

La brique ou les couleurs de la terre

François Varin

Numéro 95, hiver 2002–2003

URI : <https://id.erudit.org/iderudit/15549ac>

[Aller au sommaire du numéro](#)

Éditeur(s)

Éditions Continuité

ISSN

0714-9476 (imprimé)

1923-2543 (numérique)

[Découvrir la revue](#)

Citer cet article

Varin, F. (2002). La brique ou les couleurs de la terre. *Continuité*, (95), 48–50.



LA BRIQUE OU LES COULEURS DE LA TERRE



Cet alignement de façades commerciales et résidentielles du début du XX^e siècle illustre la variété et la richesse de détails de conception des appareillages. Les effets décoratifs sont donnés par une disposition particulière des briques : la brique posée en retrait ou avancée crée un bandeau décoratif ou un linteau de fenêtre ; la brique posée en arc de cercle cintre des ouvertures ; la brique posée à angle crée une texture de qualité entre le rez-de-chaussée et l'étage.

Photos : François Varin

*S'il est un matériau polyvalent, chaleureux et ancien,
c'est bien la brique. Avec un minimum de soins,
ce bloc d'argile cuit ou séché sait résister aux intempéries
et conférer les chaudes couleurs de la terre aux maisons qu'il habille.*

par François Varin

Primitivement constituée d'argile simplement séchée au soleil, la brique a traversé les époques et les espaces pour nous offrir une variété de couleurs et de textures caractéristiques. Au Québec, sous l'influence de la France, la brique est d'abord employée pour la construction des âtres des foyers, puis son usage se popularise au XIX^e siècle sous l'influence américaine. Vers la fin de ce siècle, on dénombre plus d'une cinquantaine de

briqueteries dans autant de villes.

Les procédés d'extraction et de façonnage ont beaucoup évolué du XVII^e au XIX^e siècle. D'abord extraite manuellement puis, plus tard, à l'aide d'une pelle mécanique, l'argile est malaxée pour devenir très plastique. Puis, elle est placée à la main dans des moules de bois ou de fer. Démoulées, mises à sécher au soleil pendant quelques jours, les briques sont ensuite cuites dans des fours de formes diverses. Selon leur position

dans le four et le degré de cuisson, elles prennent des teintes différentes. Et selon la qualité de cette cuisson, elles servent au parement ou au remplissage du mur.

Dès le milieu du XIX^e siècle, le façonnage mécanique permet d'accélérer le rythme de fabrication (vers 1870, la machine à mouler produisait de 50 à 80 briques à la minute) et d'imprimer la marque du fabricant sous les briques.

Autre amélioration notable : l'ajout de sable à l'argile permet d'éviter les craquelures et

la déformation de la brique qui, en séchant, rétrécit de 8 %, puis d'environ 6 % additionnels en cuisant.

Les dimensions finies des briques sont aussi légalement déterminées pour assurer aux acheteurs un minimum de poids et de matériel.

Ainsi, la brique dite « anglaise » devait faire 9 pouces (22,9 cm) de longueur sur 2 pouces (5,7 cm) d'épaisseur et 4 pouces (10,8 cm) de largeur ; la brique de format moyen, appelée brique « française », devait mesurer 8 pouces (20,3 cm) de longueur sur 2 pouces (5 cm) d'épaisseur et 4 pouces (10 cm) de largeur. La chantignole, utilisée pour le recouvrement des sols et des âtres de cheminée, était la moitié moins épaisse que cette brique française.

LES APPAREILLAGES

La façon d'agencer les briques et l'usage de différents coloris permettent d'obtenir une grande variété d'aspects décoratifs.

Une brique posée sur sa longueur dans le sens du mur est dite en « panneresse » ; posée

pour ne présenter que son extrémité (sa largeur), la brique est dite « en boutisse ». La brique posée en boutisse joue aussi un rôle structural en unissant différentes épaisseurs de parement.

Dans l'appareil « commun » ou « américain », une assise de briques en boutisse alterne à toutes les trois à six assises en panteresse. Dans l'appareil dit « à la française », les assises en panterresse alternent régulièrement avec les assises en boutisse. Dans l'appareil « flamand », boutisses et panterresses alternent dans une même assise. Dans l'appareil « flamand double », à une brique en boutisse succèdent deux briques en panterresse. Si toutes les briques sont posées soit en panterresse, soit en boutisse, l'appareil sera dit « toute panterresse » ou « toute boutisse ». L'utilisation de deux teintes de brique donnera un appareil dit « à motif diamant ».

LES TROUBLES FRÉQUENTS

La valeur et l'intérêt esthétique d'une maison de brique sont incontestables. Toutefois, au fil du temps, une maçonnerie de brique peut subir des dommages auxquels il faut remédier.

Les intempéries sont la première cause de dégradation

des matériaux. Dans une maçonnerie, les joints de mortier s'érodent sous l'action du vent, de la pluie et des agents polluants présents dans l'air.

Les mouvements du sol peuvent aussi entraîner des tassements partiels du mur de maçonnerie et des fissurations du parement.

Une troisième cause découle des mouvements répétés d'expansion et de contraction dus aux gels et aux dégels. Ces mouvements peuvent affecter l'adhérence entre les éléments de maçonnerie.

Des problèmes peuvent aussi être dus à une mauvaise conception de l'ouvrage : par exemple, le profil des joints peut mal repousser l'eau ; quant au mortier, trop dur, il peut mal encaisser les mouvements d'expansion et de contraction, et trop tendre, se défaire sous l'action des intempéries.

Enfin, des gouttières qui fonctionnent mal, des solins défectueux, etc. peuvent aussi entraîner la détérioration d'un revêtement de brique.

LE PROCESSUS DE RÉPARATION

Habituellement, le travail de restauration de la maçonnerie consiste à refaire les joints, ce que l'on appelle le « rejointoiement » ou le « jointoiement ».



Ce linteau de fenêtre, où se marient avec imagination la brique et la pierre de taille, attire indéniablement le regard.

La réparation d'une maçonnerie se divise en quatre étapes distinctes : la préparation de la maçonnerie, le mélange du mortier, le remplissage des joints et, enfin, le profilage des joints.

Préparer la maçonnerie consiste à enlever le vieux mortier dégradé dans tous les joints détériorés. Les endroits particulièrement affectés sont ceux où l'eau s'accumule : les

Pour un investissement durable

- Tôle à baguette à la canadienne
- Asphalte et gravier • Bardeaux

Estimation gratuite
Subvention possible
Garantie écrite

525-7853
1-877-525-7853
Télécopieur: 525-8722

1196 de la Canadière,
Québec
toiture@attcanada.ca

TOITURES Qualitoit

FERBLANTIER - COUVREUR
Licence RBQ No 8000-1407-67

Association des Maîtres Couvreur du Québec
Application Approuvée **SOPREMA** NORMES ELASTOMÈRES
Programme **ALLIANCE QUALITÉ**

Le plaisir de lire

VB
Éditions Va bene

NB
Éditions Nota bene

Le patrimoine vivant à l'honneur aux Éditions Nota bene et Va bene

CONTES DE BÛCHERONS
Jean-Claude Dupont

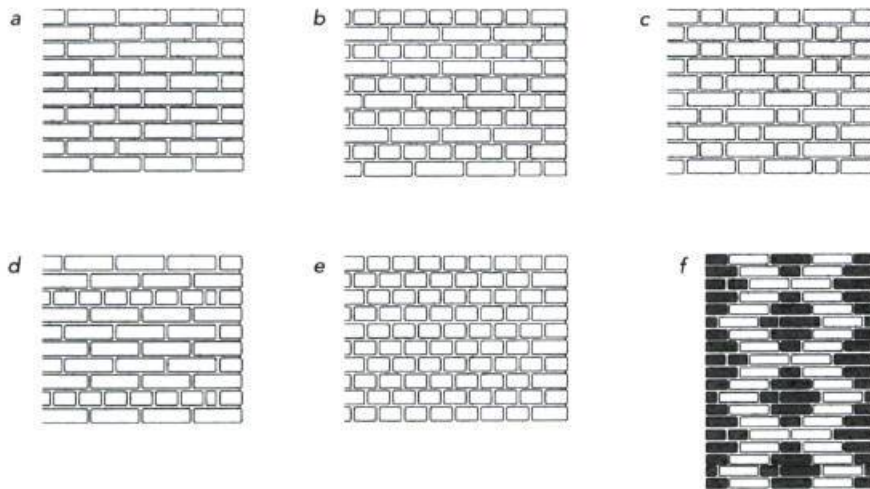
12,95 \$
215 p.

Contes traditionnels du Saguenay
CONRAD LAFORTE

22,95 \$
300 p.

Chansons de facture médiévale retrouvées dans la tradition orale
Coffret de 2 livres, 975 p.

Nouveau prix 55 \$



Motifs d'appareillage :

a) appareil toute panneresse ;
b) appareil français ; c) appareil flamand ; d) appareil américain ou commun ; e) appareil toute boutisse ; f) appareil à motif diamant.

Ill. : Guy Lèvesque

souches de cheminées, le dessus et le dessous des fenêtres et des portes, le haut des murs près du rebord de la toiture, l'emplacement des gouttières, etc.

Il faut accorder beaucoup d'attention à cette étape, car une mauvaise préparation risque d'entraîner une mauvaise adhérence du nouveau mortier.

Pour enlever le vieux mortier, il faut employer un ciseau à maçonnerie pas plus large que la moitié de l'épaisseur du joint pour éviter de briser les arêtes des briques. La règle générale veut qu'on enlève en profondeur jusqu'à deux fois et demie l'épaisseur moyenne du joint. Il faut éviter le recours à la

meule électrique, car les risques sont trop grands de briser les arêtes des briques et même de les marquer de traits de meule. Seuls des maçons d'expérience peuvent manier adéquatement la meule et ils ne l'utiliseront d'ailleurs que pour les joints horizontaux d'un centimètre et plus d'épaisseur.

Si, au cours de l'opération de préparation, certaines briques se brisent, on pourrait en recoller les morceaux avec de la colle à céramique ou, encore, remplir les trous ou colmater des brèches avec un mélange de colle et de poussière de la même couleur que la brique.

Une fois les joints évidés, il faut nettoyer la poussière de mortier et la saleté accumulée. On peut alors utiliser de l'eau ou un compresseur à air, ou encore brosser la couche de saleté avec du détergent et

rincer le tout avec un boyau d'arrosage.

Le nouveau mortier devra s'harmoniser à la texture et à la couleur du mortier restant. La couleur du sable et des agrégats utilisés de même que celle du ciment déterminent la couleur et la texture du mortier. Il faut faire des essais de mélanges pour trouver la bonne couleur et la bonne texture. Le nouveau mortier devrait avoir une couleur qui s'apparente à celle du vieux mortier mouillé.

Il devrait en outre avoir la même résistance que le vieux mortier. Un laboratoire de construction peut effectuer un test de résistance et identifier les proportions des composantes du vieux mortier.

Si la maçonnerie de brique doit être nettoyée, l'opération devrait être faite avant les réparations, car une fois nettoyé, le vieux mortier n'aura plus la même couleur.

Trois ingrédients entrent dans la composition du mortier : le ciment Portland, la chaux hydratée et le sable. Pour obtenir le bon mortier, on mélange d'abord à sec dans une brouette à l'aide d'une bêche cinq à six parties de chaux hydratée à une partie de ciment Portland (type I ou II selon la couleur désirée). Puis, on mixe toujours à sec deux parties de sable à une et une partie et demie du mélange chaux-ciment. Il peut alors être nécessaire d'ajouter

un additif de couleur au nouveau mélange.

Enfin, de l'eau est ajoutée jusqu'à ce que l'on obtienne une consistance crémeuse et épaisse. Le mortier ne doit pas s'écouler de la truelle lorsqu'on la tient à la verticale.

Pour mettre en place ce nouveau mortier, on prendra soin d'humecter d'abord les joints propres avec, par exemple, un vaporisateur à plantes. La truelle utilisée doit être légèrement plus étroite que l'épaisseur des joints à remplir. Les joints verticaux seront comblés avant les joints horizontaux.

Le remplissage des joints se fait par couches successives d'environ un centimètre afin de bien épouser les contours intérieurs de chaque joint et d'assurer une bonne adhérence du mortier.

Une fois le joint comblé à l'arassement du mur, on lui donne un profil qui doit permettre un bon écoulement de l'eau.

Après environ 30 minutes, on brosse la maçonnerie à l'aide d'une brosse à crin et d'un vaporisateur pour maintenir la maçonnerie humide. On laissera par la suite sécher durant au moins une semaine avant de nettoyer la maçonnerie des dépôts ou des résidus de mortier avec une brosse et de l'eau savonneuse.

Entretenue de cette façon, la maçonnerie de brique pourra affronter les affres du temps pendant encore de longues années.

■ François Varin est architecte en restauration.



Un parement de brique « toute panneresse » dont les attaches le liant au corps de la maçonnerie ont cédé à la suite d'infiltration d'eau.