

## FAÎTAGE EN PLOMB

ÉLÉMENT	ÉPAISSEUR MM	LONGUEUR ML
Bande de faîtage	2,5	1,5
Bande de filet	1,5	1

### RÉALISATION DE LA BANDE DE FAÎTAGE :

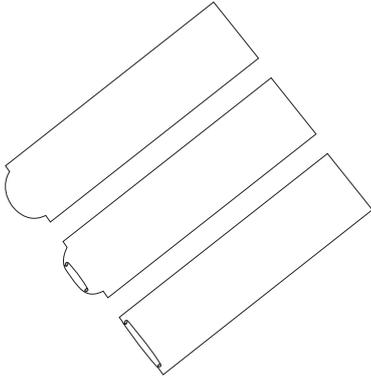
Découper des bandes de longueur 1,5 ml. La largeur sera définie en fonction du type de faîtage.

### RÉALISATION DE LA BANDE DE FILET :

Découper des bandes de longueur 1 ml. La largeur sera définie en fonction du type de faîtage.

### RÉALISATION DE LA BAGUETTE ROULÉE :

Un diamètre de l'ordre de 20 mm est généralement suffisant. Avant de débiter l'ourlet, faire un chanfrein sur la bordure de la bande pour permettre un roulage bien serré. On obtiendra ce résultat en formant le métal sur une planche à border à l'aide d'une batte. On rendra pointues les extrémités de la baguette.



## FAÎTAGES SIMPLES

### A UNE BANDE

Feuille de plomb simplement disposée à cheval sur le faîtage.

La largeur de la bande de faîtage est égale à 2 pureaux de tuile ou d'ardoise et de longueur 1,5 ml.

### MISE EN ŒUVRE

- 1 Pour chaque bande, appliquer l'huile de patine sur chaque face. Attention : Tenir compte des vents dominants, poser la première bande à l'opposé de la provenance du vent.
- 2 Clouer des pattes de fixation latérale sur chaque versant (3 au mètre) au niveau du dernier rang d'ardoise ou de tuile. Ces pattes seront rabattues, par la suite, au pied des bandes de faîtage pour éviter leur soulèvement. Laisser un jeu de 5 mm entre le bord de la bande et le pli de la patte pour la dilatation.
- 3 Fixer les bandes de faîtage en tête grâce à des pattes cuivre étamé brassées en sous face du plomb et clouées au niveau du dernier rang d'ardoise ou de tuile.
- 4 Le raccordement entre tables successives se fera par baguettes roulées.
- 5 Placer les bandes suivantes en tenant compte du recouvrement de 70 mm sur la précédente.
- 6 Former les parties recouvrantes à la batte pour qu'elles épousent les baguettes.

### A TROIS BANDES

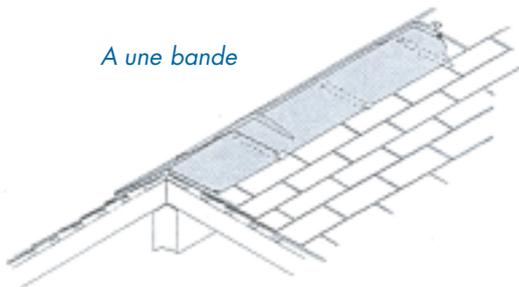
Une bande de filet préalablement fixée sur chacun des deux versants sera ensuite recouverte par la bande de faîtage. La largeur de la bande de faîtage est égale à 2 pureaux de tuile ou d'ardoise.

La largeur de la bande de filet est égale à la somme d'un pureau et d'un recouvrement.

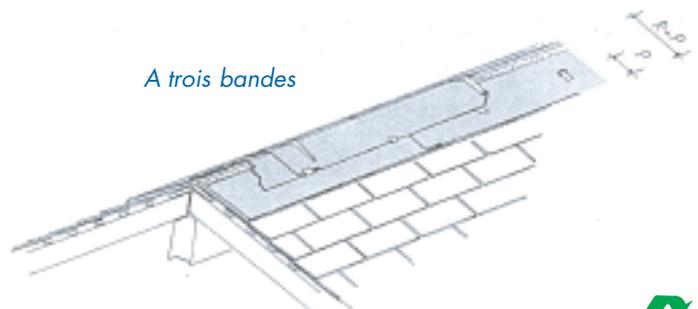
### MISE EN ŒUVRE

- 1 Pour chaque bande, appliquer l'huile de patine sur chaque face. Attention : Tenir compte des vents dominants, poser la première bande à l'opposé de la provenance du vent.
- 2 Fixer une bande de filet sur chaque versant à l'aide de bandes de clouage en patte cuivre étamé.
- 3 Braser des pattes de maintien en cuivre étamé sur chacune de ces bandes (3 au mètre). Ces pattes seront rabattues, par la suite, sur la bande de faîtage en laissant un jeu de 5 mm entre le bord de la bande et le pli de la patte pour la dilatation.
- 4 Recouvrir les bandes de filet par la bande de faîtage.
- 5 Le raccordement entre tables successives se fera par baguettes roulées.
- 6 Les parties recouvrantes seront formées à la batte pour qu'elles épousent les baguettes.
- 7 Placer les bandes suivantes en tenant compte du recouvrement de 70 mm sur la précédente.

A une bande



A trois bandes



## FAÎTAGES SUR TASSEAU

### PRÉPARATION DU TASSEAU :

Évider un tasseau demi-rond à sa base pour qu'il épouse la forme des voliges. Le fixer par clouage.

#### A UNE BANDE

Feuille de plomb simplement disposée à cheval sur le tasseau.

La largeur de la bande de faîtage est égale à la somme du développé du tasseau plus 2 pureaux de tuile ou d'ardoise.

#### MISE EN ŒUVRE

❶ Pour chaque bande, appliquer l'huile de patine sur chaque face.

#### Attention :

Tenir compte des vents dominants, poser la première bande à l'opposé de la provenance du vent.

❷ Clouer des pattes cuivre étamé sur chaque versant (3 au mètre) au niveau du tasseau ou du dernier rang de tuiles ou d'ardoises. Ces pattes seront rabattues, par la suite, sur la bande de faîtage pour assurer son maintien. Laisser un jeu de 5 mm entre le bord de la bande et le pli de la patte pour la dilatation.

❸ Positionner la bande de faîtage et l'emboutir sur le tasseau à la batte. Cette bande sera fixée en tête sur le tasseau par une bande de clouage en patte cuivre étamé.

❹ Placer les bandes suivantes en tenant compte du recouvrement de 70 mm sur la précédente.

❺ Former les parties recouvrantes à la batte pour qu'elles épousent les baguettes.

#### A TROIS BANDES

Une bande de filet préalablement fixée sur chacun des deux versants sera ensuite recouverte par la bande de faîtage.

La largeur de la bande de faîtage est égale au développé du tasseau plus 2 recouvrements de tuile ou d'ardoise.

La largeur de la bande de filet est égale à la somme d'un pureau et d'un recouvrement plus la remontée servant au clouage.

#### MISE EN ŒUVRE

❶ Pour chaque bande, appliquer l'huile de patine sur chaque face.

#### Attention :

Tenir compte des vents dominants, poser la première bande à l'opposé de la provenance du vent.

❷ Fixer une bande de filet sur le tasseau sur chaque versant à l'aide de bandes de clouage en patte cuivre étamé.

❸ Braser sur les bandes de filet de chaque versant, des pattes cuivre étamé (3 au mètre). Ces pattes seront rabattues, par la suite, sur la bande de faîtage pour assurer son maintien. Laisser un jeu de 5 mm contre le bord de la bande de faîtage et le pli de la patte pour la dilatation.

❹ Positionner la bande de faîtage et l'emboutir sur le tasseau à la batte. Cette bande sera fixée en tête sur le tasseau par une bande de clouage en patte cuivre étamé.

❺ Rabattre les pattes sur la bande de faîtage pour son maintien.

❻ Placer les bandes de faîtage suivantes en tenant compte du recouvrement de 70 mm sur la précédente.

#### Attention :

Ne pas faire coïncider les recouvrements des bandes de faîtage et des bandes de filet.

