser notamment des corniches, des moulures, des bandeaux et des encadrements de baie (cf. figure 1).

Les profilés destinés à réaliser des corniches et des bandeaux peuvent protéger la façade contre le ruissellement des eaux pluviales.

Les profilés sont fabriqués sur mesure (à la demande), leurs dimensions ne dépassant pas celles données au §2.2.2.1.1 ci-dessous.

Seuls les composants listés au § 2.4 du Dossier Technique sont visés.

2.2.2. Caractéristiques des composants

2.2.2.1. Composants principaux

2.2.2.1.1. Profilés MODÉNATURES SCOREV NVL

Deux types d'éléments se distinguent par leurs caractéristiques techniques : les éléments **MODENATURE CLASSIQUE SCOREV NVL** et les éléments **MODENATURE PLUS SCOREV NVL**. La dénomination MODENATURE SCOREV NVL dans le présent document fait référence aux éléments MODENATURE CLASSIQUE SCOREV NVL et MODENATURE PLUS SCOREV NVL.

Profilés et éléments associés à base de polystyrène expansé, recouverts sur la face avant d'une coque en résine de couleur beige. Le dos des profilés présente une réservation (rainure) permettant leur passage sur des équerres de guidage (cf. figure 2).

Les profilés destinés à la réalisation de corniches et bandeaux horizontaux disposent d'une pente minimale de 5 % en partie supérieure et d'une goutte d'eau en partie inférieure pour orienter l'écoulement des eaux pluviales.

Les profilés présentent un débord limité à 200 % de leur hauteur, soit $\frac{D}{H} \leq 2$.

- Dimensions :
  - Longueur maximale à la livraison (mm) : 2400 ± 3
  - Hauteur maximale en contact avec le support (mm) : 600 ± 3
  - Débord maximal sur support béton ou maçonnerie (mm) : 500 ± 3
  - Débord maximal sur support ETICS en collage simple (mm) : 70 ± 3.
- Caractéristiques du polystyrène expansé :
  - Polystyrène expansé certifié ACERMI :
  - Masse volumique apparente (kg/m^3) : 20 ± 1
  - Conductivité thermique certifiée (W/m.K) : 0,035
  - Classe de réaction au feu selon EN 13501-1 + A1 : Euroclasse E.

- Caractéristiques de la coque en résine organique : pâte prête à l'emploi STYLPROFIL (société PRB) :
  - Épaisseur de la coque (mm) :
    - pour les éléments MODENATURE CLASSIQUE SCOREV NVL : 4 ± 1 suivant la forme du profilé
    - pour les éléments MODENATURE PLUS SCOREV NVL : 8 ± 1 suivant la forme du profilé
  - Masse volumique apparente de la coque (kg/m^3) : 1500
- Caractéristiques du profilé :
  - Masse maximale (m_{max}) d'un élément **MODENATURE CLASSIQUE SCOREV NVL** d'1 m de longueur :
    - Pour une pièce de hauteur maximale = 600 mm et débord maximal = 500 mm : mmax = 18,4 kg (dont 3 kg de colle).
    - Pour une pièce de hauteur maximale = 600 mm et débord maximal = 70 mm : mmax 5,6 kg (dont 3 kg de colle).
  - Masse maximale (m_{max}) d'un élément **MODENATURE PLUS SCOREV NVL** d'1 m de longueur :
    - Pour une pièce de hauteur maximale = 600 mm et débord maximal = 500 mm : mmax = 27,8kg (dont 3 kg de colle).
    - Pour une pièce de hauteur maximale = 600 mm et débord maximal = 70 mm : mmax 9,9 kg (dont 3 kg de colle).

La masse d'une modénature d'1 m de longueur peut être déterminée, à la demande, par la société SCOREV NVL S.A.S.

- Conditionnement : sur palettes protégées et filmées ou emballages PSE suivant les quantités.

2.2.2.1.2. Produits de collage

PRB Fondisol F (société PRB S.A.) : poudre à base de ciment gris ou blanc, à mélanger avec de l'eau, destinée au collage des profilés sur le support.

Caractéristiques :

- Couleur : gris ou blanc
- Masse volumique apparente (kg/m^3) : 1300 ± 100
- Taux de cendres à 450 °C (%) : 98,2 ± 1.

Flex HM (société Licata) : poudre à base de ciment gris ou blanc et de résines synthétiques, à mélanger avec de l'eau, destinée au collage des profilés sur le support. Mortier-colle classé C2TE selon la norme EN 12004.

Caractéristiques :

- Couleur : gris ou blanc
- Masse volumique apparente (kg/m^3) : 1365 ± 100
- Taux de cendres à 450 °C (%) : 99,5 ± 0,5.

PRB COL White (société PRB S.A) : mortier colle amélioré blanc, à mélanger avec de l'eau, destiné au collage des profilés sur le support.

Caractéristiques :

- Couleur : blanc
- Masse volumique apparente (kg/m3) : 1150 ± 100
- Taux de cendres à 450 °C (%) : 98,5 ± 1.

MASTIC MSP 107 (société BOSTIK) : mastic et colle monocomposant à base de MS Polymère.

Caractéristiques :

- Couleur : blanc
- Masse volumique apparente (kg/m3) : 1500±30
- Conditionnement : cartouche 400 ml

2.2.2.1.3. Equerres de guidage

Équerres perforées en acier galvanisé Z 275, destinées au maintien provisoire et à l'alignement des profilés (cf. figure 3). Les équerres, référencées EQ 02 à EQ 12, sont adaptées aux dimensions des profilés (cf. tableau 1). Les équerres EQ 02 à EQ 03 ont une épaisseur de 15/10 mm ; les autres équerres ont une épaisseur de 20/10 mm.

Dimensions des équerres (mm) :

Référence	Débord *X*	Hauteur *Y*	Longueur *L*
EQ 02	25	20	300
EQ 03	50	25	300
EQ 04	75	40	300
EQ 05	100	40	300
EQ 06	125	40	300
EQ 07	150	50	300
EQ 08	175	70	300
EQ 09	200	70	300
EQ 10	225	70	300
EQ 11	250	70	300
EQ 12	275	70	300

- Chevilles pour la fixation des équerres de guidage dans le support (cf. tableau 2).

2.2.2.1.4. Produits de collage entre profilés

Produits de collage prêts à l'emploi destinés au traitement des joints entre profilés :
BOSTIK MSP 107 (société BOSTIK) : mastic et colle monocomposant à base de MS Polymères,
MASTIC MS POLYMER (société WURTH) : mastic et colle monocomposant à base de MS Polymères.
MASTIC ACO PLUS (société ACDIS) : mastic et colle monocomposant à base d'hybride polymère.

2.2.2.1.5. Revêtements de finition

Peintures décoratives de façade en dispersion aqueuse :

Fabricant	Référence	Nature
COULEURS DE TOLLENS	ELASTACRYLMAT associé au primaire ELASTOFIXPIGMENTÉ	Acrylique
JEFCO	Dursol Methacryl	Méthacrylique et acrylique
	SYLCOFOND	Acrylique
	AQUAFLEX	Acrylique
PAD	FARBAQUA	Acrylique
PAREX	CRYLAN	Résine acrylique
PRB	PRB COLOR ACRYLFLEX FR	Acrylique
	PRB COLOR SILOFLEX FR	Résine siloxane
SEIGNEURIE	ACRILAC	Résine acrylique
	PANCRYTEX TT	Acrylique
	REVETAL BALCON	Acrylique
	AQUAVIGOR 696	Acrylique
SIKKENS	Alpha Diwagolan	Acrylique
STO	StoColor Silco IQ	Siloxane
	STOCOLOR DRYONIC	Liant acrylate
	STOCOLOR JUMBOSIL	Résine siloxane
TOLLENS	ELASTACRYL MAT	Acrylique
UNIKALO	K'AREA EXTREM	Résine acrylique et siloxane hybride
	K'AREA OXANE	Acrylique et siloxane
	K'AREA OKRYL	Acrylique
ZOLPAN	SILEXTRA LISSE	acrylsiloxane
	MAT EVOLUTION	Acrylique
	ULTRASOL HYDRO	Acrylique
	ERMOCRYL SILOXANE	acrylsiloxane

Après séchage, les peintures doivent présenter un coefficient d'absorption du rayonnement solaire α inférieur ou égal à 0,7, afin de limiter les montées en température.

2.2.2.2. Accessoires

- Bavettes et couvertines en zinc ou en aluminium, à ourlet ou à pli, destinées à la protection des profilés.
- Pâte prête à l'emploi STYLPROFIL (société PRB), destinée au traitement latéral des extrémités des profilés et à la réparation des dégradations mineures de la coque des profilés.

2.3. Supports admissibles

Les supports admissibles sont les suivants :

- bétons non revêtus ou entièrement décapés conformes au NF DTU 23.1 (cf. figure 5),
- maçonneries enduites (de catégorie minimale CS III ou CS IV) conformément au NF DTU 26.1 (cf. figures 6),
- systèmes d'isolation thermique extérieure par enduit sur isolant (ETICS), dont les Avis Techniques ou les Documents Techniques d'Application en cours de validité visent ces profilés (cf. figure 7).

Dans tous les cas, l'imperméabilité du support doit être assurée avant la mise en œuvre des profilés.

2.4. Dispositions de mise en œuvre

2.4.1. Conditions générales de mise en œuvre

La pose est effectuée préférentiellement par temps sec, à des températures comprises entre 5 °C et 25 °C.

Des précautions spéciales peuvent être prises pour répondre à ces conditions (bâchage de l'échafaudage par exemple).

Par temps froid et humide, le séchage du produit de collage peut nécessiter plusieurs jours. Ce produit doit être mis en œuvre sans risque de gel dans les 24 heures suivant la pose.

En travaux neufs, les profilés doivent être posés avant l'application des revêtements du support en partie courante.

Il est préférable de démarrer la mise en œuvre des profilés par les points singuliers (angles, arrêts sur béton, passage de descente d'EP,...), afin de finir par la pose des parties droites et de les ajuster, si besoin.

Le débord des profilés en nez d'appui est limité à 70 mm, quel que soit la nature du support.

L'emploi d'un produit de collage ayant déjà effectué un début de prise (mortier rebattu) est interdit.

Il est impératif d'attendre le séchage complet de la colle avant de traiter les jonctions entre profilés.

Pendant la durée de la mise en œuvre et jusqu'à l'application de la peinture de finition, les profilés doivent être protégés des intempéries.

Pour les profilés employés en nez d'appui, posés à l'aplomb de la tranche supérieure des murs ou de débord supérieur à 70 mm, la mise en œuvre d'une bavette ou d'une couvertine est obligatoire pour assurer la protection de la jonction entre le support et le profilé rapporté.

Les profilés doivent obligatoirement recevoir un revêtement de finition (peinture décorative). Les profilés qui restent nus ne sont pas admis.

2.4.2. Préparation du support

Quel que soit le support, celui-ci doit être, propre, sain, sec et sans risque d'infiltration d'eau, cohésif et débarrassé des parties non adhérentes ou pouvant nuire à l'adhérence. Il doit notamment être exempt de traces de produits de démoulage, de produit de cure, de graisse, de laitance, de mousse polyuréthane ou de plâtre. Si nécessaire, nettoyer le support par les moyens appropriés : brossage, lavage, nettoyage à l'air comprimé, rinçage.

Si le support est en béton, il doit être ouvert (absence de glaçage) et ne pas présenter de rattrapages étendus. Les rattrapages localisés d'épaisseur inférieure à 7 mm sont admis.

En cas de rénovation, les anciennes peintures et revêtements organiques doivent être décapés avant la pose des profilés, puis un essai d'adhérence de la colle doit être réalisé selon l'Annexe 1 du ***Cahier du CSTB*** 3035_V3.

Si le support est une maçonnerie enduite (de catégorie minimale CS III ou CS IV), la tenue de la colle doit être systématiquement vérifiée par un essai d'adhérence selon l'Annexe 1 du ***Cahier du CSTB*** 3035_V3.

Vérifier la planéité du support avant la pose conformément au ***Cahier du CSTB*** 3035_V3. En cas d'écart de planéité supérieur à 5 mm sous la règle de 2 m, réaliser un enduit de dressage conformément au NF DTU 26.1.

À l'aide d'un cordeau à tracer, marquer l'emplacement du profilé sur la façade, afin de s'assurer de la cohérence périphérique et de l'horizontalité des profilés posés.

2.4.3. Fixation des profilés

Les profilés sont fixés par collage et associés à des équerres de guidage. En cas de besoin, couper les profilés à la longueur souhaitée avec un outillage adéquat (boîte à coupes avec une scie égoïne).

2.4.3.1. Pose des équerres de guidage

Les profilés et éléments associés doivent systématiquement être fixés par collage et associés à des équerres de guidage dans le cas des supports béton ou maçonnerie. Les équerres de guidage (EQ 02 à EQ 12) sont fixées mécaniquement au support par deux chevilles au niveau des jonctions entre deux profilés. Le choix de l'équerre de guidage dépend des dimensions du profilé (cf. tableau 1).

En fonction des configurations du chantier et des profilés, des équerres complémentaires peuvent être envisagées pour assurer le maintien des profilés lors du collage.

La nature de la cheville est à déterminer par l'entreprise de pose, en fonction de la nature du support (cf. tableau 2). Si le support est une maçonnerie enduite, l'épaisseur d'enduit doit être prise en compte dans le choix de la longueur de cheville.

2.4.3.2. Collage

Collage avec PRB FONDISOL F

- Préparation : mélanger la poudre avec 22 à 24 % en poids d'eau, soit 5,5 à 6,0 L d'eau par sac de 25 kg à l'aide d'un malaxeur électrique à vitesse lente, jusqu'à obtention d'une pâte, homogène et sans grumeau.
- Temps de repos avant application : 5 minutes.
- Durée pratique d'utilisation : 2 heures.
- Application : procéder par double encollage croisé en plein, à l'aide d'une spatule crantée de 8 mm. Positionner immédiatement le profilé sur le support, au droit de l'équerre de guidage, et réaliser un mouvement de va-et-vient afin d'obtenir un contact optimal. Un espace de 2 mm entre deux profilés doit être prévu. Les profilés se positionnent successivement, en réalisant un double encollage des côtés avec un des produits de collage entre profilés décrits au §2.2.2.1.4, déposé au pistolet extrudeur et lissé à la spatule humide, avec un léger retrait par rapport au nu des profilés.
- Consommation minimale : 5 kg/m² de produit en poudre.
- Temps d'attente avant traitement des jonctions : au moins 24 heures. Il est impératif d'attendre le séchage complet de la colle.

Collage avec FLEX HM

- Préparation : mélanger la poudre avec 29 à 31 % en poids d'eau, soit 7,25 à 7,75 L d'eau par sac de 25 kg à l'aide d'un malaxeur électrique à vitesse lente, jusqu'à obtention d'une pâte, homogène et sans grumeau.
- Temps de repos avant application : 10 minutes.
- Application : procéder par double encollage croisé en plein, à l'aide d'une spatule crantée de 8 mm. Positionner immédiatement le profilé sur le support, au droit de l'équerre de guidage, et réaliser un mouvement de va-et-vient afin d'obtenir un contact optimal. Un espace de 2 mm entre deux profilés doit être prévu. Les profilés se positionnent successivement, en réalisant un double encollage des côtés avec un des produits de collage entre profilés décrits au §2.2.2.1.4, dépose au pistolet extrudeur et lissé à la spatule humide, avec un léger retrait par rapport au nu des profilés.
- Consommation minimale : 5 kg/m² de produit en poudre.
- Temps d'attente avant traitement des jonctions : au moins 24 heures. Il est impératif d'attendre le séchage complet de la colle.

Collage avec PRB COL WHITE

- Préparation : mélanger la poudre avec 2*8* à *30* % en poids d'eau, soit *7,0* à *7,5* L d'eau par sac de 25 kg à l'aide d'un malaxeur électrique à vitesse lente, jusqu'à obtention d'une pâte, homogène et sans grumeau.
- Temps ouvert : 30 ± 10 min
- Temps d'ajustabilité : environ 30 min
- Durée pratique d'utilisation : 2 heures.
- Application : procéder par double encollage croisé en plein, à l'aide d'une spatule crantée de 8 mm. Positionner immédiatement le profilé sur le support, au droit de l'équerre de guidage, et réaliser un mouvement de va-et-vient afin d'obtenir un contact optimal. Un espace de 2 mm entre deux profilés doit être prévu. Les profilés se positionnent successivement, en réalisant un double encollage des côtés avec un des produits de collage entre profilés décrits au §2.2.2.1.4, déposé au pistolet extrudeur et lissé à la spatule humide, avec un léger retrait par rapport au nu des profilés.
- Consommation minimale : 5 kg/m² de produit en poudre.
- Temps d'attente avant traitement des jonctions : au moins 24 heures. Il est impératif d'attendre le séchage complet de la colle.

Collage avec MASTIC BOSTIK MSP 107

- Préparation : Les supports doivent être propres, secs, dépoussiérés et dégraissés. Un support légèrement humide est néanmoins permis.
- Temps ouvert : 15 min ± 5 mn
- Temps d'ajustabilité : 15 min
- Durée pratique d'utilisation : limité à l'emballage entamé.
- Application : appliquer le mastic en extrudant un cordon ou des points, sur le support et sur l'élément à coller. Les cordons doivent être appliqués en bandes verticales procéder par double encollage croisé en plein, à l'aide d'une spatule crantée de 8 mm. Positionner immédiatement le profilé sur le support, au droit de l'équerre de guidage, et réaliser un mouvement de va-et-vient afin d'obtenir un contact optimal. Un espace entre deux profilés doit être prévu. Les profilés se positionnent successivement, en réalisant un double encollage des côtés avec le produit de collage entre profilés décrits au § 1.4.1.4, déposé à la spatule et lissé à la spatule humide, avec un léger retrait par rapport au nu des profilés.
- Consommation minimale : 3000 ml/m² de produit
- Temps d'attente avant traitement des jonctions : au moins 24 heures. Il est impératif d'attendre le séchage complet de la colle.

2.4.3.3. Réalisation des joints d'étanchéité

L'épaisseur de la jonction entre les profilés doit être de 2 mm en s'assurant de laisser un creux périphérique de 5 mm de profondeur destiné à recevoir un cordon du produit STYLPROFIL lissé à la spatule (cf. figures 4).

Temps d'attente avant application de la finition : au moins 24 heures. Dans tous les cas, il convient de se référer à la fiche technique du produit d'étanchéité employé avant son application.

2.4.4. Application des revêtements de finition

Les profilés MODÉNATURES SCOREV NVL et éléments associés doivent être revêtus exclusivement avec l'une des peintures décrites au §2.2.2.1.5.

L'adhérence et la continuité des joints d'étanchéité doivent être contrôlées avant l'application de la peinture.

Dans tous les cas, les salissures et particules mal adhérentes doivent être éliminées par grattage, brossage, lessivage et/ou nettoyage sous pression.

Les éléments doivent être protégés des intempéries après la pose et avant la mise en peinture.

Les profilés doivent être peints dans un délai de 3 jours après la pose.

La peinture est appliquée en deux couches (diluées ou non), au rouleau ou à la brosse. Dans tous les cas, il convient de se référer à la fiche technique de la finition avant son application.

Après séchage, les teintes des peintures doivent présenter un coefficient d'absorption du rayonnement solaire ☐ inférieur ou égal à 0,7.

2.4.5. Bavette métallique

Il est nécessaire de poser une bavette métallique sur tous les profilés présentant un débord supérieur à 70 mm (cf. figure 6b).

Lorsque la modénature est accessible, une étiquette signalétique visible depuis la zone d'accès formalisant l'interdiction de marcher sur la modénature doit être posée.

2.5. Mise en œuvre sur systèmes d'isolation thermique extérieure par enduit sur isolant (ETICS)

Les profilés doivent être mis en œuvre après l'application de la couche de base armée et avant l'application du produit d'impression ou du revêtement de finition du système d'isolation thermique extérieure par enduit sur isolant (ETICS).

Si le système ETICS incorpore des barrières de protection incendie sous forme de bandes filantes horizontales, les profilés décoratifs ne doivent pas être posés au droit de ces bandes filantes.

Dans le cas de la mise en œuvre sur système d'isolation thermique extérieure par enduit sur isolant, seuls les profilés décoratifs avec un débord inférieur ou égal à 70 mm sont autorisés.

2.5.1. Préparation du support

Les profilés doivent être posés lorsque la couche de base armée a suffisamment durci. Dans tous les cas, un temps d'attente minimal de 24 heures doit être respecté après l'application de la couche de base armée. Par temps froid et humide, le séchage de la couche de base armée peut nécessiter plusieurs jours.

2.5.2. Fixations des profilés

Les produits de collage sont ceux indiqués au §2.2.2.1.2.

La colle utilisée pour le collage du profilé sur couche de base armée doit être validée pour cet emploi par des essais d'adhérence et par accord du titulaire du procédé ETICS visé.

Les profilés avec un débord supérieur à 70 mm ne sont pas admis dans le présent Avis Technique.

2.5.2.1. Collage

Les profilés sont collés par double encollage croisé. L'application est identique au §2.4.3.2.

2.5.2.2. Réalisation des joints d'étanchéité

La réalisation des joints d'étanchéité est identique à celle décrite au §2.4.3.3.

2.5.3. Application du revêtement de finition

L'application de la finition est identique à celle décrite au §2.4.4.

Après séchage, la différence de coefficient d'absorption du rayonnement solaire entre la peinture et le revêtement de finition du système ETICS ne doit pas dépasser 0,2.

2.5.4. Dispositions complémentaires

Les profilés en attente de pose sont conservés à l'abri de l'humidité, de la chaleur et de froid important.

Il est nécessaire de poser une bavette pour les profilés employés en nez d'appui (débord inférieur à 70 mm) ou posés à l'aplomb de la tranche supérieure des murs.

2.6. Traitement des points singuliers

Il est impératif d'accorder un soin particulier à l'ensemble des raccordements, le but étant d'éviter toute infiltration d'eau entre le profilé et le support.

Dans le cas de passage d'eaux pluviales, prévoir une découpe et un traitement de la tranche du profilé avec le produit STYLPROFIL afin de ne pas laisser le polystyrène à nu.

2.7. Maintien en service du procédé

L'entretien, la rénovation et la réfection des dégradations doivent être effectuées conformément aux § 6.1 et 6.2 du ***Cahier du CSTB*** 3035_V3.

2.8. Traitement en fin de vie

Pas d'information apportée.

2.9. Principes de fabrication et de contrôle de cette fabrication

2.9.1. Fabrication

- Les profilés MODÉNATURES SCOREV NVL sont fabriqués à l'usine de SCOREV NVL à Vitrolles (13).
- Le produit de collage PRB Fondisol F est fabriqué à l'usine de PRB à La Mothe-Achard (85).
- Le produit de collage Flex HM est fabriqué à l'usine de LICATA à Pognano (Italie).
- Les équerres de guidage sont fabriquées à l'usine de PROMETAL à Brie-Comte-Robert (77).
- Le produit d'étanchéité BOSTIK MSP 107 est fabriqué à l'usine de BOSTIK à Avelin (59).
- Le produit d'étanchéité MASTIC MS POLYMER est fabriqué à l'usine de WURTH à Niederwangen Berne (Suisse).

2.9.2. Contrôles

2.9.2.1. Contrôles sur les profilés

- Contrôles sur matières premières :
  - Polystyrène expansé : contrôles associés à la certification ACERMI ; vérification des dimensions des blocs à chaque réception ; vérification de la réaction au feu par essai d'allumabilité à chaque réception, vérification de la stabilisation de 4 semaines suivant la fabrication.
  - Résine : certificat d'analyse ou de conformité à chaque réception.
- Contrôles en cours de fabrication :
  - Vérification de l'état de surface (contrôle visuel) des profilés avant enduction.
  - Vérification de l'épaisseur humide de résine appliquée à l'aide d'un gabarit.
- Contrôles sur produits finis :
  - Vérification de la rectitude et de l'état de surface (contrôle visuel) des profilés.
  - Vérification ponctuelle des dimensions et de la forme des profilés.

2.9.2.2. Contrôles sur les autres composants

- Contrôles sur le produit de collage : Certificat d'analyse ou de conformité à chaque réception.
- Contrôles sur les équerres de guidage : Vérification des dimensions à l'aide d'un gabarit.
- Contrôles effectués sur les produits d'étanchéité, les chevilles, bavette et couvertines : Certificat de conformité à chaque réception.

2.10. Conditionnement, manutention et stockage

2.10.1. Conditionnement

Produit	Conditionnement
FONDISOL F	sac en papier de 25 kg
FLEX HM	sac en papier de 25 kg
PRB COL WHITE	sac en papier de 25 kg
BOSTIK MSP 107	cartouche de 400 mL
MASTIC MS POLYMER	cartouche de 310 ou 400 mL
MASTIC ACO PLUS	cartouche de 300 mL

2.10.2. Stockage

Les profilés doivent être stockés à l'horizontal, à l'abri du soleil et de l'humidité. Ils doivent être manipulés avec précaution.

Les profilés en attente de pose sont conservés à l'abri de l'humidité, de la chaleur et de froids importants.

Les produits en poudre, en pâte prête à l'emploi ou liquide doivent être conservés comme indiqué dans les fiches techniques.

2.11. Assistance technique

La société SCOREV NVL apporte son assistance technique pour tout démarrage de chantier, quelle que soit l'importance de celui-ci.

Nota : cette assistance ne peut être assimilée ni à la conception de l'ouvrage, ni à la réception des supports, ni à un contrôle des règles de mise en œuvre.

La société SCOREV NVL propose également de concevoir et réaliser le calepinage. De plus, les éléments associés tels que les angles rentrants ou sortants peuvent être conçus et fabriqués en usine.

2.12. Entretien, rénovation et réparation

En cas de nettoyage des façades, il faut veiller à :

- ne pas exposer les profilés à une projection haute pression,
- ne pas soumettre les profilés à des contraintes mécaniques pouvant entraîner un poinçonnement.

Lorsque des épaufrures interviennent soit pendant le transport soit au cours de la mise en œuvre des profilés, il est possible de procéder à des réparations avec le produit STYLPROFIL, selon les cas, après dépoussiérage et après consultation de la société SCOREV NVL.

En cas de dommages plus conséquents, consulter la société émettrice afin de déterminer la méthodologie de remise en état.

2.13. Mention des justificatifs

2.13.1. Résultats expérimentaux

- Rapport d'essais CSTB n° DEB 25-49011 : Essais d'adhérence et de cisaillement des produits de collage sur modénature et sur béton
- Rapport de classement CSTB n° RA25-0208, Octobre 2025 : classe de réaction au feu des profilés.
- Appréciation de laboratoire Efectis France n° EFR-24-001735 du 17 décembre 2024
- Note de calcul des performances de l'élément en saillie (SCOREV NOUVELLE)
- Rapport d'étude du risque parasismique sur des éléments modénature à débord inférieur à 500 mm (SCOREV NOUVELLE)
- Rapport d'essais interne SCOREV NOUVELLE « Essai sur éléments avec débord 50 cm», septembre 2025 : chargement vertical.

2.13.2. Références chantiers

- Date des premières applications : 1999
- Importance des réalisations française actuelles : environ 1 000 m linéaires posés en France avec la nouvelle âme PSE, 500 000 m avec l'ancienne version de l'âme PSE.

2.14. Annexe du Dossier Technique – Schémas de mise en œuvre

		débord du profilé (mm)										
		30 à 80	**81 à 110**	**111 à 150**	**151 à 190**	**191 à 220**	**221 à 250**	**251 à 300**	**301 à 350**	**351 à 400**	**401 à 450**	**451 à 500**
hauteur du profilé (mm)	**50 à 70**	EQ 02										
	71 à 100	EQ 02	EQ 03									
	101 à 150	EQ 02	EQ 03	EQ 04								
	151 à 180	EQ 02	EQ 03	EQ 04	EQ 05	EQ 06						
	181 à 200	EQ 02	EQ 03	EQ 04	EQ 05	EQ 06						
	201 à 250	EQ 02	EQ 03	EQ 04	EQ 05	EQ 06	EQ 07					
	251 à 300	EQ 02	EQ 03	EQ 04	EQ 05	EQ 06	EQ 07	EQ 08				
	301 à 350	EQ 02	EQ 03	EQ 04	EQ 05	EQ 06	EQ 07	EQ 08	EQ 09			
	351 à 400	EQ 02	EQ 03	EQ 04	EQ 05	EQ 06	EQ 07	EQ 08	EQ 09	EQ 10		
	401 à 450	EQ 02	EQ 03	EQ 04	EQ 05	EQ 06	EQ 07	EQ 08	EQ 09	EQ 10	EQ 11	
	451 à 500	EQ 02	EQ 03	EQ 04	EQ 05	EQ 06	EQ 07	EQ 08	EQ 09	EQ 10	EQ 11	EQ 12
	501 à 550	EQ 02	EQ 03	EQ 04	EQ 05	EQ 06	EQ 07	EQ 08	EQ 09	EQ 10	EQ 11	EQ 12
	551 à 600	EQ 02	EQ 03	EQ 04	EQ 05	EQ 06	EQ 07	EQ 08	EQ 09	EQ 10	EQ 11	EQ 12

Tableau 1 : Choix de l'équerre de guidage en fonction des dimensions du profilé

Référence		**Type de fixation**	**Type de support**	**Caractéristiques selon ETA**
EJOT	ejotherm SDK U (8×85)	à visser	Sup 4	04/0023
SPIT	Spit HIT M (6×40)	à frapper	Sup 1, Sup 2	06/0032
SPIT	Spit iD-ALL	à visser / résine de scellement	Sup 3	13/0437

Chevilles bénéficiant d'une ETE selon l'EAD 330196-01-0604

Sup 1 : Béton banché
Sup 2 : Matériaux à corps plein
Sup 3 : Matériaux à corps creux
Sup 4 : Béton cellulaire autoclavé

Tableau 2 : Chevilles pour fixation des équerres de guidage

		Catégories d'importance du bâtiment			
		I	II	III	IV
Zones de sismicité	1			←	
	2				
	3			←	
	4				

Mise en œuvre possible pour :
- profilés de débord ≤ 70 mm

Mise en œuvre possible :
- profilés de débord ≤ 70 mm

et
- masse du complexe « ETICS + profilé » < 25 kg/m²
(justification par calcul [1])

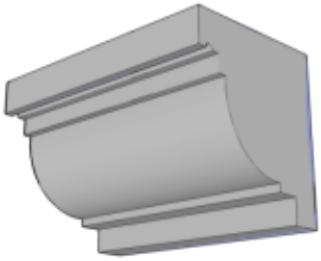
[1] $m = m_{s\ ETICS} + m_{profilé}$

Avec m : masse du complexe « ETICS + profilé » [kg/m²]

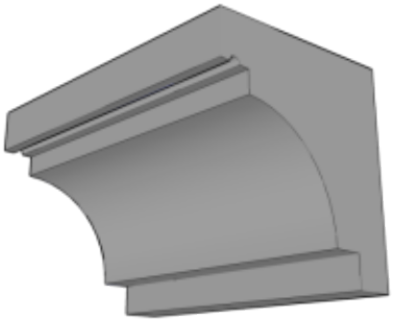
$m_{s\ ETICS}$: masse surfacique de l'ETICS [kg/m²]

$m_{profilé}$: masse d'un profilé d'1 mètre de longueur [kg/m²]

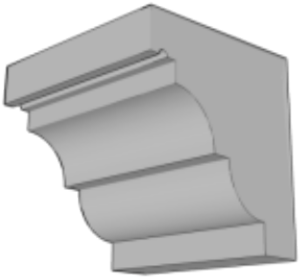
Tableau 3 : Dispositions de mise en œuvre de profilés sur support ETICS en zones sismiques



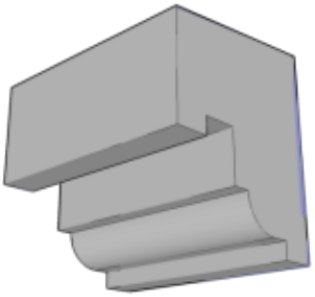
corniche convexe



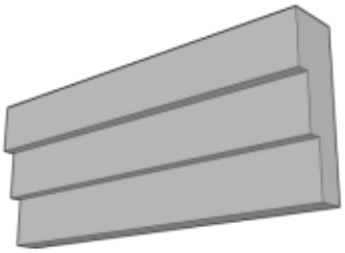
corniche concave



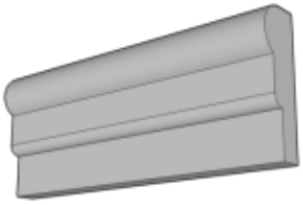
corniche double doucine



bandeau



moulure



moulure

Figure 1 : Exemples de profilés MODÉNATURES SCOREV NVL

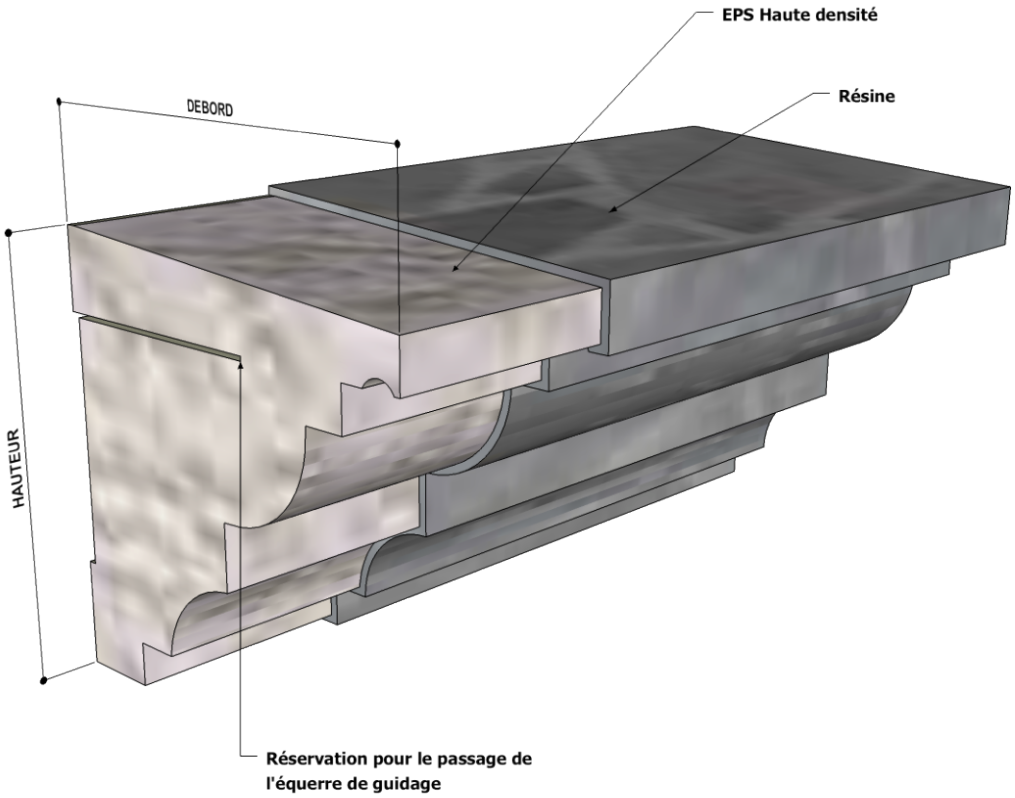
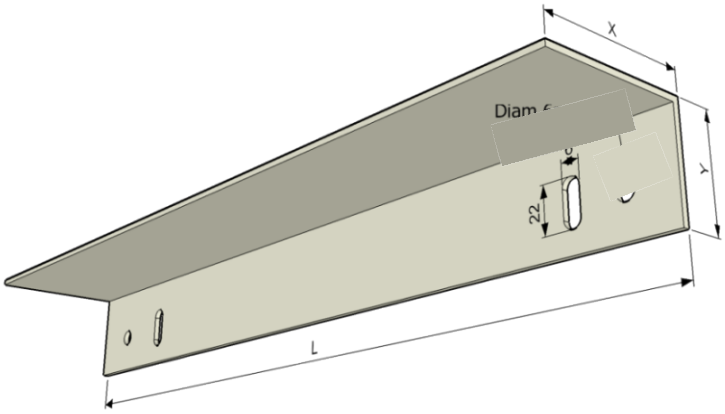


Figure 2 : Constitution d'un profilé MODÉNATURES SCOREV NVL



EQ02 à EQ08

Figure 3 : Équerres de guidage

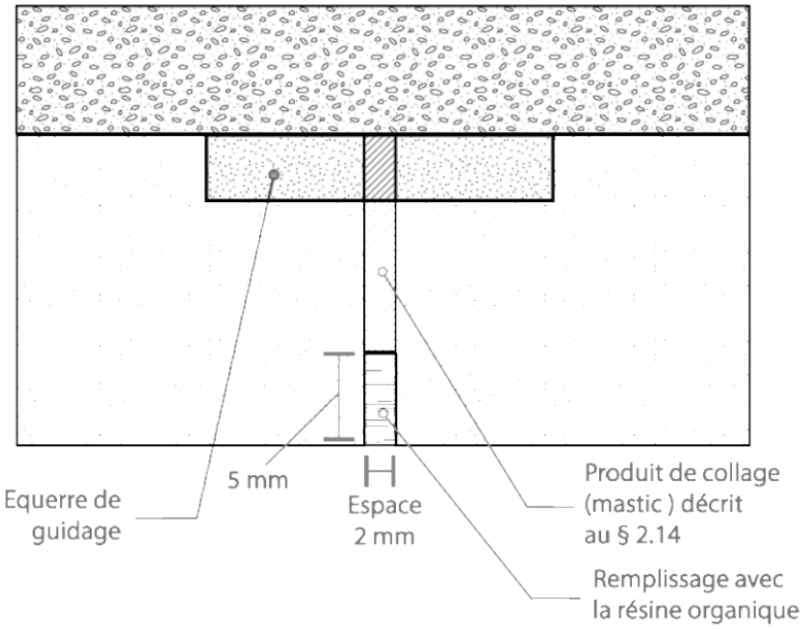


Figure 4 : Traitement de la jonction entre deux profilés

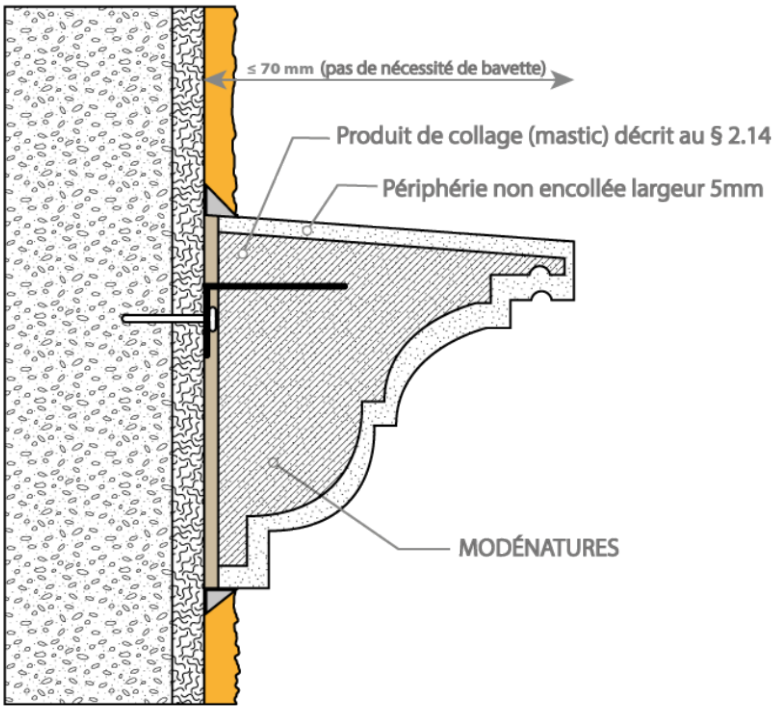


Figure 4b : Vue de profil

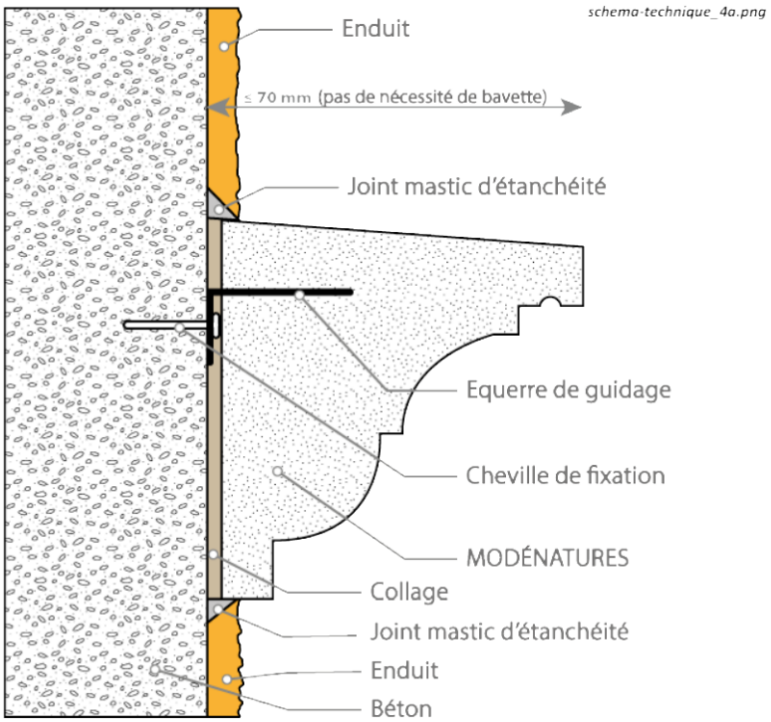


Figure 5 : Mise en œuvre des profilés MODÉNATURES SCOREV NVL mis en œuvre sur support béton non revêtu (sans bavette métallique pour des modénatures de débord inférieur à 70 mm uniquement)

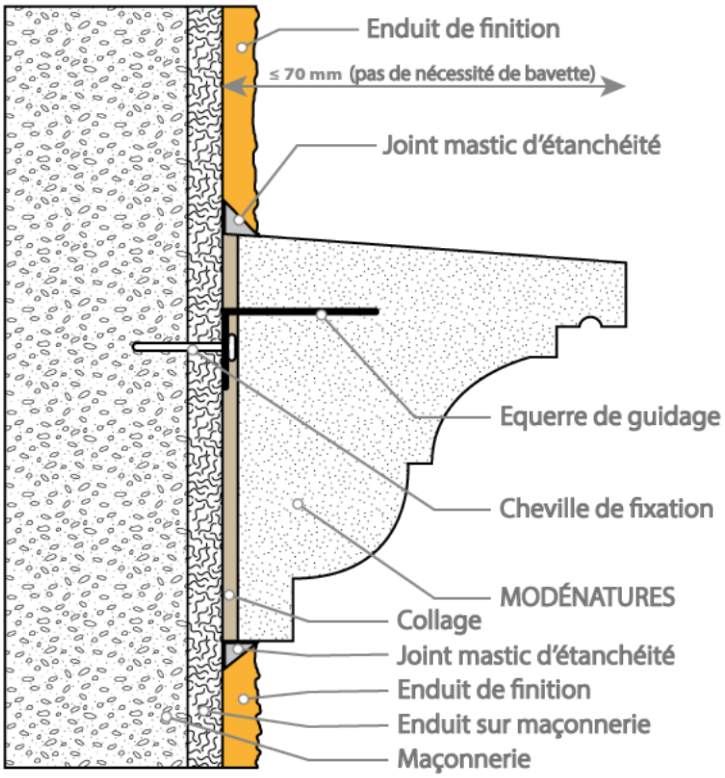


Figure 6a : Profilé MODÉNATURES SCOREV NVL mis en œuvre (sans bavette métallique pour des modénatures de débord inférieur à 70 mm uniquement)

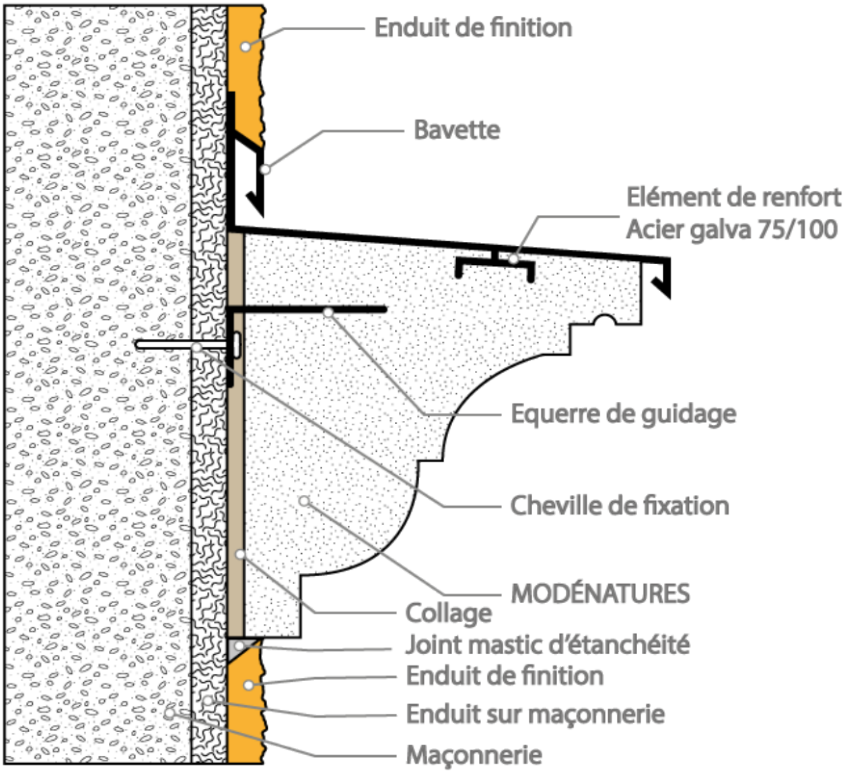


Figure 6b : Profilé MODÉNATURES SCOREV NVL mis en œuvre avec bavette

Figure 6 : Mise en œuvre des profilés MODÉNATURES SCOREV NVL sur support maçonnerie revêtu

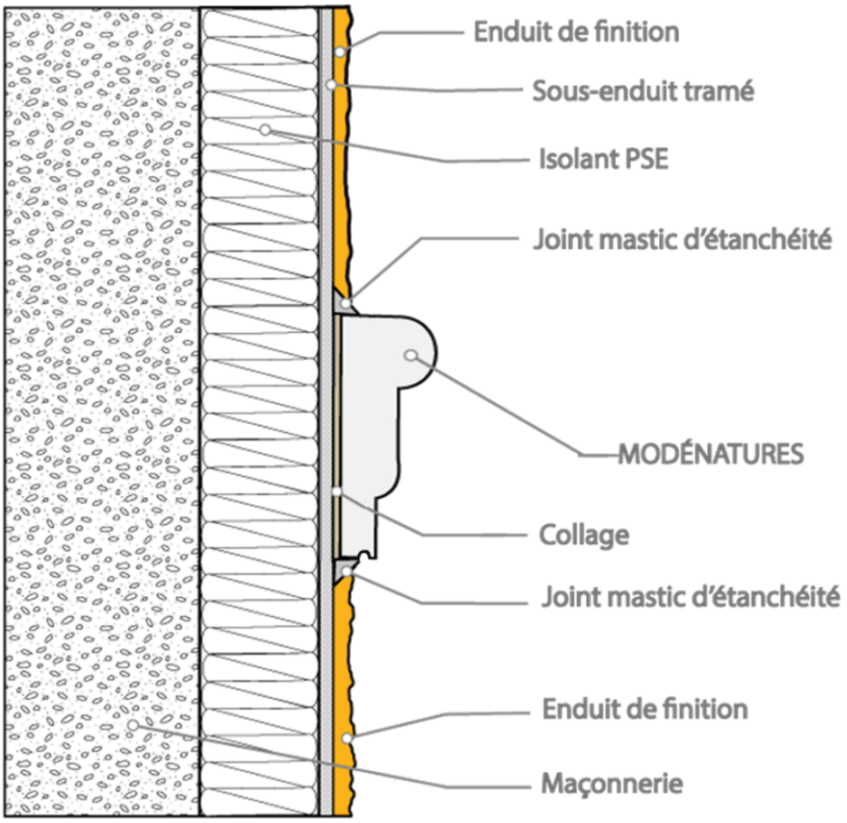


Figure 7 : Mise en œuvre des profilés MODÉNATURES SCOREV NVL sur support ETICS