



Préparation de géopolymères à partir de quelques types d'argiles Marocaines, étude, faisabilité et tests de revêtements

Anass El Khomsi

► To cite this version:

Anass El Khomsi. Préparation de géopolymères à partir de quelques types d'argiles Marocaines, étude, faisabilité et tests de revêtements. Autre. Université de Limoges; Université Sidi Mohamed ben Abdellah (Fès, Maroc). Faculté des Sciences et Techniques, 2021. Français. NNT : 2021LIMO0096 . tel-03552475

HAL Id: tel-03552475

<https://theses.hal.science/tel-03552475>

Submitted on 2 Feb 2022

HAL is a multi-disciplinary open access archive for the deposit and dissemination of scientific research documents, whether they are published or not. The documents may come from teaching and research institutions in France or abroad, or from public or private research centers.

L'archive ouverte pluridisciplinaire **HAL**, est destinée au dépôt et à la diffusion de documents scientifiques de niveau recherche, publiés ou non, émanant des établissements d'enseignement et de recherche français ou étrangers, des laboratoires publics ou privés.



UNIVERSITE SIDI MOHAMED BEN ABDELLAH
FACULTE DES SCIENCES ET TECHNIQUES DE FES
Centre d'Etudes Doctorales : Sciences et Techniques
de l'Ingénieur



UNIVERSITÉ DE LIMOGES INSTITUT DE
RECHERCHE SUR LES CÉRAMIQUES
Centre d'Etudes Doctorales : Sciences et Ingénierie
des Matériaux, Mécanique, Énergétique (SIMME)

THESE DE DOCTORAT

Dans le cadre d'une cotutelle entre l'Université de Limoges-France
&
l'Université Sidi Mohammed Ben Abdellah des Fès-Maroc

Présentée par

Mr : EL KHOMSI Anass

Spécialité : Matériaux Céramiques et Traitements de Surface

Sujet de la thèse : Préparation de géopolymères à partir de quelques types d'argiles Marocaines, étude, faisabilité et tests de revêtements

Thèse présentée et soutenue le 03/09/2021 devant le jury composé de :

Nom Prénom	Titre	Etablissement	
LAMCHARFI Taj-dine	P.E.S	Faculté des Sciences et Techniques - Fès	Président
BRENDLE Jocelyne	Professeur des Universités	Institut de Science des Matériaux de Mulhouse	Rapporteur
OUAMMOU Mohamed	P.E.S	Faculté des Sciences et Techniques - Mohammedia	Rapporteur
EL GHADRAOUI El Houcine	P.E.S	Faculté des Sciences et Techniques - Fès	Rapporteur
FOUCHAL Fazia	Maître de Conférence	IUT - Limoges	Examineur
ROSSIGNOL Sylvie	Professeur des Universités	Institut de Recherche sur les Céramiques - Limoges	Directrice & Directeurs de thèse
IDRISSI KANDRI Nouredine	P.E.S	Faculté des Sciences et Techniques - Fès	
ZEROUALE Abdelaziz	P.E.S		

Dédicace

Je dédie ce travail aux êtres qui me sont le plus chers, je pense d'abord à mes parents sans qui cette thèse n'aurait pas eu lieu, je les remercie pour leur confiance et leur soutien irremplaçables qui m'ont permis de surmonter toutes les épreuves que j'ai pu affronter.

Je dédie aussi ce travail à mes deux petits frères, ainsi qu'à mes grands-parents ainsi qu'à mes oncles, mes tantes et mes amis proches. Je les remercie pour leurs encouragements et leurs soutiens tout au long de mes études.

Remerciements

J'adresse d'abord mes remerciements aux directeurs des écoles doctorales M. Mestafa El Hadrami et M. Alexandre Maitre pour leur appui administratif, ainsi qu'au directeur du laboratoire IRCER, M. Philippe Thomas pour son accueil au sein de son laboratoire. Je remercie également le professeur Lamcharfi Taj-dine pour avoir accepté de présider ce jury, et les professeurs Brendlé Jocelyne, El Houcine El Ghadraoui et Ouammou Mohamed d'avoir accepté de rapporter ce travail en tant que rapporteur, ainsi que le professeur Fouchal Fazia d'avoir accepté d'examiner mon travail.

Je remercie particulièrement ma directrice de thèse, Pr. Sylvie Rossignol pour son encadrement judicieux, pour sa disponibilité et son exigence qui m'ont permis d'aller plus loin. Je remercie très chaleureusement mes encadrants Pr. Idrissi Kandri Noureddine et Pr. Zerouale Abdelaziz pour leur contribution à réaliser ce mémoire.

Je remercie également le personnel du laboratoire IRCER qui m'ont aidé au cours de mon séjour. Je pense à Patrice Duport pour les observations MEB, Yann Launay pour la découpe des échantillons et à Eloïse Hyvernaud pour la microscopie optique et Simon Goutier pour le prêt du rugosimètre. Un grand merci à Jean-Michel Reigue pour l'installation de la sortie d'air comprimé pendant un samedi. Je remercie également Julie cornette, Richard Mayet, Guillaume Babule, Sandra Blachet, Michael Lacroix, Marion Vandenhende, Nicolas le sauce, Geoffroy Rivaud et Marina Soustre.

Je remercie très spécialement l'équipe des géopolymères pour l'ambiance agréable créée au sein du laboratoire. Je pense à Julien, Svetlana, Rémi, Ameni, Colin, Lila, Marie, Hélène, Dylan, Ioana, Nancy, Virginie, Nadia, Claudio, Eva et Guillaume. Je remercie aussi mes collègues du Maroc Omar, Meriem, Hafes, Ismail, Houcine, Essam, Mohammed, Zineb, Imane, Hafsa, et oussama.

Merci au corps administratif pour leur aide précieuse lors des achats et des congrès auxquels j'ai participé, je pense à Pamela Bathias, Hélène Memy et Nadine Tchefranoff.

Sommaire général

INTRODUCTIO GENERALE.....	1
CHAPITRE I.....	7
I. INTRODUCTION	8
II. MATIERES PREMIERES ARGILEUSES.....	8
1. Définition d'un matériau argileux.....	8
2. Argiles marocaines	9
3. Données structurales et physicochimiques	10
III. LIANTS GEOPOLYMERES.....	11
1. Définition	11
2. Matières premières et synthèse des géopolymères	13
a. Solutions d'activation et métakaolin	13
b. Synthèse des géopolymères	13
3. Impact de la formulation sur les réactions de polycondensation	14
a. Source aluminosilicate.....	14
b. Rôle du calcium	14
4. Caractérisations structurales et propriétés d'usage	15
a. Données structurales et microstructures des géopolymères	15
b. Propriétés d'usage.....	15
IV. MATERIAUX DE RESTAURATION DES MONUMENTS HISTORIQUES.....	16
1. Définitions de types de revêtement.....	16
2. Données de la littérature	16
3. Critères de compatibilité des mortiers et enduits de restaurations.....	17
4. Contrôle de l'interface	18
a. Définition de l'interface.....	19
b. Types de mécanisme à l'interface	19

c. Techniques d'évaluation du substrat	20
5. Evaluation des revêtements	21
a. Différentes techniques d'évaluation des revêtements	21
b. Données de la littérature sur l'adhérence des revêtements minéraux.....	22
c. Adhérence des liants minéraux dans la restauration.....	23
d. Données microstructurales de l'interface	24
V. OBJECTIF DE L'ETUDE.....	26
VI. BIBLIOGRAPHIE	27
CHAPITRE II.....	37
I. INTRODUCTION	36
II. MATIERES PREMIERES UTILISEES.....	36
1. Solution alcaline d'activation	36
2. Sources aluminosilicates et additifs	37
III. PROTOCOLES EXPERIMENTAUX	38
1. Conditionnement des argiles et traitement thermique	38
2. Protocole opératoire de synthèse des matériaux consolidés	39
3. Protocole de coulage et de projection des liants géopolymères.....	39
4. Protocoles de traitement thermique des échantillons consolidés.....	40
5. Nomenclature des matériaux consolidés.....	40
IV. TECHNIQUES DE CARACTERISATION	41
1. Caractérisation physicochimique	41
a. Fluorescence X	41
b. Granulométrie laser	41
c. Surface spécifique (S_{BET}).....	41
d. Mesure des valeurs de pH.....	42
e. Demande en eau (ou Mouillabilité)	42
f. Mesure de la viscosité.....	42
g. Angle de mouillage.....	43
h. Potentiel Zeta.....	44

i. Rugosité	44
2. Caractérisations structurales et microstructurales.....	45
a. Spectroscopie Infrarouge	45
b. Diffraction des rayons X.....	46
c. Microscope optique	46
d. Microscopie électronique à balayage	46
3. Analyses thermiques	47
a. Analyse thermogravimétrique et thermodifférentielle (ATD/ATG)	47
b. Mesures de dilatométrie.....	47
4. Evaluation des propriétés mécaniques	48
a. Test de compression	48
b. Test d'arrachement	48
V. BIBLIOGRAPHIE.....	49
CHAPITRE III.....	54
I. INTRODUCTION	53
II. RESUME DES PUBLICATIONS.....	53
III. CARACTERISATION DES MATIERES PREMIERES	54
1. Caractérisation physicochimique	54
2. Caractérisation structurale	56
IV. FAISABILITE DES GEOPOLYMERES	57
1. Détermination des domaines de faisabilité des géopolymères.	57
2. Données structurales	58
3. Propriétés d'usage.....	60
a. Tests de compression.....	60
V. APPLICATION DES REVETEMENTS GEOPOLYMERES.....	63
1. Caractérisation des supports	63

2. Sélection des formulations géopolymères adaptées au procédé de projection	64
3. Détermination des conditions opératoires de projection.....	65
a. Optimisation de la projection	65
b. Contrôle du séchage.....	66
c. Evaluation des revêtements	68
VI. BIBLIOGRAPHIE	70
CHAPITRE IV.....	72
I. Article 1.....	73
II. Article 2.....	81
III. Article 3.....	82
IV. Chapitre d'ouvrage.....	96
ANNEXES CHAPITRE III.....	97
CONCLUSION GENERALE.....	101

INTRODUCTION

GENERALE

Dans un contexte de préservation du patrimoine historique Marocain, de développement durable et de respect de l'environnement, la recherche de nouveaux matériaux écologiques et économiques, en remplacement aux matériaux conventionnels de construction est d'une importance cruciale. Au cours du 20^{ème} siècle plusieurs travaux ont mis en évidence les avantages multiples des matériaux géopolymères, en effet leur préparation permet la réduction des émissions de CO₂, leurs propriétés d'usage permettent leur application dans différents domaines dont la construction, la dépollution des eaux ou bien dans l'encapsulation de déchets radioactifs. Ces matériaux résultent de l'activation alcaline d'une source aluminosilicate par une solution basique du silicate de métal alcalin. La source aluminosilicate peut être soit du métakaolin pur et réactif en milieu basique ou bien d'autres sources beaucoup moins onéreuses et abondantes comme les argiles naturelles.

Cette possibilité d'utiliser des argiles naturelles dans la synthèse des géopolymères peut être très avantageuse dans le domaine de conservation du patrimoine historique, cela ouvre l'opportunité de sauvegarder l'authenticité des monuments, et d'assurer la compatibilité de ce matériau de restauration avec les matériaux originaux. Au Maroc, la ville de Fès est connue pour son ancienne médina, âgée de plus de 1200 ans et ses monuments qui ont été bâtis en utilisant des argiles et des sables calcaires locaux. De nos jours, ces argiles sont essentiellement utilisées dans la poterie traditionnelle et dans la fabrication de briques en terre cuite. Plus récemment, des utilisations plus innovantes de ces argiles ont vu le jour, notamment, dans l'adsorption des métaux lourds ou la fabrication de membranes de filtration à faible coût.

Ce travail consiste en l'élaboration de liants géopolymères à base de trois argiles et deux sables Marocains, destinés à la restauration des anciens monuments. Ce revêtement de restauration devrait répondre aux critères de compatibilité avec l'ancien bâti tout en limitant le coût et l'impact écologique.

Les formulations géopolymères à base d'argiles et de sables marocains présentant des propriétés rhéologiques, à savoir la viscosité et le temps de prise, adaptées à une application comme revêtement par projection ont été étudiées. Trois formulations géopolymères ont été projetés sur cinq types de substrats, caractérisés auparavant par des mesures de rugosité, de mouillabilité, de capillarité et de porosité afin de mieux comprendre les interactions à l'interface revêtement-substrat. Une étude de l'interface revêtement-substrat a été réalisée pour mettre en évidence la qualité de l'adhérence des formulations élaborées.

Ce rapport est réparti en quatre chapitres. Le premier chapitre concerne une étude bibliographique sur les argiles, sur la synthèse de géopolymères et sur les matériaux de

restauration. Le deuxième chapitre énumère les matières premières, les solutions d'activation, les additifs utilisés ainsi que les protocoles expérimentaux et les techniques de caractérisations employées. Le troisième chapitre est une synthèse des différents travaux qui ont été effectués, englobant la caractérisation des matières premières marocaines, l'étude de la faisabilité des géopolymères à partir de ces matières premières et enfin l'application de ces formulations comme revêtement de restauration sur différents types de substrat. L'ensemble des différents travaux publiés (3 articles et 1 chapitre) sont regroupés dans le quatrième chapitre.

CHAPITRE I

Synthèse bibliographique

Sommaire

I. INTRODUCTION	8
II. MATIERES PREMIERES ARGILEUSES.....	8
1. Définition d'un matériau argileux.....	8
2. Argiles marocaines	9
3. Données structurales et physicochimiques	10
III. LIANTS GEOPOLYMERES.....	11
1. Définition	11
2. Matières premières et synthèse des géopolymères	13
a. Solutions d'activation et métakaolin	13
b. Synthèse des géopolymères	13
3. Impact de la formulation sur les réactions de polycondensation	14
a. Source aluminosilicate.....	14
b. Rôle du calcium	14
4. Caractérisations structurales et propriétés d'usage	15
a. Données structurales et microstructures des géopolymères	15
b. Propriétés d'usage.....	15
IV. MATERIAUX DE RESTAURATION DES MONUMENTS HISTORIQUES.....	16
1. Définitions de types de revêtement.....	16
2. Données de la littérature	16
3. Critères de compatibilité des mortiers et enduits de restaurations.....	17
4. Contrôle de l'interface	18
a. Définition de l'interface.....	19
b. Types de mécanisme à l'interface	19
c. Techniques d'évaluation du substrat	20

CHAPITRE I : Synthèse bibliographique

5. Evaluation des revêtements	21
a. Différentes techniques d'évaluation des revêtements	21
b. Données de la littérature sur l'adhérence des revêtements minéraux.....	22
c. Adhérence des liants minéraux dans la restauration.....	23
d. Données microstructurales de l'interface	24
V. OBJECTIF DE L'ETUDE.....	26
VI. BIBLIOGRAPHIE	27

I. INTRODUCTION

Actuellement de nombreux travaux portent sur la restauration des monuments anciens à partir d'éco matériaux. Ainsi, dans un contexte de développement durable, la recherche de revêtements à partir de matières premières locales, minérales, limitant ainsi l'impact sur l'environnement est un défi permanent. Pour y répondre, la première partie de ce chapitre est dédiée aux matières premières argileuses. Dans une seconde partie, une étude bibliographique se focalise sur les matériaux pour la restauration. Pour finir, une synthèse sur les géopolymères et leurs caractéristiques est proposée.

II. MATIERES PREMIERES ARGILEUSES

1. Définition d'un matériau argileux

Les argiles sont des minéraux issus de l'altération de n'importe quel type de roches, qui se forment à la surface de la croûte terrestre. Les roches argileuses se composent d'au moins 50 % de minéraux silico-alumineux, la plupart du temps plusieurs minéraux non argileux viennent s'incorporer dans leur composition, tels que les sables siliceux, les carbonates ou bien les oxydes et les hydroxydes métalliques. Ces roches sont tendres et fragiles à l'état sec et sont plastiques en présence d'eau.

La structure cristalline des argiles est constituée de deux entités de base qui sont les sites tétraédriques [T] d'atomes de silicium et les sites octaédriques [O] d'atomes d'aluminium. L'empilement d'un ou de plusieurs types de couches forme un feuillet. Les espaces entre les feuillets sont appelés espaces interfoliaires, occupés soit par des cations ou bien par des groupements hydroxyles qui compensent les charges négatives. Cette famille de minéraux est appelée phyllosilicates [1].

La manière dont s'alternent les couches [T] et [O], définit le type de structure des feuillets [2]:

- ✓ Structure de type T/O : cette structure est formée de feuillets, composés d'une couche octaédrique liée à une couche tétraédrique, l'épaisseur du feuillet est de 7 Å. Parmi les minéraux ayant cette structure, il peut être cité la kaolinite de formule $\text{Si}_2\text{Al}_2\text{O}_5(\text{OH})_4$.
- ✓ Structure de type T/O/T : ces minéraux contiennent une couche octaédrique comprise entre deux couches tétraédriques, les espaces interfoliaires sont occupés

par des molécules d'eau et l'épaisseur du feuillet est de 10 Å. L'illite et la montmorillonite font parties des minéraux ayant cette structure.

2. Argiles marocaines

La géographie du Maroc est très variée en termes de reliefs du nord au sud comme le montre la carte géographique (**Figure 1**).

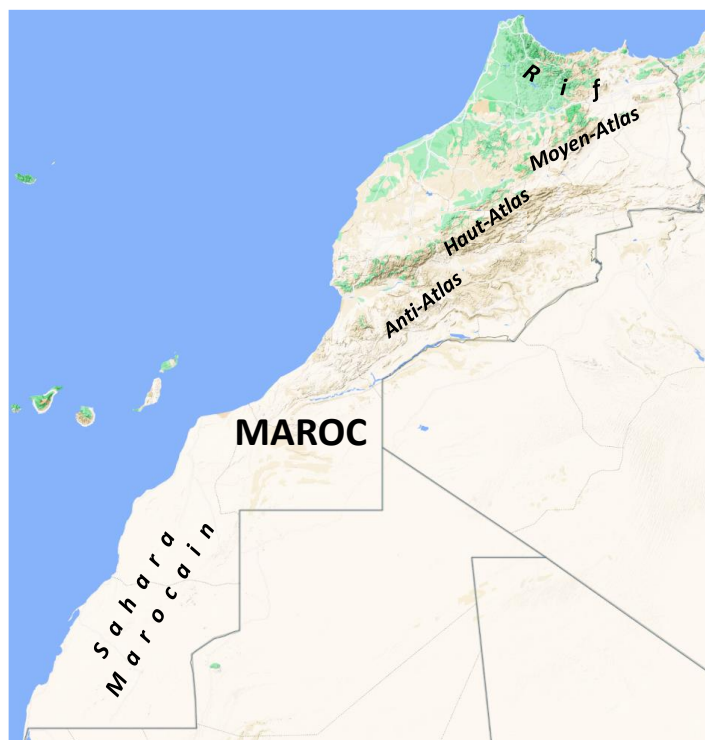


Figure 1 : carte géographique du Maroc.

Les régions du nord comprennent des chaînes montagneuses allant du Rif jusqu'au Anti-Atlas. L'extrême sud du territoire comporte le désert du Sahara [3]. Cette hétérogénéité des reliefs inclue une large diversité de ressources argileuses. Les minerais du nord sont composés d'un assemblage minéralogique composé d'argile, de quartz et de composés carbonatés [4]. Au centre, (Fès, Meknès et Safi) la proportion argileuse est plus importante, tandis que celles du quartz et de calcite le sont moins [5]. Ces régions sont aussi caractérisées par la présence de marnes calcaires du miocène composées essentiellement d'illite, de kaolinite et de calcite dans la région de Fès [6]. Les différents types d'argile marocaine sont utilisés dans plusieurs domaines, du fait de leur fraction argileuse importante (kaolinite, illite).

3. Données structurales et physicochimiques

Les compositions minéralogiques des argiles marocaines selon les régions sont reportées sur la (**Figure 2**). Pour les zones situées au nord (Tanger et Tétouan), il est observé une proportion argileuse de 36 à 37 % et un taux de quartz variant entre 33 et 41 %. Cette quantité est plus élevée pour celles des régions sud. Pour celles du centre (Fès, Meknès), les pourcentages des différentes phases sont presque identiques [4]. Cette caractéristique est intéressante pour des applications variées puisqu'elles contiennent à la fois des argiles, des carbonates et du quartz.

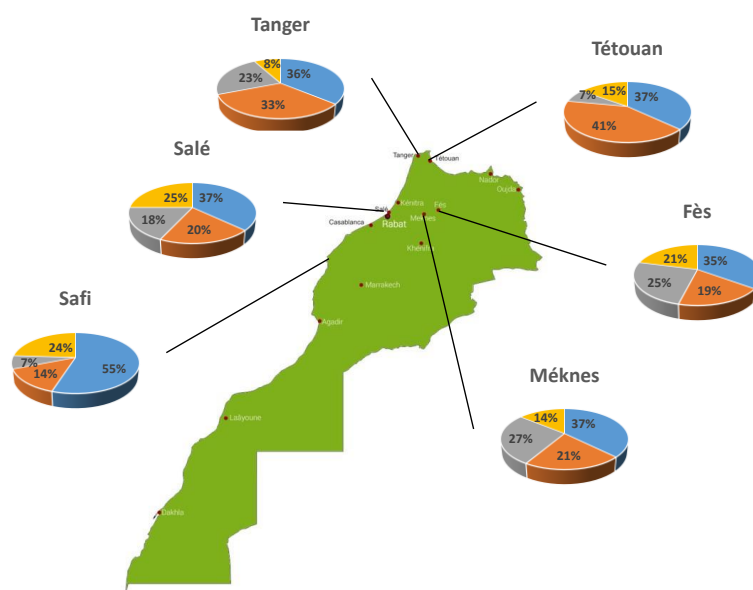


Figure 2 : composition minéralogique moyenne des argiles selon les carrières de chaque régions. Avec (■ : fraction argileuse, ■ : quartz, ■ : composés carbonatés, ■ : autres minéraux).

En fonction de l'assemblage minéralogique, certaines argiles du nord sont utilisées dans la fabrication des briques, ou bien dans la céramique traditionnelle [7]. Les argiles situées dans les régions de Fès, Meknès et Safi [8] sont utilisées dans des produits artisanaux traditionnels compte tenu de leur coloration. Au voisinage des carrières de calcaire et d'argile qui sont réparties sur plusieurs régions comme, Tanger, Meknès, Oujda ou bien Fès sont implantées de nombreuses cimenteries [9]. Par ailleurs, certaines argiles sont utilisées en cosmétique comme le Rhassoul [10].

Y. Bentahar et al [11] ont mené une étude sur les argiles du nord marocain pour l'adsorption de l'arsénique et des colorants cationiques. Cette étude a montré que les argiles riches en oxyde de fer et d'aluminium présentent le taux d'adsorption le plus satisfaisant. Une autre étude menée

par H. Ouaddari [12] sur la synthèse des alcènes, a permis de démontrer les propriétés catalytiques des argiles de Fès et de Missour.

Selon la région, les valeurs des tailles des particules d'argiles indiquent la présence simultanée de trois catégories :

$D_{50} < 2 \mu\text{m}$ pour la fraction argileuse.

D_{50} compris entre 2 et 20 μm pour le limon.

$D_{50} > 20 \mu\text{m}$ pour le sable.

La fraction de chaque catégorie ainsi que les valeurs de surface S_{BET} varient d'une région à l'autre. Les valeurs de S_{BET} sont comprises entre 25 et 35 m^2/g (**Figure 3**) [13], [14] et [15].

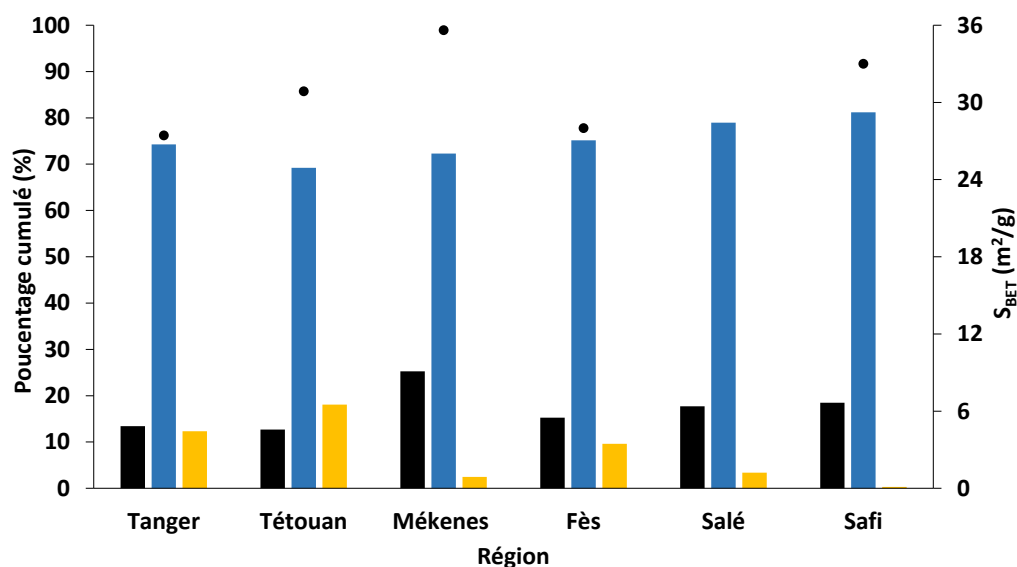


Figure 3 : distribution moyenne des tailles des grains d'argiles selon les régions (($\blacksquare$: $\varnothing < 2 \mu\text{m}$, $\blacksquare$: $2 < \varnothing < 20 \mu\text{m}$, $\blacksquare$: $\varnothing > 20 \mu\text{m}$) et (●) et valeurs de S_{BET} [13], [14].

III. LIANTS GEOPOLYMERES

1. Définition

Les géopolymères sont des matériaux consolidés à une température inférieure à 100°C, résultant de l'activation d'une source aluminosilicate par une solution alcaline, donnant un réseau tridimensionnel amorphe similaire aux polymères organiques [16].

Une des premières synthèses d'un matériau activé alcalinement dans la littérature remonte à 1940, elle a été effectuée par Purdon [17], en utilisant un laitier de haut fourneau comme source aluminosilicate, auquel a été ajoutée de la soude. Cette expérience mène à la consolidation rapide de ce mélange réactionnel et à une dureté importante du matériau consolidé. En 1959 Glukhovskiy en Ukraine [18] [19], développa un ciment appelé « soil silicate concret » destiné

à la construction de bâtiments et utilisant le même principe que Purdon. En 1978 Davidovits introduit pour la première fois le terme géopolymère, désignant les matériaux consolidés à froid et résultant de l'activation alcaline d'une source aluminosilicate [20].

La nomenclature proposée par J. Davidovits est inspirée de celle d'un polymère organique [21], elle se base sur le caractère amorphe et sur le type de coordinence des tétraèdres. Les oligomères qui constituent le réseau géopolymère sont appelés polysialates, leur formule empirique est $M^{+n}\{(SiO_2)_z, AlO_2\}_n, wH_2O$ avec n correspond au degré de polymérisation, z au rapport molaire (Si/Al), M^+ au cation monovalent et w le degré d'hydratation.

Le mécanisme de formation du réseau géopolymère n'est pas complètement élucidé, du fait de l'importante vitesse de réaction, rendant compliqué le suivi des différentes étapes. En 1950, Gluhovsky [22] a proposé un modèle de mécanisme, pour l'activation alcaline en trois étapes : (1) destruction-coagulation, (2) coagulation-condensation, (3) condensation-cristallisation. Plus récemment, Duxson et al [23] ont complété la théorie de Glukhovsky, en utilisant les connaissances acquises de la synthèse des zéolites. La (Figure 4) résume le mécanisme réactionnel proposé.

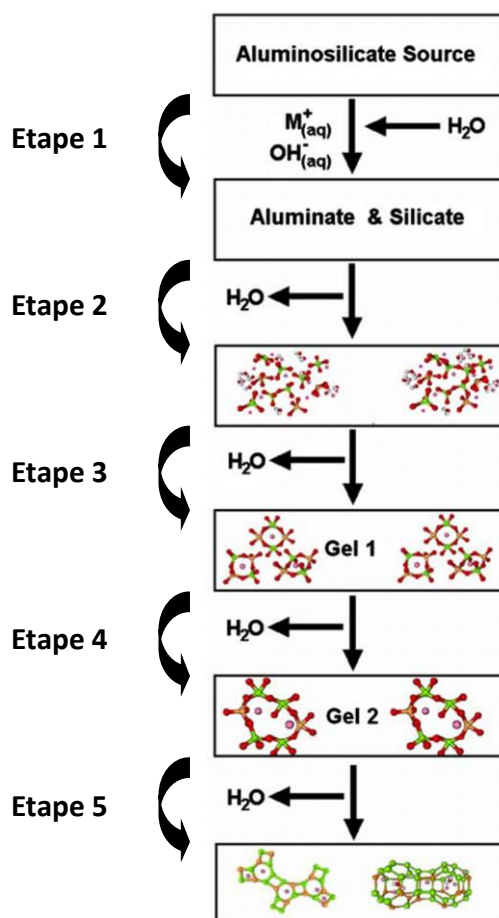


Figure 4 : mécanisme de géopolymérisation proposé par Duxson et al.

La source aluminosilicate est dissoute par hydrolyse dans la solution d'activation, cette réaction entraîne une consommation d'eau (étape 1). Les espèces libérées sont les aluminates et les silicates qui s'ajoutent aux espèces silicatées déjà présentes dans la solution d'activation, formant un mélange complexe (étape 2). La valeur de pH élevée de la solution permet une dissolution rapide de la phase aluminosilicate, engendrant la saturation du milieu et la condensation des espèces présentes pour former un gel constitué d'oligomères, cette réaction s'accompagne de la libération de l'eau consommée lors de la première étape (étape 3). Les oligomères formés, se réorganisent entre eux et polymérisent formant ainsi des polysialates (étapes 4 et 5).

2. Matières premières et synthèse des géopolymères

a. Solutions d'activation et métakaolin

Les solutions alcalines de silicate sont obtenues par la solubilisation du sable siliceux pur dans des solutions fortement alcalines en autoclave ou par la fusion d'un mélange de silice amorphe et de carbonate de sodium ou de potassium [24] [25]. Les principales caractéristiques de ces solutions sont leur teneur en eau, le type de cation alcalin M^+ ($M^+=Na^+$ ou K^+) et le rapport molaire SiO_2/M_2O . Les solutions utilisées pour la synthèse des géopolymères ou des matériaux alcalinement activés, sont fortement alcalines avec des rapports SiO_2/M_2O relativement faibles de 0,5 à 0,8, favorisant la dissolution des sources aluminosilicates [26].

Le métakaolin est largement utilisée dans la synthèse de géopolymères compte tenu de sa réactivité importante vis-à-vis des solutions d'activation [27]. Il est obtenu par déshydroxylation de la kaolinite pure par activation thermique à des températures supérieures à 550 °C [28].

b. Synthèse des géopolymères

Il existe principalement deux voies de synthèse des géopolymères, une voie basique et l'autre acide [21]. La synthèse en milieu basique consiste à la dissolution de la source aluminosilicate dans une solution d'activation de silicate alcalin. La formation d'un gel composé d'espèces siliceuses et alumineuses par des réactions de polycondensation conduit à un réseau tridimensionnel amorphe caractéristique des géopolymères. La voie acide consiste à dissoudre la source aluminosilicate dans l'acide phosphorique et la formation du réseau géopolymère se fait par la création de liaisons Al-O-P [29].

3. Impact de la formulation sur les réactions de polycondensation

a. Source aluminosilicate

La synthèse de matériaux géopolymères se base sur diverses sources aluminosilicates. Le métakaolin pur est le plus utilisé, il peut y avoir aussi d'autres matériaux moins onéreux et abondants tels que les argiles naturelles [30] et [31] et certains déchets industriels comme les cendres volantes et le laitier de haut fourneaux. Cependant ces sources aluminosilicates peuvent contenir des minéraux associés tel que le quartz, l'hématite, la calcite et la dolomite. Dans le cas où ces impuretés sont réactives en milieu alcalin, elles peuvent engendrer des réactions secondaires en parallèle à la réaction de géopolymérisation [32] conduisant à la formation de plusieurs réseaux. Quand les impuretés sont inertes vis-à-vis du milieu alcalin, elles jouent plutôt le rôle de renfort minéral dans la matrice géopolymère. Un exemple d'argiles naturelles pouvant servir à la synthèse des géopolymères est celui de l'illite et la smectite après activation thermique à 900 °C [33].

b. Rôle du calcium

Le calcium se retrouve dans les argiles sous plusieurs formes, le plus souvent cristallisé en calcite CaCO_3 , ou bien combiné au magnésium dans la dolomite $\text{CaMg}(\text{CO}_3)_2$. En fonction de sa forme cristalline, il peut réagir en milieu alcalin comme c'est le cas pour CaO et $\text{Ca}(\text{OH})_2$, ou bien rester inerte quand il s'agit de CaCO_3 [34]. Lors de l'activation thermique des argiles contenant des carbonates, des décompositions partielles ou totales de ces minéraux pourront avoir lieu en fonction de la température et du mode de calcination [35]. Par conséquent il y aura plus ou moins de calcium réactif.

Le carbonate de calcium commence à se décomposer vers 700 °C, donnant lieu à de l'oxyde de calcium et du dioxyde de carbone [36], tandis que la dolomite se décompose en deux étapes, la première à partir de 500 °C pour former de l'oxyde de magnésium MgO et la deuxième à partir de 700 °C conduisant à la formation d'oxyde de calcium [37]. Ces températures peuvent varier en fonction du degré de cristallisation des carbonates [38]. A titre d'exemple les carbonates contenus dans une argilite calcinée à 600 °C sont partiellement décomposés alors qu'à 750 °C la décomposition est totale [39]. Des travaux de Aboulayt et al [40], ont montré que la présence du carbonate de calcium n'affecte pas la réaction de polycondensation. En effet les diffractogrammes des géopolymères élaborés à partir de kaolin calciné à 750 °C, montrent des pics de la calcite indiquant que cette dernière n'a pas réagi en milieu basique (**Figure 5**). D'autres travaux menés par A. Gharzouni et al [41], sur des sources aluminosilicates calcinées

à 750 °C, contenant de la calcite ainsi que de l'oxyde de calcium ont révélé une compétition entre plusieurs réseaux amorphes (Si-O-Al et Si-O-Ca).

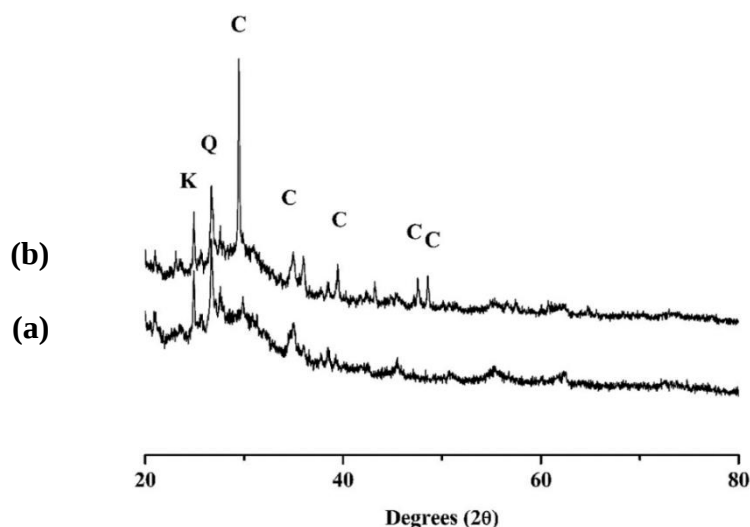


Figure 5 : effet de l'incorporation de la calcite sur un géopolymère à base de metakaolin, avec (a) 0 % et (b) 12 % de calcite ajoutée, avec C : calcite et K : kaolinite et Q : quartz. [40].

4. Caractérisations structurales et propriétés d'usage

a. Données structurales et microstructures des géopolymères

Les géopolymères sont constitués d'entités siliceuses (SiO_4) et alumineuses (MAlO_4) avec (M= cation alcalin), arrangées d'une façon aléatoire formant un réseau amorphe. Le diffractogramme d'un géopolymère se caractérise par la présence d'un dôme centré autour de 30° en (2 θ) **Figure 5**. Il est aussi observé, les raies de diffraction de minéraux n'ayant pas réagi tels que le quartz et la calcite ou des minéraux peu solubles en milieu alcalin.

Le suivi par spectroscopie infrarouge à transformée de Fourier (IRTF) du déplacement de la bande Si-O-M (M=Si ou Al) permet d'étudier la réorganisation structurale lors de la réaction de géopolymérisation. Les valeurs de ce déplacement traduisent la formation d'un réseau géopolymère ou bien la formation de plusieurs réseaux simultanément lorsque des impuretés telles que le calcium sont présentes [42].

b. Propriétés d'usage

Les propriétés mécaniques peuvent atteindre des valeurs supérieures à celles des ciments standards en fonction de leur formulation, c'est-à-dire, de la source aluminosilicate (métakaolin pur ou argiles naturelles), du cation alcalin (K^+ ou Na^+), ainsi que des rapports (Solide/Liquide) et (Si/Al). Des auteurs comme Autef et al [43], ont étudié l'influence de la pureté et de la

réactivité du métakaolin sur les propriétés mécaniques des géopolymères. Il a été observé que la réactivité variait en fonction du rapport molaire (Si/Al) du metakaolin et de son taux de déshydroxylation. De plus, la présence d'impuretés peut augmenter leurs propriétés mécaniques en jouant le rôle de renforts.

IV. MATERIAUX DE RESTAURATION DES MONUMENTS HISTORIQUES

1. Définitions de types de revêtement

Les matériaux utilisés en maçonnerie sont de façon générale :

- ✓ **Le ciment** est un liant hydraulique, qui rentre dans la préparation du béton, des mortiers et des enduits. Ce liant est issu de la réaction endothermique du calcaire et de l'argile à haute température (1450 °C), le résultat de cette calcination donne lieu au clinker [44] qui, au contact de l'eau, durcit suite à la réaction d'hydratation des différents oxydes de calcium et de silicium.
- ✓ **Le mortier** est un mélange composé de sable, d'agréats de petites tailles auxquels est ajouté un liant qui peut être soit du ciment ou bien de la chaux ou bien les deux en même temps [45]. Les mortiers sont utilisés en maçonnerie pour assurer l'adhésion entre les briques lors du montage d'un mur ainsi que pour sceller les éléments.
- ✓ **L'enduit** est une préparation à base de liant (le plus souvent de la chaux) et de granulats (sables, calcaire et poussières de roches), de consistance relativement fluide permettant l'application d'une couche fine de texture homogène sur les murs [46]. Cette couche agit comme une protection contre les contraintes extérieures généralement climatiques.

2. Données de la littérature

Depuis l'antiquité, la construction des bâtisses était effectuée en utilisant des mortiers et des enduits, à base de chaux aérienne ou hydraulique quand le calcaire est argileux. Les monuments historiques témoignent des techniques et des matériaux utilisés à chaque époque. Le (**Tableau 1**), regroupe des exemples de monuments historiques restaurés avec des matériaux choisis en fonction de leur compatibilité avec les différents composants originaux de ces anciennes constructions. Il est observé que tous ces travaux de réparation sont effectués avec des mortiers et des enduits à base de chaux, peu importe le lieu ou bien l'époque de leur construction. Il est

aussi noté que la nature des substrats utilisés dépend très étroitement de la nature des roches et de la terre avoisinant les sites de construction [47]. A titre d'exemple, des roches volcaniques caractéristiques de la région de Sarno en Italie ont été retrouvées dans les murs des monuments historiques de cette région. Dans le cadre du respect de l'authenticité de ces monuments, les mortiers et enduits choisis pour leur restauration ont été élaborés à partir de matières premières similaires à celle d'origine [48].

Tableau 1 : *exemples de matériaux utilisés pour la restauration de certains monuments historiques ainsi que la nature des substrats rencontrés.*

Type de matériau	Substrat	Réf
Enduit de chaux	Briques de terres cuites	[48]
Mortier de chaux	Pierres volcaniques	[49]
Enduit de chaux	Pierres argileuses	[50]
Mortier de chaux	Brique de terres cuites	[21]
Mortier de chaux	Pierre naturelles	[51]
Mortiers de chaux + Metakaolin	Briques en terre cuite Pierres fossilifères	[52]

En Afrique, plus précisément en Ethiopie, la restauration de certains monuments de l'époque des Jésuites a été entreprise en utilisant un mortier mélangé à de la terre de diatomée riche en silice (locale) pour améliorer son hydraulicité et par conséquent ses propriétés mécaniques [53]. Au Maroc, les ruines romaines de Volubilis ont fait l'objet d'une étude menée par Aalil et al [54], concernant l'élaboration d'un mortier compatible à leur restauration. La caractérisation des pierres et du mortier ancien a montré que ces pierres étaient de nature calcaire et le mortier à base de chaux. Afin d'assurer la compatibilité du mortier de restauration avec l'ancienne maçonnerie, des matières locales (chaux, sable dolomitique et déchet de brique) ont été utilisées. Le mortier formulé présente une résistance à la compression inférieure à celle des pierres tout en étant assez résistante pour assurer la cohésion entre les différents éléments de la maçonnerie [55]. La restauration de la muraille Bab Chaâfa de la Medina de Salé [56] a été effectuée avec un mortier de chaux dolomitique compatible avec la pierre de la maçonnerie.

3. Critères de compatibilité des mortiers et enduits de restaurations

Les mortiers et les enduits de restauration doivent assurer une réparation durable dans le temps et doivent résister aux intempéries et aux risques naturels, tout en gardant l'authenticité

des monuments [57]. Afin de remplir toutes ces fonctions, la conformité à certains critères de compatibilité chimique, physique et esthétique doit être requise.

La compatibilité chimique consiste à ce que le mortier de restauration n'induisse pas de dégâts liés aux interactions chimiques entre les différents éléments de la maçonnerie et les matériaux de restauration. Cela inclut les éléments qui peuvent migrer en présence d'humidité, tel que les sels (sulfates de calcium et sels de sodium). Ces espèces pénètrent par capillarité dans les pores des pierres de maçonnerie et cristallisent, causant ainsi des dégâts irréversibles [58]. Selon K. Beck et al [59], le mortier de restauration des monuments bâtis avec de la pierre calcaire (tuffeaux blancs) composé de chaux et de poudre de pierre conduit à une compatibilité chimique.

L'ancrage physique englobe la porosité du matériau de restauration ainsi que ses propriétés hydriques et mécaniques. En effet le matériau doit posséder des données hydriques et mécaniques les plus proches de celles de la pierre afin de favoriser les différents échanges. Plus particulièrement, la diffusion de l'eau ne doit pas être inhibée, sinon il y a une rigidification et un décollement du matériau de réparation [60]. En plus de ce paramètre, la résistance mécanique du matériau de réparation ne doit pas être supérieure à celle de la pierre et doit présenter une plasticité suffisante afin d'assurer la déformation [61-62]. Pour assurer l'efficacité et la durabilité de la restauration, l'ancrage du mortier ou enduit au substrat est nécessaire. En effet, une répartition équilibrée des contraintes existantes dans les structures permet de prévenir les décollements et d'éviter la création d'espaces vides susceptibles de fragiliser la structure.

L'aspect extérieur des monuments, comportant la couleur et la texture des matériaux, doit préserver le caractère symbolique des anciennes constructions [57] et [63]. La compatibilité des couleurs peut être estimée par des mesures colorimétriques des enduits et des mortiers de restauration. L'utilisation de matières premières locales conduit généralement à des couleurs similaires à celles d'origine [63].

4. Contrôle de l'interface

Afin d'élaborer un revêtement répondant aux différents critères énoncés précédemment, il est nécessaire de connaître les propriétés physico-chimiques et structurales aussi bien du substrat que du revêtement. Ces caractéristiques influent sur les interactions à l'interface qui s'établissent entre le matériau de restauration et le substrat.

a. Définition de l'interface

L'interface est la zone intermédiaire entre deux phases solides. La formation de cette interface est due à plusieurs mécanismes comme la formation de liaisons chimiques et ou physiques entre les différents matériaux [64-65], due à l'état de surface du substrat. La durabilité et la fiabilité du revêtement dépend des caractéristiques de cette interface [66].

b. Types de mécanisme à l'interface

L'adhérence résulte des forces d'adhésion créées à l'interface [67] et elle est définie comme étant la force nécessaire à appliquer pour rompre la cohésion entre un corps A et un corps B [68]. L'adhésion est le résultat d'un ensemble d'interactions physiques et/ou chimiques qui ont lieu à l'interface substrat-revêtement qui permettent la cohésion entre les surfaces en contact [69] (**Figure 6**).

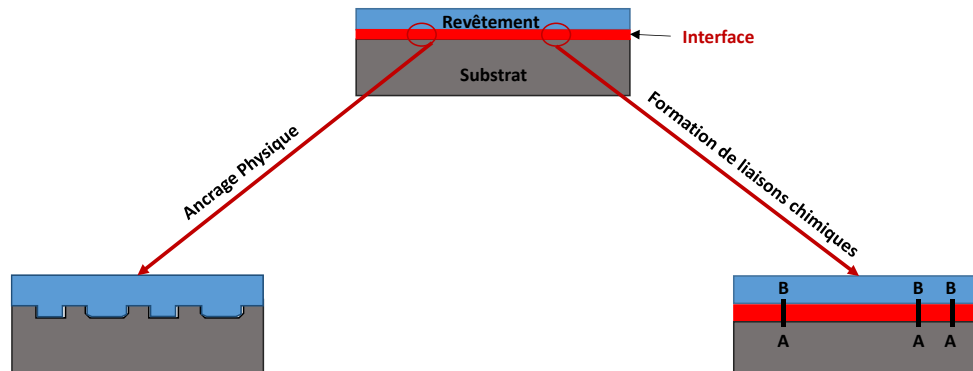


Figure 6 : schéma des interactions au niveau de l'interface.

L'adhésion chimique est due à la formation de liaisons soit de type, hydrogènes, Van-der-Waals, ioniques ou bien covalentes, entre le revêtement et la surface du substrat. En fonction de la nature des liaisons, les forces adhésives sont plus ou moins importantes. En effet, l'énergie de liaison créée par les liaisons hydrogènes et de Van-der-Waals est plus faible que celle des liaisons ioniques et covalentes.

L'adhésion physique ou ancrage mécanique est lié à l'état de surface du solide, c'est-à-dire à sa topographie exprimée par la rugosité moyenne (R_a). L'adhésion est assurée par l'infiltration du revêtement dans les irrégularités et les pores du substrat avant sa consolidation [70] (**Figure 6**). Plus la rugosité est importante, plus l'adhésion du revêtement est meilleure [71].

c. Techniques d'évaluation du substrat

La mesure de la rugosité de surface d'un substrat rend compte des aspérités et des irrégularités (creux, bosses) [72] situées à sa surface. Il s'agit d'un paramètre statistique qui ne peut être défini par une seule mesure, il est habituellement représenté à l'aide de paramètres géométriques moyens tels que Ra (moyenne arithmétique), Rt (rugosité totale) ou Rz (rugosité maximale).

La mesure de l'angle de contact permet d'évaluer la capacité d'une surface à accepter des interactions avec le milieu extérieur [73]. Plus l'angle de contact (θ) est faible plus l'énergie de surface du solide est importante, selon les principes émis par Young en 1805 [74]. L'énergie libre (γ) va caractériser les surfaces qui dévoileront leur caractère hydrophile ($\theta < 90^\circ$), hydrophobe ($\theta > 90^\circ$), voire super-hydrophile ($\theta < 30^\circ$) ou super-hydrophobe ($\theta > 150^\circ$), (**Figure 7-A, Équation 1**).

La tension de surface ou l'énergie de surface peut être déterminée à partir de la méthode de la goutte pendante, le principe de cette méthode repose sur l'analyse de la forme d'une goutte liquide pendante ou montante, qui dépend d'un équilibre établi entre la gravité et la capillarité (**Figure 7-B**) [75].

$$\gamma_{sg} = \gamma_{sl} + \gamma_{lg} \cos \theta \quad \text{Équation 1}$$

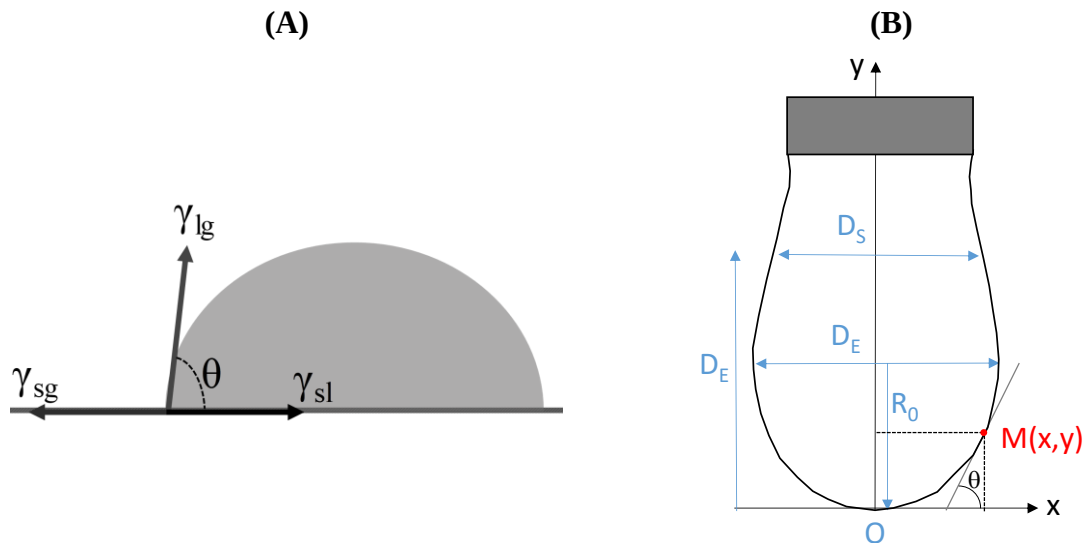


Figure 7 : schéma (a) de l'angle de mouillage d'une goutte (b) d'une goutte pendante [75][76].

Avec :

γ_{sl} est la tension superficielle du liquide.

γ_{sg} est l'énergie de surface du solide.

γ_{lg} est l'énergie de surface du gaz enveloppant le liquide.

y représente l'ordonnée du point M, l'origine étant prise au sommet O de la goutte.

R_0 est le rayon de courbure au sommet O de la goutte.

D_e est le diamètre équatorial.

D_s le diamètre mesuré à une distance de l'apex.

5. Evaluation des revêtements

a. Différentes techniques d'évaluation des revêtements

La performance des revêtements (enduits ou mortiers) est évaluée en utilisant différentes techniques telles que l'essai de quadrillage, l'essai de pelage, le test d'arrachement et la flexion 4 points (**Figure 8**).

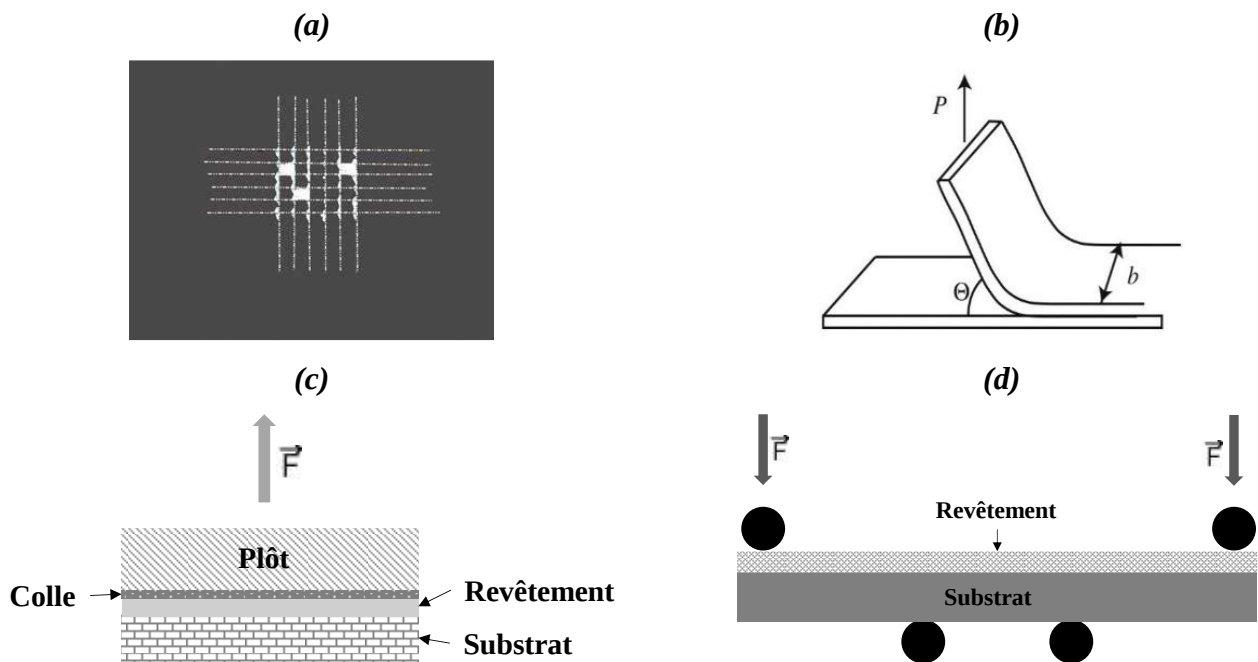


Figure 8 : (a) essai de quadrillage, (b) essai de pelage [77], (c) essai d'arrachement et (d) essai de flexion quatre points [78].

- ✓ Le test de quadrillage permet d'évaluer la résistance du revêtement en gravant à l'aide d'un peigne à lames tranchantes un motif sous forme de treillis au travers du revêtement jusqu'au substrat (**Figure 8a**).

- ✓ Le test de pelage consiste à coller une bande de ruban adhésif de largeur b sur le revêtement, puis l'arracher sous l'effet d'une force P , sous un angle Θ appelé angle de pelage (**Figure 8b**).
- ✓ Le test d'arrachement consiste à déterminer la force minimale nécessaire pour rompre la liaison entre le substrat et le revêtement en appliquant une force perpendiculaire à la surface (**Figure 8c**).
- ✓ Le test de flexion quatre points permet de tester l'endommagement du revêtement par l'apparition de fissurations ou un décollement (**Figure 8d**).

b. Données de la littérature sur l'adhérence des revêtements minéraux.

Plusieurs travaux sur l'adhérence des revêtements de type géopolymère ou alcali-activés ont été réalisés.

Un premier exemple est celui d'un revêtement minéral géopolymère à base de cendres volantes à faible teneur en calcium (classe F), appliqué sur des plaques en acier [78]. Deux procédés de synthèse ont été adoptés, le premier consiste au pré-broyage simultané des précurseurs solides (cendres volantes + méta silicate de sodium + NaOH + $\text{Ca}_3(\text{PO}_4)_2$) et le deuxième consiste à mélanger les cendres volantes à la solution alcaline d'activation. Les valeurs d'adhérence enregistrées sont respectivement de l'ordre de 3,5 pour le procédé par pré-broyage et de 0,5 MPa et pour le procédé classique. Cette différence est due à l'augmentation de la surface spécifique et à l'amorphisation de la source aluminosilicate qui améliorent la réactivité.

Le deuxième exemple concerne la détermination de l'adhérence des revêtements minéraux par la combinaison de deux techniques qui sont le test de rayure et des mesures acoustiques. L'apparition de fissures ou de décollement causés par le test de rayure se manifeste par l'émission d'une onde sonore que la mesure acoustique permet de détecter. Cette technique a été utilisée pour évaluer l'adhérence d'un revêtement géopolymère consolidé à différentes températures 40, 80 et 150 °C sur des plaques en aluminium [79]. L'augmentation de la température entraîne l'apparition de l'onde sonore plus rapidement, en effet à 80 et à 150 °C, un comportement fragile du matériau est observé.

Le troisième exemple montre l'impact de la formulation sur l'adhérence de revêtements géopolymères à base de cendres volantes de classe F [80]. L'augmentation du rapport méta-silicate de sodium (SMS)/NaOH de la solution d'activation conduit une amélioration de l'adhérence, 0,5 MPa pour un rapport de 0,5 et 1,5 MPa pour un rapport de 2,5. L'amélioration

de l'adhérence serait due à une dissolution plus importante de la source aluminosilicate en milieu fortement concentré en silicates représentée par un rapport (SMS/NaOH) élevé [81].

c. Adhérence des liants minéraux dans la restauration

Dans la littérature plusieurs travaux portant sur l'adhérence des revêtements ou mortiers de joints ont été réalisés visant à vérifier la fiabilité de ces réparations. La (**Figure 9**) illustre des exemples de revêtements appliqués pour la réparation de différents types de substrat.

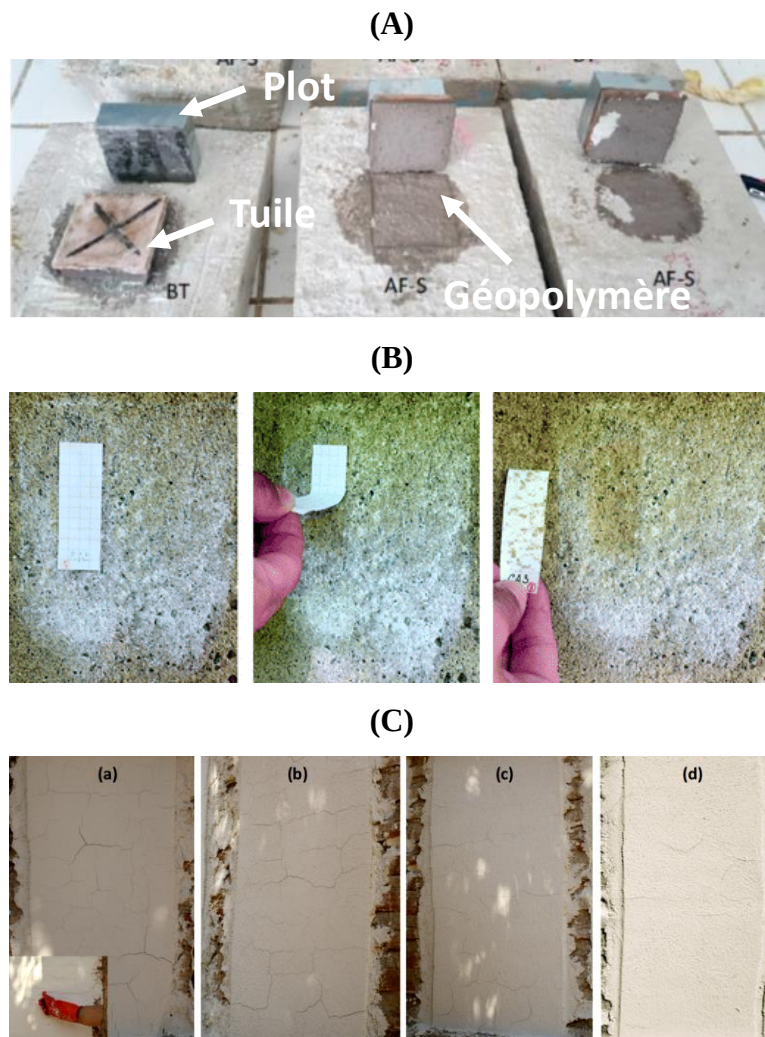


Figure 9 : (A) essais d'arrachement d'un revêtement géopolymère sur des tuiles [82], (B) tests de pelage sur un mortier réparé avec une suspension de chaux [83], (C) exemples de mortiers de chaux contenant différents pourcentages d'eau, appliqués sur un mur en brique, avec (a) 28%, (b) 26.5%, (c) 21.5% et (d) 20% eau [84].

L'exemple de la (**Figure 9-A**), montre les essais d'arrachement entre des tuiles et un revêtement de liant alcali-activé formulé à partir de cendres volantes et de déchets de découpe de pierres calcaire (calcite). L'adhérence atteinte est de 9 MPa et est caractérisée par un type de rupture adhésive [82] puisque la tuile et le liant restent collés. Le deuxième exemple est celui d'un ancien mortier fragilisé, auquel une suspension contenant de la chaux a été appliquée. La pénétration et l'hydratation de cette dernière au sein du mur va permettre de renforcer la structure, ce test de pelage montre une faible cohésion entre les agrégats et la matrice [83] (**Figure 9-B**). Le troisième exemple est celui d'un mur en brique sur lequel différents mortiers de restauration à base de chaux ont été testés. Ces mortiers montrent des comportements différents en fonction des quantités d'agrégats et d'eau incorporées (**Figure 9-C**). Des fissures apparaissent après quatre heures sur les mortiers contenant le plus d'eau et le moins d'agrégats (**Figure 9-C image a**), tandis que ceux contenant plus d'agrégats et moins d'eau présentent moins de fissures, suite à la limitation des retraits (**Figure 9-C image d**).

Egalement il a été montré que l'incorporation de certains additifs minéraux influence les propriétés finales du revêtement. Des mortiers de chaux hydratée et de métakaolin appliqués sur des pierres calcaires présentent des propriétés mécaniques en flexion quatre points, de l'ordre de 1 MPa [85]. Après incorporation de TiO_2 la résistance en flexion augmente légèrement de 1 à 1,5 MPa. Cette légère hausse des propriétés mécaniques serait due à la réduction des retraits [86].

Le traitement préalable de la surface du substrat affecte l'adhésion des revêtements, en effet une surface rugueuse permet un meilleur ancrage. Un liant alcali-activé de cendres volantes et de laitier de hauts fourneaux, appliqué sur des surfaces en béton traitées et non traitées, montre des différences au niveau de l'adhérence. En effet, une adhérence de l'ordre de 2MPa est enregistrée pour une surface non traitée tandis qu'une surface brossée et bien lavée sous pression, montre une résistance supérieure de l'ordre de 3MPa [87].

d. Données microstructurales de l'interface

La **Figure 10** illustre des exemples d'images MEB de revêtements géopolymères et de chaux, appliqués sur des substrats en acier ou sur des pierres.

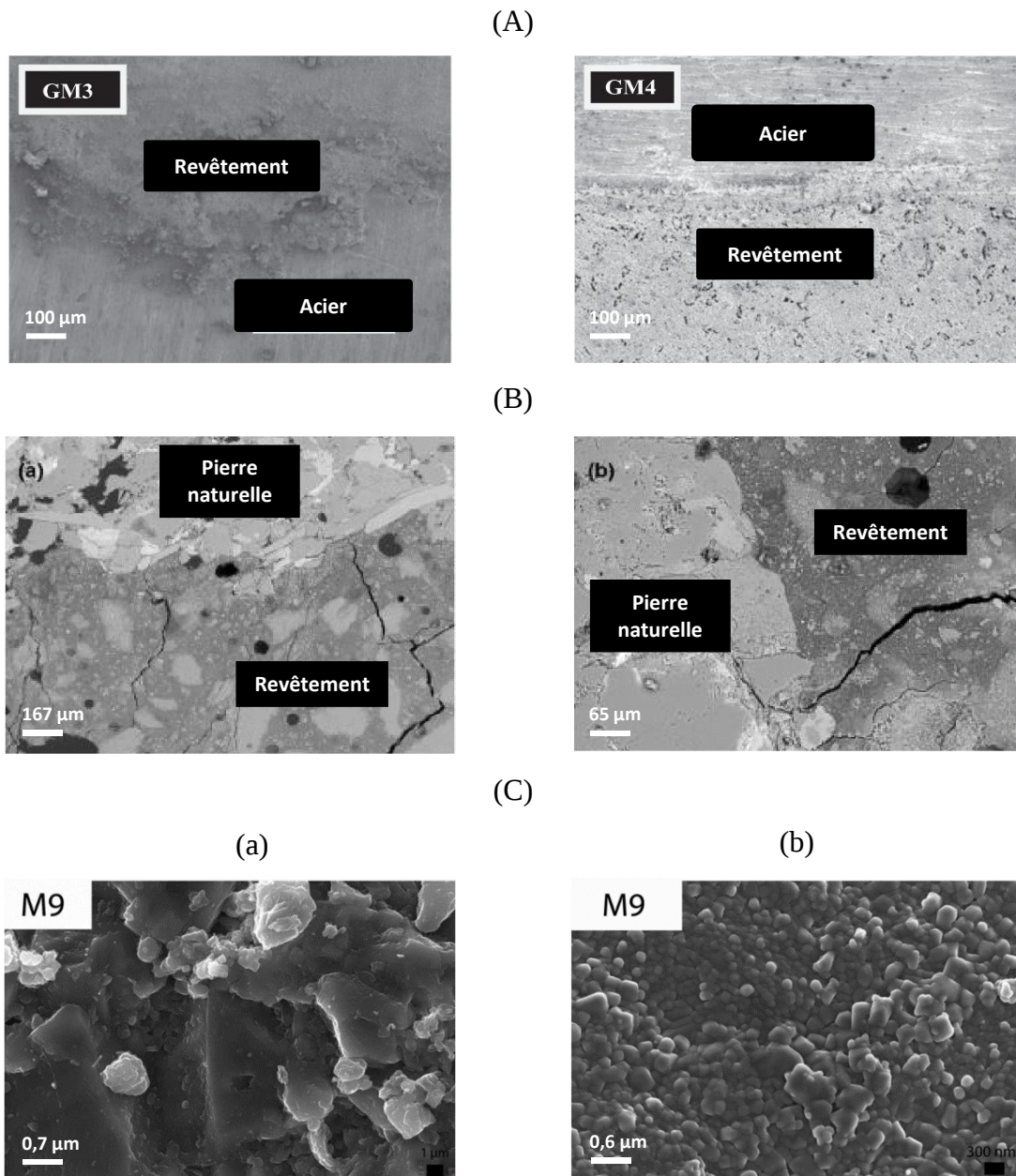


Figure 10 : Photos MEB d'un revêtement géopolymère appliqué sur de l'acier (A) [80] , des pierres naturelles (B) [88] et d'un mortier de chaux (C-a) consolidé au laboratoire et à l'air libre (C-b) [84].

L'exemple de (la **Figure 10 A**), illustre une interface géopolymère-acier sans discontinuité indiquant une bonne adhésion. Le même constat est fait pour un revêtement géopolymère appliqué sur des pierres naturelles (**Figure 10 B**), les fissures observées sont attribuées à la découpe des échantillons [88]. Les micrographies MEB de la (**Figure 10 C-a**) représentent un mortier de chaux consolidé à l'air libre, tandis que celle de la (**Figure 10 C-b**) représente un mortier de chaux consolidé dans des conditions de laboratoire à T=25 °C et une humidité relative HR de 50%. Le mortier à l'air libre est constitué d'une matrice compacte de cristaux

de calcite (interaction avec le CO₂ atmosphérique), alors que celui consolidé au laboratoire est plus homogène. Ceci s'explique par des compétitions entre des réactions d'hydratation et de carbonatation.

Une adhésion est gouvernée par les interactions chimiques et/ou physiques entre le revêtement et le substrat. Pour éviter l'apparition de fissures et avoir une continuité entre le revêtement et le substrat, il faut travailler à des températures modérées et à humidité contrôlée de l'ordre de 50 %. L'utilisation de matériaux de même nature que le substrat favorise les interactions chimiques et assure une meilleure compatibilité avec le substrat. Afin d'améliorer l'adhésion, il est nécessaire d'avoir une rugosité du substrat permettant l'accroche du liant.

V. OBJECTIF DE L'ETUDE

Le thème de cette thèse est la valorisation des argiles marocaines pour la restauration des monuments historiques et l'obtention de revêtements faiblement énergétiques et durables.

Pour répondre à cette problématique, le contrôle de la réactivité des matières premières, leur potentialité dans la synthèse des géopolymères ainsi que le rôle des minéraux associés doivent être maîtrisés. Par conséquent, l'objectif de cette étude est la formulation de liants géopolymères à base d'argiles marocaines et la compréhension de l'interface entre les substrats et les différents liants et / ou mortiers.

Afin de répondre au cahier des charges d'un revêtement idéal, les axes d'études ont été de :

- i.** Identifier les réactivités des différentes argiles et le rôle des impuretés.
- ii.** Sélectionner les domaines de faisabilité des géopolymères et leurs caractéristiques.
- iii.** Contrôler les interfaces entre les substrats et les différents revêtements.

VI. BIBLIOGRAPHIE

- [1] S.W. Bailey, « summary of recommendations of aipea nomenclature committee », vol. 15, p. 85-93, 1980.
- [2] Alain Meunier, *Argiles*, Springer, 2005, 472 p. ([ISBN 978-3-540-21667-4](#)).
- [3] P. Billaux Et G. Bryssine, « les sols du maroc », les cahiers de la recherche agronomique, 1967.
- [4] M. El Ouahabi, L. Daoudi, Et N. Fagel, « preliminary mineralogical and geotechnical characterization of clays from morocco: application to ceramic industry », *Clay Miner.* vol. 49, p. 35-51, 2014.
- [5] M. El Ouahabi, « valorisation industrielle et artisanale des argiles du maroc », Université De Liège, Liège, Belgique, 2013.
- [6] M. Laila, A. Chahboun, T. Lamcharfi, A. Elbasset, Et A. Jabrane, « characterization of miocene marl of fez regions of morocco after doping with mno 2 », *Clay Res.*, vol. 31, p. 79-83, 2012.
- [7] M. El Ouahabi, L. Daoudi, F. Vleeschouwer, R. Bindler, Et N. Fagel, « potentiality of clay raw materials from northern morocco in ceramic industry: tetouan and meknes areas », *J. Miner. Mater. Charact. Eng.*, vol. 02, 2014.
- [8] F. Bouyahyaoui, « étude géologique, minéralogique et technologique des marnes du miocène supérieur au pliocène inférieur de la région de fès-meknès et de rabat-salé », Université Mohammed V-Agdal, Faculté Des Sciences, Rabat, 1996.
- [9] S. Fellaou Et T. Bounahmidi, « evaluation of energy efficiency opportunities of a typical moroccan cement plant: part i. energy analysis », *Appl. Therm. Eng.*, vol. 115, p. 1161-1172, 2017.
- [10] J. Tokarský, « ghassoul – moroccan clay with excellent adsorption properties », *Mater. Today Proc*, vol. 5, p. s78-s87, janv. 2018.
- [11] Y. Bentahar, « caractérisation physico-chimique des argiles marocaines : application à l'adsorption de l'arsenic et des colorants cationiques en solution aqueuse », thèse de doctorat, Université Côte D'azur ; Université Abdelmalek Essaâdi (Tétouan), 2016.
- [12] H. Ouaddari Et Al., « natural moroccan clays: comparative study of their application as recyclable catalysts in knoevenagel condensation », *Sustain. Chem. Pharm.*, vol. 10, p. 1-8, 2018.
- [13] R. Elmoubarki Et Al., « adsorption of textile dyes on raw and decanted moroccan clays: kinetics, equilibrium and thermodynamics », *Water Resour. Ind.*, vol. 9, p. 16-29, 2015.
- [14] Z. Hicham, Z. Bencheqroun, E. Imane, M. Kachabi, M. Nawdali, Et I. Neves, « removal of basic dyes from aqueous solutions by adsorption onto moroccan clay (fez city) », *Mediterr. J. Chem.*, vol. 8, p. 158, 2019.
- [15] Ferrari S, Gualtieri Af. « the use of illitic clays in the production of stoneware tile ceramics ». *Appl Clay Sci*, 32(1-2):73-81, 2006.
- [16] Davidovits, J., (1991), « Geopolymers: Inorganic Polymeric New Materials », *J. Thermal Analysis*, 37, 1633–1656.
- [17] Purdon, A. (1940) The action of alkalis on blast furnace slag *Journal of the Society of Chemical Industry*. 59, 191–202.
- [18] Glukhovskiy, V.D. (1957) Soil silicate-based products and structures. Gosstroizdat Publish. Kiev, USSR.

- [19] . Palomo, P. Krivenko, I. Garcia-lodeiro, E. Kavalerova, O. Maltseva, et A. Fernández-Jiménez, « a review on alkaline activation: new analytical perspectives », *Mater. Constr.*, Vol. 64, no 315, p. 022, sept. 2014.
- [20] F. Škvára, « alkali activated materials or geopolymers? ». *Cer Sil*. 51. 173-177, (2007).
- [21] J. Davidovits, « geopolymer: chemistry and applications », st-quentin, France.
- [22] Glukhovsky, V. (1994) *Ancient, Modern and Future Concretes. First Inter. Conf. Alkaline Cements and Concretes*. 1, 1–8 (Kiev, Ukraine).
- [23] Duxson, P., Fernández-Jiménez, A., Provis, J.L. « Geopolymer technology: the current state of the art ». *J Mater Sci* 42, 2917–2933 (2007).
- [24] A. Paul, « chemistry of glasses », chapman and hall, New York, USA, (1982).
- [25] S.S. Kouassi, « étude de la dissolution d'un réseau silicaté en présence d'une solution alcaline », thèse de doctorat, Université de Limoges, 2011.
- [26] A. Gharzouni, E. Joussein, B. Samet, S. Baklouti, S. Pronier, I. Sobrados, J. Sanz & S. Rossignol, « the effect of an activation solution with siliceous species on the chemical reactivity and mechanical properties of geopolymers », *J Sol-Gel Sci Technol*, vol. 73, no 1, p. 250-259, janv. 2015.
- [27] H. Wang, H. Li, F. Yan, « synthesis and mechanical properties of metakaolinite-based geopolymer », *Colloids And Surfaces A: Physicochemical And Engineering Aspects*. 268 (2005) 1-6.
- [28] E. Gasparini, S. C. Tarantino, P. Ghigna, M. Pia Riccardi, E.I. Cedillo-González, C.Siligardi, M. Zema,, « Thermal dehydroxylation of kaolinite under isothermal conditions », *Appl. Clay Sci*, vol. 80-81, p. 417-425, 2013.
- [29] M. Lassinantti Gualtieri, M. Romagnoli, et A. F. Gualtieri, « preparation of phosphoric acid-based geopolymer foams using limestone as pore forming agent – thermal properties by in situ xrpd and rietveld refinements », *J Of Eur Cer Soc*, vol. 35, no 11, p. 3167-3178, 2015.
- [30] S. Mabroum, A. Aboulayt, Y. Taha, M. Benzaazoua, N. Semlal, et R. Hakkou, « elaboration of geopolymers based on clays by-products from phosphate mines for construction applications », *J Clean Prod*, vol. 261, 2020.
- [31] R. Abbas, M. A. Khereby, H. Y. Ghorab, et N. Elkhoshkhany, « preparation of geopolymer concrete using egyptian kaolin clay and the study of its environmental effects and economic cost », *Clean Technol Envir*, vol. 22, no 3, p. 669-687, 2020.
- [32] S. Lucas, M.T. Tognonvi, J.L. Gelet, J. Soro, S. Rossignol, « interactions between silica sand and sodium silicate solution during consolidation process », *J. Non- Cryst. Solids* 357 (4) 1310–1318, 2011.
- [33] A. Buchwald, M. Hohmann, K. Posern, et E. Brendler, « the suitability of thermally activated illite/smectite clay as raw material for geopolymer binders », *App Clay Sci*, vol. 46, no 3, p. 300-304, 2009.
- [34] S. Aghajanian, H. Nieminen, et T. Koiranen, « precipitation of calcium carbonate in highly alkaline solution through carbonated water », *School of Engineering Science*, 2019.
- [35] C. Biellmann, « stabilité et réactivité des carbonates à très hautes pression et température, implications pour le stockage du carbone dans le manteau terrestre », thèse de doctorat, Université Rennes 1, 1993.
- [36] K. S. P. Karunadasa, C. H. Manoratne, H. M. T. G. A. Pitawala, et R. M. G. Rajapakse, « thermal decomposition of calcium carbonate (calcite polymorph) as examined by in-situ high-temperature x-ray powder diffraction », *J Phys Chem Sol*, vol. 134, p. 21-28, 2019.
- [37] M. Olszak-Humienik et M. Jablonski, « thermal behavior of natural dolomite », *J Therm Anal Calorim*, vol. 119, no 3, p. 2239-2248, 2015.
- [38] C. Cheng et E. Specht, « reaction rate coefficients in decomposition of lumpy limestone of different origin », *Thermochimica Acta*, vol. 449, no 1, p. 8-15, 2006.

- [39] A. Gharzouni, C. Dupuy, I. Sobrados, E. Joussein, N. Texier-Mandoki, X. Bourbon, S. Rossignol, « the effect of furnace and flash heating on cox argillite for the synthesis of alkali-activated binders », *Journal Of Cleaner Production*, vol. 156, p. 670-678, 2017.
- [40] A. Aboulayt, M. Riahi, M. Ouazzani Touhami, H. Hannache, M. Gomina, et R. Moussa, « properties of metakaolin based geopolymer incorporating calcium carbonate », *Advanced Powder Technology*, vol. 28, no 9, p. 2393-2401, 2017.
- [41] A. Gharzouni, L. Ouamara, I. Sobrados, et S. Rossignol, « Alkali-activated materials from different aluminosilicate sources: Effect of aluminum and calcium availability », *Journal of Non-Crystalline Solids*, vol. 484, p. 14-25, 2018,
- [42] A. Autef, E. Prud'homme, E. Joussein, G. Gasgnier, S. Pronier, S. Rossignol, « Evidence of a gel in geopolymer compounds from pure metakaolin ». *Journal of Sol-Gel Science and Technology*, vol. 67, p.543-544, 2013.
- [43] A. Autef, E. Joussein, A. Poulesquen, G. Gasgnier, S. Pronier, I. Sobrados, J. Sanz, S. Rossignol, « influence of metakaolin purities on potassium geopolymer formulation: the existence of several networks », *Journal Of Colloid And Interface Science*, vol. 408, p. 43-53, 2013.
- [44] Callebaut K., Elsen J., Van Balen K., Viaene W. Historical and scientific study of hydraulic mortars from the 19th. Century In RILEM TC-167COM International Workshop, University of Paisley, May 1999.
- [45] H. Zhang, Éd., « 6 - Building Mortar », *Building Materials In Civil Engineering*, Woodhead Publishing, p. 150-423, 2011.
- [46] Y. Li et S. Ren, Éd., « 6 - Building Decorative Concrete and Mortar », in *Building Decorative Materials*, Woodhead Publishing, p. 92-109, 2011.
- [47] A. M. S. Loureiro, S. P. A. D. Paz, M. D. R. Veiga, et R. S. Angélica, « investigation of historical mortars from belém do pará, northern brazil », *Constr. Build. Mater*, vol. 233, 2020
- [48] R. Piovesan *et al.*, « stones of the façade of the sarno baths, pompeii: a mindful construction choice », *j. cult. Herit*, vol. 40, p. 255-264, 2019.
- [49] M. Secco *et al.*, « mineralogical clustering of the structural mortars from the sarno baths, pompeii: a tool to interpret construction techniques and relative chronologies », *j. cult. herit.*, vol. 40, p. 265-273, 2019.
- [50] J. A. Durán-Suárez et M. P. Sáez-Pérez, « Characterization of Classical Construction Materials used in Ethiopian Architecture for the Restoration of their Historic and Artistic Heritage », *Int. J. Archit. Herit*, vol. 13, no 6, p. 855-869, 2019.
- [51] T. S. Bozkurt, B. Sayin, C. Akcay, B. Yildizlar, et N. Karacay, « Restoration of the historical masonry structures based on laboratory experiments », *J. Build. Eng.*, vol. 7, p. 343-360, 2016.
- [52] M, Apostolopoulou, E, Aggelakopoulou, L, Siouta, A, Bakolas, M, Douvika, P, G. Asteris, A, Moropoulou, « A methodological approach for the selection of compatible and performable restoration mortars in seismic hazard areas », *Constr. Build. Mater*, vol. 155, p. 1-14, 2017,
- [53] J. A. Durán-Suárez & M^a Paz Sáez-Pérez « Characterization of Classical Construction Materials used in Ethiopian Architecture for the Restoration of their Historic and Artistic Heritage », *International Journal of Architectural Heritage*, 13:6, 855-869, 2019.
- [54] A. Issam, B. Kevin, B. Xavier, B. Dalal, C. Khalid, C. Ali, A. Muzahim, « restoration mortars for the volubilis calcarenite stone », *Procedia Struct. Integr.*, vol. 5, p. 1123-1128, 2017
- [55] Snethlage, R, « Leitfaden Steinkonservierung ». Fraunhofer IRB, Stuttgart, 2005.
- [56] F. Allali 1, M. Monsif , N. Idrissi kandri, A. Zerouale. « Caractérisation Physico-Chimique des Enduits Anciens et de Restauration de la Muraille (Al Moahades) Bab Chaâfa de la Médina de Salé : Etude Comparative ». *J. Mater. Environ. Sci.* 5 (S1) ,2205- 2211, 2014.

[57] The Venice Charter. International charter for the conservation and restoration of monuments and sites. In: Second International Congress of Architects and Technicians of Historic Monuments. Venice, Italy; 1964

[58] Ventola L, Vendrell M, Giraldez P, Merino L. « traditional organic additives improve lime mortars: new old materials for restoration and building natural stone fabric ». *Constr Build Mater.* 2011;25:3313–8

[59] K. Beck, K., Al-Mukhtar, M. « formulation and characterization of an appropriate lime-based mortar for use with a porous limestone ». *Environ Geol* 56, 715–727 2008.

[60] O'Brien P.F., Bell E., Pavia Santamaria S., Boyland P., Cooper T.P., « role of mortars in the decay of granite », *Sci Tot Envir*, vol. 167, pp. 103-110, 1995.

[61] Siddique R, Klaus J. « Influence of metakaolin on the properties of mortar and concrete: a review ». *Appl Clay Sci*, 43:392–400, 2009.

[62] Moropoulou A, Aggelakopoulou E, Bakolas A. « Earthquakes and monuments the role of materials in the earthquake protection of monuments ». In: Lourenço PB, Roca P, Modena C, Agrawal S, editors. 5th International Conference on Structural Analysis of Historical Constructions, vol. 3, New Delhi, India; p. 1625–1631, 2006.

[63] Schueremans L, Cizer Ö, Janssens E, Serré G, Balen KV. « characterization of repair mortars for the assessment of their compatibility in restoration projects: research and practice ». *Constr Build Mater.*;25(12):4338–50, 2011.

[64] Possart W. « Adhesion: Current Research and Applications ». Wiley-VCH, 2005

[65] L. H. Sharpe, « Interfaces, Interphases and “Adhesion”: A Perspective », in *The Interfacial Interactions in Polymeric Composites*, G. Akovali, Éd. Dordrecht: Springer Netherlands, p. 1-20, 1993.

[66] M. R. Tchoquessi-Diodjo, « Amélioration de l'adhésion de revêtements épais sur acier : étude expérimentale et numérique », thèse de doctorat, Université de Toulon, 2013.

[67] J.-A. Petit, Y. Baziard, V. Nassiet, Et B. Hassoune-Rhabbour, « Durabilité des assemblages collés - Étude », *Ref: TIP570WEB - « Corrosion Vieillessement »*, oct. 10 Techniques de L'ingenieur, 2005.

[68] Sharpe, Louis H., Schonhorn, Harold, Surface Energetics, « Adhesion and Adhesive Joints », *Ad in Chem*, 43, 189, 1964.

[69] BROWN, S. D.. « adherence failure and measurement: some troubling questions ». K. L. Mittal (Ed.), *Adhesion Measurement Of Films And Coatings*. Vsp, Utrecht, p. 15-39, 1995.

[70] Sargent JP. « Adherent surface morphology and its influence on the peel strength of adhesive joints bonded with modified phenolic and epoxy structural adhesives ». *Int J of Adhes and Adhes*, 14, 21-30, 1994.

[71] Q. blochet, « influence de la rugosité de surface du substrat sur l'adhérence de revêtements à base d'aluminium élaborés par projection dynamique par gaz froid (“cold spray”) », thèse de doctorat, Ecole Nationale Supérieure Des Mines De Paris, 2015.

[72] P. Bouchareine, « Métrologie des surfaces », *Ref : TIP574WEB - Frottement, usure et lubrification*, 10, 1999

[73] I. Damasceno da Conceição, L. Rafael Carneiro da Silva, T. Soares Alves Heurison de Sousa, S. Renata Barbosa, R. Magalhães de Sousa « investigation of the wettability using contact angle measurements of green polyethylene flat films and expanded vermiculite clay treated by plasma », *Mater. Res.*, vol. 22, 2019.

[74] S. Benayoun et J.-J. Hantzpergue, « Les tests d'adhérence appliqués aux revêtements minces : une synthèse bibliographique », *Matér.Tech.*, vol. 92, janv. 2004.

[75] P-M. Gassin, « Interfaces Liquides/Liquides Actives : Apport de l'optique non linéaire de la tensiometrie », Université Claude Bernard – Lyon I, 2013.

- [76] KRUSS, Wilhelmy plate method, <http://www.kruss.de/services/education-theory/glossary/wilhelmy-plate-method/>.
- [77] E. Darque-Ceretti, E. Felder, B. Monasse « adhésion et adhérence des films », Techniques de l'Ingénieur.
- [78] P. Bhardwaj, R. Gupta, D. Mishra, S. K. Sanghi, S. Verma, et S. S. Amritphale, « corrosion and fire protective behavior of advanced phosphatic geopolymeric coating on mild steel substrate », Silicon, vol. 12, no 3, p. 487-500, 2020.
- [79] Mao, Y., Biasetto, L. & Colombo, P. « metakaolin-based geopolymer coatings on metals by airbrush spray deposition ». J Coat Technol Res, 2020.
- [80] K. Deshmukh *et al.*, « Studies on fly ash based geopolymeric material for coating on mild steel by paint brush technique », Inte J of Adh and Adhe, vol. 75, p. 139-144, 2017.
- [81] Skvara F, Kopecky L, Nimeek J, Bittnar Z. « Microstructure of geopolymer materials based on fly ash ». Ceram Silik 50:208–15, 2006.
- [82] G. Kürklü et G. Görhan, « investigation of usability of quarry dust waste in fly ash-based geopolymer adhesive mortar production », Const and Build Mat. vol. 217, p. 498-506, 2019.
- [83] K. Kroftová, M. Šmidtová, D. Škoda, I. Kuřitka, et J. Witzany, « comparison of the degree of consolidation of historic plaster layers by means of lime hydrate nanosuspensions », Struc An of Hist Constr, Cham, p. 413-420, 2019.
- [84] A. Arizzi, E. Molina, et G. Cultrone, « repair rendering mortars for the restoration of the vargas palace in granada (spain): a comparative study of the mortar behaviour in the laboratory and on site », Geo Soc, London, Special Publications, vol. 416, no 1, p. 253-273, 2016.
- [85] P. Maravelaki-Kalaitzaki, Z. Agioutantis, E. Lionakis, M. Stavroulaki, et V. Perdikatsis, « physico-chemical and mechanical characterization of hydraulic mortars containing nano-titania for restoration applications », Cem and Conc Comp, vol. 36, p. 33-41, 2013.
- [86] Karatasios I, Katsiotis MS, Likodimos V, Kontos AI, Papavassiliou G, Falaras P, et al. « Photo-induced carbonation of lime-TiO₂ mortar ». Appl Catal B –; 95:78–86, 2010.
- [87] A. Sicakova, « the influence of different pre-treatments of concrete surface on the bond strength of geopolymer-type coating layer », Sustainability, vol. 10, no 11, p. 1-11, 2018.
- [88] M. Clausi, L. L. Magnani, R. Occhipinti, M. P. Riccardi, M. Zema, et S. C. Tarantino, « interaction of metakaolin-based geopolymers with natural and artificial stones and implications on their use in cultural heritage », Inter J of Con Sci, vol. 7, no Specialissue2, p. 871-884, 2016.

CHAPITRE II

Matières premières,
Protocoles expérimentaux et
Techniques de caractérisation

Sommaire

I. INTRODUCTION	36
II. MATIERES PREMIERES UTILISEES.....	36
1. Solution alcaline d'activation	36
2. Sources aluminosilicates et additifs	37
III. PROTOCOLES EXPERIMENTAUX	38
1. Conditionnement des argiles et traitement thermique	38
2. Protocole de coulage et de projection des liants géopolymères.....	39
3. Protocoles de traitement thermique des échantillons consolidés.....	40
4. Nomenclature des matériaux consolidés.....	40
IV. TECHNIQUES DE CARACTERISATION	41
1. Caractérisation physicochimique	41
a. Fluorescence X	41
b. Granulométrie laser	41
c. Surface spécifique (S_{BET}).....	41
d. Mesure des valeurs de pH.....	42
e. Demande en eau (ou Mouillabilité)	42
f. Mesure de la viscosité.....	42
g. Angle de mouillage.....	43
h. Potentiel Zeta	44
i. Rugosité	44
2. Caractérisations structurales et microstructurales.....	45
a. Spectroscopie Infrarouge	45
b. Diffraction des rayons X.....	46
c. Microscope optique	46
d. Microscopie électronique à balayage	46
3. Analyses thermiques	47

CHAPITRE II : méthodes expérimentales

a. Analyse thermogravimétrique et thermodifférentielle (ATD/ATG)	47
b. Mesures de dilatométrie.....	47
4. Evaluation des propriétés mécaniques	48
a. Test de compression	48
b. Test d'arrachement	48
V. BIBLIOGRAPHIE.....	49

I. INTRODUCTION

Dans ce chapitre les différentes matières premières utilisées au cours de ce travail ainsi que les protocoles de synthèse de matériaux géopolymères et des revêtements. Les différentes techniques de caractérisation, physico-chimiques, structurales et microstructurales, ainsi que les méthodes d'évaluation des propriétés mécaniques sont présentées.

II. MATIERES PREMIERES UTILISEES

1. Solution alcaline d'activation

Deux solutions d'activation ont été utilisées pour les différentes synthèses, la première notée (S) a été préparée par la dissolution d'hydroxyde de potassium dans une solution de silicate de potassium commerciale (S1), et la deuxième notée (S_{Na}) est obtenue par la dissolution d'une poudre de silicate de sodium ($SiNa$) dans une solution d'hydroxyde potassium. Le rapport molaire Si/M ($M = K$ ou Na) final de ces deux solutions d'activation est de 0,58. Le **Tableau** regroupe les caractéristiques de chacun des produits.

Tableau 1: caractéristiques des solutions d'activation de silicate de potassium et des hydroxydes alcalins.

Type du produit	Nom	Fournisseur	Si/M ($M=K, Na$)	ρ (g/cm^3)	Composition (%)
Solution de silicate de potassium	S1	Woellner ⁱ	1,7	1,18	SiO ₂ : 14,30 K ₂ O : 6,40 H ₂ O : 76,00
Poudre de silicate de sodium	S_{Na}	Woellner ⁱ	2,1	-	SiO ₂ : 53,00 Na ₂ O : 26,00 H ₂ O : 20,00
Hydroxyde de potassium	KOH	Sigma-Aldrich ⁱⁱ	-	-	KOH: 85,20

ⁱ Woellner GmbH, Wöllnerstraße 26, D-67065 Ludwigshafen, Germany

ⁱⁱ Sigma-Aldrich, Saint-Louis, Missouri, USA.

2. Sources aluminosilicates et additifs

Les précurseurs aluminosilicates utilisés dans cette étude sont trois types d'argile Marocaine de la région de Fès, notées A1, A3 et A5, une argilite (A⁷⁵⁰) et des sédiments (SE⁷⁵⁰) provenant de France, ainsi que deux métakaolins commerciaux notés M1 et M5. Le **Tableau 2** regroupe les caractéristiques de chacune de ces matières premières.

Tableau 2: caractéristiques des sources aluminosilicates.

Nom	Abréviation	Provenance/ Fournisseur	Diamètre D ₅₀ (µm)	S _{BET} (m ² /g)	Composition (%massique)
Argile 1	A1	Maroc (village Bhalil)	16	46	SiO ₂ : 39,23 Al ₂ O ₃ : 10,98
Argile 2	A3	Maroc (carrière de Benjellik)	9	33	SiO ₂ : 40,75 Al ₂ O ₃ : 13,07
Argile 3	A5	Maroc (Route de Séfrou)	37	59	SiO ₂ : 13,32 Al ₂ O ₃ : 6,11
Argilite du Callovo-	A	Andra ⁱⁱⁱ	17	38	SiO ₂ : 57,1 Al ₂ O ₃ : 15,7
Sédiments	SE	EDF ^{iv}	16	9	SiO ₂ : 44,8 Al ₂ O ₃ : 12,0
Metakaolin M1	M1	Imerys ^v	6	17	SiO ₂ : 55,0 Al ₂ O ₃ : 40,0
Metakaolin M5	M5	Argeco ^{vi}	20	18	SiO ₂ : 59,9 Al ₂ O ₃ : 35,3

Les additifs minéraux utilisés sont deux sables calcaires du Maroc, Sb1 et Sb2, provenant aussi de la région de Fès, en plus d'additifs minéraux commerciaux qui sont, un sable de quartz (Sb), du carbonate de calcium (CA), de la dolomite (Do) et de la wollastonite (W). Le **Tableau 3** regroupe les caractéristiques de chacun de ces additifs.

Tableau 3 : caractéristiques des additifs minéraux.

ⁱⁱⁱ Agence nationale pour la gestion des déchets radioactifs, 92298 Châtenay-Malabry, France.

^{iv}

^v Imerys AGS, F-17270 Clérac, France.

^{vi} Argeco Développement, 47500 Fumel, France

Nom	Abréviation	Provenance/ Fournisseur	Diamètre D ₅₀ (µm)	S _{BET} (m ² /g)	Composition (%massique)
Sable* calcaire 1	Sb1	Maroc (village Bhalil)	16	6	CaO : 51,38 MgO : 0,50
Sable* calcaire 2	Sb2	Maroc(Carrière Bhalil)	47	2	CaO : 27,98 MgO : 20,11
CaCO ₃	CA	Ceradel	2	2	CaO : - MgO : -
CaMg(CO ₃) ₂	Do	Ceradel	14	1	CaO : - MgO : -
Sablon (quartz)	Sb	Argeco ^{vi}	190	6	SiO ₂ : 95,70 Al ₂ O ₃ : -traces
Wollastonite (CaSiO ₃)	W	Imerys ^v	15	-	SiO ₂ : 51,6 CaO : 46,40

(*) SiO₂ présent sous forme de traces

III. PROTOCOLES EXPERIMENTAUX

1. Conditionnement des argiles et traitement thermique

Les argiles marocaines utilisées ont été concassées puis séchées à 40 °C, avant d'être broyées à l'aide d'un broyeur à percussion de marque Retsch équipé d'un tamis de 500 µm. Afin d'obtenir une granulométrie fine de l'ordre de 100 µm, un broyage dans des jarres en porcelaine utilisant différents diamètres de billes (Ø = 4; 2 et 1 cm) a été effectué pendant 3h à une vitesse de 34 tr/min. Les argiles broyées ont été calcinées à 700 °C dans un four rotatif de marque Carbolite, équipé d'une cellule cylindrique en quartz qui effectue une rotation de 320 ° pour brasser la poudre (**Figure 11**). La calcination dure 1h 30min sous un flux d'air constant afin d'évacuer les gaz formés.

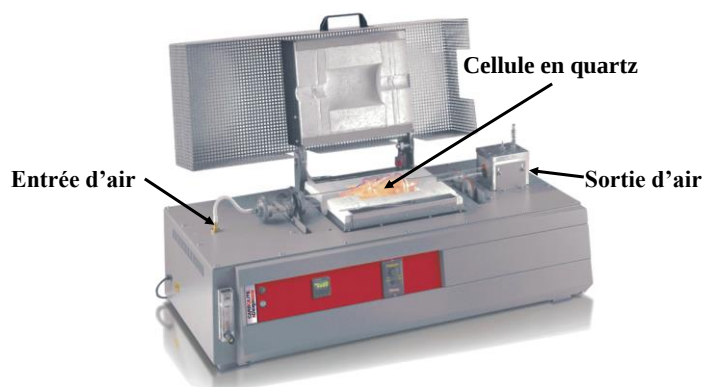


Figure 11 : four rotatif Carbolite Gero HTR.

2. Protocole opératoire de synthèse des matériaux consolidés

L'activation alcaline des différentes sources aluminosilicates a été effectuée selon le protocole décrit sur la **Figure 12**. Les sources aluminosilicates et les additifs sont mélangés à la solution d'activation puis malaxés pour obtenir un mélange réactif, qui est ensuite coulé dans des moules étanches en polystyrène pour consolider à une température de 20 °C. Ces géopolymères sont ensuite démoulés après 7 ou 28 jours.

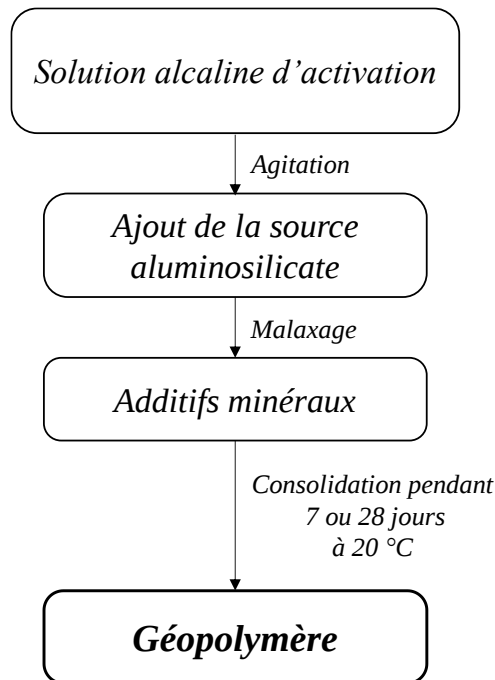


Figure 12: protocole de synthèse de géopolymères par la voie basique.

3. Protocole de coulage et de projection des liants géopolymères

L'application des revêtements géopolymères est effectuée par projection à l'aide d'un pistolet à crépir de marque Willtech (**Figure 13**). Le mélange réactionnel est projeté avec une pression d'air de 3 Bar, à travers une buse de 4,7 mm de diamètre et à une distance de 40 cm du substrat.



Figure 13 : pistolet à crépir utilisé.

4. Protocoles de traitement thermique des échantillons consolidés

Les échantillons géopolymères synthétisés ont été traités thermiquement à une température de 800 °C afin d'étudier l'évolution de leur résistance mécanique et de leur propriétés structurales suite à ce traitement. La montée en température se fait à une vitesse de 1°C/min, suivie d'un palier d'une heure à une température de 800 °C et d'un refroidissement de 10 °C/min.

5. Nomenclature des matériaux consolidés

La nomenclature utilisée pour les solutions d'activation, les sources aluminosilicate, les additifs et pour les matériaux consolidés sont reportés sur le **Tableau 4**.

Tableau 4: nomenclature utilisée pour désigner les différents types d'échantillon.

Echantillonnage	Nomenclature
Solution alcaline avec ajout d'hydroxyde de potassium	S
Solution de silicate mixte de potassium et de sodium	SNa
Source aluminosilicate	Ax, A ⁷⁵⁰ , SE ⁷⁵⁰ et M1
Additifs minéraux	Sb1, Sb2, W et Sb
Matériaux géopolymères	S Ax _{1-w-v} ^{Tcal} M1 _w (Additif) _v

Signification des différents symboles de la nomenclature utilisée :

- S désigne la solution d'activation utilisée S ou SNa

- Ax désigne l'argile d'origine marocaine, avec x désigne soit l'argile A1, A3 ou A5
- w est le taux de substitution de A(x) par M1
- v est taux de substitution de A(x) par les additifs minéraux
- Tcal est la température de calcination

Par exemple l'échantillon SA3₅₀⁷⁰⁰M1₅₀Sb1₀, correspond au mélange réactionnel élaboré à partir de la solution d'activation (S) de silicate de potassium, mélangé à 50 % en masse de l'argile A3⁷⁰⁰ et de 50 % en masse du métakaolin M1.

IV. TECHNIQUES DE CARACTERISATION

1. Caractérisation physicochimique

a. Fluorescence X

La spectrométrie de fluorescence X permet d'identifier la nature et la quantité des atomes présents dans l'échantillon à analyser. L'appareil utilisé est un PANALYTICAL ZETIUM, avec un faisceau de photons de 1 KW. Les échantillons sous forme de poudre sont ajoutés d'une fraction de 10% à un mélange fondant (99,5% Li₂B₄O₇ et de 0,5% LiI). Le mélange est ensuite porté à fusion dans un four à 1065 °C, puis coulé dans un moule en platine pour mettre en forme la perle.

b. Granulométrie laser

La granulométrie laser est une technique permettant d'analyser la distribution des tailles des particules d'une poudre. Cette analyse a été effectuée à l'aide d'un granulomètre par diffraction laser Horiba en voie humide. Une suspension d'eau et de poudre est préparée en mélangeant 0,2g d'argile à 50ml d'eau, cette suspension est introduite dans l'appareil puis mise en circulation dans une cellule en verre aux surfaces parallèles, traversée par un faisceau laser. L'analyse est réalisée sous ultrasons afin d'éviter l'agglomération des particules.

c. Surface spécifique (S_{BET})

La méthode BET (Brunauer, Emmett et Teller) [1] et [2] permet de déterminer la surface effective d'un matériau poreux ou d'une poudre par unité de masse (m²/g). La surface spécifique d'une poudre est l'aire correspondant à la totalité des interfaces solide/gaz exprimée par unité de masse. La détermination de cette surface repose sur le principe d'adsorption d'azote à basse température. Cette méthode consiste à déterminer le volume d'une monocouche de molécules d'azote gazeux adsorbées sur la surface à analyser. La surface de la monocouche est

égale à celle du solide, et connaissant le volume adsorbé d'azote, la surface spécifique de l'échantillon peut être déduite de *l'équation 1* :

$$S = (V_m \cdot N_A \cdot s) / (V_M \cdot m) \quad \text{Equation 1}$$

où S est la surface spécifique (m^2/g), V_m le volume du gaz adsorbé correspondant à une monocouche (cm^3/mol), N_A est le nombre d'Avogadro (mol^{-1}), s est la surface occupée par une molécule de gaz soit $16,2 \cdot 10^{-20} \text{ m}^2$ pour l'azote, V_M est le volume molaire de l'azote (cm^3) et m la masse de l'échantillon en (g).

La manipulation consiste à dégazer une masse de 1g de poudre durant 12h à une température de 200 °C et mesurer le volume de la monocouche d'azote adsorbée. La surface de l'azote adsorbée permet de remonter à la surface spécifique. Ces mesures sont effectuées à l'aide d'un appareil Micrometrics Tristar II 3020.

d. Mesure des valeurs de pH

Les valeurs de pH des échantillons sont mesurées après sept jours de consolidation, par immersion des échantillons durant sept jours dans une masse d'eau deux fois supérieure à celle de l'échantillon utilisé. Les mesures des valeurs de pH ont été réalisées à l'aide d'un appareil WTW 3310 équipé d'une électrode pour pH basique à 25 °C. Afin de suivre la variation de la valeur de pH au cours de la réaction de géopolymérisation, les échantillons ont été placés dans des tubes ($\varnothing$: 35 mm et H : 70 mm) et recouverts d'eau en conservant les rapports masse de géopolymère sur masse d'eau ($m_{\text{géopolymère}}/m_{\text{eau}} = 0,08 [1]$) pour chaque mesure

e. Demande en eau (ou Mouillabilité)

La demande en eau d'une poudre est représentée par le volume d'eau nécessaire pour atteindre la saturation, elle est exprimée en $\mu\text{l/g}$. Cette saturation résulte du comblement des pores intrinsèques et inter particulaire par l'eau. Cette grandeur est directement liée à la granulométrie, la surface spécifique et à la morphologie de la poudre à analyser, et permet donc d'évaluer sa réactivité vis-à-vis du liquide utilisé. Cette mesure est effectuée en disposant un gramme de poudre sur une coupelle en verre, l'eau est ajoutée goutte à goutte à l'aide d'une micropipette jusqu'à la saturation visuelle.

f. Mesure de la viscosité

La mesure de la viscosité permet d'évaluer les propriétés d'écoulement des mélanges réactifs en fonction du temps jusqu'à leur consolidation. Ces mesures ont été effectuées à l'aide d'un viscosimètre DV2T (Brookfield), ou la contrainte de cisaillement induite par la rotation

d'un mobile LV-4 (64) immergé dans le mélange réactif permet de déduire la viscosité du liquide (**Figure 14**). Pour effectuer des suivis de viscosité en fonction du temps, des mesures ponctuelles sont faites à des intervalles de 30 minutes jusqu'à consolidation du mélange. Pour préserver l'homogénéité de ces mélanges les flacons sont disposés sur un mélangeur à rouleau (60 tr/min). Au fur et à mesure que la viscosité du mélange évolue au cours du temps, la vitesse de rotation du mobile est ajustée pour permettre de mesurer des viscosités allant de 6 à 6000 Pa.s.



Figure 14 : photo du viscosimètre utilisé avec les différents composants.

g. Angle de mouillage

La mesure est effectuée par le dépôt d'une goutte d'un volume de 60 μl sur la surface d'un substrat à l'aide d'une seringue pendant qu'une caméra enregistre le dépôt de goutte à une fréquence d'enregistrement de 50 images/s (**Figure 15**). A l'aide du logiciel Visiodrop, l'image prise au moment du contact de la goutte avec la surface est extraite de la séquence vidéo, l'angle de contact est ainsi déterminé à partir de cette image.

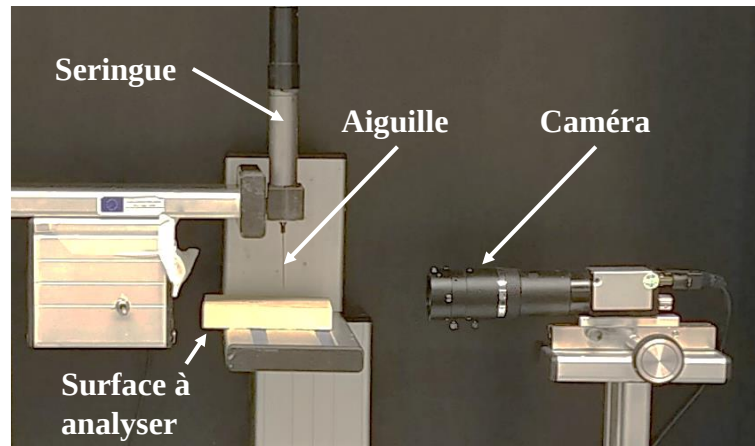


Figure 15 : dispositif de mesure de l'angle de contact.

h. Potentiel Zeta

La détermination des charges de surface a été effectuée en mesurant le potentiel Zêta à l'aide d'un appareil de marque Olloidal Dynamics model Acoustosizer IIS. Cette mesure est effectuée sur une suspension argile-eau dans la gamme de pH allant de 2 à 11. L'amplitude du potentiel zêta indique la répulsion électrostatique entre des particules voisines chargées de manière similaire, avec un potentiel zêta élevé en valeur absolue indique une meilleure stabilité de la suspension et moins d'agrégation et de précipitation.

i. Rugosité

La mesure de la rugosité a été réalisée à l'aide d'un appareil ACCRETCH HANDYSURF E-35A. l'appareil est équipé d'un palpeur qui permet d'enregistrer les irrégularités de surface en se déplaçant sur une section linéaire de cinq millimètres (**Figure 16**). La rugosité moyenne Ra est obtenue en effectuant dix mesures pour chaque échantillon.

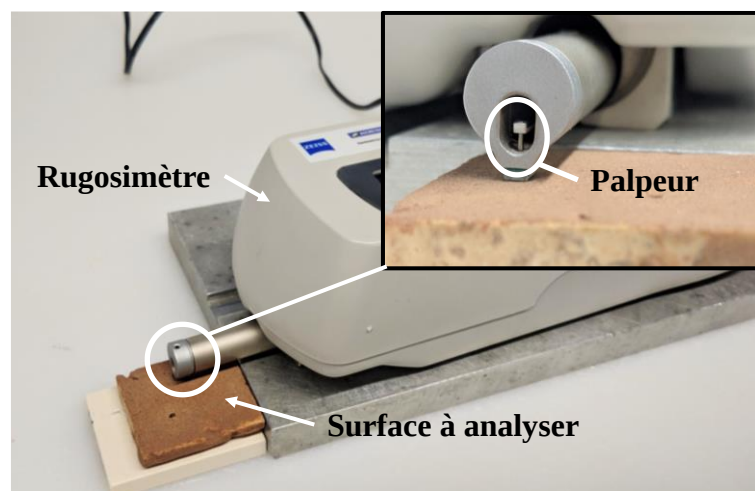


Figure 16 : photo montrant les différents éléments du rugosimètre utilisé.

2. Caractérisations structurales et microstructurales

a. Spectroscopie Infrarouge

La spectroscopie infrarouge à transformée de Fourier (IRTF) est une méthode de caractérisation structurale, permettant d'étudier le phénomène d'absorption se produisant lorsqu'un rayonnement infrarouge traverse un liquide ou un solide. L'adsorption de ce rayonnement est effectuée sélectivement selon les vibrations excitées dans l'échantillon. Chaque molécule présente un niveau de vibration associé à une énergie spécifique. Le spectre d'absorption ainsi obtenu permet donc d'identifier les différents groupements moléculaires présents dans le matériau.

L'appareil utilisé pour ces mesures est un Thermo Fisher Scientific Nicolet 380 en mode ATR (Attenuated Total Reflectance). Les analyses sont effectuées entre 500 et 4000 cm^{-1} , avec une résolution de 4 cm^{-1} et 64 acquisitions par spectre. Les résultats obtenus sont traités avec le logiciel OMNIC (Nicolet Instrument), afin d'éliminer la contribution du CO_2 de l'air, de corriger la ligne de base et de normaliser les spectres pour pouvoir comparer les résultats. Pour l'analyse des poudres d'argiles et de géopolymères, le spectromètre est utilisé en mode transmission.

Pour suivre les réactions de polycondensation, une goutte de mélange réactif est déposée sur le diamant du spectromètre et des acquisitions sont effectuées chaque dix minutes pendant 13 heures. Cette technique permet de suivre le déplacement de la bande relative aux liaisons Si-O-M (avec M= Si ou Al), relative à la création du réseau géopolymère ³ (**Figure 17**).

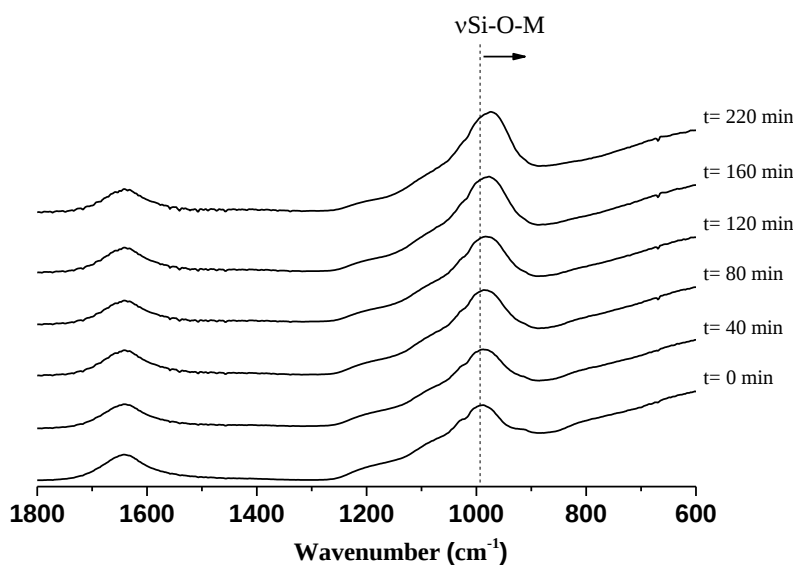


Figure 17: suivi IRTF de la bande Si-O-M du mélange réactionnel géopolymère à base de métakaolin entre ($t=0$ min) à ($t= 220$ min) dans la gamme de fréquence ($1800\text{-}600\text{ cm}^{-1}$).

b. Diffraction des rayons X

La diffraction des rayons X est une technique de caractérisation structurale fondée sur l'interaction entre un faisceau de rayons X et un échantillon solide. Quand la longueur d'onde, est du même ordre de grandeur que les distances inter-réticulaires (d) des cristaux constituant le solide, la diffraction du faisceau par les plans cristallins est régit par la loi de Bragg (**Equation 2**). Cette loi permet de calculer la distance inter-réticulaire entre deux plans atomiques (hkl) grâce à l'angle de diffraction (θ) et la longueur d'onde du rayonnement X (λ). Il est ainsi possible d'identifier des phases cristallines, de déterminer les paramètres de mailles d'une structure, de quantifier la cristallinité d'un composé et même de quantifier les phases présentes dans un échantillon.

$$2d_{hkl} \sin\theta = \lambda$$

Equation 2

Les analyses sont effectuées à l'aide d'un appareil Brucker D8, avec une anode en cuivre ($\text{CuK}\alpha=1,54060$) et d'un monochromateur arrière en graphite. Les échantillons sont préalablement broyés, puis disposés sur le porte échantillon. Le pas utilisé est de $0,01^\circ$ en 2θ avec un temps d'acquisition de 57 minutes, la gamme d'analyse est comprise entre 2 et 55° en 2θ . Les phases cristallines présentes dans le matériau sont identifiées à l'aide du logiciel (EVA Brucker), utilisant les fiches standards PDF (Powder Diffraction Files) du ICDD (International Center for Diffraction Data).

c. Microscope optique

Un microscope optique ZEISS a été utilisé afin d'évaluer la cohésion entre les revêtements géopolymères et les substrats et aussi pour calculer l'épaisseur de la couche de revêtement, avec des agrandissements de $\times 5$ et de $\times 20$ ont été effectués.

d. Microscopie électronique à balayage

La microscopie électronique à balayage (MEB) est une technique de caractérisation permettant d'observer la morphologie de surface d'un matériau à l'échelle nanométrique. Celle-ci s'effectue par l'exposition de l'échantillon à un faisceau électronique conduisant, grâce aux interactions rayonnement-matière, à l'émission d'électrons secondaires ou rétrodiffusés. L'étude de ces derniers donne des informations sur le contraste morphologique (électrons secondaires) ou élémentaire (électrons rétrodiffusés).

Avant de procéder à l'analyse, les échantillons sont métallisés avec des dépôts de platine, afin d'éviter l'accumulation de charges à la surface de l'échantillon et minimiser la profondeur de pénétration du faisceau pour améliorer la qualité de l'image. Les observations ont été réalisées sur un microscope électronique à balayage JEOL IT-300.

3. Analyses thermiques

a. Analyse thermogravimétrique et thermodifférentielle (ATD/ATG)

L'analyse thermogravimétrique permet de suivre les variations de masse d'un échantillon en fonction de la température et l'analyse thermodifférentielle met en évidence les changements d'états physico-chimiques se manifestant par des phénomènes endothermique ou exothermique. La mesure de la différence de température entre l'échantillon et une référence (creuset vide) permet de mesurer le flux de chaleur lié aux évolutions de l'échantillon par différence. Les pertes de masses mesurées renseignent sur les quantités d'eau ou bien sur la décomposition de l'échantillon.

L'appareil utilisé est un SDT Q600 TA Instruments et les paramètres de mesures sont (flux d'air = 100 cm³/min, rampe = 5 °C/min, T_{max} = 800 – 1000 °C). Les données sont ensuite traitées grâce au logiciel TA Universal Analysis.

b. Mesures de dilatométrie

Les analyses de dilatométrie permettent de suivre l'évolution des dimensions d'un échantillon en fonction de la température. Ces mesures ont été effectuées sous air à l'aide d'un dilatomètre à contact vertical (TMA Setsys Evolution Setaram), les échantillons à analyser sont de forme cylindrique d'environ 7 mm de hauteur et 5 mm de diamètre. Avant chaque mesure, deux feuilles de platine sont placées sur les extrémités de l'échantillon pour éviter les phénomènes de diffusion à haute température avec l'alumine qui compose les éléments de l'appareil. Un cycle d'étalonnage (sans échantillon) est réalisé et enregistré pour ensuite être soustrait de la mesure faite avec l'échantillon, cette opération permet d'éliminer la contribution de dilatation du support en alumine de l'appareil. Le cycle thermique utilisé commence à 25 °C et se termine à 1000 °C avec une rampe de montée et de descente de la température de 5 °C/min.

4. Evaluation des propriétés mécaniques

a. Test de compression

Les tests de compression mécaniques permettent d'évaluer les propriétés d'usage des matériaux élaborés. Ces essais ont été effectués à l'aide d'un appareil (INSTRON 5969), permettant d'appliquer une force unidirectionnelle de manière normale à la surface de l'échantillon jusqu'à sa rupture, la contrainte maximale à la rupture $\sigma_{\max}$ est alors déterminée. Les échantillons sont préalablement rectifiés ($\Phi / H = 0,5$) [4] après 7 ou 28 jours de consolidation. Pour chaque composition les essais sont répétés dix fois.

b. Test d'arrachement

L'adhérence des revêtements géopolymère a été évaluée avec des tests d'arrachement à l'aide d'un appareil Elcometer 510 selon la norme ASTM D4541.

La manipulation est effectuée en collant un plot en aluminium de 20 mm de diamètre sur le revêtement à l'aide d'une colle époxy de marque Araldite. Après 24 heures de séchage, les tests sont effectués en fixant le plot à la jauge hydraulique qui permet d'appliquer une force de traction sur le plot jusqu'à la rupture. La contrainte maximale est enregistrée sur l'appareil et chaque essai est effectué sur trois échantillons différents avec au minimum quatre plots.

V. BIBLIOGRAPHIE

[1] S. Brunauer, P.H. Emmett, « the use of low temperature Van Der Waals adsorption isotherms in determining the surface areas of various adsorbents », J Am Chem Soc, 59 2682-2689, 1937.

[2] S. Brunauer, L.S. Deming, W.E. Deming, E. Teller, « on a theory of the Van Der Waals adsorption of gases », J Am Chem Soc, 62, 1723-1732, 1940.

[3] E. Prud'homme, P. Michaud, E. Joussein, J.M. Clacens, S. Rossignol, Role of alkaline cations and water content on geomaterial foams: Monitoring during formation, Journal of Non-Crystalline Solids, 357 (2011) 1270-1278.

[4] ASTM D1633 – 00. Standard Test Methods for Compressive Strength of Molded Soil Cement Cylinders. 2007.

CHAPITRE III

Synthèse des résultats
expérimentaux issus des
publications

Sommaire

I. INTRODUCTION	53
II. RESUME DES PUBLICATIONS.....	53
III. CARACTERISATION DES MATIERES PREMIERES	54
1. Caractérisation physicochimique	54
2. Caractérisation structurale	56
IV. FAISABILITE DES GEOPOLYMERES	57
1. Détermination des domaines de faisabilité des géopolymères.	57
2. Données structurales	58
3. Propriétés d'usage.....	60
a. Tests de compression.....	60
V. APPLICATION DES REVETEMENTS GEOPOLYMERES.....	63
1. Caractérisation des supports	63
2. Sélection des formulations géopolymères adaptées au procédé de projection	64
3. Détermination des conditions opératoires de projection.....	65
a. Optimisation de la projection	65
b. Contrôle du séchage.....	66
c. Evaluation des revêtements	68
VI. BIBLIOGRAPHIE	70

I. INTRODUCTION

Au cours de cette étude, des liants géopolymères ont été élaborés à partir de mélanges de sources aluminosilicates afin de les valoriser comme ressources naturelles dans des revêtements de monuments historiques.

Dans un premier temps, il va être présenté un résumé des trois publications parues puis des données complémentaires seront présentées dans la seconde partie avec notamment des informations sur d'autres matières premières ainsi que différents liants et la méthodologie utilisée pour obtenir les revêtements.

II. RESUME DES PUBLICATIONS

ACL1. Properties of geopolymer composites from two different Moroccan clays

Trois argiles marocaines, dénommées A1, A3 et A5, prélevées dans la région de Fès ont été sélectionnées. Toutes les argiles avant et après traitement thermique à 700 °C ont été analysées afin de déterminer leur réactivité. Il a été montré que les trois argiles contiennent de la kaolinite dans des proportions différentes en plus de certains minéraux associés, tels que le quartz, l'hématite, la calcite et la dolomite. Le traitement thermique induit une amorphisation de la kaolinite, qui est essentielle pour la géopolymérisation. D'autres changements ont été observés dans les minéraux associés, en particulier les carbonates, qui sont partiellement ou totalement décomposés selon l'argile, tandis que les autres minéraux restent en tant qu'impuretés.

ACL2. Moroccan clays for potential use as aluminosilicate precursors for geopolymer synthesis

Cette article fait état de l'activation par un silicate alcalin de différents mélanges aluminosilicates avec des métakaolins. Les matériaux consolidés ont été analysés par spectroscopie infrarouge à transformée de Fourier (IRTF). Il a pu être démontré que ces liants étaient composés comme les géopolymères de différents réseaux à l'échelle locale. Ces matériaux à base d'argiles marocaines présentent une gamme de résistance mécanique allant de 8 à 50 MPa.

ACL3. Geopolymer composite coatings based on Moroccan clay and sands for restoration application

Il a été sélectionné quelques formulations géopolymères pour effectuer des revêtements sur différents substrats (calcaire, pierre naturelle, béton et plâtre). La caractérisation des substrats révèle des différences en termes de pH, de capillarité, d'angle de contact et de rugosité de

surface. Ces différences affectent l'épaisseur du revêtement, qui dépend également de la viscosité, du rapport liquide/solide et du squelette granulaire du revêtement géopolymère. Des forces d'adhésion respectivement de 9 et 3 MPa ont été mesurées sur les supports calcaire et de pierre de Fez. Ces données ont été confirmées quelles que soient les différentes conditions de stockage, confirmant l'adéquation des revêtements à base de métakaolin, d'argiles et de sables marocains pour les applications de restauration.

III. CARACTERISATION DES MATIERES PREMIERES

1. Caractérisation physicochimique

Le **Tableau 5** regroupe les photos des trois argiles A1, A3 et A5, et celles des deux sables Sb1 et Sb2 ainsi que les données relatives à la granulométrie, la surface spécifique S_{BET} , la mouillabilité. Concernant les couleurs, l'argile A1²⁵ a une teinte rouge, l'argile A3²⁵ a une teinte marron foncée et l'argile A5²⁵ a une teinte grise claire. Pour la taille des particules, les argiles broyées A1²⁵, A3²⁵, et A5²⁵ présentent des tailles de grains de 37, 16 et 9 μm respectivement, ainsi que des valeurs respectives de mouillabilité de 531, 593 et 681 $\mu\text{L/g}$. Les valeurs de surface spécifique sont de 59, 47 et 34 m^2/g respectivement pour A1²⁵, A3²⁵, et A5²⁵ suggérant des différences au niveau des compositions minéralogiques de chaque argile. Concernant les deux sables, la couleur est beige avec des tailles de grains de 7 et de 47 μm , des surfaces spécifiques de 6 et de 2 m^2/g , et des mouillabilités de 364 et de 178 $\mu\text{L/g}$ respectivement pour les sables Sb1 et Sb2.

Tableau 5: caractéristiques physico-chimiques des matières premières marocaines.

Matière première	Photo	D50 (μm) ± 5	S_{BET} (m^2/g) ± 5	Mouillabilité ($\mu\text{L/g}$) ± 20
A1 ²⁵		37	59	531
A3 ²⁵		16	47	593
A5 ²⁵		9	34	681
Sb1		7	6	364
Sb2		47	2	178

Le traitement thermique des trois argiles A1, A3 et A5 à 700 °C, induit une diminution de la surface spécifique S_{BET} et des changements de couleur en fonction du taux de fer (**ACL-1**).

Le bilan des différentes pertes de masse déterminées par analyses thermiques et attribuées à la déshydroxylation de la kaolinite (450-700 °C) et des composés carbonatés des trois argiles brutes et calcinées, A1, A3 et A5, [1] sont reportés à la **Figure 18**. L'argile brute A1²⁵ présente une perte de masse de 3% et une perte de 14 % relative à la décomposition des carbonates est de 14%. Suite à la calcination, la quasi-totalité de la kaolinite est deshydroxylée tandis que seulement 1% des composés carbonatés ont été décomposés. Les argiles A3 et A5 présentent un comportement similaire. Par conséquent, la calcination a permis l'activation thermique des trois argiles et la formation de métakaolin. Les thermogrammes des sables Sb1 et Sb2 (**Annexe A**), révèlent la présence de composés carbonatés.

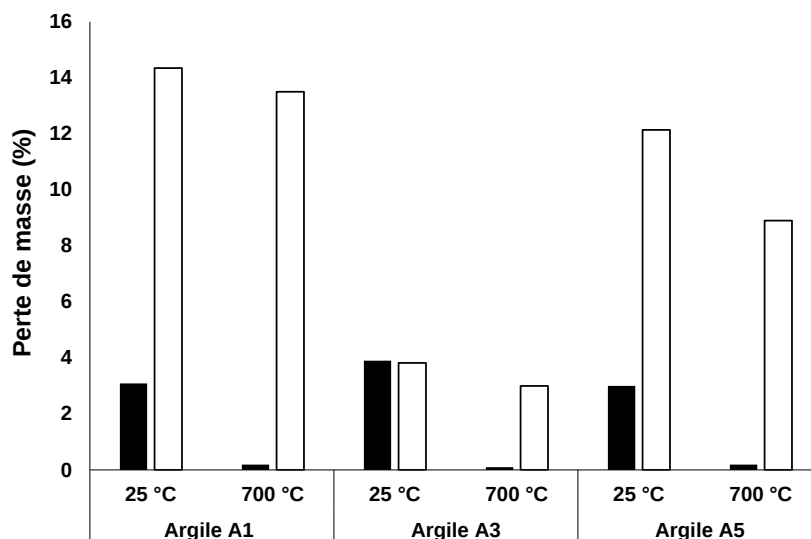


Figure 18 : pertes de masse relatives à la déshydroxylation de la kaolinite (■) et à la décarbonatation des carbonates (□) avant et après la calcination à 700 °C.

Les résultats des analyses thermiques ont permis d'estimer les pourcentages de kaolinite, de dolomite et de calcite dans chacune des matières premières marocaines A1, A3, A5, Sb1 et Sb2, les résultats sont regroupés sur la **Figure 19**. Les argiles A1, A3 et A5 ont respectivement des teneurs en kaolinite de 27, 28 et de 22 %. De plus, les taux de dolomite et de calcite sont respectivement de 10-21, 3-5 et 6-6 pour les argiles A1, A3 et A5.

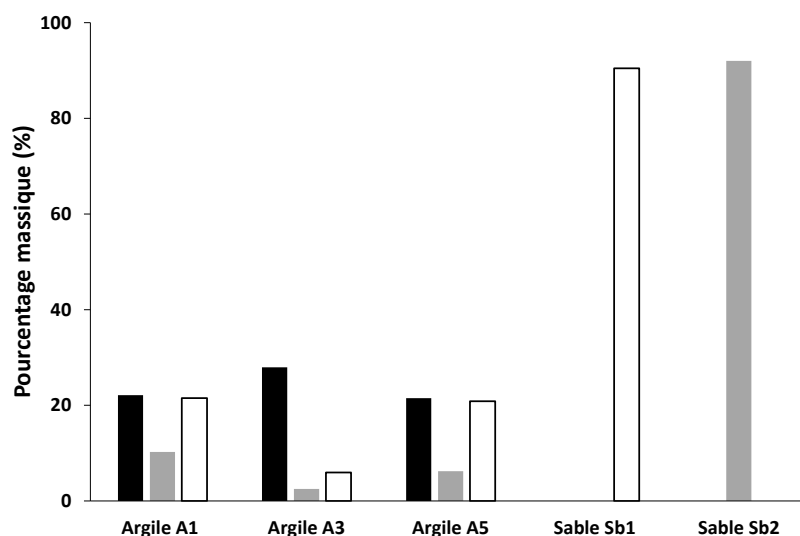


Figure 19 : pourcentages massiques en kaolinite, en dolomite $\text{CaMg}(\text{CO}_3)_2$ et en calcite (CaCO_3) dans les trois argiles et les deux sables Marocains. Avec (■) kaolinite, (■) dolomite et (□) calcite.

2. Caractérisation structurale

Le **Tableau 6** regroupe les phases minérales détectées par diffraction X comme la kaolinite, la dolomite, la calcite et le quartz. La pigeonite et l'hématite sont détectées pour les argiles A1 et A3, tandis que l'illite et la muscovite sont observées dans l'argile A5. Les sables, Sb1 et Sb2 contiennent de la calcite, de la dolomite et du quartz.

Tableau 6 : phases minérales identifiées par analyse DRX des argiles A1, A3 et A5 ; des sables Sb1 et Sb2, avec (K: Kaolinite- I: illite- M: muscovite -Q: quartz - C: calcite- D: dolomite- Pi: Pigeonite- Fe: hématite.

Matière première	Phase minérale							
	K	I	M	Q	C	D	Pi	Fe
A1	+	-	-	+	+	+	+	+
A3	+	-	-	+	+	+	+	+
A5	+	+	+	+	+	+	-	-
Sb1	-	-	-	+	+	+	-	-
Sb2	-	-	-	-	+	+	-	-

(*) présent sous forme de traces.

Concernant les deux sables Sb1 et Sb2, les spectres IRTF (**Figure 20**) montrent essentiellement la présence des bandes relatives à des composés carbonatés. Pour le sable Sb1, les bandes à 2511, 1795, 1402, 869 et 712 cm^{-1} , indiquent la présence de la calcite CaCO_3 ,

tandis de celles vers 1027 cm^{-1} , de faible intensité, indiquent la présence des liaisons Si-O-Si du quartz. Pour le sable Sb2, les composés carbonatés sont de différentes natures que ceux observés pour Sb1, en effet les bandes observées à 2524 , 1427 , 875 et 728 cm^{-1} indiquent la présence de la dolomite $\text{CaMg}(\text{CO}_3)_2$, il est aussi noté la présence de la bande relative au quartz à 1023 cm^{-1} .

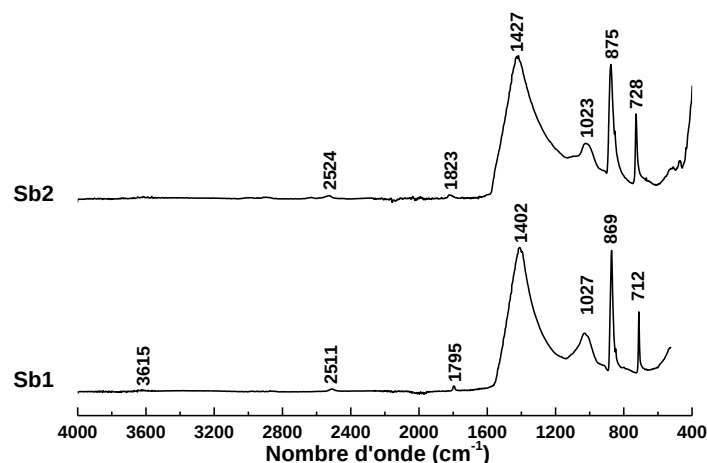


Figure 20: spectres IRTF des sables Sb1 et Sb2 entre 400 et 4000 cm^{-1} .

Ces caractérisations ont mis en évidence que les trois argiles contiennent des teneurs en kaolinite et en carbonates différentes. Le traitement thermique a permis l'activation des trois argiles avec un taux de kaolinite variant de 22 à 28%.

IV. FAISABILITE DES GEOPOLYMERES

1. Détermination des domaines de faisabilité des géopolymères.

Les essais de faisabilité à partir des trois argiles calcinées à 700 °C , du métakaolin M1 et des sables Sb1 et Sb2 et d'une solution de silicate de potassium ont été faits pour différents ternaires. La **Figure 21** illustre le diagramme ternaire obtenu pour (**A1⁷⁰⁰ M1 Sb1**), les données relatives aux deux autres argiles A3 et A5 sont reportées dans l'article (**ACL-2**). Le ternaire (**A1⁷⁰⁰ M1_w Sb1_v**) présente des zones de faisabilité n'incluant pas 100 % d'argile A1⁷⁰⁰, en effet la consolidation est trop rapide. Les limites atteintes sont un minimum de 62,5 % de M1 et un maximum de 50 % du sable Sb1. Pour les deux autres ternaires (**A3⁷⁰⁰ M1 Sb1**) et (**A5⁷⁰⁰ M1 Sb2**), des matériaux consolidés à base de 100% d'argiles marocaines sont possibles. Les limites de substitutions pour le métakaolin M1 et le sable sont différentes en fonction de l'argile et du sable utilisé (**ACL-2**).

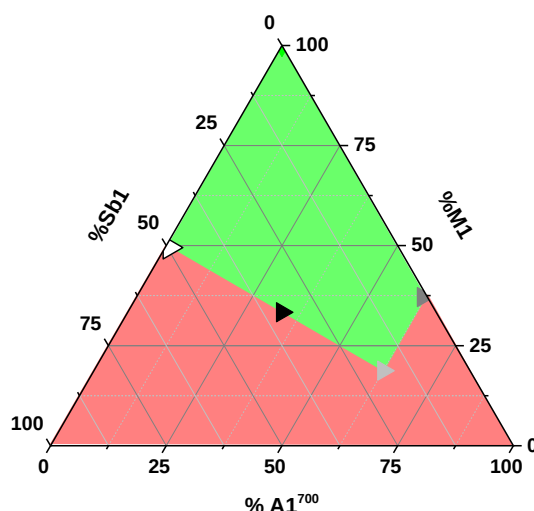


Figure 21 : domaines d'existences de matériaux consolidés dans le ternaire $A1^{700}A3-M1-Sb1$, avec (—) zone de consolidation et (—) zone de non-consolidation, (▲) $A1^{700}_3M1_{33}Sb1_{33}$, (▲) $SA1^{700}_{62,5}M1_{17,5}Sb1_{17,5}$, (△) $SA1^{700}_0M1_{50}Sb1_{50}$ et (▲) $SA1^{700}_{62,5}M1_{37,5}Sb1_0$.

D'après ces résultats, le ternaire de l'argile A1 montre la zone de faisabilité la plus restreinte, tandis que pour les argiles A3 et A5 un plus large domaine de consolidation est notable. Ces variations sont en relation avec la réactivité des argiles marocaines, en effet la réactivité décroît de A3 à A5 puis A1. Dans les trois cas, les argiles peuvent être utilisées pour l'élaboration de liants géopolymères.

Pour la suite de l'étude, six formulations géopolymères à base de matières premières Marocaines ont été étudiées [$SA3^{700}_{33}M1_{33}Sb1_{33}$, $SA3^{700}_{50}M1_{50}Sb1$, $SA3^{700}_0M1_{50}Sb1_{50}$, $SA5^{700}_{33}M1_{33}Sb2_{33}$, $SA5^{700}_{50}M1_{50}Sb2_0$, et $SA5^{700}_0M1_{50}Sb2_{50}$].

2. Données structurales

Les mélanges réactionnels des six formulations à base de matières premières marocaines ont été caractérisées par des analyses in situ de spectroscopie infrarouge. La réaction de géopolymérisation conduit à un déplacement de la bande Si-O-M (M= Si ou Al) vers des nombres d'onde plus faibles suite à la substitution du silicium par de l'aluminium [2]. La **Figure 22** illustre le- déplacement de la bande Si-O-M en fonction de du rapport molaire $\frac{n_{Si}}{n_{Al}+n_K}$ pour les six formulations à base d'argiles Marocaines. Il est observé une diminution de la valeur du déplacement en fonction du rapport molaire $\frac{n_{Si}}{n_{Al}+n_K}$. Une valeur de déplacement élevé signifiant l'existence de différents réseaux [3] et [4] est obtenue pour un rapport $\frac{n_{Si}}{n_{Al}+n_K}$ faible signifiant qu'il y a beaucoup de cations modificateurs (Al^{3+} et K^+). Ceci correspond aux échantillons contenant que du métakaolin avec du sable. A l'inverse les valeurs faibles de déplacement pour

des rapports élevés sont caractéristiques de réseau géopolymère favorisé et c'est le cas des échantillons à base de l'argile A3 plus réactive. Les échantillons à base de l'argile A5 se positionnent entre du fait d'une réactivité moindre de la source aluminosilicate.

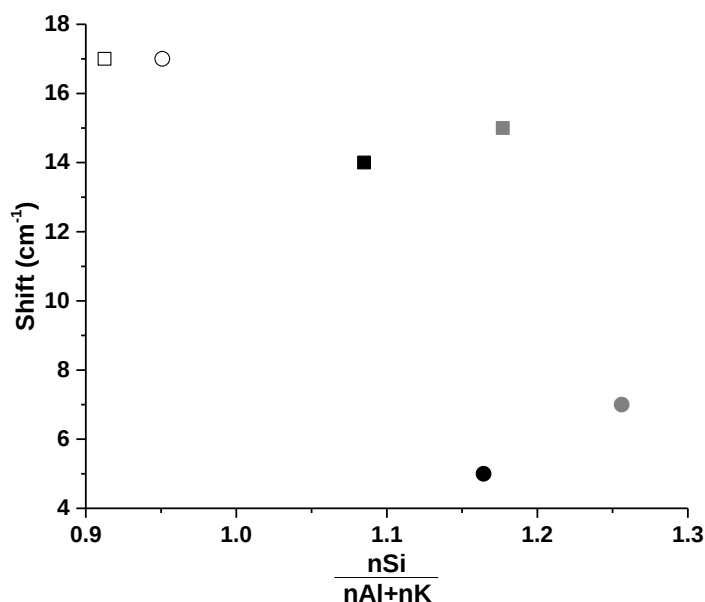


Figure 22 : évolution du déplacement de la bande Si-O-M en fonction du rapport molaire $\frac{nSi}{nAl+nK}$, avec: (●) SA3³³⁷⁰⁰M1₃₃Sb1₃₃, (●) SA3⁵⁰⁷⁰⁰M1₅₀Sb1, (○) SA3⁰⁷⁰⁰M1₅₀Sb1₅₀, (■) SA5³³⁷⁰⁰M1₃₃Sb2₃₃, (■) SA5⁵⁰⁷⁰⁰M1₅₀Sb2₀, et (□) SA5⁰⁷⁰⁰M1₅₀Sb2₅₀.

Les diffractogrammes des matériaux à base de l'argile A3⁷⁰⁰ et A5⁷⁰⁰ (**Figure 23**) présentent un dôme amorphe centré autour de 30° (2θ), indiquant la formation du réseau amorphe associé aux phases cristallines de quartz, de la calcite et de la dolomite. La présence de ces derniers minéraux révèle qu'ils n'ont pas réagi lors de l'activation alcaline, mais qu'ils agissent plutôt comme renfort dans la matrice géopolymère.

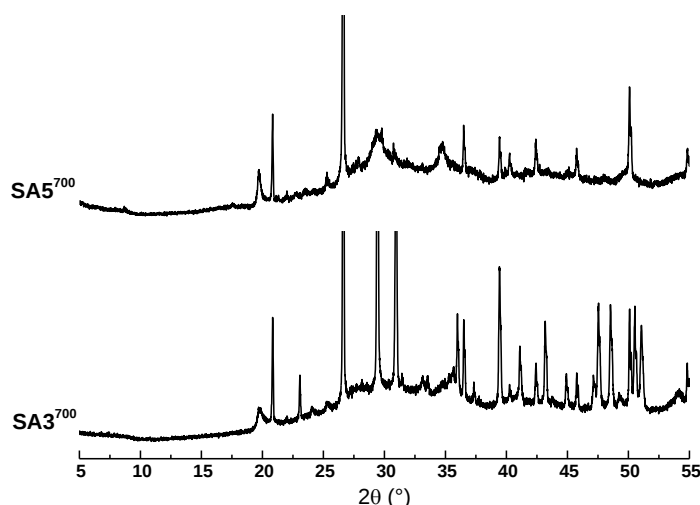


Figure 23 : diffractogrammes des géopolymères SA3¹⁰⁰⁷⁰⁰ et SA5¹⁰⁰⁷⁰⁰.

3. Propriétés d'usage

a. Tests de compression

Les six formulations géopolymères à base de matières premières marocaines, ont été comparés à des géopolymères de références élaborés à partir de metakaolin auquel des ajouts de calcite et de dolomite calcinés ont été effectués, le ternaire (**Figure 24**) regroupe tous les mélanges. Les études de ce ternaire (CaO , MgO et $\text{Al}_2\text{O}_3\text{-}2\text{SiO}_2$) ont pour but de comprendre le rôle des composés carbonatés. Les mélanges étudiés peuvent être divisés en trois familles, la première se situe au centre du ternaire, et est caractérisée par des proportions molaires presque égales en CaO , MgO et $\text{Al}_2\text{O}_3\text{-}2\text{SiO}_2$. La deuxième famille est caractérisée par une forte teneur en $\text{Al}_2\text{O}_3\text{-}2\text{SiO}_2$, ces mélanges contiennent une proportion de plus de 70% de précurseur aluminosilicate. La troisième famille est composée majoritairement de CaO et d'une quantité de $\text{Al}_2\text{O}_3\text{-}2\text{SiO}_2$ inférieure à 50%.

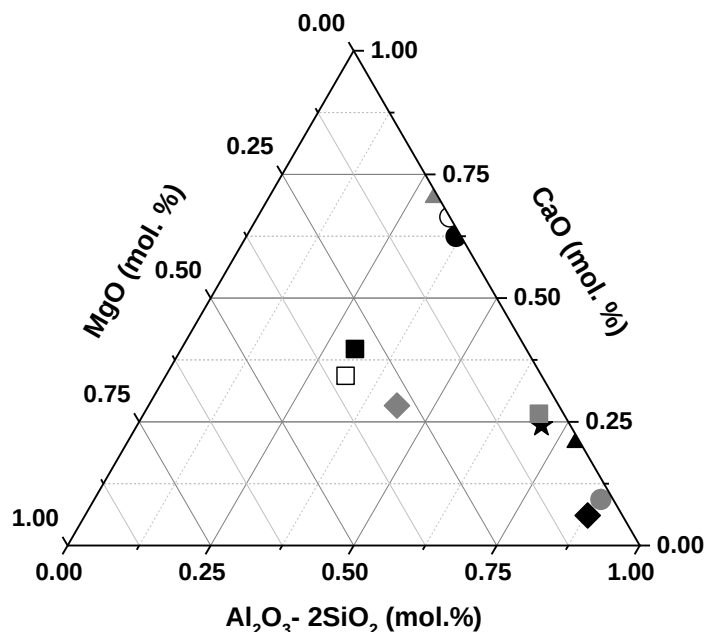


Figure 24 : pourcentages molaires de CaO , MgO et $\text{SiO}_2\text{-Al}_2\text{O}_3$ dans les différents mélanges de matières premières. Avec: (◆) $\text{SK5}_{90}\text{Do}_{10}$, (◇) $\text{SK5}_{50}\text{Do}_{50}$, (▲) $\text{SK5}_{90}\text{Ca}_{10}$, (△) $\text{SK5}_{50}\text{Ca}_{50}$, (★) $\text{SK5}_{68}\text{Ca}_{26}\text{Do}_6$, (■) $\text{SA5}_{33}^{700}\text{M1}_{33}\text{Sb2}_{33}$, (●) $\text{SA3}_{33}^{700}\text{M1}_{33}\text{Sb1}_{33}$.

Les résultats des tests de compression des six formulations à base de matières premières marocaines et celles à base de kaolin K5 et de carbonates sont reportés (**Figure 25**) en fonction de la teneur en eau dans le matériau consolidé (perte de masse entre 30 et 250 °C obtenue par analyse thermique). De façon générale, la valeur de contrainte mécanique diminue avec le taux d'eau comme cela est observé pour les liants géopolymères. En effet, plus les matières

premières sont réactives meilleure est la valeur de compression et la teneur en eau finale dans le matériau est faible [5].

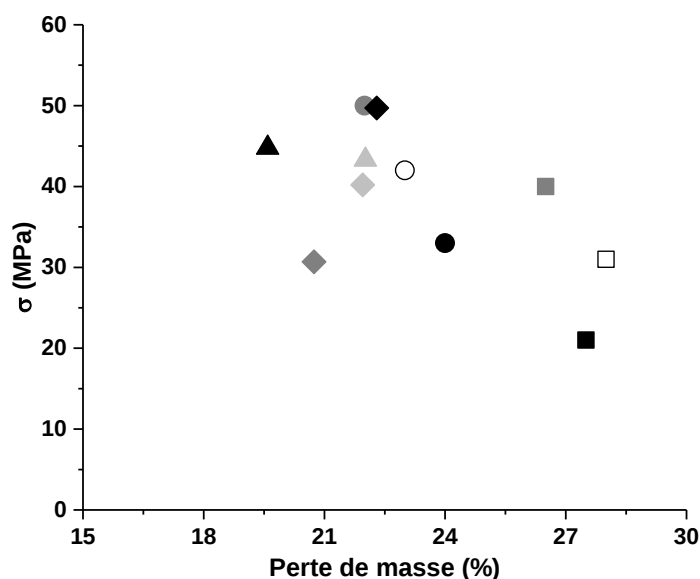


Figure 25 : résistance mécanique en compression des matériaux consolidés en fonction de la perte de masse entre 30 et 250 °C avec: (◆) SK5₉₀Do₁₀⁶⁰⁰, (◆) SK5₉₀Do₁₀⁷⁵⁰, (◆) SK5₅₀Do₅₀⁷⁵⁰, (▲) SK5₉₀Ca₁₀⁶⁰⁰, (▲) SK5₉₀Ca₁₀⁷⁵⁰, (▲) SK5₅₀Ca₅₀⁷⁵⁰, (●) SA3₃₃⁷⁰⁰M1₃₃Sb1₃₃, (●) SA3₅₀⁷⁰⁰M1₅₀Sb1, (○) SA3₀⁷⁰⁰M1₅₀Sb1₅₀, (■) SA5₃₃⁷⁰⁰M1₃₃Sb2₃₃, (■) SA5₅₀⁷⁰⁰M1₅₀Sb2₀, et (□) SA5₀⁷⁰⁰M1₅₀Sb2₅₀.

Pour les géopolymères élaborés à partir des mélanges de la première famille (formulations SA5₃₃⁷⁰⁰M1₃₃Sb2₃₃, SA5₀⁷⁰⁰M1₅₀Sb2₅₀ et K5₅₀Do₅₀⁷⁵⁰, ayant des proportions égales en CaO, MgO et Al₂O₃-2SiO₂, les propriétés mécaniques sont les plus faibles variant de 20 à 33 MPa, avec des pertes de masses variant de 21 à 28%. La deuxième famille de matériaux SA5₅₀⁷⁰⁰M1₅₀Sb2₀, SA3₅₀⁷⁰⁰M1₅₀Sb1, SK5₉₀Ca₁₀⁷⁵⁰, SK5₉₀Ca₁₀⁶⁰⁰, SK5₉₀Do₁₀⁷⁵⁰ et SK5₉₀Do₁₀⁶⁰⁰, caractérisée par une forte teneur en Al₂O₃-2SiO₂, montre les résistances mécaniques les plus élevées atteignant 51 MPa et une perte de 22 %. La troisième famille de matériaux représentée par les échantillons SA3₃₃⁷⁰⁰M1₃₃Sb1₃₃ et SA3₀⁷⁰⁰M1₅₀Sb1₅₀, ayant une teneur importante en CaO et moins de 50% de Al₂O₃-2SiO₂, sont caractérisés par des résistances mécaniques intermédiaires variant de 30 à 40 MPa, et par des pertes de masses aux alentours de 24%. Ces données permettent de classer les échantillons en fonction de leur composition chimique

b. Comportement en température

La **Figure 26** regroupe les courbes de dilatation des échantillons SA3₃₃⁷⁰⁰M1₃₃Sb1₃₃, SA5₃₃⁷⁰⁰M1₃₃Sb2₃₃ et SM1₁₀₀. L'échantillon SM1₁₀₀, présente un retrait total de 17,5 % se produisant en deux étapes, le premier de 130 et 300 °C due à la teneur en eau du liant et le

second dû à la formation d'un flux visqueux à 980 °C, causant la fermeture des pores et une densification [6].

La substitution partielle du métakaolin M1 par l'argile marocaine A3 et le sable Sb1, dans l'échantillon $SA3_{33}^{700}M1_{33}Sb1_{33}$, conduit à un retrait total moins important d'une valeur de 9 % en trois étape. Le premier dû à l'évaporation de l'eau porale autour de 3 % et le second dû à la formation du flux visqueux à plus basse température que pour l'échantillon précédent. Ceci s'explique par la présence de calcium apporté par la calcite. Enfin, le dernier retrait de 1 % est due à une quantité de silice non dissoute retardant le flux visqueux. Pour l'échantillon $SA5_{33}^{700}M1_{33}Sb2_{33}$ les mêmes phénomènes sont observés avec une température d'apparition du flux visqueux à 734 °C induite par le magnésium issu de la dolomite.

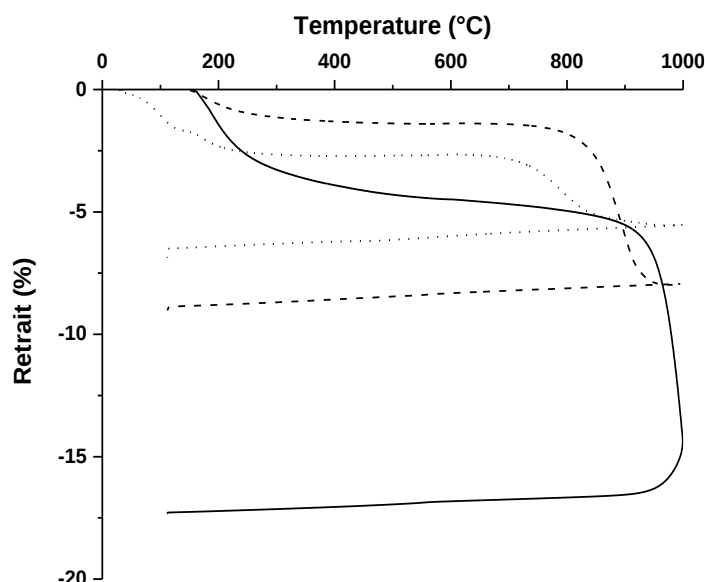


Figure 26: courbes de retrait, (—) $SM1_{100}$, (---) $SA3_{33}^{700}M1_{33}Sb1_{33}$ et (.....) $SA5_{33}^{700}M1_{33}Sb2_{33}$.

La **Figure 27** regroupe le retrait total des échantillons du ternaire (**Figure 24**) en fonction du rapport molaire ($nM^{2+}_{(réactif)} / nM^{2+}_{(initiale)}$) avec ($M^{2+} = Ca$ ou Mg), ($M^{2+}_{(réactif)} = M^{2+}$ résultant de la décomposition des carbonates lors de la calcination) et ($M^{2+}_{(initiale)} = M^{2+}$ initialement présents dans les précurseurs solides). De façon générale, la valeur de retrait décroît avec le rapport des cations alcalino-terreux. $\frac{M^{2+}_{disponible}}{M^{2+}_{initiale}}$. Les valeurs de retrait les plus élevées, (12 à 16 %) correspondent à la seconde famille de faible teneur en CaO et MgO (< 15 %) et de rapport molaire ($\frac{M^{2+}_{disponible}}{M^{2+}_{initiale}} < 0,15$). La combinaison des composés carbonatés (calcite et/ou dolomite)

avec les différents aluminosilicates (kaolin K5 ou argiles marocaines A3⁷⁰⁰ et A5⁷⁰⁰) permet de limiter la valeur de retrait entre 6 et 8% ; c'est le cas de la première et troisième famille de mélanges. Les éléments calcium ou magnésium réactifs améliorent donc le comportement en température de ces matériaux par la formation de phases in situ [7-8].

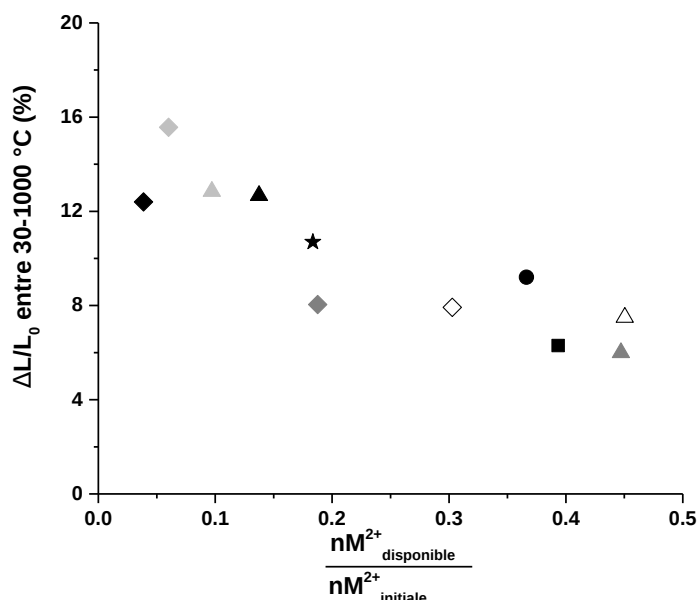


Figure 27: retrait entre 30 et 1000 °C en fonction du rapport molaire ($nM^{2+}_{(réactif)}/nM^{2+}_{(initiale)}$). Avec: (◇) SK5₉₀Do₁₀⁶⁰⁰, (◆) SK5₉₀Do₁₀⁷⁵⁰, (◈) SK5₅₀Do₅₀⁷⁵⁰, (◇) SK5₅₀Do₅₀⁶⁰⁰, (▲) SK5₉₀Ca₁₀⁶⁰⁰, (▲) SK5₉₀Ca₁₀⁷⁵⁰, (▲) SK5₅₀Ca₅₀⁷⁵⁰, (△) SK5₅₀Ca₅₀⁶⁰⁰, (★) SK5₆₈Ca₂₆Do₆, (●) SA3₃₃⁷⁰⁰M1₃₃Sb1₃₃, (■) SA5₃₃⁷⁰⁰M1₃₃Sb2₃₃.

Il y a donc un compromis à trouver pour avoir des matériaux développant des propriétés mécaniques et un retrait faible en température.

V. APPLICATION DES REVETEMENTS GEOPOLYMERES

Dans cette partie les cinq formulations retenues vont être appliquées sur différents substrats et des tests d'adhésion seront présentés.

1. Caractérisation des supports

Les données physicochimiques des différents substrats sont reportées dans le **Tableau 7** et les données structurales dans l'article (ACL-3). Deux types de substrats ont été utilisés, les pierres naturelles (calcaire blanc, calcaire bleu et pierres de Fès) et les matériaux artificiels (béton et plâtre). Ces deux types de matériaux ont des propriétés physicochimiques différentes, les pierres naturelles ont des valeurs de pH autour de 9 tandis que le béton et plâtre ont des

valeurs de pH supérieures à 10. Les valeurs de capillarité sont aussi plus élevées pour le béton et la plâtre (11,8 et de 51,8 $\text{g/m}^2.\text{s}^{0,5}$) alors qu'elles ne dépassent pas 4,7 $\text{g/m}^2.\text{s}^{0,5}$ pour les pierres naturelles. Le même constat est observé pour la porosité, les pierres naturelles présentent des valeurs faibles qui ne dépassent pas 5,1 %, tandis que le béton et le plâtre sont caractérisés par des pourcentages de porosité de 13,6 et de 54 %. Les valeurs de rugosité présentent les mêmes variations à l'exception du plâtre. Cette dernière valeur est certainement à écarter.

Tableau 7 : Valeurs de de pH, de capillarité, de porosité et de rugosité des supports

Substrat	Valeur de pH $\pm 0,1$	Capillarité ($\text{g/m}^2.\text{s}^{0,5}$)	Porosité (%) $\pm 0,1$	Ra (μm) $\pm 0,1$
Calcaire blanc	9,2	4,7	4,2	2,7
Calcaire bleu	8,9	0,2	0,3	1,3
Pierre Fès	8,9	1,6	5,1	3,5
Béton	10,3	11,8	13,6	7,0
Plâtre	11,5	51,8	54,0	1,0

Les données structurales confirment que le calcaire bleu, le calcaire blanc et la pierre de Fès sont essentiellement composées de calcite avec des traces de quartz et que le béton et le plâtre sont constitués respectivement d'aluminosilicates et de gypse.

Ces différences entre les différents substrats, peuvent influencer la nature des interactions entre les revêtements géopolymères et ces derniers et donc impacter l'adhésion.

2. Sélection des formulations géopolymères adaptées au procédé de projection

Des suivis de viscosité dans le temps sur les cinq formulations ont permis de déterminer la viscosité initiale et le temps de prise (**Tableau 8**). Afin de réaliser des revêtements, il faut un temps de prise suffisant mais pas trop long et des viscosités inférieures à 1 Pa.s. Par conséquent, les mélanges réactionnels SA5⁷⁰⁰ et SA3⁷⁰⁰ ont été écartés de par leur temps de prise trop faible ou trop long.

Tableau 8: viscosités initiales et temps de prise des mélanges réactionnels.

Mélange réactionnel	η à $t = 10 \text{ min}$ (Pa.s)	Temps de prise (min)
SM1 ₁₀₀	0,11	419
SA3 ₁₀₀ ⁷⁰⁰	0,02	776
SA3 ₃₃ ⁷⁰⁰ M1 ₃₃ Sb1 ₃₃	0,09	387
SA5 ₁₀₀ ⁷⁰⁰	0,08	5

$SA5_{33}^{700}M1_{33}Sb2_{33}$	0,02	339
---------------------------------	------	-----

Les trois formulations ($SA3_{33}^{700}M1_{33}Sb1_{33}$, $SA5_{33}^{700}M1_{33}Sb1_{33}$ et $SM1_{100}$) de temps de prise autour de 400 minutes ont été retenues pour la suite des essais d'application des revêtements par projection sur les différents supports.

3. Détermination des conditions opératoires de projection

a. Optimisation de la projection

Des essais de projection ont été effectués afin de déterminer les paramètres optimaux de projection, à savoir la pression d'air et la distance entre la buse et le surface du substrat. Le diamètre de buse adapté à la gamme de viscosité des trois formulations est de 4 mm.

A titre d'exemple, sur la (

Figure 28), il est donné une photo du revêtement $SM1_{100}$ appliqué avec une pression de 1 et 5 Bars. En présence, d'une faible pression, l'impact du liquide est faible ne permettant pas d'adhérence et en présence d'une forte pression, l'impact induit une perte de matière au centre due au liquide qui est projeté vers l'extérieur. Afin de choisir la pression adéquate et la distance, la **Figure 29** regroupe les aspects des revêtements en fonction de la pression pour différentes distances entre le substrat et le pistolet. L'état du revêtement est évalué visuellement sur une échelle de 1 à 100 %, avec les valeurs de 10 et 90 % qui correspondent à un étalement hétérogène et homogène.



Figure 28 : revêtement $SM1_{100}$ appliqué avec une pression de (a) 1 et (b) 4 Bars.

Pour une distance de 30 cm, l'état du revêtement augmente de façon linéaire mais le résultat n'est pas satisfaisant. En utilisant une distance de 40 cm, l'état du revêtement atteint une valeur optimale pour une pression de 3 Bar. Ces données peuvent être expliquées par une vitesse

d'impact suffisante pour engendrer des réactions de polymérisation. Il sera donc retenu une pression de 3 Bar et une distance de travail de 40 cm.

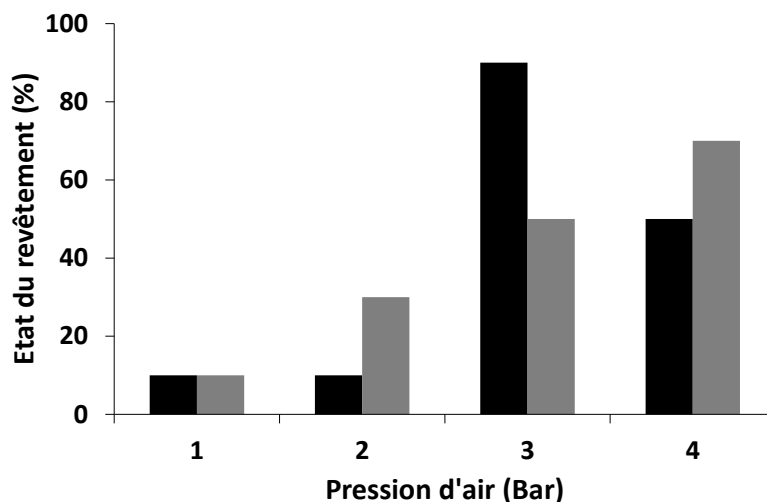


Figure 29 : état du revêtement en fonction de la pression d'air pour différente distance de projection (■) 30 cm et (■) 40 cm.

b. Contrôle du séchage

Des revêtements à partir des trois formulations ont été stockés à 20 °C à la fois à 50 et 85 % RH, afin d'évaluer l'effet des conditions de stockage et de déterminer le nombre de couches optimal pour la suite des essais. A titre d'exemple, la **Figure 30**, regroupe le bilan des essais effectués, et les évaluations visuelles de l'état des revêtements sur une échelle de 0 à 0,9 pour la formulation (SM1₁₀₀). Les données relatives aux autres formulations sont regroupées à **l'annexe B**. Dans les conditions de température et d'humidité (T=20 °C et HR= 50 %), le revêtement SM1₁₀₀ appliqué en une couche ne montre pas de fissures quel que soit le support. Il en est de même pour les revêtements appliqués en deux couches avec un intervalle de 10 minutes. Avec un intervalle de 25 minutes des fissurations sont observées seulement pour le plâtre mais pas pour les autres supports. Le stockage à (T=20 °C et HR= 85 %) n'induit pas de changement pour une couche peu importe le support, tandis que pour deux couches et trois couches à nouveau, il est observé des fissures pour le support plâtre. Concernant les deux autres formulations des fissures sont principalement observées pour les conditions de stockage à 85 % HR pour les supports plâtre, le calcaire blanc et le béton.

Le **Tableau 9** regroupe les photos des trois revêtement appliqués sur le plâtre. Les fissures observées pour les échantillons SM1₁₀₀ sont dues aux retraits causés par la consolidation du liant. Pour les deux autres formulations SA3₃₃⁷⁰⁰M1₃₃Sb1₃₃ et SA5₃₃⁷⁰⁰M1₃₃Sb2₃₃ la présence des

sables calcaires Sb1 et Sb2 jouant le rôle de renforts limite le retrait et donc la propagation des fissures.

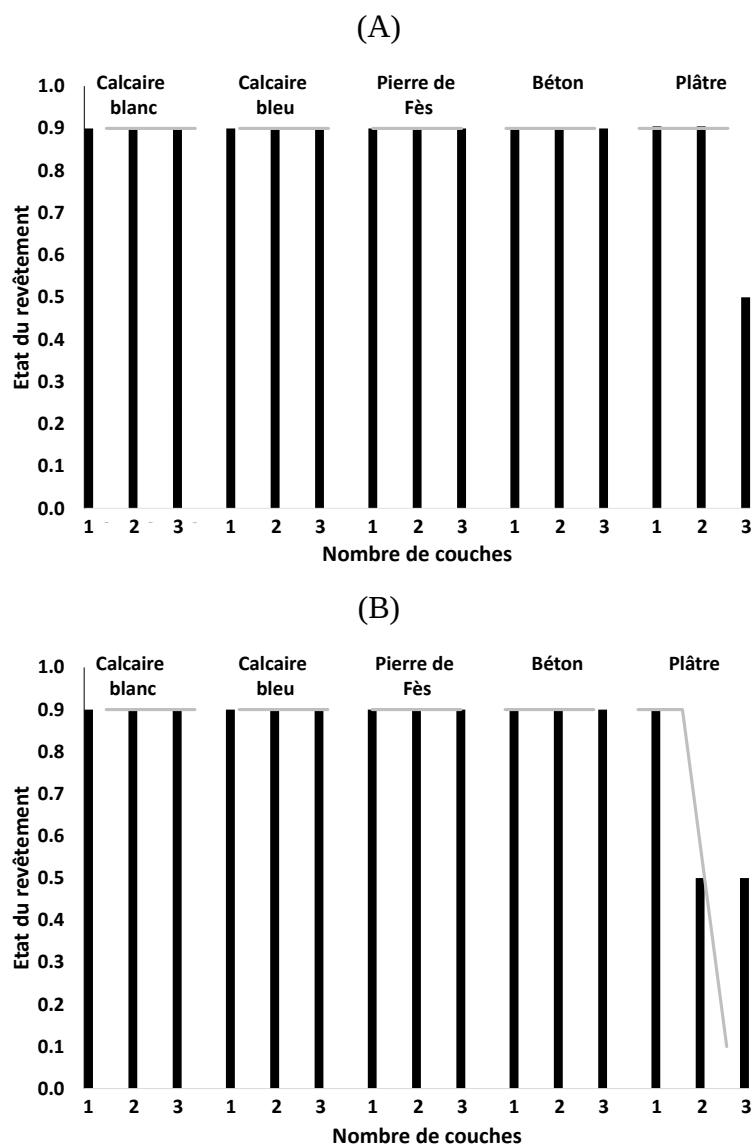
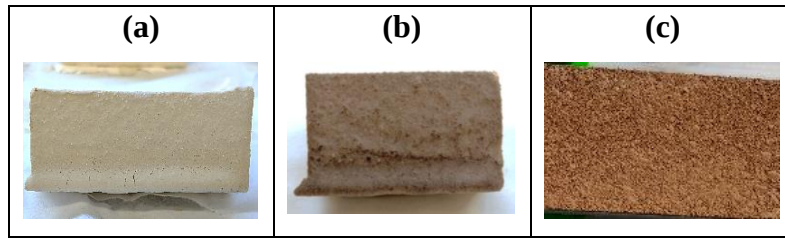


Figure 30 : bilan des observations visuelles des essais de projection des revêtements SM1₁₀₀, à 10 minutes (A) et à 25 minutes d'intervalle (B), avec (■) stocké à 50% HR, et (■) à 85% HR.

Tableau 9 : photos des revêtements appliqués sur du plâtre en trois couches avec (a) SM1₁₀₀ 25 minutes d'intervalle, (b) SA5⁷⁰⁰₃₃M1₃₃Sb2₃₃ à 25 minutes d'intervalle, (c) SA3⁷⁰⁰₃₃M1₃₃Sb1₃₃ en deux couches à 10 minutes d'intervalle.

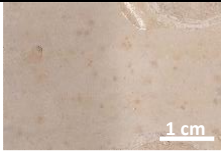
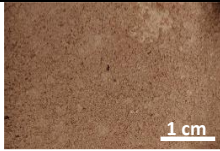


Les revêtements à **deux couches** appliquées à **intervalle de dix minutes** semblent être la combinaison optimale quelle que soient les conditions de stockage.

c. Evaluation des revêtements

Les photos des trois revêtements appliqués sont regroupées dans le **Tableau 10**. La valeur de L* correspond à la luminosité exprimée en pourcentage, et la chrominance (couleur) est représenté par les paramètres a* et b. Le revêtement SM1₁₀₀ a un aspect homogène et une couleur beige claire avec (*a=2% et *b=11%), et des valeurs de luminosité de 79% pour le calcaire blanc, Le revêtement SA3⁷⁰⁰₃₃M1₃₃Sb1₃₃ a un aspect granuleux et une couleur rouge orange confirmés par le paramètre a* d'une valeur de 11%. Les différences de couleur entre les revêtements SA3⁷⁰⁰₃₃M1₃₃Sb1₃₃ et SA5⁷⁰⁰₃₃M1₃₃Sb2₃₃ peuvent être dues à la teneur et à l'environnement du fer dans la matrice géopolymère.

Tableau 10: photos des revêtements SM1₁₀₀, SA3⁷⁰⁰₃₃M1₃₃Sb1₃₃ et SA5⁷⁰⁰₃₃M1₃₃Sb2₃₃ appliqués en deux couches sur le calcaire blanc ainsi que les mesure d'albédo.

Revêtement		
SM1 ₁₀₀	SA3 ⁷⁰⁰ ₃₃ M1 ₃₃ Sb1 ₃₃	SA5 ⁷⁰⁰ ₃₃ M1 ₃₃ Sb2 ₃₃
		
L *(79 %) a* (2%) ; b* (11%)	L (61%) a* (11%) ; b* (18%)	L (62 %) a* (9%) ; b* (17 %)

Un autre paramètre à prendre en compte pour l'évaluation des revêtements est la porosité des substrats utilisés. La **Figure 31** regroupe les données d'adhérence en fonction de la porosité pour trois substrats (calcaire, pierre de Fès et béton) et trois liants SM1₁₀₀, SA3⁷⁰⁰₃₃M1₃₃Sb1₃₃ et

SA5₃₃⁷⁰⁰M1₃₃Sb2₃₃. De manière générale l'adhérence décroît avec la porosité du support. Les revêtements appliqués sur le calcaire blanc, ayant le taux de porosité le plus faible, sont caractérisés par des adhérences élevées avec des valeurs de 9 MPa pour SM1₁₀₀ et de 6 MPa pour SA3₃₃⁷⁰⁰M1₃₃Sb1₃₃ et SA5₃₃⁷⁰⁰M1₃₃Sb2₃₃. L'utilisation de la pierre de Fès de porosité légèrement plus élevée entraîne des valeurs d'adhérence plus faibles 3 MPa. Ce phénomène est amplifié dans le cas du béton avec une valeur ne dépassant pas 1,7 MPa pour une porosité de 16 %. Ceci confirme que l'adhérence est fonction du substrat comme la rugosité et la porosité.

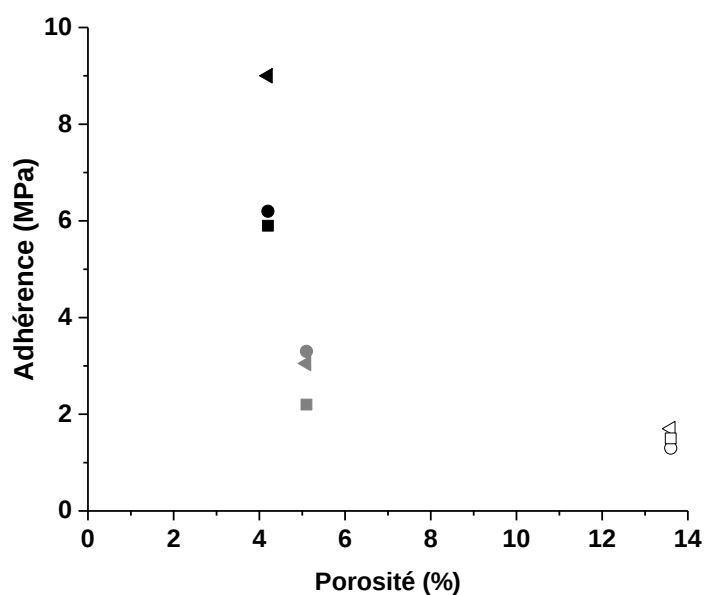


Figure 31 : évolution de l'adhérence des revêtements (◄) SM1₁₀₀, (●) SA3₃₃⁷⁰⁰M1₃₃Sb1₃₃ et (■) SA5₃₃⁷⁰⁰M1₃₃Sb2₃₃, appliqués sur le calcaire blanc, sur la pierre de Fès (Gris) et sur le béton (symbole vide).

La compréhension des mécanismes d'adhésion de ces liants doit être poursuivie.

VI. BIBLIOGRAPHIE

[1] A. El Khomsi, A. Ghaezouni, N. Idrissi kandri, A. Zerouale, S. Rossignol « moroccan clays for potential use as aluminosilicate precursors for geopolymer synthesis », E3S Web Conf. 240 03001, 2021.

[2] P. Duxson, J.L. Provis, « designing precursors for geopolymer cements », J. Am. Ceram. Soc., vol. 91, no 12, p. 3864- 3869, 2008.

[3] Y.M. Liew, H. Kamarudin, A.M. Mustafa Al Bakri, M. Bnhussain, M. Luqman, I. Khairul Nizar, C.M. Ruzaidi, C.Y. Heah, « optimization of solids-to-liquid and alkali activator ratios of calcined kaolin geopolymeric powder », Constr. Build. Mater. 37, 440-451, 2012.

[4] A. Autef, E. Joussein, A. Poulesquen, G. Gasgnier, S. Pronier, I. Sobrados, J. Sanz, S. Rossignol, « influence of metakaolin purities on potassium geopolymer formulation: the existence of several networks », J. Colloids and Interface Sci. 408, 43–53, 2013.

[5] A. Gharzouni, E. Joussein, B. Samet, S. Baklouti, S. Rossignol, « effect of the reactivity of alkaline solution and metakaolin on geopolymer formation », J. Non-Cryst. Solids, 410, p. 127-134, 2015.

[6] S. Gomes, L. Frezet, E. Petit, S. Petlickaia, S. Rossignol, N. Texier-Mandoki, G. Renaudin, « temperature stability of an argillite/k-geopolymer composite: impact of argillite filler on dimensional behavior », Open Ceramics, 2021.

[7] Yu Q., Sawayama K., Sugita S., Shoya M., Isojima Y. « The reaction between rice husk ash and Ca(OH)₂ solution and the nature of its product », Cement. Concrete Res., 29, 37–43, 1999.

[7] T. Dambrauskas, K. Baltakys, A. Eisinas, R. Siauciunas, « a study on the thermal stability of kilchoanite synthesized under hydrothermal conditions ». J. Therm. Anal., Calorim., 127, 229–238, 2017.

[8] Kim, K. D. and Lee, S. H. « viscosity behavior and mixed alkali effect of alkali aluminosilicate glass melts ». J. Ceram. Soc. Jpn., 105(10), 827–832, 1997.

CHAPITRE IV

Publications

Sommaire

I. ARTICLE.....	73
II. ARTICLE.....	81
III. ARTICLE 3.....	92
IV. CHAPITRE D'OUVRAGE.....	96

Publication 1 (ACL-1)

A. El khomsi, A. Gharzouni, N. Idrissi Kandri, A. Zerouale and S. Rossignol

« Moroccan clays for potential use as aluminosilicate precursors for geopolymer synthesis »

E3S Web of Conferences 240, 03001 (2021)

Résumé

Trois argiles marocaines, notées A1, A3 et A5, ont été prélevées dans la région de Fès dans le but d'une utilisation potentielle comme précurseurs d'aluminosilicate pour la synthèse de géopolymères. Chaque argile a été soumise à une calcination à 700 ° C et analysée à l'aide de DTA / TG, de mesures de distribution granulométrique, de spectroscopie FTIR et XRD avant et après le traitement thermique. Les résultats ont montré que les trois argiles contiennent de la kaolinite dans des proportions différentes en plus de certains minéraux associés, tels que le quartz, l'hématite, la calcite et la dolomite. Les argiles ont été activé avec succès par le traitement thermique suite à l'amorphisation de la kaolinite, qui est essentielle pour la géopolymérisation. D'autres changements ont été observés dans les minéraux associés, notamment les carbonates, qui se décomposent partiellement ou totalement selon l'argile, tandis que d'autres minéraux restaient intacts. Les valeurs SBET et NBO sont conformes au degré de polymérisation.

Moroccan clays for potential use as aluminosilicate precursors for geopolymer synthesis

Anass El Khomsi^{1,2*}, Ameni Ghaezouni², Noureddine Idrissi kandri¹, Abdelaziz Zerouale¹ and Sylvie Rossignol²

¹Laboratoire Signaux Systèmes & Composants, Faculté des Sciences et Techniques B.P. 2202—Route d'Imouzzer, Fes, Morocco

²IRCER, Ecole Nationale Supérieure de Céramique Industrielle, 12 rue Atlantis, 87068 Limoges Cedex, France

Abstract. Three Moroccan clays, denoted A1, A3 and A5, were sampled from the Fez region with the aim of potential use as aluminosilicate precursors for geopolymer synthesis. Each clay was subjected to calcination at 700 °C and analyzed using DTA/TG, grain size distribution measurements, XRD, and FTIR spectroscopy before and after heat treatment. The results showed that the three clays contain kaolinite in different proportions in addition to some associated minerals, such as quartz, hematite, calcite and dolomite. Heat treatment successfully activated the clay by the amorphization of kaolinite, which is essential for geopolymerization. Some other changes were observed in the associated minerals, especially carbonates, which partially or totally decomposed depending on the clay, while other minerals remained intact. The S_{BET} and NBO values are in accordance with the degree of polymerization, and the obtention of consolidated materials is possible by alkali activation of the calcined clays.

1 Introduction

Morocco's natural mineral resources constitute an important part of the local economy and contribute to the development of the country [1]. Among these resources, clays are very abundant and have different compositions, which make them the raw material of choice for a large variety of uses.

The geographical distribution of these clay resources indicates a wide diversity and availability. For example, the quarries of the north are characterized by mineral assemblages containing various proportions of clay in addition to quartz and calcite, while those located in the center and the south (Fez, Meknes and Safi) are characterized by a dominant kaolinite content [2].

These latter clays have been widely used as the main raw material in many ceramic products, such as traditional pottery and bricks [3]. Recently, local research on these clay resources has led to ecological and innovative applications, such as the preparation of low-cost filtration membranes [4] and the removal by adsorption of heavy metals from wastewater [5-8].

More recently, the synthesis of new materials consolidated at room temperature, such as geopolymers, has been investigated [6,9-10]. These materials are three-dimensional amorphous aluminosilicate binders synthesized at room temperature by alkali activation of an aluminosilicate precursor such as metakaolin and/or calcined clay [11].

From an economic perspective, the use of natural impure clays minimizes the cost compared to that associated with metakaolin and valorizes an abundant natural resource [12]. All these characteristics have led to growing interest regarding geopolymer preparation from natural clays [13].

Natural clays contain, in addition to clayey minerals, some impurities, such as carbonates (calcite and dolomite), which are very common [14]. Thermal treatment induces transformations in several clay components, such as the dehydroxylation of kaolinite to metakaolin from 550 °C [15]. Impurities such as dolomite or calcite can also be affected by thermal activation of clays [16]. Calcite is transformed to calcium oxide from 650 °C, whereas dolomite decomposes at 500 °C to magnesium oxide and calcite, which will decompose at higher temperatures of approximately 700 °C.

Some works have investigated the use of calcite or dolomite in geopolymer binders. The work of Aboulayt et al [17] has shown that calcite and dolomite, which are unreactive in alkaline media, act as fillers. In other cases, when calcium and magnesium are in the form of oxides (CaO and MgO), they may react and be incorporated into the geopolymer network [18].

Some authors have investigated the possibility of using some Moroccan clays for geopolymer synthesis: S. Mabroum et al [19] successfully obtained alkali-activated materials from chlorite-rich waste rock from a phosphate mine after thermal activation at 900 °C due to

* Corresponding author: anass.elkhomsi@usmba.ac.ma

the high dehydroxylation temperature of this mineral. The use of clays containing various carbonates or different clays may be an opportunity for new industrial and technological uses that are eco-friendly.

The aim of this work was to demonstrate the physicochemical and structural properties of selected clays and the effect of thermal treatment on these materials for potential use as aluminosilicate precursors for geopolymer synthesis. The raw clays were crushed and calcined at well-defined temperatures.

The main characterization techniques used in this study are particle size distribution analysis, specific surface area analysis, thermal analysis, X-ray diffraction (XRD) and Fourier transform infrared (FTIR) spectroscopy.

2 Materials and methods

2.1 Raw materials

Three clays were selected from Fez city region. The first and second clays were sampled from areas surrounding Bhalil village, and the third clay was taken from a quarry called "Ben Jellik", which is widely exploited by artisans for traditional pottery and brickmaking.

The samples, marked A1, A3 and A5, were ground in two stages: first by an impact grinder to reduce the size of the grains to 500 μm and then by using porcelain jars to obtain a finer particle size of less than 125 μm .

The ground clays were calcined at 700 °C for four hours with a fixed heating rate of 5 °C/min in an open-air kiln. The samples thus treated are denoted AX^{Tcal} , where AX denotes the Moroccan clay and Tcal is the calcination temperature. For example, a sample called A3^{700} denotes A3 clay calcined at 700 °C.

An activation solution was made of KOH pellets (85.2% purity supplied by VWR) previously dissolved in potassium silicate solution (Si/K= 1.7 supplied by ChemLab).

2.2 Characterization techniques

The chemical compositions of the samples were determined by X-ray fluorescence (XRF) using a Panalytical Zetium apparatus with a photon beam at 1 kW. Pellets for analysis were prepared by mixing 1 g of powder with 10 g of a mixture of 99.5% $\text{Li}_2\text{B}_4\text{O}_7$ and 0.5% LiI, melting the resulting mixture at a temperature of 1200 °C, and pouring the material into a platinum mold to obtain the pellet.

Measurements of the S_{BET} specific surface area were carried out using a Micromeritics ASAP 2020 under nitrogen gas at -195.85 °C. The analysis was preceded by vacuum degassing of 1 g of sample at 200 °C for 9 h. The particle size distribution was measured with a Horiba laser particle size analyzer. A laser beam passes

through a glass cell with parallel surfaces, through which flows a suspension of water and powder. The analysis was carried out under ultrasound to avoid agglomeration of the particles to ensure accurate analysis.

The water demand ($\mu\text{L/g}$) corresponds to the quantity of water required to saturate one gram of powder.

XRD was carried out with a Bruker-D8 Advance with Bragg-Brentano geometry and a Cu $\text{K}\alpha_2$ detector. The analytical range was between 10 and 50 (2θ) with a resolution of 0.02 and a residence time of 1.5 s. Phases were identified with reference to Joint Committee Powder Diffraction Standard (JCPDS) cards.

FTIR spectra were acquired on a Thermo Fisher Scientific 380 (Nicolet) infrared spectrometer using the attenuated total reflectance (ATR) method.

The software was programmed to acquire spectra with 64 scans. In postprocessing, the contribution of CO_2 was removed by linear adjustment of the spectra between 2280 and 2400 cm^{-1} , and the baseline was corrected and normalized to allow comparison.

Thermogravimetric analysis (TGA) and differential scanning calorimetry (DSC) were performed in a Pt crucible between 30 °C and 800 °C using an SDT-Q600 apparatus. The heating rate was 5 °C/min under a dry air flow of 100 mL/min.

3 Results and discussion

3.1 Physical, chemical and structural characterization of the raw samples

Table 1. Nomenclature and physical properties of the raw materials.

Raw Clay	color	S_{BET} (m^2/g) ± 5	Wettability ($\mu\text{L/g}$) ± 20
A1 ²⁵	Dark brown	59	552
A3 ²⁵	Red	46	593
A5 ²⁵	Light gray	33	665

Table 1 presents the results obtained for the three studied clays at 25 °C with respect to their visual appearance, specific surface area and wettability. Clay A1 has a slightly dark brown color, a specific surface area of 59 m^2/g and a wettability of approximately 552 $\mu\text{L/g}$.

Clay A3 has a slightly reddish color, a specific surface area of 46 m^2/g and a wettability of approximately 593 $\mu\text{L/g}$. Finally, clay A5 has a brittle texture, a light gray color, a specific surface area of 33 m^2/g and a wettability of approximately 665 $\mu\text{L/g}$. These data are in the same range as the results of other studies on clay minerals [20-22].

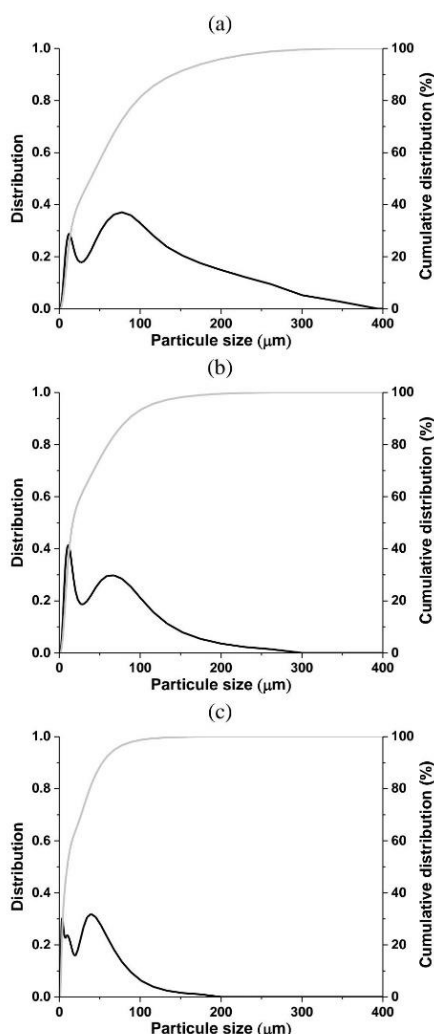


Fig. 1. Particles size distribution curves for, (a) A1²⁵, (b) A3²⁵, (c) A5²⁵, (— distribution) (--- cumulative distribution).

The particle size distribution analysis of the three crushed clays reveals variable distribution curves (Figure 1). For sample A1²⁵, the distribution curve (Figure 1a) shows the existence of three populations of grain sizes, a first population smaller than 70 μm, a second centered at 77 μm and a third in the range of 150 to 380 μm.

The distribution curve of the A3²⁵ clay (Figure 1b) shows the existence of two populations of fine particles centered at 11 μm and between 50 and 200 μm. Clay A5²⁵ (Figure 1c) has a distribution characterized by two populations of grain sizes: fine particles are centered at 9 μm, and larger particles are centered at 42 μm.

These obtained values explain the measured wettability results; in fact, the two parameters are proportional: fine particles need a larger amount of water to be saturated than coarse grains.

Table 2. Chemical composition of the raw clays used.

Clay	Molar ratio		
	Si/Al	Ca/Al	Mg/Al
A1 ²⁵	1.84	4.39	2.15
A3 ²⁵	3.03	0.98	0.64
A5 ²⁵	2.61	0.99	0.32

The chemical compositions of the studied samples, obtained from XRF analysis, made it possible to deduce the values of the molar ratios (Si/Al, Ca/Al and Mg/Al) for each clay (Table 2). Clay A1 has a Si/Al molar ratio of 1.84, which indicates that silica is more abundant than aluminum, and therefore, the presence of 2:1-type clay minerals is possible [23]. The Ca/Al molar ratio is 4.39, indicating a high calcium content, and the Mg/Al molar ratio is 2.15, which is relatively high. Sample A3 is characterized by less aluminum than silica compared to the clay A1 (Si/Al = 3.03), also the calcium and magnesium contents are lower (Ca/Al = 0.98 and Mg/Al = 0.64). Sample A5 has the lowest molar ratio of Si/Al, with a value of 2.61, which may suggest the presence of 2:1-type clay minerals. The proportion of calcium in clay A5 (Ca/Al = 0.99) is closer to that of A3, while the molar ratio Mg/Al (= 0.32) is lower.

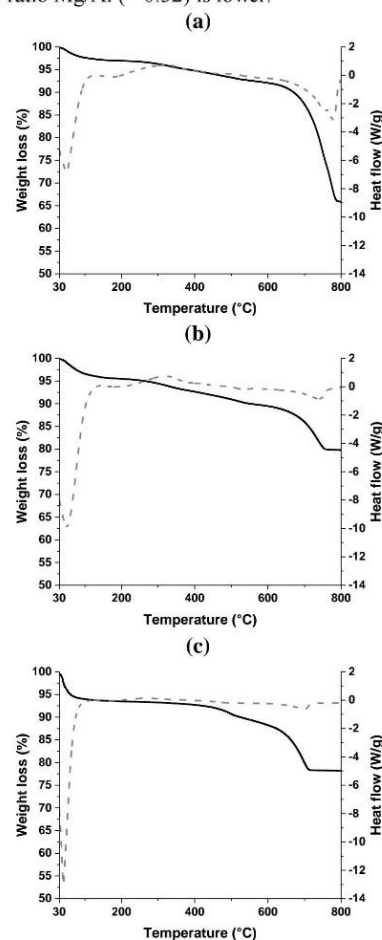


Fig. 2. TGA curves of the (a) A1²⁵, (b) A3²⁵ and (c) A5²⁵, (— weight loss) (--- heat flow).

The TGA thermogram of clay A1 reveals (Figure 2a) a first weight loss of 3% between 30 and 200 °C attributed to physisorbed water [16], while the second weight loss of 2.2% from 200 to 400 °C could be caused by the loss of water due to the dehydration of FeOOH [24]. Then, an endothermic phenomenon between 400 and 600 °C, accompanied by a loss of 2.7%, can be attributed to the dehydroxylation of kaolinite [25]. The temperature range of 600 to 800 °C is marked by two endothermic phenomena, the first possibly being due to the decomposition of dolomite and the second to the decomposition of calcium carbonate [25]. For clay A3 (Figure 2b), the same weight losses are noted, but with slight differences in value: 4.5, 2.8, 3.1 and 9.7% losses are attributed to physisorbed water, dehydration of FeOOH, dehydroxylation of kaolinite and decomposition of carbonates, respectively. The same observation was made for clay A5 (Figure 2c), and the weight loss values are 6.5, 0.8, 4.5 and 10% for physisorbed water, dehydration of FeOOH, dehydroxylation of kaolinite and decomposition of carbonates, respectively.

Table 3. Kaolinite and carbonate amount calculated from the weight losses deduced from TGA analysis.

Clay	Kaolinite (Wt %)	Carbonates (Wt %)
A1 ²⁵	27	32
A3 ²⁵	28	9
A5 ²⁵	22	27

The TGA results made it possible to evaluate the percentages of carbonates and kaolinite contained in each clay (Table 3). Thus, clay A3 contains the highest kaolinite content with a percentage of 27.9%, while clays A1 and A5 contain 27.2 and 21.5%, respectively. On the other hand, clay A1 has a higher carbonate content (32%), while clay A3 has a low content of this mineral (8.5%).

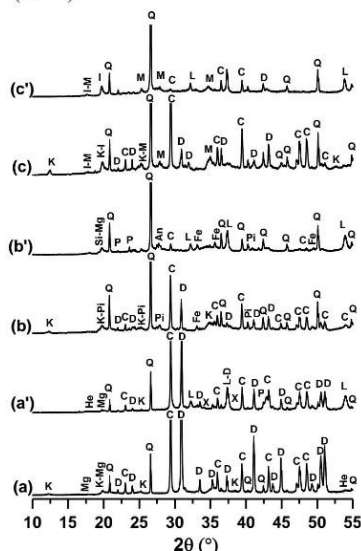


Fig. 3. XRD patterns of the three clays before and after calcination, with (a) A1²⁵, (a') A1⁷⁰⁰, (b) A3²⁵, (b') A3⁷⁰⁰, and (c) A5²⁵ and (c') A5⁷⁰⁰. JCPDS files (Q: Quartz (01-089-1961) ; K: Kaolinite (00-006-0221); I: Illite (04-017-0523);

M: Muscovite(00-034-0175); Mg : Magnesium oxyde hydroxide (04-014-8449); Pi : Pigeonite (01-076-2962); C: calcite (00-047-1743); D: Dolomite (04-011-9830); Fe : Hematite (01-077-9927) ; L: Lime (00-037-1497) ; P : Periclase (04-010-4039) ; An :Anorthite, sodian (00-018-1202) ; SiMg: potassium magnesium silicate (JCPDS 00-040-0021)).

To confirm and complete the TGA results, the structural properties of the studied clays were highlighted by the XRD and FTIR data (Figures 3 and 4). The diffractogram of sample A1²⁵ (Figure 2a) indicates the presence of kaolinite, hematite, quartz, calcite and dolomite. Clay A3²⁵ is also characterized by these same phases, as well as pigeonite. The third clay, A5²⁵ (Figure 3c), contains three clayey phases, kaolinite, illite and muscovite, in addition to associated minerals such as quartz, dolomite and calcite.

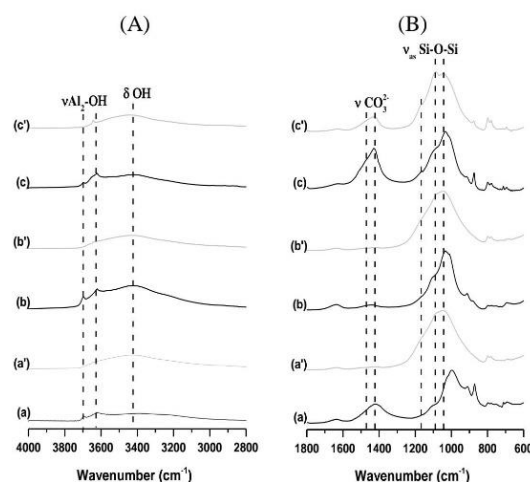


Fig. 4. FTIR spectra of the raw (black line) and calcined (grey line) of the three clay, (A) from 4000 to 2800 cm⁻¹, and (B) from 1800 to 600 cm⁻¹, with (a) A1²⁵, (a') A1⁷⁰⁰, (b) A3²⁵, (b') A3⁷⁰⁰, (c) A5²⁵ and (c') A5⁷⁰⁰

The FTIR spectrum of clay A1²⁵ (Figure 4a) displays bands at 3697, 3672, 3649 and 3621 cm⁻¹, which are attributed to kaolinite [26]. In addition, the bands at 3660 and 3640 cm⁻¹ are related to illite [27]. The bands located at 1106, 1026, and 1004 cm⁻¹ are related to Si-O-Si bonds characteristic of the kaolinite phase. The bands at 911 and 933 cm⁻¹ are related to Al-OH [28]. The same is true for quartz, with doublet positions at 797 and 778 cm⁻¹ [29]. The band at 1620 cm⁻¹ is attributed to water deformation [30]. The other contributions are due to carbonate species, such as calcite at 2500, 1416, 872 and 711 cm⁻¹ [31]. The spectrum of sample A3²⁵ (Figure 4b) shows the same contributions of kaolinite, quartz and water. Other bands at 1800, 1435 and 730 cm⁻¹ are due to carbonate species in dolomite [32], other bands at 873 and 711 cm⁻¹ indicate the presence of calcite, while the weak band at cm⁻¹ is related to dolomite. The spectrum of clay A5²⁵ (Figure 4c) reveals the same bands as those observed for A1²⁵, but the intensity of the carbonate bands at 1417 cm⁻¹ is greater than that of A3²⁵. Based on this information, kaolinite, which is an

essential compound for geopolymer synthesis is present in the three collected clays, which enables these clays to be used as precursors for geopolymer formation.

3.2 Effect of thermal treatment

The effect of thermal treatment at 700 °C on the three clays was investigated by XRD (Figure 3) and FTIR spectroscopy (Figure 4). The diffractogram of A1⁷⁰⁰ (Figure 3 (a')) shows reflections associated with quartz (SiO₂), hematite (Fe₂O₃) and magnesium oxide hydroxide even after calcination, which means that the crystal structures of these minerals withstands the calcination temperature. The main difference is the disappearance of kaolinite peaks, indicating a transformation into amorphous metakaolin [33]. Indeed, the dehydroxylation of kaolinite begins at 450 °C, giving rise to the formation of amorphous metakaolin. New phases appear, such as lime and magnesium oxide, resulting from the decomposition of calcite and dolomite, although some reflections of calcite and dolomite are still visible, which indicates incomplete decomposition. However, their characteristics have changed, revealing a certain disorder in the structure [34]. The diffractogram of clay A3⁷⁰⁰ (Figure 3 (b')) reveals similar changes to those observed for A1⁷⁰⁰, in addition to the total disappearance of dolomite peaks, which indicates the total decomposition of the dolomite crystal structure. In fact, some studies have shown that the rate of decomposition of carbonate species is linked to their crystal size, and it has been observed that large crystals decompose more than small ones [35]. The diffractogram of clay A5⁷⁰⁰ (Figure 3 (c')) is characterized by partial decomposition of calcite and dolomite, as observed for clay A1⁷⁰⁰, while phases such as illite and muscovite withstood the calcination temperature. The obtained FTIR spectra (Figure 4) clearly reveal the effect of heat treatment on the compounds constituting the three studied clays. Sample A1⁷⁰⁰ (Figure 4a') is characterized by the disappearance of kaolinite bands (3695 and 3617 cm⁻¹) caused by the transformation of kaolinite into metakaolin [36]. The intensities of the vibration bands of water at 1600 cm⁻¹ and calcite at 1416 cm⁻¹ decreased due to the departure of physical water and the partial decomposition of calcite, respectively [35]. The amorphization of kaolinite is indicated by the enlargement of the band at approximately 1045 cm⁻¹, which corresponds to the stretching of Si-O-Si and Si-O-Al bonds in the formed metakaolin network [37]. The spectrum of sample A3⁷⁰⁰ (Figure 4b') shows similar changes, and the bands corresponding to kaolinite and to water either disappeared or decreased in intensity, as observed in the case of A1⁷⁰⁰. The carbonate bands moved towards lower frequencies (1416 cm⁻¹), indicating the decomposition of dolomite and the persistence of calcite. The spectrum of clay A5⁷⁰⁰ after treatment (Figure 4c') indicates the disappearance of the bands of kaolinite and water, and the vibration band of illite remains visible at 3640 cm⁻¹, which is logical; in fact, the calcination temperature of 700 °C does not allow dehydroxylation of illite. For the carbonate bands, a decrease in intensity is observed.

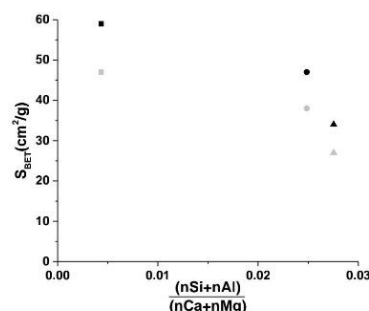


Fig. 5. S_{BET} evolution after the thermal treatment for the three clays, (■) A1, (○) A3 and (▲) A5, (● raw) and (● thermally treated).

The specific surface areas of the three clays before and after heat treatment are reported as a function of the molar ratio $\frac{(nSi+nAl)}{(nCa+nMg)}$ (Figure 5).

The three clays studied present a decrease in specific surface area after calcination. The S_{BET} values evolved from 60 to 46 m²/g for A1, from 46 to 35 m²/g for A3 and from 33 to 26 m²/g for A5. This general decrease in S_{BET} values could be explained by amorphization and transformation during thermal treatment [38]. On the other hand, when the amount of aluminum, calcium or magnesium increases, S_{BET} decreases due to the presence of kaolin and carbonates, characterized by a low specific surface area [39-40]. In addition, the contributions of the FTIR bands in the range of 1200-920 cm⁻¹ (ν_s Si-O-Si; Qⁿ) permit the determination of the non-bridging oxygens (NBO) value ($NBO = (3 \times Q1 + 2 \times Q2 + Q3)/100$), which provides information about the degree of depolymerization and degree of the amorphous phase [39]. The NBO values are 1.31, 1.30 and 0.81 for clays A1, A3 and A5, respectively. Consequently, the A5 clays appear to be less depolymerized, in agreement with its low S_{BET} values, whereas A1 and A3 are more polymerized.

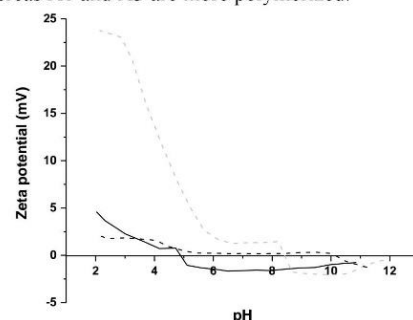


Fig. 6. Zeta potential curves as function of pH of the calcined clays A1⁷⁰⁰, A3⁷⁰⁰ and A5⁷⁰⁰.

The behavior of the three calcined clays in aqueous solution is an important information that impacts the workability of the slurry made of this clays, the dispersion or agglomeration depends on the surface charges of particles [41]. To determine this parameter, Zeta potential measurement was performed on calcined clay-water suspension within the pH range (2-11). The

magnitude of zeta potential indicates the electrostatic repulsion between neighboring, similarly charged particles, a higher zeta potential in absolute value indicates a better stability, and less aggregation and precipitation. The obtained curves of Zeta potential vs pH for the three calcined clays are plotted in (Figure 6). Regardless of the clay the zeta potential decrease disproportionately to the pH value; in acidic pH the zeta potential is positive and turn to negative values in basic pH. The calcined clay A1⁷⁰⁰, shows the lowest zeta potential (2 mV) in acidic medium, and reach the point of zero charge (pzc) from pH=5 until pH=10.5 where a plateau is observed, above pH 10.5 the zeta potential turn to negative value and reach (-2mV) at pH 11. The second clay A3⁷⁰⁰ shows the same tendency with different values of surface charges, in acidic pH, Zeta potential is higher than A1⁷⁰⁰ (4.6 mV), the (pzc) is also reached at pH 5, and turns to negative values (-1.1 mV) above that pH. The clay A5⁷⁰⁰ shows different zeta potential variation compared to A1⁷⁰⁰ and A3⁷⁰⁰, at pH 2 the surface charge value is (24 mV) which is the highest value of the three clays, than the (pzc) is reached at higher pH (8.2), after that, the surface charge become negative (-2 mV) and increase slightly to (-1.3 mV) at pH 11.

These results indicates that A1⁷⁰⁰ and A3⁷⁰⁰ both have low surface charge in absolute value whatever the pH, and therefore these clays will tend to agglomerate and precipitate. In the other hand A5⁷⁰⁰ exhibits a high surface charge in acidic pH indicating a greater dispersion, while in basic pH, the surface charge is low indicating a weak stability of the suspension. The variation of zeta potential as function of pH can be explained by the heterogeneity in term of mineralogical composition. In fact, the three calcined clays contain phyllosilicates, metakaolin, quartz and carbonates in different proportions. It is well known in literature that the surface charge of phyllosilicate like illite and muscovite is negative in pH values above 2.5 [42-43]. On the other hand, metakaolin has a positive charge in acidic pH due to the positively charged aluminates groups, and after the (pzc) at pH (4-5) the negative charge is predominant due to hydroxyl groups that attach to aluminate dehydroxylated sites [44]. Moreover, for the calcium carbonates, the surface charge is positive [45]. The simultaneous presence of opposite charges from these minerals, results on a low or almost neutral Zeta potential values in basic pH. On the other side, the positive values in acidic medium are caused by the accumulation of the metakaolin [46] and carbonates positives charges. It was observed that the clay A5⁷⁰⁰ exhibits the higher surface charge in basic medium; this could be explained by the high carbonate content (32%) in addition to metakaolin, and the presence of CaO resulting from the calcination that contribute to the increase of zeta potential into higher positive sign [46]. A slight increase in zeta potential after pH 11 for the three clays is also observed, which could be explained by alkali-activation of the metakaolin phase in basic medium [1]. These data indicate that the clays will agglomerate, especially in basic pH values, and therefore the addition of a

dispersant or a negatively charged compound like metakaolin will reduce the zeta potential and lead to a better stability.

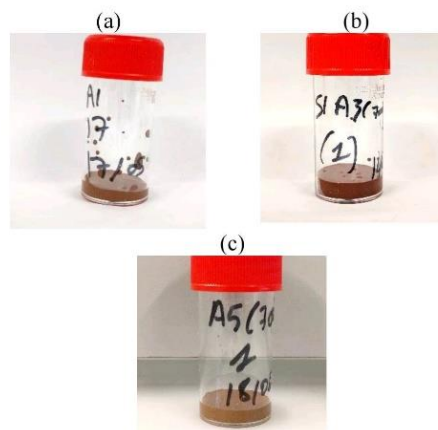


Fig. 7. Pictures of the consolidated materials aged of 24 hours based on (a) clay A1⁷⁰⁰, (b) clay A3⁷⁰⁰ and (c) clay A5⁷⁰⁰.

To confirm the usability of the three calcined clay, an alkaline potassium silicate solution was added to each clay and a consolidation state was observed in the three cases after 24 hours (Figure 7), which shows that these clays are suitable for geopolymer synthesis, the study of these materials are reported in another publication [47].

4 Conclusion

The objective of this study was to elucidate the physicochemical and structural properties of three clays from the Fez region of Morocco. This analysis was conducted in view of the potential future use of these natural clays as raw materials in the synthesis of geopolymers. The obtained results reveal the presence of kaolinite in the three selected clays with varying contents. Other associated minerals, such as muscovite, illite, calcite and dolomite, are also present in small amounts. The calcination at 700 °C of these samples induced, in addition to a reduction in specific surface area and the transformation of kaolinite into metakaolin. On the other hand, the calcination process not or partially affected certain other minerals, such as illite, muscovite and carbonate compounds. The degree of polymerization deduced from the NBO data showed a correlation with the S_{BET} value [48]. The zeta potential measurements showed a neutral charge, which indicates a low stability of the slurry especially at alkaline pH where the metakaolin starts to dissolve due to the alkali-activation of this mineral.

The preliminary test showed that it is possible to obtain consolidated materials. From this perspective, it will be interesting to test these Moroccan clays for the preparation of geopolymers and study the impact of their compositions on the final properties of the resulting geopolymers.

References

1. P. Billaux et G. Bryssine, *Cahiers de la recherche agronomique*, **1**, 59-101 (1967)
2. M. El Ouahabi, L. Daoudi, N. Fagel, *Clay Miner*, **49**, 35-51 (2014).
3. M. Monsif, R. Sylvie, F. Allali, A. Zerouale, N. Idrissi Kandri, J. Emmanuel, T. Sergio, B. Roberta, *J. Mater. Environ. Sci*, **8**, 2704-2721
4. A. Ismaili M'hamdi, N. Idrissi Kandri, A. Zerouale, *J. Mater. Environ. Sci*, **8**, 2816-2831 (2017)
5. H. Ouaddari, A. Karim, B. Achiou, S. Saja, A. Aaddane, J. Bennazha, I. El Amrani El Hassani, M. Ouammou, A. Albizane, *J. Environ. Chem. Eng.* **7**, 103-268 (2019)
6. H. Es-sahbany, M. Berradi, S. Nkhili, R. Hsissou, M. Allaoui, M. Loutfi, D. Bassir, M. Belfaquir, M. S. El Youbi, *Mater. Today: Proc.* **13**, 866-875, (2019)
7. R.K. Preethi, B.V. Venkatarama Reddy, *Constr. Build. Mater.*, **257**, 119563 (2020)
8. N. Kamoun, F. Jamoussi, M.A. Rodriguez, *Boletín de la Sociedad Espanola de Ceramica y Vidrio*, **59**, 25-30 (2020)
9. N. El Baraka, A. Laknifli, N. Saffaj, M. Addich, A. Ait Taleb, R. Mamouni, A. Fatni et M. Ait Baih, *E3S Web of Conferences*, **150**, 01007 (2020)
10. O. Biel, P. Rozek, P. Florek, W. Mozgawa et M. Krol, *Crystals*, **10**, 268 (2020)
11. S. Mkaouar, W. Maherzi, P. Pizette, H. Zaitan et M. Benzina, *J. Afric. E. Sci*, **160**, 103620, (2019)
12. J. Davidovits, *Geopolymer Institute, Saint-Quentin, France*, (**5th Ed**), 1-38 (2008)
13. P. Choeycharo, W. Somlar, W. Shongkittikul, et A. Wannagon, *chiang mai j. sci*, **46**, 1234-1248 (2019)
14. C. Shi, L. Chong, X. Hu, et X. Liu, *indian concr. J*, **89**, 49-57 (2015)
15. A. Marsh, A. Heath, P. Patureau, P. Evernden, et P. Walker, *Constr. build. Mater*, **229** (2019)
16. E. Gasparini, S. C. Tarantino, P. Ghigna, M. PiaRiccardi, E. I. Cedillo-González, C. Siligardi, M. Zema, *appl. clay sci*, **80-81**, 417-425 (2013)
17. P. Engler, M. W. Santana, M. L. Mittleman, D. Balazs, *cheminform*, **20**, 3-8 (1989)
18. A. Aboulayt, M. Riahi, M. Ouazzani Touhami, H. Hannache, M. Gomina, et R. Moussa, *Adv. Pow. Tech*, **28**, 2393-2401 (2017)
19. A. Gharzouni, L. Ouamara, I. Sobrados, et S. Rossignol, *J. of Non-Cryst. Sol*, **484**, 14-25 (2018)
20. S. Mabroum, A. Aboulayt, Y. Taha, M. Benzaazoua, N. Semlal, et R. Hakkou, *J of clea. Prod*, **261** (2020)
21. J. Payne, A. Gharzouni, I. Sobrados, et S. Rossignol, *appl. clay sci*, **160**, 290-298 (2018)
22. M.U. Shafiq, H.K. Ben Mahmud, M.K. Zahoor, A.S.A. Shahid, R. Rezaee et M. Arif, *J. of Pet. Exp and Prod. Tech*, **9**, 2793-2809 (2019)
23. D. Al Mahrouq, J. Vinogradov, M.D. Jackson, *Adv. Colloid Interface Sci.*, **240**, 60-76 (2017)
24. S. W. Bailey, *Clay Miner.*, **15**, 85-93 (1980)
25. S. Xiaowei and J. Boily, *J. of Phy Chem*, **120**, 6249-6257 (2016)
26. C. Biellmann, Thesis, Université Rennes 1, (1993)
27. H. Van Olphen, J.J. Fripiat, Pergamon Press. Oxford, **49**, 243-284 (1979)
28. J. Madéjova, *vib. Spectrosc*, **31**, 1-10 (2003)
29. A.M. Qtaitat, N.I. Al-Trawneh, *Spectrochimica Acta Part A*, **61**, 1519-1523 (2005)
30. S. Kramar, J. Lux, *MTAEC9 49*, **503**, (2015)
31. S.M. Francis, W.E. Stephens, N.V. Richardson, *Environmental Health*, **8**, (2009)
32. S. Gunasekara, G. Anbalagan, et S. Pandi, *J. Raman Spectrosc*, **37**, 892-899 (2006)
33. C.K. Huang, P. F. Kerr, *Am. Mineral*, **45**, 11-324 (1960)
34. M. Glid, I. Sobrados, H.B. Rhaïem, J. Sanz, et A.B. H. Amara, *Ceram. Int*, **43**, 12641-12650 (2017)
35. C. Ionescu, V. Hoeck, C. Gruian, V. Simo, *Appl. Clay Sci*, **97-98**, 138-145 (2014)
36. O. Sivrikaya, *Ironmaking & Steelmaking*, **45**, (2017)
37. A. Elimbi, H.K. Tchakoute, D. Njopwouo, *Constr. Build. Mater.*, **25**, 2805-2812 (2011)
38. A. Sathonsaow, P. Chindaprasirt and K. Pimraksa, *j. hazard. mater*, **168**, 44-50 (2009)
39. Q. Weia, D. Wang, S. Zhang et C. Chen, *J. Alloys Compd.*, **325**, 223-229 (2001)
40. W.J. Malfait, W.E. Halter, Y. Morizet, B.H. Meier, R. Verel, *Geochim. Cosmochim. Ac.*, **71**, 6002-6018 (2007)
41. E.C. Ruvalo Jr., H.L. Bellinetti, M.A. Aegerter, J. Non-Cryst. Solids, **121**, 244-249 (1990)
42. Wei Chen, Qiu Li, Zhonghe Shui and Bo Yuan, *Front. Mater.*, **60** (2019)
43. S.A. Hussain, S. Ahignde Demigrcig, Gu. Lhan O Zbayog Lu, *J. Colloid Interface Sci.*, **184**, 535-541 (1996)
44. R. Sposito, N. Beuntner, K.C. Thienel, *Cem. Concr. Compos.*, **110**, 103594 (2020)
45. N. Mladenović, L. Kljajević, S. Nenadović, M. Ivanović, B. Čalija, J. Gulicovski, K. Trivunac, J. Inorg. Organomet. Polym Mater., **30**, 554-563 (2020)
46. M. Mahmoudpour, P. Pourafshary, *J. Pet. Sci. Eng.*, **196**, 107662 (2021)
47. W. Ruikun, L. Jianzhong, Y. Yujie, Z. Junhu, C. Kefa, *Sci. Total Environ.*, **456-457**, 9-16 (2013)
48. A. El Khomsi, A. Gharzouni, N. Idrissi Kandri, A. Zeouale, S. Rossignol, *Cer. Modren. Tech*, **2** (2020)
49. C. He, B. Osbaeck, E. Makovsky, *Cem. Concr. Res.*, **25**, 1691-1702 (1995)

Publication 2

« DOCUMENT NON LIBRE DE DROITS, NON REPRODUIT PAR RESPECT DU DROIT D'AUTEUR »

A. El khomsi, A. Gharzouni, N. Idrissi Kandri, A. Zerouale and S. Rossignol

« Properties of Geopolymer Composites from two Different
Moroccan Clays »

CMT - Ceramics in Modern Technologies, 2 (2020)

Résumé

L'objectif de cette étude est de valoriser les argiles de la région de Fès au Maroc en les utilisant comme précurseurs aluminosilicate pour la synthèse de géopolymères. En plus des argiles, l'utilisation de calcite et de dolomite comme additifs minéraux a également été étudiée. Dans un premier temps, les argiles marocaines ont été activées thermiquement par calcination à 700 ° C, puis activée alcalinement à l'aide d'une solution de silicate de potassium. Les échantillons ont été synthétisés en combinant de l'argile, du métakaolin et un additif minéral dans des proportions variables. Des matériaux consolidés ont été obtenus avec succès et la réaction de géopolymérisation a été suivie in-situ par spectroscopie infrarouge à transformée de Fourier (FTIR), qui a révélé la formation de plusieurs réseaux. Les résultats ont démontré que les composites géopolymères élaborés présentent une résistance mécanique allant de 8 à 50 MPa.

Publication 3

S. Rossignol, A. Gharzouni, A. El khomsi, R. Farges, N. Idrissi Kandri, P. duport and A. Zerouale

« Geopolymer composite coatings based on moroccan clay and sands for restoration application »

Front. Chem. Eng. | doi: 10.3389/fceng.2021.667982 (2021)

Résumé

Cette étude vise à élaborer un liant géopolymère et des mortiers à base d'argiles et de sables marocains locaux, pour une utilisation comme revêtements dans la restauration de monuments historiques au Maroc. Pour cela, cinq substrats, un liant géopolymère et deux mortiers géopolymères ont été étudiés. La caractérisation des substrats a révélé des différences en terme de valeur de ph, de capillarité, d'angle de contact et de rugosité de surface. Ces différences affectent l'épaisseur du revêtement, qui dépend également de la viscosité, du rapport (liquide / solide) et du squelette granulaire du revêtement géopolymère. Un pouvoir adhésif élevé (jusqu'à 9 Mpa) a été atteint sur les substrats calcaires, cependant, ces valeurs diminuent avec l'augmentation de l'humidité relative. Dans le cas des pierres provenant de Fès, une valeur de force adhésive stable de l'ordre de (3 MPa) a été mise en évidence pour toutes les formulations de revêtement et peu importe les conditions de stockage confirmant l'adéquation du revêtement à base de métakaolin, d'argiles marocaines et de sables pour les applications de restauration.



Geopolymer Composite Coatings Based on Moroccan Clay and Sands for Restoration Application

Anass El Khomsi^{1,2}, Ameni Gharzouni¹, Remi Farges¹, Patrice Duport¹,
Nourredine Idrissi Kandri², A. Zerouale² and Sylvie Rossignol^{1*}

¹ IRCER: Institut de Recherche sur les Céramiques (UMR7315), Limoges, France, ² Laboratoire Signaux Systèmes & Composants, Faculté des Sciences et Techniques, Université Sidi Mohamed Ben Abdellah –Fès, Fes, Morocco

OPEN ACCESS

Edited by:

Dong-Kyun Seo,
Arizona State University, United States

Reviewed by:

Haitao Wang,
Nankai University, China
Jadamba Temuujin,
Mongolian Academy of Sciences
(MAS), Mongolia

*Correspondence:

Sylvie Rossignol
sylvie.rossignol@unilim.fr

Specialty section:

This article was submitted to
Environmental Chemical Engineering,
a section of the journal
Frontiers in Chemical Engineering

Received: 15 February 2021

Accepted: 09 April 2021

Published: 31 May 2021

Citation:

El Khomsi A, Gharzouni A, Farges R,
Duport P, Idrissi Kandri N, Zerouale A
and Rossignol S (2021) Geopolymer
Composite Coatings Based on
Moroccan Clay and Sands for
Restoration Application.
Front. Chem. Eng. 3:667982.
doi: 10.3389/fceng.2021.667982

This study aims to explore geopolymer binders and mortars based on local Moroccan clays and sands as coatings for the restoration of historical monuments in Morocco. For this, five substrates, one geopolymer binder, and two geopolymer mortars were investigated. The characterization of substrates reveals differences in terms of pH value, capillarity, contact angle, and surface roughness. These differences affect the coating thickness, which also depends on the viscosity, liquid to solid ratio, and granular skeleton of the geopolymer coating. High adhesive strength values (up to 9 MPa) were obtained on limestones. However, these values decreased with the increase of relative humidity. In the case of Fez stone, a stable adhesive strength value (3 MPa) was evidenced for all the coating formulations and at different storage conditions confirming the suitability of coating based on metakaolin, Moroccan clays, and sands for restoration applications.

Keywords: coatings, mortar, binder, geopolymer, Moroccan clays

INTRODUCTION

Since antiquity, the construction of buildings was carried out using mortars and coatings based on air or hydraulic lime, historical monuments testify to the techniques and materials used. Often repair work is carried out with lime-based mortars and coatings, regardless of the place or time these monuments were built (Bozkurt and Yilmaz Demirkale, 2020). The nature of the substrates used depends very closely on the nature of the rocks and soil surrounding the construction sites (Loureiro et al., 2020). An example of this are the monuments of Sarno in Italy, where volcanic rocks characteristic of the region are found in the walls of different structures (Piovesan et al., 2019; Secco et al., 2019). With respect to the authenticity of these monuments, the mortars and plasters chosen for their restoration have been elaborated from raw materials similar to the original ones.

Restoration mortars and coatings must ensure a durable repair over time, and must resist weathering and natural hazards such as earthquakes, while keeping the authenticity of the monuments intact (Moropoulou et al., 1998, 2006). In order to fulfill all these functions, compliance with certain criteria for chemical, physical, and visual compatibility are required (Moropoulou et al., 2005; Ventola et al., 2011). As an example, in cement coatings, species penetrate by capillarity into the pores of masonry stones, and crystallize causing intrinsic stresses leading to irreversible damage (Benharbit, 2017). Concerning visual aspects, the external appearance of the monuments, including the color and texture of the materials, must preserve the symbolic character of the old constructions (ICOMOS, 2004; Schueremans et al., 2011). In most cases, the results are closer to the original

colors when local raw materials are used such as stones and clays. Another binder from a mixture of dolomite flour and clay underlines the effect of mineralogical composition (Kirilovica et al., 2018). Consequently, the physicochemical data of the raw materials are indispensable for the formulation of compatible materials, and their use should be preferred to meet the compatibility criteria.

In the last years, the use of geopolymers for cultural heritage restoration has garnered interest, and some works have been realized in that field. Occhipinti et al. (2020) showed that geopolymers made of 70–80% of pumice and 20–30% of metakaolin fulfill the criteria of chemical and mechanical compatibility with historical monuments. Hanzlíček et al. (2009) worked on the restoration of a terracotta Baroque statue notably by repairing broken parts with a geopolymer mortar. The elaboration of a geopolymer restoration mortar for natural stones led to good results after a reduction in the quantity of activation solution and an increase in the extraction rate of aluminum thanks to the grinding process (Rescic et al., 2011), this could also reduce the formation of carbonate salts which is beneficial for restoration.

The adhesion between the support and the mortar is a crucial parameter. To evaluate this feature, several techniques were investigated. The effect of the curing temperature (40, 80, and 150°C) of the geopolymer coating on aluminum plates was tested using the scratch test (Mao et al., 2020). The best result was reached at a temperature of 40°C, without the formation of cracks or delamination. Deshmukh et al. (2017) studied the impact of the sodium meta-silicate/NaOH ratio and evidenced an amelioration of adhesion by a higher concentration of the activation solution (Skvara et al., 2006). Some authors investigated the relation between the roughness of the substrate surface and the adhesion, Nogami et al. (2015) showed that the adhesion of cement mortars is proportional to the surface roughness due to van der Waals forces. It has also been evidenced that in surfaces with lower relative humidity values, the adhesion forces are controlled by van der Waals forces, and at higher relative humidity values the capillary forces are predominant (Moutinho et al., 2017).

The aim of this paper is the elaboration of an airbrush-applied geopolymer coating for restoration works in Morocco. To achieve this objective, five geopolymer formulations were tested, the first three were binders based on metakaolin, and the two others were mortars based on Moroccan clays, limestone sand, and metakaolin. The five substrates (white and blue limestone, natural stones from Fez concrete, and plaster) selected were characterized before coating. The interaction between support and coating were evaluated by pull-off tests and a concentration profile (EDX-SEM).

MATERIALS AND METHODS

Raw Materials

The aluminosilicate precursors used were a commercial metakaolin (called M1) supplied by Argical, and two Moroccan clays A3 and A5 were calcined at 700°C (El Khomsi et al., 2020). For the mineral additives, two Moroccan limestone sands were

used, the first one called Sb1, mainly composed of calcite with some traces of quartz, and the second one Sb2, composed of dolomite and some traces of calcite. The sample preparation was carried out by mixing the aluminosilicate sources with a potassium silicate solution (Si/K = 0.58) (El Khomsi et al., 2020). Five substrates were used, blue and white limestone from a building material supplier, a sample of stone taken from a city near the Merinde tombs, and concrete and plaster from a building material supplier¹.

Coating Process

The coating deposition was carried out with an airbrush supplied by WilTec, using a nozzle diameter of 4.6 mm, an air pressure of 3 bars, an application distance between the airbrush and the substrate of 40 cm, and an interval of 10 min between the first and second layer of coating. The coated samples were left for 72 h in the laboratory for consolidation, then placed in three different storing atmospheres, laboratory conditions (T = 20°C, RH = 50%), high humidity (T = 20°C, RH = 85%), and outside conditions ($-2.3 \leq T \leq 19.4^\circ\text{C}$ and $40 \leq \text{RH} \leq 99\%$).

Sample Characterization

The viscosity measurements were performed with a Brookfield DV-II viscometer, 60 cm³ cylindrical pots were filled with reactive geopolymer mixture, and measurements were done every 30 min until the consolidation. The sealed pots were continually stirred on a lab roller at 60 rpm in laboratory conditions (T = 20°C). The measured viscosity values were the average over a 1-min measurement, and the spindle's speed was set from 0.1 to 100 rpm, depending on the viscosity evolution. When viscosity reached the maximum measurable value (6,000 Pa.s), the measurements were stopped, indicating the consolidation of the material (Dupuy et al., 2020).

The wetting angles of the solid substrates were determined using the Digidrop MCAT apparatus from GBX. A drop of deionized water was deposited on the substrate, then the wetting angles were measured from the picture where the drop touched the substrate surface, using GBX's Visiodrop software. Wetting angle was measured five times with an estimated error of 4%.

The lightness measurements were operated using a Konica Minolta CM-600d spectro-colorimeter, the analyzed surface area was illuminated under a white light equivalent to natural day light. The lightness value (L*) given by the apparatus was the average of three measurements on the same zone, and the measurements were made three times on every sample.

The pH meter used was a WTW 3310 equipped with a specific sensor for extreme pH values (calibrated in the range from 10 to 13). The pH values of the fresh reactive mixtures and consolidated samples were measured in water with a solid/liquid ratio of 0.08 and 0.1, respectively.

The roughness measurement was carried out using the HANDYSURF E-35A apparatus from ACCRETCH. The measurements were done ten times for each sample and every

¹ U. C. du patrimoine mondial, « Médina de Fès », UNESCO Centre du Patrimoine Mondial. Available online at: <https://whc.unesco.org/fr/list/170/>.

measured value R_a was the average roughness of a fifth of a section.

The adhesive strength of the coated samples was evaluated by a pull-off test using an Elcometer 510 adhesion tester, according to ASTM D4541. Every measured value was an average of at least two measurements with a standard deviation of ± 0.5 MPa. A 20 mm model was stuck to the coating using epoxy glue, and the test was carried out after 24 h of glue consolidation.

A freeze-thaw cycle was completed in a climatic chamber (ClimEvent C/180/70/3), each cycle had a duration of 5 h including a phase at 20°C and 95% RH and another phase at -20°C and 0% RH.

X-ray diffraction (XRD) was carried out with a Brucker-D8 Advance with Bragg-Brentano geometry equipped with a Cu K α 2 detector. The analytical range is between 5 and 55° (2 θ) with a resolution of 0.02° and a dwell of 1.5 s. The phase was

identified with reference to a powder diffraction standard of the joint committee (JCPDS).

Microstructural observations were made with a JEOL IT 300 LV scanning electron microscope at 10 kV, equipped with a tungsten source, and an X chemical. The samples were metalized by the deposition of a 10 nm layer of Pt or carbon, and then stuck to the metallic support using silver lac to facilitate electronic conduction.

RESULTS

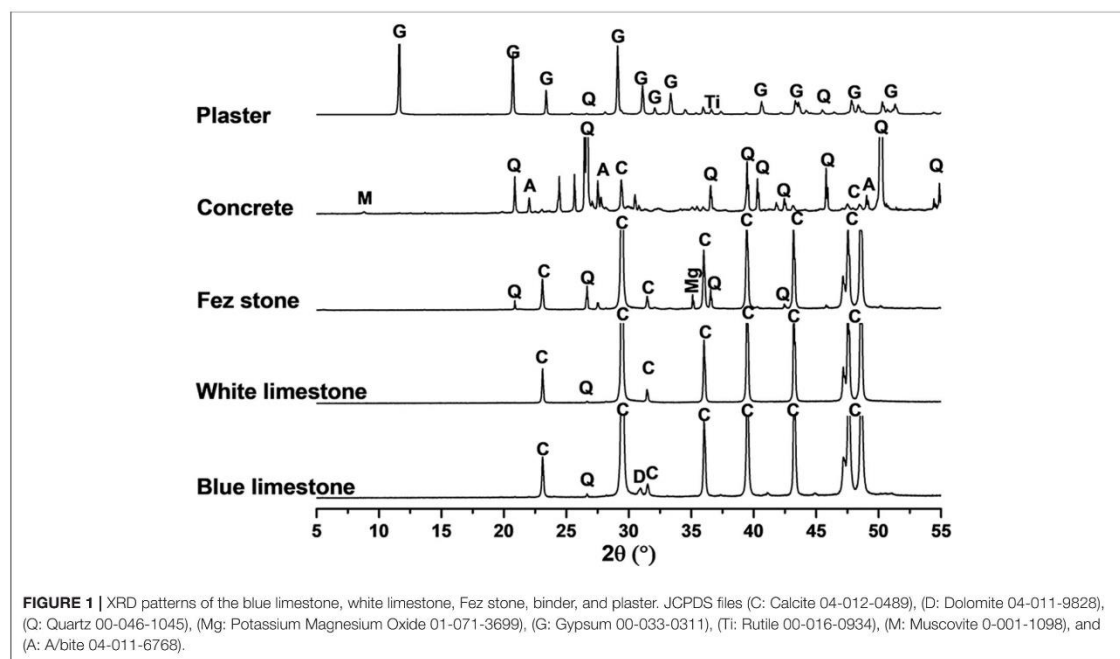
Substrates Characteristics and Selection of Binder/Mortars Formulations

The understanding of both the substrates and the binders or mortars characteristics was necessary to realize the coating.

Table 1 summarizes the physicochemical characteristics of the five supports. According to the data, two categories of materials can be distinguished; the first one was represented by the natural stones (white and blue limestone as well as Fez stone) with pH values around nine, which is in accordance with calcite-based substrates found in literature (Benjeddou et al., 2017). The second category was characterized by an alkalinity around 11 for concrete (10.3) and plaster (11.5). These two categories were also distinguished by their capillarity values, for the natural stones, a low capillarity was observed varying from 0.2 to 5 ($\text{g}/\text{m}^2 \cdot \text{s}^{0.5}$), and for concrete a higher value of 11.8 ($\text{g}/\text{m}^2 \cdot \text{s}^{0.5}$) was measured. The porosity of these materials were in accordance with their capillarity, indeed, natural stones had a low percentage of open porosity, varying from 0.3 to 5.1%, whereas a higher value was

TABLE 1 | Values of pH, capillarity, porosity, contact angle, and roughness of the used supports.

Support	pH value ± 0.1	Capillarity ($\text{g}/\text{m}^2 \cdot \text{s}^{0.5}$)	Porosity (%) ± 0.1	θ_{water} (°) ± 3	R_a (μm) ± 0.1
White limestone	9.2	4.7	4.2	67	2.7
Blue limestone	8.9	0.2	0.3	91	1.3
Fez stone	8.9	1.6	5.1	85	3.5
Concrete	10.3	11.8	13.6	41	7
Plaster	11.5	51.8	54.0	41	1.0



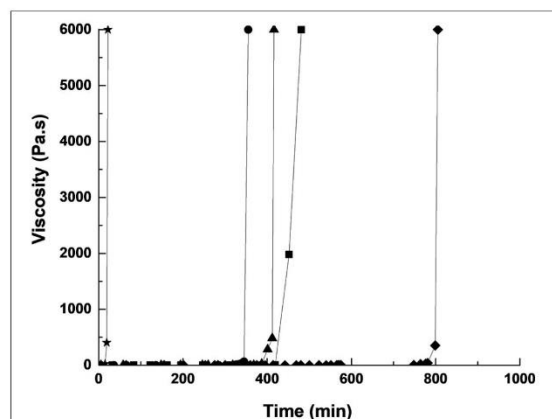


FIGURE 2 | Viscosity values of the reactive mixtures as function of time, with SM1 (■), SA3M1Sb1 (▲) and SA5M1Sb2 (●), (◆) SA3 and (★) SA5 samples.

observed for concrete (13.6%). Some authors reported similar porosity values for limestone, varying from 0.27 to 4.1%, which corroborates the measured values (Waples and Waples, 2004; El Alami et al., 2020). The contact angles of water with the different supports showed two kinds of behaviors, the natural stones exhibited contact angles of 67, 91, and 85° for the white, the blue limestone, and Fez stone, respectively. The second category, represented by concrete and plaster showed an identical contact angle of 41°, which indicated that the second category was more hydrophilic than natural stones. Concerning the roughness of the different substrates, the values were 2.7, 1.3, and 3.5 μm for the white, the blue limestone, and Fez stone, respectively, whereas for concrete and plaster the values were 8.5 and 1 μm , respectively. These values were in accordance with the observed contact angles, indeed, the increase of roughness led to higher hydrophilicity, which was observed and is in accordance with literature, some authors reported that the increase of limestone roughness led to lower contact angles with water (Sharma et al., 2018). All these data underline the fact that both porosity and capillarity vary in opposite to wetting angle. These differences in the physicochemical properties could have an impact on the physical interactions between the coating and the substrate, especially in terms of the anchoring and penetration of the fresh coating mixtures.

The X-ray patterns are gathered in **Figure 1**. All the substrates displayed the presence of the crystalline phase corresponding to their chemical content. For blue and white limestone, the main mineral was calcite, with some traces of dolomite and quartz. For the Fez stone, it was similar with some magnesium oxide. For the concrete, there was quartz, calcite, dolomite, albite, and muscovite. Finally, the plaster sample contained gypsum, with some impurities in trace quantities like quartz and titanium dioxide. There was clearly three types of materials from the mineralogical point of view, which could lead to a different chemical interaction between the coatings and the substrates.

TABLE 2 | Weight loss resistance to compression and density of the selected binders and lightness.

Selected binders	Weight loss (30–250°C)	σ (MPa)	ρ (g/cm ³)	L* (%)
SM1	30	34	1.57	82
SA3M1Sb1	24	33	1.87	53
SA5M1Sb2	28	21	1.79	54

In order to select the optimal formulations of the coating, five geopolymer mixtures were studied: three binders based on metakaolin or Moroccan clays (S1M1, S1A3, and S1A5), and two mortars based on mixtures of metakaolin, Moroccan clays, and aggregates (S1A5M1Sb2 and S1A3M1Sb). The use of local clays ensures a chemical compatibility with the monuments and is strongly advised in literature (Apostolopoulou et al., 2018; Loureiro et al., 2020), because the mineralogical composition of the surrounding materials are usually similar to those of monuments, due to the common geographical location (Apostolopoulou et al., 2018; Loureiro et al., 2020). Additionally, the presence of associated minerals act as fillers and prevent the appearance of cracks on the coating. It is also a way to valorize these materials and reduce the cost of the coating because these clays are abundant. The difference between the Moroccan clays and the metakaolin in terms of mineralogical composition is the presence of an associated mineral such as quartz, calcite, dolomite, and muscovite. The viscosity evolution as a function of time of the five geopolymer reactive mixtures was investigated (**Figure 2**). Whatever the sample, all curves showed a first part where the viscosity was quite low and stable then a sharp rise of viscosity was noticed, indicating the consolidation of the materials following the polycondensation reaction. The setting time can then be measured by the tangent method (Arnoult et al., 2018). Different consolidation times can be observed for the various formulations. The curve of SA3 formulation showed an initial viscosity value around 0.1 Pa.s up to 370 min, after that, the viscosity increased. The consolidation time corresponded to 13 h, which was too long for the targeted application. For the SA5 formulation the mixture consolidated in 5 min, which was too short for spray projection, consequently these two formulations were eliminated. Concerning, the three formulations SM1, SA3M1Sb1, and SA5M1Sb2, the setting time was around 400 min and was favorable for spray projection. Consequently, these formulations were selected to be used as coating. **Table 2** gathers some data issued from previous works (El Khomsi et al., 2020). The binder SM1 presented a mechanical resistance of 34 MPa, a density of 1.57 g/cm³, and a water content of 30%. The second formulation SA3M1Sb1 was a mortar, it had similar mechanical strength, a higher density of 1.87 g/cm³, and less water content (24%) due to its higher solid content. The last formulation SA5M1Sb2 had the lowest mechanical strength (21 MPa) due to the low reactivity of the A5 clay which had a lower kaolinite content than A3 (El Khomsi et al., 2020), a density of 1.79 g/cm³, and a water content of 28%.

The five studied substrates showed two categories of physical and chemical characteristics. Furthermore, a binder and two

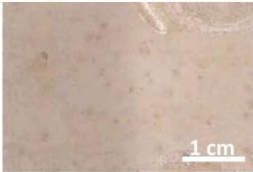
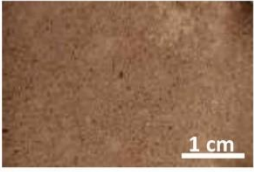
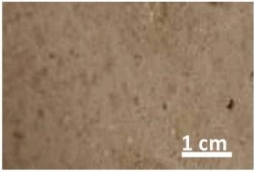
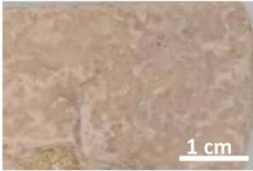
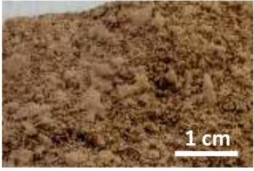
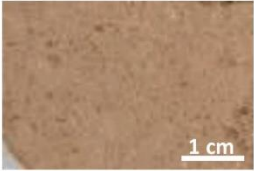
mortars were selected for the coating application, which suggest different interactions between the various coatings and substrates.

Binder and Mortars Coating

The application of coatings on the five substrates was feasible by the airbrush method, the viscosity of the freshly selected

mixtures SM1, SM1A3Sb1, and SM1A5Sb2 was not too high and the 4 mm noodle was sufficient to allow projection. It was also possible to apply two layers with an interval of 10 min due to the stable viscosity. Table 3 shows the three coatings SM1, SM1A3Sb1, and SM1A5Sb2 applied on the white limestone, Fez stone, and concrete as well as their lightness. The SM1 coating had a thin aspect and a bright beige color (the highest lightness

TABLE 3 | Pictures and lightness of SM1, SM1A3Sb1, and SM1A5 Sb2 coatings applied on white limestone, Fez stone, and concrete.

Substrates	Coating formulation		
	SM1	SM1A3Sb1	SM1A5Sb2
White limestone	 L (79%) * a (2%)*b (11%)	 L (61%) *a (11%) *b (18%)	 L (62%) *a (9%) *b (17%)
Fez stone	 83%	 60%	 62%
Concrete	 70%	 51%	 58%

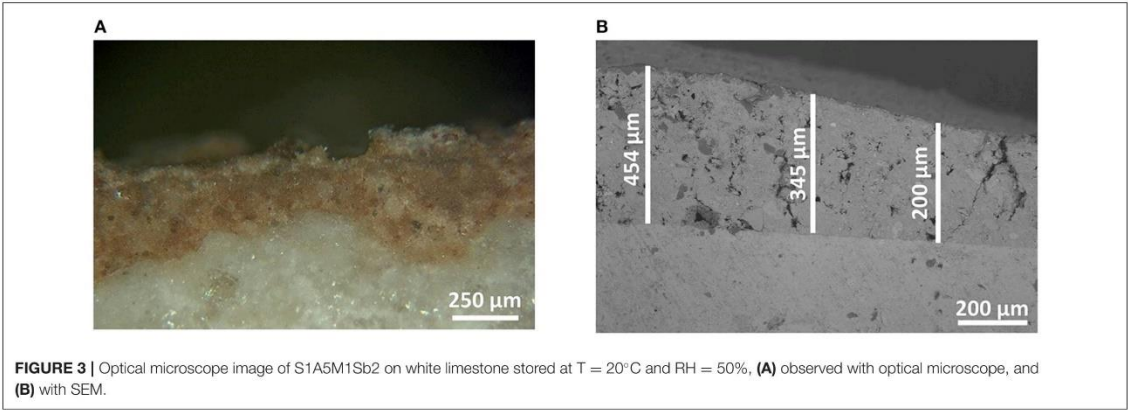
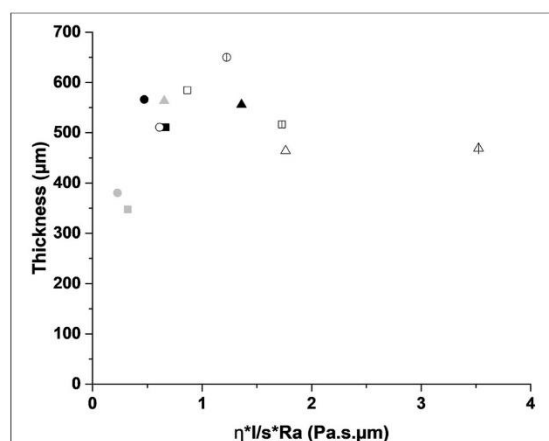


TABLE 4 | Thickness of the different coatings sprayed on the five substrates.

Substrates	Coating thickness		
	SM1 (μm)	SA3M1Sb1 (μm)	SA5M1Sb2 (μm)
White limestone	511	556	566
Blue limestone	348	564	380
Fez stone	585	464	511
Concrete	517	469	650
Plaster	430	433	500

**FIGURE 4** | Thickness of the coatings S1M1 (■), S1A3M1Sb1 (▲), and S1A5 (●) as function of ($\eta^1/s \cdot Ra$), with (black = white limestone), (gray = blue limestone), (white = Fez stone), and (hatched = concrete).

of 79, 83, and 70% on white limestone, Fez stone, and concrete, respectively), the second coating SM1A3Sb1 was reddish with apparent aggregates, and for SM1A5Sb2 aggregates were also apparent but the color was less intense than SM1A3Sb1 which was in accordance with the measurement which showed a slightly lower lightness for SM1A3Sb1 compared to SM1A5Sb2. The color of SM1 was bright beige ($a = 2\%$ and $b = 11\%$), for SM1A3Sb1, parameter a^* was higher (11%) which indicated a more reddish color, and for the third coating SM1A5Sb2, the reddish tone was less accented ($a = 9\%$), with a more prominent yellow color ($b = 17\%$). These differences in color could be due to the presence of iron in the geopolymer matrix. As it can be observed, the variation of a^* and b^* were in agreement with the L -value. That is the reason why in this text, there are only the values of L . Moreover, the difference of colors in the presence of Moroccan clays was in relation to the iron presence. This means that this mixture depends on its environment to induce differences in color.

The coating thickness was determined from optical microscope and SEM observation. **Figure 3** shows an example of optical and SEM images for the SM1A5Sb2 mortar coating on white limestone. It can be seen that the coating displayed a continuous layer of thickness of $500 \mu\text{m}$ without any defect at the interface. Consequently, the thickness values of all the

samples are gathered in **Table 4**. For the white limestone, the thickness values were similar and relatively high regardless of the coating formulations (about 511, 556, and $566 \mu\text{m}$ for SM1, SM1A3Sb1, and SM1A5Sb2 formulations, respectively). On the blue limestone, the value decreased slightly (348 and $380 \mu\text{m}$ for SM1 and SM1A5Sb2 samples, respectively). For Fez stone, the thicknesses were similar to those observed for white limestone (varying from 464 to $585 \mu\text{m}$ for SM1A3Sb1 and SM1 coatings, respectively). For concrete, the thickness values were in the same range (517, 469, and $650 \mu\text{m}$ for SM1, SM1A3Sb1, and SM1A5Sb2 formulations, respectively). These values are in accordance with those obtained in literature (Temuujin et al., 2010). To understand the difference, the thickness of each coating was plotted in function of surface roughness corrected by the viscosity and the liquid to solid ratio ($Ra \cdot \eta^1/s$) in **Figure 4** (Pierre, 1992; Gajanan Kunde and Ganapati Yadav, 2016). The observed variation underlines two types of behavior. First, a quasi-linear increase of the coating thickness from 340 until $650 \mu\text{m}$ with the increase of ($Ra \cdot \eta^1/s$) from 0.13 to $1.1 \text{ Pa.s.} \mu\text{m}$, then a slight decrease and a stabilization at about $460 \mu\text{m}$ for a value of ($Ra \cdot \eta^1/s$) $> 1.1 \text{ Pa.s.} \mu\text{m}$. The binder SM1 led to a thin coating which increased in thickness with the increase of substrate surface roughness in this order (plaster < blue limestone < white limestone < Fez stone and then decreased slightly in the case of concrete. This fact can be explained by its low viscosity (0.19 Pa.s.), high pH value (13.15) at the moment of the application, and the absence of aggregates. The decrease of thickness in the case of concrete was due to its heterogeneous surface. The mortar SM1A5Sb2 exhibited a similar trend due to its low initial viscosity (0.25 Pa.s.) and high pH value (13.03). The presence of Sb2 sand with a larger particle size (the D_{50} was 9 and $46 \mu\text{m}$ for A5 and Sb2, respectively) favored the granular skeleton (El Khomsi et al., 2020). The mortar SM1A3Sb1 had different behavior with a relatively more stable value of thickness varying between 450 and $550 \mu\text{m}$ and less dependent on roughness of substrates. Its higher initial viscosity (0.95 Pa.s.) can explain this fact and its lower initial pH value (12.96) compared to the other coatings revealed lower granular interactions. Furthermore, the used sand in this case exhibit a D_{50} similar to the clay A3 ($16 \mu\text{m}$) which did not favor the granular skeleton.

Thus, the coating thickness depends on the coating characteristics such as viscosity, liquid to solid ratio, and granular skeleton in the case of mortar as well as the substrate's surface roughness.

Adhesive Strength and Impact of Storage Conditions

In order to verify the adhesion and the stability of the different coatings and substrates, they were stored for 50 d in different conditions: laboratory conditions ($T = 20^\circ\text{C}$ and $\text{RH} = 50\%$), humid conditions ($T = 20^\circ\text{C}$ and $\text{RH} = 85\%$), and outside conditions ($-2.3 \leq T \leq 19.4^\circ\text{C}$ and $40 \leq \text{RH} \leq 99\%$). Pull-off tests were performed, and two types of failure were evidenced as shown in **Table 5**. For the two limestones and Fez stone, a cohesive failure was observed. That meant that the coating failed within the body of the coating leaving it on the surface of the substrate and on the dolly face. For concrete and plaster, a substrate failure was observed which meant that the bond

TABLE 5 | Picture of the adhesive and cohesive failures of the three coatings applied on the five substrates, stocked at 20°C, 50% HR, during the pull-off tests.

Support	S1M1	S1 A3M1Sb1	S1 A5M1Sb2
White limestone			
Blue limestone			
Fez stone			
Concrete			
Plaster			

between the coating and the substrate exceeded the strength of the substrate itself. In this case, concrete and plaster were removed from the surface and can be seen on the coating on the dolly face. **Figure 5** shows the obtained adhesive strengths at different conditions. In laboratory conditions ($T = 20^{\circ}\text{C}$ and $\text{RH} = 50\%$, **Figure 5A**), regardless of the coating formulation, the white and blue limestone exhibited the highest adhesive strength varying from 6 to 9 MPa. The Fez stone showed an adhesive strength in the range of 2.5–3.5 MPa, and concerning the concrete and plaster, the adhesive strength was lower than the previous substrates, around 2 MPa. The increase of humidity ($T = 20^{\circ}\text{C}$ and $\text{RH} = 85\%$, **Figure 5B**) led to a general decrease of the adherence in the outside conditions, and a more pronounced decrease of the adhesive strength was observed, especially for blue limestone (2.5–4 MPa). Consequently, all the coatings resisted the different storage conditions except the plaster substrate which showed coating detachment for all the formulations in real conditions. This fact can be explained by the highest porosity and capillarity in plaster (**Table 1**) compared to the other substrates

leading to high moisture retention weakening the bond with the geopolymer coating (Dalehaug, 2005). Furthermore, all the obtained adhesive strength values were superior to 1 MPa, which verified that the selected formulations were suitable for coating application (Jiang et al., 2020). All the samples were exposed to freeze-thaw cycles to check the formation of efflorescence. **Table 6** shows the pictures of the coatings after 20 freeze-thaw cycles and there was no white patches formation on the surface. This fact can be explained by the use of potassium silicate solution as an activator, which reduces the efflorescence formation because potassium is strongly bound (Duxson et al., 2006) to the aluminosilicate geopolymer network, limiting the leaching of that element and reducing the risk of efflorescence (Najafi Kani et al., 2012).

The adhesive strength values were plotted in function of the substrate surface roughness, except for plaster, at the different storage conditions in **Figure 6**. A general trend showing a decrease then a stabilization of the adhesive strength with the increase of the substrate surface roughness was noticed. At

ambient laboratory conditions ($T = 20^{\circ}\text{C}$ and $\text{RH} = 50\%$), SM1 exhibited the highest adhesive strength whatever the substrate compared to the other two mortars. The highest adhesive strength values were obtained for white, blue limestones, and Fez stone (9, 8.5, and 3.5 MPa, respectively) characterized by a low roughness (2.7, 1.3, and $3.5\ \mu\text{m}$) and high contact angle (67, 91, and 85° , respectively). The lowest adhesive strength values were obtained for concrete, which exhibited higher roughness and lower contact angle ($8.5\ \mu\text{m}$ and 41° , respectively). The two mortars showed similar results. It is well-known that adhesion increases with the increase of roughness surface (Mao et al., 2020). However, in this case, different substrates were compared. Their different physical and chemical structures induce different interactions due to different surface tensions and contact angles similar to the behavior of glasses (Sanjay Latthe et al., 2019). Indeed, the increase of roughness can lead to the creation of weak spots generating stress in the interface between the coating and the substrate (Chiche et al., 2000). At higher relative humidity ($T = 20^{\circ}\text{C}$ and $\text{RH} = 85\%$), a decrease of the adhesive strength was only observed in the case of the two limestones (6, 4, and 5 MPa for SM1, SM1A3Sb1, and SM1A5Sb2 coatings, respectively). For the other substrates, no changes were detected. This fact can be explained by the higher sensitivity of limestone to humidity weakening the bond between the substrate and the coating (Ciantia et al., 2014; Randazzo et al., 2020). Similar results were obtained for outside condition storage with a higher decrease of the adhesive strength in the case of limestone (about 3 and 4 MPa for the three coatings on white and blue limestones, respectively). However, no significant change was detected on Fez stone and concrete. Consequently, the substrate properties (surface roughness and sensitivity to humidity) seemed to control the adhesion between the geopolymer formulations and the different substrates. Quite stable adhesive strength values were obtained for Fez stone regardless of the coating formulation and the storage conditions.

In order to determine the nature of the interfacial bonding between the studied coatings and substrates, SEM photos as well as a concentration profile of the major elements Si ($K\alpha = 1,739\ \text{keV}$), Al ($K\alpha = 1,486\ \text{keV}$), K ($K\alpha = 3,312\ \text{keV}$), and Ca ($K\alpha = 3,690\ \text{keV}$) were investigated. The elements Si and K were the main constituents of the geopolymer network, and Ca was the major component of limestone and concrete, therefore only concentration profiles of Si, K, and Ca elements were presented, as shown in Figure 7. The other photos are reported in the Supplementary Material. The geopolymer and the stone showed two distinct microstructures. For the SM1 binder (Figure 7A), the observed crack in the interface was due to the preparation of the sample. The coating layer SM1 showed the presence of Si and K which decreased drastically at the expense of the increase of calcium, a characteristic of Fez stone due its calcareous nature. The same results can be observed for the two mortars SA3M1Sb1 and SA5M1Sb2 (Figures 7B,C), respectively.

At this scale, it is difficult to detect the penetration of the coating in the substrate. For this, a zoom was done on the interface between the SM1A5Sb2 mortar and two substrates: Fez stone (Figure 8A) and concrete (Figure 8B). The concentration profiles of Si, K, Al, Mg, and Ca elements were plotted. A

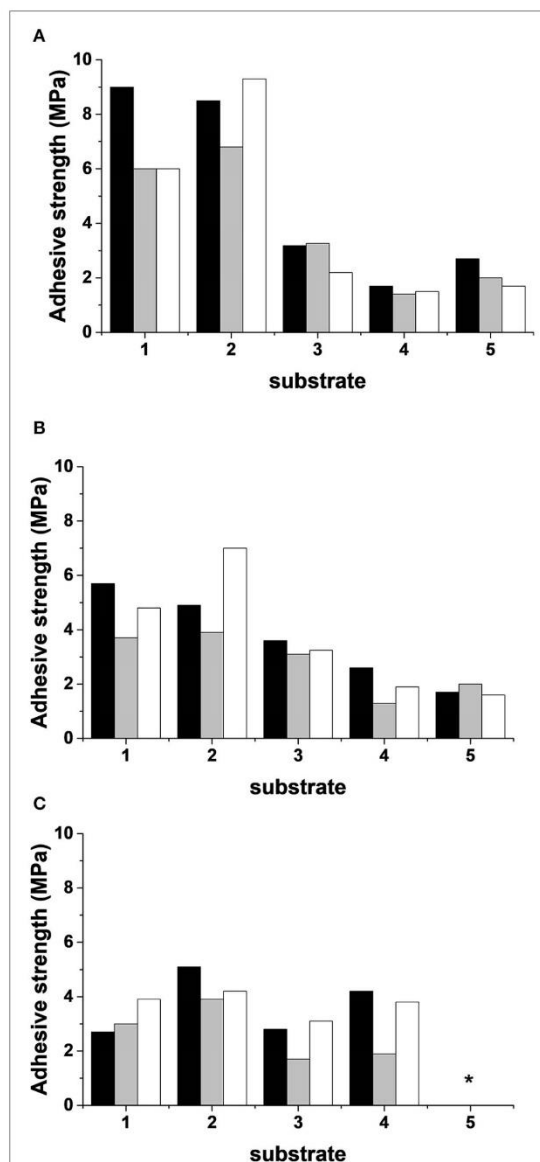
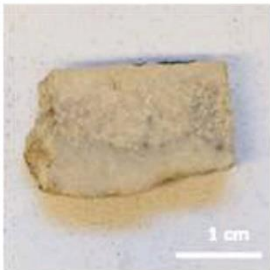
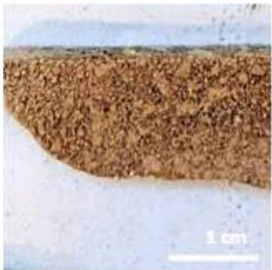
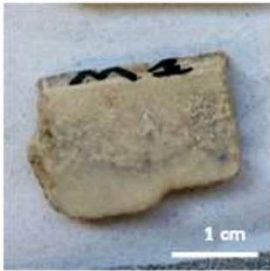
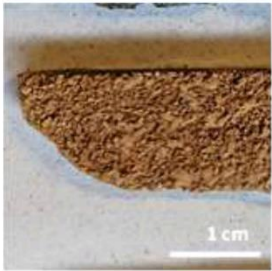
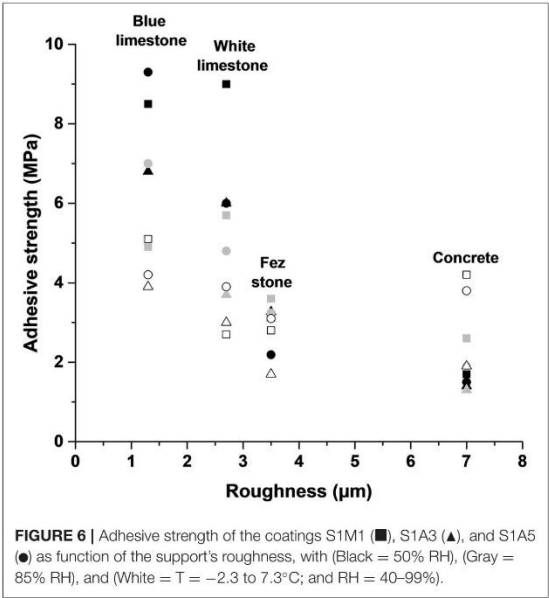


FIGURE 5 | Adhesive strength ($\pm 0.5\ \text{MPa}$) of the coatings SM1 (Black), S1A3M1Sb1 (Gray) and S1A5M1Sb2 (White), applied on the five substrates. With (A) stored at ($T = 20^{\circ}\text{C}$, $\text{RH} = 50\%$), (B) at ($T = 20^{\circ}\text{C}$, $\text{RH} = 85\%$), (C) at (natural conditions, $T = -2.3$ – 7.3°C ; and $\text{RH} = 40$ – 99%), and (1 = white limestone; 2 = blue limestone; 3 = Fez stone; 4 = concrete, and 5 = plaster), *the coating delaminated from plaster substrate in external conditions.

progressive decrease of Si, Al, and K elements and an increase of Ca was observed in the interface denoting small penetration transition zones of about 4 and $8\ \mu\text{m}$ in the case of Fez stone and concrete, respectively showing the penetration. The larger

TABLE 6 | Picture of coated Fez stone before and after 20 freeze-thaw cycles.

Coating	S1M1	S1 A3M1Sb1	S1 A5M1Sb2
Before freeze-thaw			
After freeze-thaw			



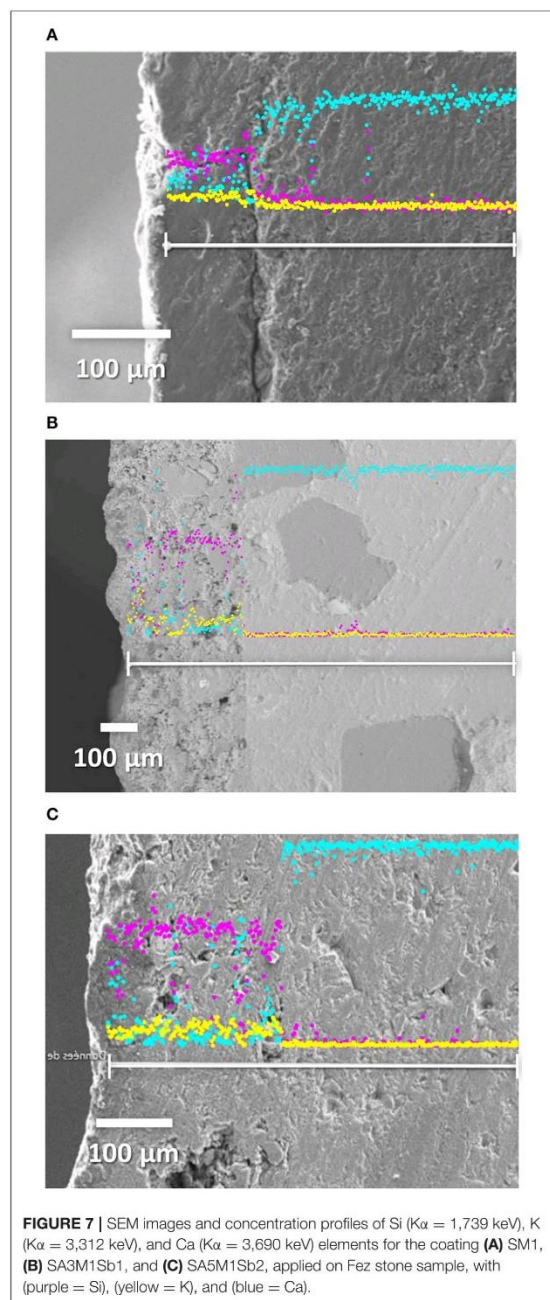
penetration zone in the case of concrete can be explained by higher affinity due to similar chemical composition with the geopolymer mortar and the higher porosity of concrete. This result is in accordance with literature (Zhang et al.,

2010; Pareek et al., 2018). Consequently, the adhesion of the geopolymer binder or mortars on the different substrates was not purely mechanical.

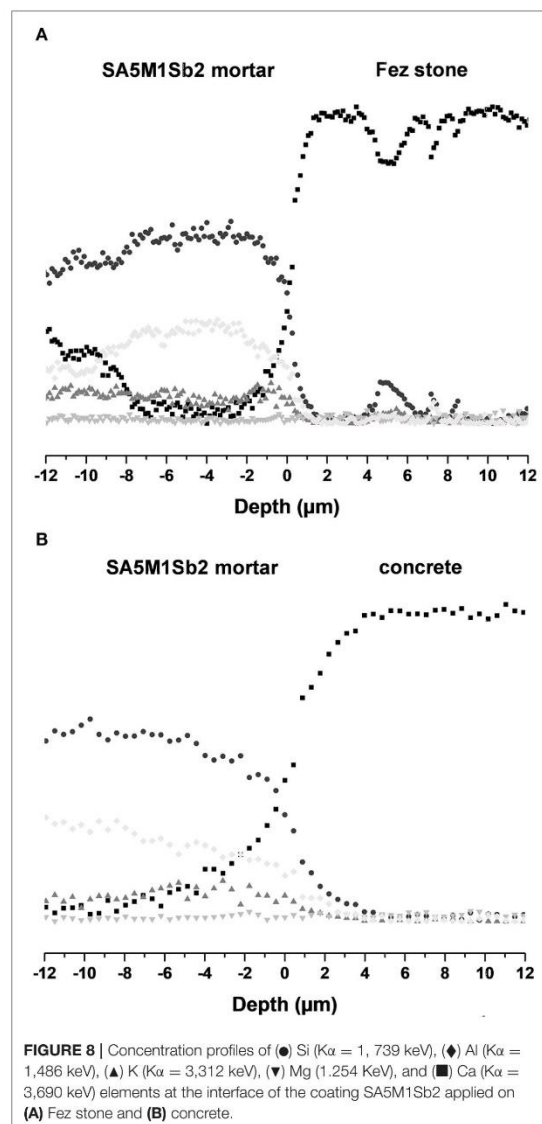
CONCLUSION

The objective of this study was to evaluate the suitability of a geopolymer binder and mortars based on local Moroccan clays and sands as coatings for the restoration of historical monuments in Morocco. For this, on one hand, five substrates (white and blue limestone, plaster, concrete, and Fez stone) were studied. The natural stones (white and blue limestone and Fez stone) were characterized by lower pH value, capillarity and percentage of open porosity, and higher contact angle compared to concrete and plaster. Furthermore, concrete and Fez stone exhibited higher roughness surface values than limestones and plaster. On the other hand, a geopolymer binder based on metakaolin and two geopolymer mortars based on a mixture of metakaolin, two Moroccan clays, and two sands were selected and successfully applied by airbrush on the different substrates with thickness varying between 340 and 650 μm. This thickness was related to coating features such as viscosity, liquid to solid ratio, and granular skeleton in the case of mortar as well as substrate surface roughness.

In order to verify the adhesion and the stability of the different coatings, they were stored in different conditions (different temperatures and relative humidity). It is evidenced that the obtained adhesive strength values decreased especially for the



white and blue limestone with the increase of relative humidity or weathering conditions. However, quite stable adhesive strength values of about 3 MPa were obtained for Fez stone, regardless of the coating formulation, at the different storage conditions which



were sufficient for restoration application. The adhesion between the coating and the different substrates was evidenced by SEM observations and concentration profiles. These results confirm the suitability of coatings based on metakaolin, Moroccan clays, and sands for restoration applications.

DATA AVAILABILITY STATEMENT

The original contributions presented in the study are included in the article/**Supplementary Material**, further inquiries can be directed to the corresponding author/s.

AUTHOR CONTRIBUTIONS

AE: experimental test. RF: Figures. PD: SEM experiments. AG, NI, AZ, and SR: redaction. All authors contributed to the article and approved the submitted version.

REFERENCES

- Apostolopoulou, M., Aggelakopoulou, E., Bakolas, A., and Moropoulou, A. (2018). "Compatible mortars for the sustainable conservation of stone in masonries," in *Advanced Materials for the Conservation of Stone*, eds M. Hosseini and I. Karapanagiotis (Cham: Springer). doi: 10.1007/978-3-319-72260-3_5
- Arnoult, M., Perronnet, M., Autef, A., and Rossignol, S. (2018). How to control the geopolymer setting time with the alkaline silicate solution. *J. Non Cryst. Solids* 495, 59–66. doi: 10.1016/j.jnoncrysol.2018.02.036
- Benharbit, M. (2017). Cement mortar restorations and disorders in the archaeological site of Chellah. *Int. J. Adv. Eng. Res. Sci.* 4, 11–14. doi: 10.22161/ijaers.4.8.2
- Benjeddou, O., Soussi, C., Jedidi, M., and Benali, M. (2017). Experimental and theoretical study of the effect of the particle size of limestone fillers on the rheology of self-compacting concrete. *J. Build. Eng.* 10, 32–41. doi: 10.1016/j.jobe.2017.02.003
- Bozkurt, T. S., and Yilmaz Demirkale, S. (2020). Investigation and development of sound absorption of plasters prepared with pumice aggregate and natural hydraulic lime binder. *Appl. Acoust.* 170:107521. doi: 10.1016/j.apacoust.2020.107521
- Chiche, A., Pareige, P., and Creton, C. (2000). Role of surface roughness in controlling the adhesion of a soft adhesive on a hard surface. *Comptes Rendus de l'Académie des Sci. Ser. IV Phys.* 1, 1197–1204. doi: 10.1016/S1296-2147(00)01133-1
- Ciantia, M. O., Castellanza, R., and di Prisco, C. (2014). Experimental Study on the water-induced weakening of calcarenites. *Rock Mech. Rock Eng.* 48, 441–461. doi: 10.1007/s00603-014-0603-z
- Dalehaug, A. (2005). *Measurement of Water Retention Properties of Plaster. A Parameter Study of the Influence on Moisture Balance of an External Wall Construction from Variations of This Parameter*. Norwegian Building Research Institute.
- Deshmukh, K., Parsai, R., Anshul, A., Singh, A., Bharadwaj, P., Gupta, R., et al. (2017). Studies on fly ash based geopolymeric material for coating on mild steel by paint brush technique. *Int. J. Adhesion Adhesives* 75, 139–144. doi: 10.1016/j.ijadhadh.2017.03.002
- Dupuy, C., Gharzouni, A., Sobrados, I., Tessier-Doyen, N., Texier-Mandoki, N., Bourbon, X., et al. (2020). Formulation of an alkali-activated grout based on Callovo-Oxfordian argillite for an application in geological radioactive waste disposal. *Constr. Build. Mater.* 232:117170. doi: 10.1016/j.conbuildmat.2019.117170
- Duxson, P., Provis, J. L., Lukey, G. C., and van Deventer, J. S. J. (2006). ³⁹K NMR of free potassium in geopolymers. *Ind. Eng. Chem. Res.* 45, 9208–9210. doi: 10.1021/ie060838g
- El Alami, K., Asbik, M., and Agalit, H. (2020). Identification of natural rocks as storage materials in thermal energy storage (TES) system of concentrated solar power (CSP) plants – a review. *Solar Energy Mater. Solar Cells* 217:110599. doi: 10.1016/j.solmat.2020.110599
- El Khomsi, A., Gharzouni, A., Kandri, N. I., Zerouale, A., and Rossignol, S. (2020). Properties of geopolymer composites from two different Moroccan clays. *Ceram. Modern Technol.* 2, 62–69. doi: 10.29272/cmt.2020.00001
- Gajanan Kunde, B., and Ganapati Yadav, D. (2016). Green approach in the sol-gel synthesis of defect free unsupported mesoporous alumina films. *Micropor. Mesopor. Mater.* 224, 43–50. doi: 10.1016/j.micromeso.2015.10.045
- Hanzlíček, T., Steinerova, M., Straka, P., Perna, I., Siegl, P., and Švarcova, T. (2009). Reinforcement of the terracotta sculpture by geopolymer composite. *Mater. Design* 30, 3229–3234. doi: 10.1016/j.matdes.2008.12.015

SUPPLEMENTARY MATERIAL

The Supplementary Material for this article can be found online at: <https://www.frontiersin.org/articles/10.3389/fceng.2021.667982/full#supplementary-material>

- ICOMOS (2004). "ICOMOS Charter « Principles for the Analysis, Conservation and Structural Restoration of Architectural Heritage »- 2003," in *International Charters for Conservation and Restoration -Monument and Sites Volume I*, ed ICOMOS (München: Lipp GmbH).
- Jiang, C., Wang, A., Bao, X., Chen, Z., Ni, T., and Wang, Z. (2020). Protective geopolymer coatings containing multi-componential precursors: preparation and basic properties characterization. *Materials* 13:3448. doi: 10.3390/ma13163448
- Kirilovica, I., Vitina, I., and Lindina, L. (2018). Hydration of cement minerals in a hydraulic dolomitic binder. *Key Eng. Mater.* 762, 356–356. doi: 10.4028/www.scientific.net/KEM.762.356
- Loureiro, M. S., Paz, S. P. A. D., Veiga, M. D. R., and Angélica, R. S. (2020). Investigation of historical mortars from Belém do Pará, Northern Brazil. *Constr. Build. Mater.* 233:117284. doi: 10.1016/j.conbuildmat.2019.117284
- Mao, Y., Biasetto, L., and Colombo, P. (2020). Metakaolin-based geopolymer coatings on metals by airbrush spray deposition. *J. Coat. Technol. Res.* 17, 991–1002. doi: 10.1007/s11998-019-00310-6
- Moropoulou, A., Aggelakopoulou, E. E., and Bakolas, A. (2006). "Earthquakes and monuments—the role of materials in the earthquake protection of monuments," in *5th International Conference on Structural Analysis of Historical Constructions, Vol. 3*, eds P. B. Lourenço, P. Roca, C. Modena, and S. Agrawal (New Delhi), 1625–1631.
- Moropoulou, A., Bakolas, A., Moundoulas, P., and Aggelakopoulou, E. (2005). "Reverse engineering: a proper methodology for compatible restoration mortars," in *Proceedings of the Workshop Repair Mortars for Historic Masonry, TC RMH*. (Delft: RILEM), 25–28.
- Moropoulou, A., Bakolas, A., Moundoulas, P., and Cakmak, A. S. (1998). Compatible restoration mortars, preparation and evaluation for Hagia Sophia earthquake protection. *PACT* 56, 79–118.
- Moutinho, H. R., Jiang, C. S., To, B., Perkins, C., Muller, M., and Al-Jassim, M. M. L. (2017). Simpson Adhesion mechanisms on solar glass: effects of relative humidity, surface roughness, and particle shape and size. *Solar Energy Mater. Solar Cells* 172, 145–153. doi: 10.1016/j.solmat.2017.07.026
- Najafi Kani, B., Allahverdi, A., and Provis, J. L. (2012). Efflorescence control in geopolymer binders based on natural Pozzolan. *Cement Concrete Compos.* 34, 25–33. doi: 10.1016/j.cemconcomp.2011.07.007
- Nogami, L., Paraguassú, A. B., and Rodrigues, J. E. (2015). Adhesive mortars for stone plate bonding. *Bull. Eng. Geol. Environ.* 74, 1489–1497. doi: 10.1007/s10064-014-0708-3
- Ochipinti, R., Strosio, A., Finocchiaro, C., Fugazzotto, M., Leonelli, C., José Lo Faro, M., et al. (2020). Alkali activated materials using pumice from the Aeolian Islands (Sicily, Italy) and their potentiality for cultural heritage applications: preliminary study. *Constr. Build. Mater.* 259:120391. doi: 10.1016/j.conbuildmat.2020.120391
- Pareek, S., Kashima, H., Maruyama, I., and Araki, Y. (2018). Adhesion characteristics of geopolymer mortar to concrete and rebars. *MATEC Web Conf.* 258:5801012. doi: 10.1051/mateconf/201925801012
- Pierre, A. C. (1992). *Introduction aux procédés sol – gel*. Collection FORCE RAM, Editions SEPTIMA (Paris).
- Piovesan, R., Maritan, L., Meneghin, G., Prevato, C., Baklouti, S., Sassi, R., et al. (2019). Stones of the façade of the Sarno Baths, Pompeii: a mindful construction choice. *J. Cult. Herit.* 40, 255–264. doi: 10.1016/j.culher.2019.04.010
- Randazzo, L., Paladini, G., Venuti, V., Crupi, V., Ott, F. C., Montana, G., et al. (2020). Pore structure and water transfer in Pietra d'Aspra Limestone: a neutronographic study. *Appl. Sci.* 10:6745. doi: 10.3390/app10196745
- Rescic, S., Plescia, P., Cossari, P., Tempesta, E., Capitani, D., Proietti, N., et al. (2011). Mechano- chemical activation: an ecological safety process in the

- production of materials to stone conservation. *Proc. Eng.* 21, 1061–1071. doi: 10.1016/j.proeng.2011.11.2112
- Sanjay Latthe, S., Rajaram Sutar, S., Vishnu Kodag, S., Bhosale, A. K., Madhan Kumar, A., Kumar Sadasivuni, K., et al. (2019). Self – cleaning superhydrophobic coatings: potential industrial applications. *Progr. Organ. Coat.* 128, 52–58. doi: 10.1016/j.porgcoat.2018.12.008
- Schueremans, L., Cizer, Ö., Janssens, E., Serré, G., and Balen, K. V. (2011). Characterization of repair mortars for the assessment of their compatibility in restoration projects: research and practice. *Constr. Build. Mater.* 25, 4338–4350. doi: 10.1016/j.conbuildmat.2011.01.008
- Secco, M., Previato, C., Addis, A., Zago, G., Kamsteeg, A., Dilaria, S., et al. (2019). Mineralogical clustering of the structural mortars from the Sarno Baths, Pompeii: a tool to interpret construction techniques and relative chronologies. *J. Cult. Herit.* 40, 265–273. doi: 10.1016/j.culher.2019.04.016
- Sharma, K. V., Vardhan Sharma, K., Nicolinia, J. V., de Araujo, O. M. O., Strakac, R., Ferraza, H. C., et al. (2018). Laser-induced wettability alteration in limestone rocks. *Mater. Today Commun.* 17, 332–340. doi: 10.1016/j.mtcomm.2018.09.012
- Skvara, F., Kopecky, L., Nimeek, J., and Bittnar, Z. (2006). Microstructure of geopolymer materials based on fly ash. *Ceram Silik* 50, 208–215.
- Temuujin, J., Minjigmaa, A., Rickard, W., Lee, M., Williams, I., and van Riessen, A. (2010). Fly ash based geopolymer thin coatings on metal substrates and its thermal evaluation. *J. Hazardous Mater.* 180, 748–752. doi: 10.1016/j.jhazmat.2010.04.121
- Ventola, L., Vendrell, M., Giraldez, P., and Merino, L. (2011). Traditional organic additives improve lime mortars: new old materials for restoration and building natural stone fabric. *Constr. Build. Mater.* 25, 3313–3318. doi: 10.1016/j.conbuildmat.2011.03.020
- Waples, D. W., and Waples, J. S. (2004). A review and evaluation of specific heat capacities of rocks, minerals, and subsurface fluids. Part 1: minerals and nonporous rocks. *Nat. Resour. Res.* 13, 97–122. doi: 10.1023/B:NARR.0000032647.41046.e7
- Zhang, Z., Yao, X., and Zhu, H. (2010). Potential application of geopolymers as protection coatings for marine concrete 1. Basic properties. *Appl. Clay Sci.* 49, 1–6. doi: 10.1016/j.clay.2010.01.014

Conflict of Interest: The authors declare that the research was conducted in the absence of any commercial or financial relationships that could be construed as a potential conflict of interest.

Copyright © 2021 El Khomsi, Gharzouni, Farges, Duport, Idrissi Kandri, Zerouale and Rossignol. This is an open-access article distributed under the terms of the Creative Commons Attribution License (CC BY). The use, distribution or reproduction in other forums is permitted, provided the original author(s) and the copyright owner(s) are credited and that the original publication in this journal is cited, in accordance with accepted academic practice. No use, distribution or reproduction is permitted which does not comply with these terms.

Supplementary Files

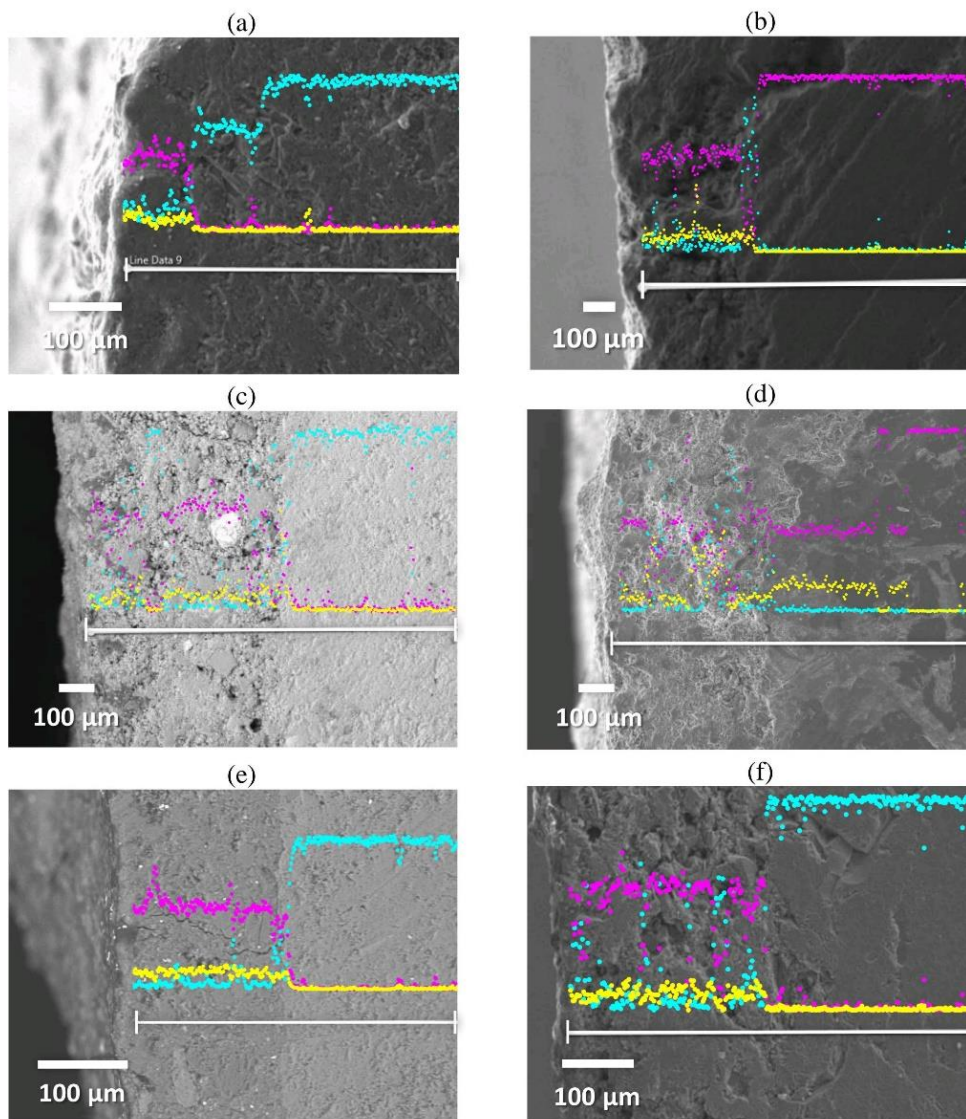


Figure 1 : SEM images and concentration profiles of Si ($K\alpha = 1,739$ keV), K ($K\alpha = 3,312$ keV) and Ca ($K\alpha = 3,690$ keV) elements for the coating SM1 applied on (a) white limestone, (b) on concrete, the coating SA3MISb1 applied on (c) white limestone (d) concrete, the coating SA5MISb2 applied on (e) white limestone (f) concrete.

Chapitre d'ouvrage

« DOCUMENT NON LIBRE DE DROITS, NON REPRODUIT PAR RESPECT DU DROIT D'AUTEUR »

A. Gharzouni, L. Ouamara, A. El khomsi, I. Sobrados and S. Rossignol

« Shaping and Thermal Resistance of Geopolymers Based on Different Aluminosilicate Sources »

Central West Publishing, ISBN: 978-1-925823-23-3, pp (35-62), 2018

Résumé

Ce chapitre est consacré à l'étude de la mise en forme et du comportement thermique des géopolymères en fonction de la source aluminosilicate et solutions alcalines utilisées, ainsi que l'identification de l'influence des matières premières et de l'incorporation de charges minérales sur les propriétés de ces matériaux. Pour cela, trois sources aluminosilicate dont un métakaolin, une argilite et des sédiments ont été activées avec soit une solution de silicate de potassium, où une solution mixte de silicate de potassium et de sodium. Les résultats montrent une amélioration des propriétés mécaniques des géopolymères traités thermiquement quand l'argilite ou bien les sédiments sont utilisés, ces matériaux ont été analysés par DRX, IRTF et par RMN, ainsi que par des mesures de dilatométrie afin d'expliquer les phénomènes responsables des changements des propriétés mécaniques en température. Les matériaux obtenus ont été mis en forme avec succès par coulage et par impression 3D.

CONCLUSION GENERALE

Ce travail a été effectué dans le but d'élaborer des géopolymères à partir de trois types d'argile et deux types de sable marocains pour la restauration des monuments historiques. Les revêtements doivent préserver l'authenticité de ces monuments, assurer une réparation durable, résister aux contraintes climatiques et ne pas induire de dommages à ce patrimoine.

Afin d'atteindre les objectifs fixés, une activation alcaline des argiles marocaines a été réalisée pour obtenir des formulations de géopolymères adaptés à l'utilisation ciblée. Les caractérisations structurale et physicochimique des argiles brutes et calcinées ont montré, une similitude entre ces matières premières en terme de composition minéralogique. La calcination de ces argiles à 700 °C conduit à des changements structuraux, se manifestant essentiellement par la déhydroxylation de la kaolinite et la décomposition partielle ou totale des espèces carbonatées. Les domaines de faisabilité de géopolymères dans le ternaire Argile-Métakaolin-Sable ont été délimités pour chacune des trois argiles marocaines. La caractérisation des matériaux obtenues par des suivis IRTF a permis de mettre en évidence les réactions de polycondensation responsables de la formation de réseaux résultant de la phase réactive et des interactions entre les impuretés des argiles marocaines et la solution d'activation. Des tests à 800 °C ont montré que les géopolymères à base d'argiles naturelles gardent leur résistance mécanique alors que le liant géopolymère de référence présente une résistance mécanique plus faible.

Parmi les différentes formulations, trois formulations ($SA3_{33}^{700}M1_{33}Sb1_{33}$, $SA5_{33}^{700}M1_{33}Sb1_{33}$ et $SM1_{100}$) ont été sélectionnées de par leur propriété rhéologique adaptée pour leur application comme revêtement au moyen d'un pistolet. Ces formulations ont été appliquées sur des substrats en pierres naturelles, en béton ou en plâtre. Les conditions opératoires retenues ont été l'utilisation d'un pistolet à crépir en utilisant une buse de 4 mm de diamètre, une pression d'air de 3 Bar et une distance d'application de 40 cm. Les différents revêtements appliqués ont été placés dans trois conditions de stockage (20 °C/ 50 et 85 % HR) et en conditions extérieures ($-2,3 \leq T \leq 19,4$ °C et $40 \leq HR \leq 99\%$). Les résultats obtenus montrent une tenue de ces revêtements face aux différentes conditions. Des valeurs de test

d'adhérence de 2 à 9 MPa obtenues sont supérieures au seuil requis qui est de 1 MPa validant ainsi l'application. Ces données sont corrélées aux données physicochimiques du substrat telles que la rugosité et la porosité. Afin d'expliquer ces données, les profils de concentration par microscopie électronique à balayage ont montré une diffusion de l'élément potassium au sein du substrat de l'ordre de 4 μm pour une pierre naturelle et de 8 μm pour le béton. Par conséquent, l'adhérence du revêtement n'est pas purement physique et peut être aussi de nature chimique.

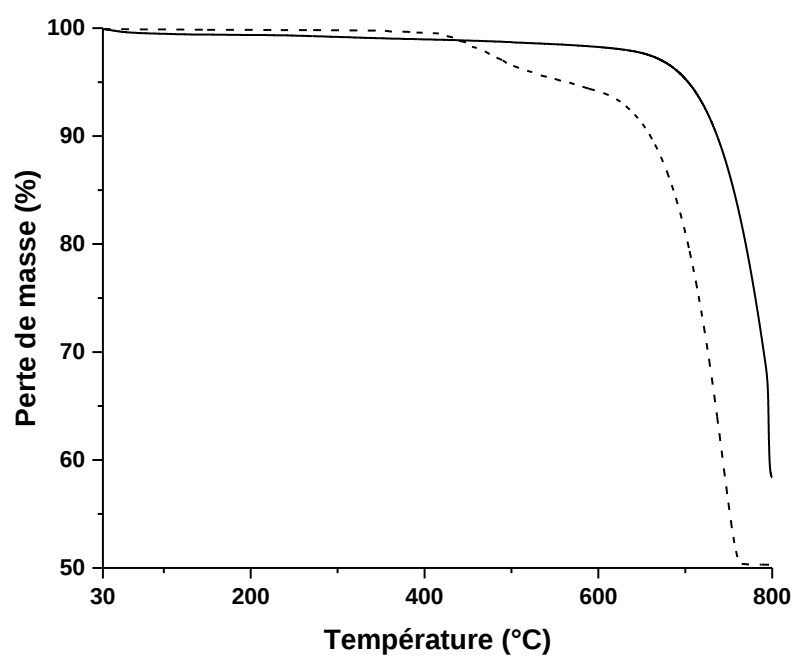
Ces résultats indiquent la possibilité de restaurer d'anciens monuments sans causer de changements irréversibles du substrat. En perspectives, il serait envisageable de:

- (i) Transposer les résultats obtenus à une plus grande échelle, en appliquant ces revêtements sur une section d'un mur de monuments et de suivre leur évolution à long terme.
- (ii) Elargir le champs d'application de ces revêtements à des domaines autres que la restauration de monuments.
- (iii) Incorporer des renforts provenant de déchets à recycler (restes de briques ou de poterie) dans la matrice géopolymère.

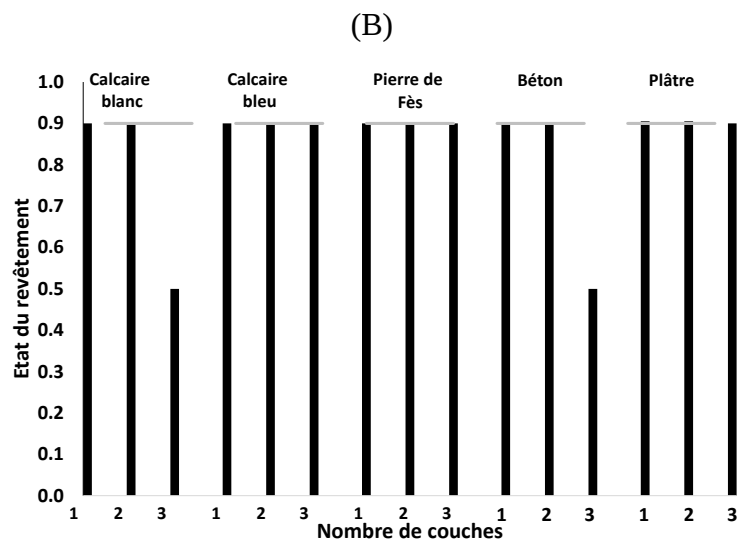
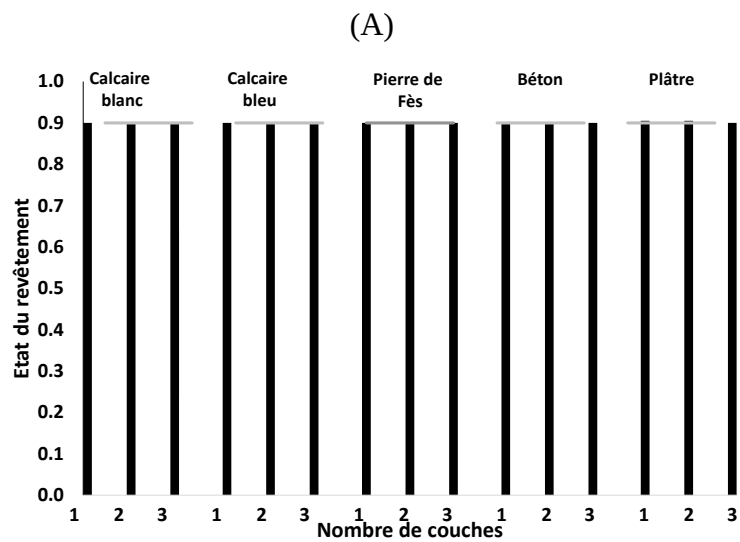
ANNEXES

CHAPITRE III

Annexe A : thermogrammes des sables, Sb1 (—) et Sb2 (---) entre 30 et 800 °C.



Annexe B : bilan des observations visuelles des essais de projection du revêtement $SA5_{33}^{700}M1_{33}Sb2_{33}$ à 10 minutes (A) et à 25 minutes d'intervalle (B), avec (■) stocké à 50%, et (■) à 85% d'humidité relative.





UNIVERSITE SIDI MOHAMED BEN ABDELLAH
FACULTE DES SCIENCES ET TECHNIQUES DE FES
Centre d'Etudes Doctorales : Sciences et Techniques
de l'Ingénieur



UNIVERSITÉ DE LIMOGES INSTITUT DE
RECHERCHE SUR LES CERAMIQUES
Centre d'Etudes Doctorales : Sciences et Ingénierie
des Matériaux, Mécanique, Énergétique (SIMME)

Résumé de la thèse

Ce travail s'inscrit dans le cadre de l'élaboration d'un liant géopolymère à base d'argiles et de sables marocains de la région de Fès. Ces matières premières ont été caractérisées par différentes techniques physicochimiques et structurale comme la fluorescence X, l'analyse thermogravimétrique, la diffraction des rayons X et la spectroscopie infrarouge à transformée de Fourier, ces analyses ont été effectuées sur ces matières à l'état naturel et calcinées à 700 °C, puis une activation alcaline a été effectuée avec une solution de silicate de potassium.

La faisabilité de géopolymères à base de ces précurseurs a été étudiée et des formulations ont été élaborées. Les matériaux ainsi obtenus présentent des propriétés thermiques et mécaniques intéressantes. En effet, ils ont de faibles valeurs de retrait en température comparés à ceux des géopolymères conventionnels à base de Métakaolin et des résistances mécaniques en compression comprises entre 5 et 50 MPa. Trois formulations présentant les propriétés rhéologiques adéquates pour la projection à l'aide d'un pistolet à crépir ont été utilisées comme revêtements sur cinq types de substrats. Les résultats obtenus montrent une tenue de ces revêtements et des adhérences allant de 2 à 9 MPa. Les interactions entre les revêtements et les substrats conduisent à une interphase d'une épaisseur de l'ordre de 8 µm acceptable pour des travaux de restauration.

Ces liants géopolymères peuvent être destinés à la restauration des monuments historiques tout en préservant l'authenticité des structures d'origine.

Mots clés : Argiles – Formulations – Géopolymères – Revêtement – Monuments