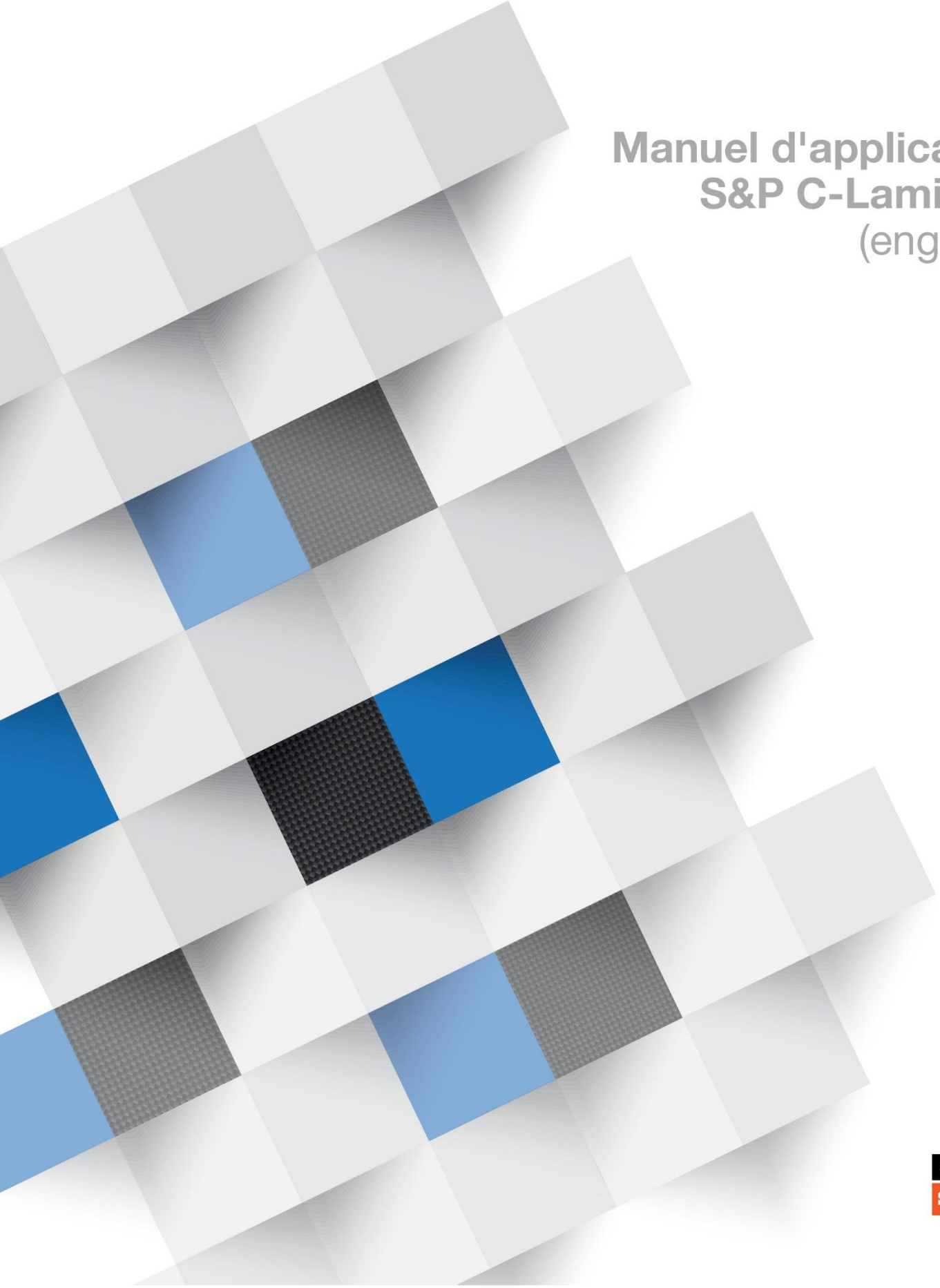
A Simpson Strong-Tie® Company

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



Exigences de qualité générale:

- **Adhérence minimale du support: > 1.5 N/mm^2**
- **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		Travaux préparatoires: Traçage des emplacements de pose.
2		Sciage de l'engravure (à sec ou à l'eau) Largeur du trait de scie: 5 à 8 mm Profondeur du trait de scie: 12 à 15 mm (lamelle de 10 mm) 17 à 22 mm (lamelle de 15 mm) 22 à 25 mm (lamelle de 20 mm) (Lamelle plus environ 2 mm tout autour) Lors de sciage à l'eau, attention de respecter le taux d'humidité pour le collage de la lamelle (temps de séchage du béton).
3		Nettoyage de l'engravure. Supression de toutes matières étrangères. Assurance qualité: Mesure de la température et de l'humidité du support, détermination du point de rosée, et contrôle de la température ambiante.

4		Nettoyage et dégraissage de la lamelle en fibre de carbone sur les deux côtés avec un chiffon propre imbibé de S&P Cleaner. Assurance qualité: Contrôle de l'épaisseur et du type de la lamelle.
5		Mélanger la colle S&P Resin 220 HP. Vitesse de rotation, maximum 400 t/min. 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. Température idéale pour le mélange de la colle entre 15 et 25 °C.
6		Remplir l'engravure avec de la S&P Resin 220 HP. Tableau de consommation de colle à la page 4.
7		Insérer la lamelle dans l'engravure. Les lamelles doivent être complètement noyées dans la S&P Resin 220 HP. Les engravures doivent être protégées contre l'humidité pendant au minimum 8 heures.

8		Pour les applications **horizontales**, les engravures peuvent être remplies par la S&P Resin 55 HP. Un maximum de deux lamelles (épaisseur 1,4 mm) peuvent être mise dans une engravure, en prenant bien soin qu'il y aie de la colle sur toute la surface des lamelles. Les engravures doivent être protégées contre l'humidité pendant au minimum 8 heures.
9		Vue d'une application de lamelles engravées au sol. Pleine capacité de charge à 23 °C et max. 50% d'humidité après 72 heures. Protection contre l'incendie selon prescription de l'ingénieur.

- **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) :

S&P C-Laminate	S&P Resin 55 HP	S&P Resin 220
10 / 1.4 mm	~ 80 g/m	~ 120 g/m
10 / 2.8 mm	~ 80 g/m	~ 120 g/m
15 / 2.5 mm (nouveau)	~ 120 g/m	~ 180 g/m
20 / 1.4 mm	~ 130 g/m	~ 200 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.