

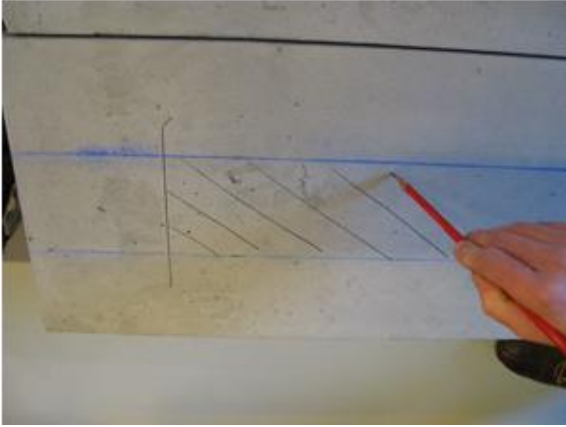








A Simpson Strong-Tie® Company

# Manuel d'application S&P C-Laminate (collé)





## Exigences de qualité générale:

- Adhérence minimale du support > 1.5 N/mm<sup>2</sup>
- Température du support au minimum 3 °C au-dessus de la température du point de rosée
- Humidité maximale du support < 4 %
- Température d'utilisation de la colle +10 à +35 °C
- Température du support au moins +8 °C maximum +35 °C

1		<p>Travaux de préparation:</p> <p>Mesures et traçage des emplacements d'application.</p> <p>Distance entre les lamelles d'au moins 10 mm.</p> <p>Pour les ancrages terminaux S&amp;P, voir le manuel d'application séparé.</p>
2		<p>Sablage, grenailage ou ponçage du support avec un disque diamanté.</p> <p>Eviter les irrégularités!</p> <p>Le lait de ciment doit être complètement enlevé.</p> <p>Rugosité optimale de la surface de 0.5 à 1.0 mm.</p> <p>Adhérence minimal du support &gt; 1.5 N/mm<sup>2</sup></p>
3		<p>Suppression du mauvais béton, partie cassée, résidus de bois, matériaux d'isolation ou similaire.</p>

4		<p>Reprofilage avec S&amp;P Resin 230 HP, mortier de nivellement à base d'époxy.</p> <p>L'armature corrodée doit être pré-traitée avec S&amp;P Resicem HP.</p> <p>Les fissures &gt; 2 mm doivent être bouchées.</p>
5		<p>Assurance qualité:</p> <p>Contrôle de la planéité:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- maximum 5 mm sur 2000 mm</li> <li>- maximum 1 mm sur 300 mm</li> </ul> <p>Mesure de la température et de l'humidité de la surface du support et détermination du point de rosée.</p>
6		<p>Nettoyer la surface du support à l'aide d'un aspirateur.</p> <p>La surface doit être aussi exempte de graisse ou d'huile.</p>
7		<p>Eventuellement découper les lamelles sur le chantier avec une meuleuse d'angle (disque fin pour fer).</p> <p>Nettoyage et dégraissage de la lamelle pré-confectionnée avec un chiffon propre imbibé de S&amp;P Cleaner.</p> <p>Assurance qualité: Contrôler le type et les dimensions de la lamelle.</p>

<p><b>8</b></p>		<p>Mélanger la colle S&amp;P Resin 220 HP. Vitesse de rotation, maximum 400 t/min.</p> <p>Mélanger pendant environ 3 minutes avec un mélangeur torsadé ou à pâles jusqu'à l'obtention d'une couleur grise uniforme. Pour contrôle verser la colle dans un autre bidon.</p> <p>Température idéale pour le mélange de la colle entre 15 et 25 °C.</p>
<p><b>9</b></p>		<p>Application de la colle en forme de toit sur la lamelle nettoyée.</p> <p>Tableau de consommation de colle à la page 6.</p> <p>Epaisseur maximum de la couche de colle 5 mm.</p> <p>Optimisation de la consommation de la colle avec le tire-colle S&amp;P.</p>
<p><b>10</b></p>		<p>Appuyer provisoirement à la main la lamelle contre le support.</p>
<p><b>11</b></p>		<p>Appuyer la lamelle à l'aide du rouleau en téflon S&amp;P du milieu vers les extrémités de la lamelle.</p> <p>L'épaisseur de la colle doit être de 2 à 3 mm.</p>

12		<p>Enlever l'excédent de colle dans les bords à l'aide d'une truelle.</p>
13		<p>Nettoyer la lamelle collée avec un chiffon imbibé de S&amp;P Cleaner.</p>
14		<p>Coller la bande autocollante d'avertissement ou de protection contre les dommages mécaniques.</p>
15		<p>Assurance qualité:</p> <p>Vérification des vides en tapotant délicatement avec un marteau après le durcissement de la colle.</p> <p>Lors de vides dans la zone d'ancrage, la lamelle doit être remplacée.</p>

16		<p>Pleine capacité de charge à 20 °C et max. 60% d'humidité après 48 heures.</p> <p>Nécessité de protection incendie et protection contre les UV déterminées par l'ingénieur du projet.</p>
17		<p>Pour l'application ultérieure d'un crépi ou d'un mortier saupoudrer avec du sable de quartz.</p> <p>Utilisez, la S&amp;P Resin 55 HP ou S&amp;P Resin 220 HP comme couche d'accrochage.</p>

- **Les directives relatives à la sécurité au travail doivent être respectées (prévention des accidents / EPI).**

La consommation de colle est indiquée dans le tableau ci-dessous (peut varier selon la rugosité du support) :

Largeur de la lamelle	S&P Resin 220 HP
50 mm	~ 350 g/m
60 mm	~ 450 g/m
80 mm	~ 550 g/m
90 mm	~ 650 g/m
100 mm	~ 700 g/m
120 mm	~ 850 g/m
150 mm	~ 1'050 g/m

Pour plus d'informations sur les systèmes S&P FRP ainsi que toutes les fiches techniques, les fiches de données de sécurité sont disponibles sur [www.sp-reinforcement.be](http://www.sp-reinforcement.be)