






A Simpson Strong-Tie® Company





Manuel d'application S&P C-Sheet 240





Exigences de qualité générale:

- Adhérence minimale du support > 1.0 N/mm²
- Température du support au minimum 3 °C au-dessus de la température du point de rosée
- Humidité maximale du support < 12 % (avec S&P Resicem HP) ou < 4 % (avec S&P Resin 55 HP)
- Température d'utilisation de la colle +10 °C 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>
2		<p>Sablage, grenailage ou ponçage du support avec un disque diamanté.</p> <p>Pas d'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>
3		<p>Suppression du mauvais béton, partie cassée, résidus de bois, matériaux d'isolation ou similaire.</p>

4		<p>Arrondissement des angles avec un rayon minimum de 25 mm (meulage ou reprofilage).</p>
5		<p>Reprofilage avec S&P Tecnogrout-FIB ou S&P Resin 230 HP.</p> <p>L'armature corrodée peut être prétraitée avec S&P Resicem HP.</p> <p>Les fissures > 2 mm doivent être bouchées.</p>
6		<p>Assurance qualité:</p> <p>Contrôle de la planéité:</p> <ul style="list-style-type: none"> - maximum 5 mm sur 2000 mm - maximum 1 mm sur 300 mm <p>Mesure de la température et de l'humidité de la surface du support ; Détermination du point de rosée.</p>
7		<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>

<p>8</p>		<p>Découper le S&P C-Sheet 240 avec des ciseaux industriels</p> <p>Pour l'ancrage du S&P C-Sheet 240, 150 mm de recouvrement doivent être compté dans le sens des fibres. Perpendiculairement aux fibres, aucun recouvrement n'est nécessaire</p> <p>Assurance qualité: Contrôler le type et les dimensions du tissu.</p>
<p>9</p>		<p>Mélanger les colles. Vitesse de rotation, maximum 400 t/min.</p> <p>Mélanger pendant au moins 3 minutes avec un mélangeur torsadé ou à pâles.</p> <p>Température idéale pour le mélange de la colle entre 15 et 25 °C.</p> <p><i>Lors d'application avec la S&P Resin 55 HP (étanche à la vapeur) un contrôle de la physique du bâtiment est nécessaire.</i></p>
<p>10</p>		<p>Appliquer régulièrement le S&P Resicem HP (perméable à la vapeur) ou la S&P Resin 55 HP (étanche à la vapeur) sur le support à l'aide d'un rouleau.</p>
<p>11</p>		<p>Imprégner le S&P C-Sheet 240 avec S&P Resicem HP / S&P Resin 55 HP.</p> <p>Appliquer avec une spatule en caoutchouc ainsi que le rouleau en téflon rainuré en allant toujours dans le sens des fibres.</p>

<p>12</p>		<p>Appliquer le S&P C-Sheet 240 pré-imprégné sur le support, enlever le film de protection plastique puis maroufler avec une spatule en caoutchouc ou un rouleau en téflon rainuré dans le sens des fibres.</p> <p>Recouvrement dans le sens des fibres d'au moins 150 mm.</p> <p>Tableau de consommation des colles à la page 6.</p>
<p>13</p>		<p>Passer le rouleau en téflon rainuré dans le sens des fibres pour écarter celle-ci afin de faire sortir toutes les bulles d'air et que les fibres soient complètement noyées dans la colle.</p> <p>Nettoyer les outils dans un seau avec du S&P Cleaner.</p>
<p>14</p>		<p>Avant le durcissement de la colle, vous pouvez saupoudrer le tissu avec du sable de quartz pour servir de couche d'accrochage pour un crépi ou un mortier.</p> <p>En cas de saupoudrage ultérieur, une nouvelle couche de S&P Resicem HP ou de S&P Resin 55 HP doit être pré-appliquée.</p>
<p>15</p>		<p>Vue des étapes de la pose du tissu au rendu final sur un pilier.</p> <p>Pleine capacité de charge à 23 °C et 50 % d'humidité de l'air après 72 heures.</p> <p>Protection incendie et protection contre les UV selon l'ingénieur du projet.</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) :

Produit	S&P Resin 55 HP (étanche à la vapeur)	S&P Resicem HP (perméable à la vapeur)
S&P C-Sheet 240 (200 g/m ²)	~ 600 – 800 g/m ²	~ 1'100 – 1'500 g/m ²
S&P C-Sheet 240 (300 g/m ²)	~ 700 – 1'100 g/m ²	~ 1'300 – 1'600 g/m ²
S&P C-Sheet 240 (400 g/m ²)	~ 900 – 1'300 g/m ²	~ 1'400 – 1'800 g/m ²
S&P C-Sheet 240 (600 g/m ²)	~ 1'000 – 1'400 g/m ²	~ 1'500 – 1'900 g/m ²
Sablage (sable de quartz)	~ 150 g/m ²	~ 150 g/m ²

Pour plus d'informations sur les systèmes S&P FRP ainsi que toutes les fiches techniques, les fiches de donnée de sécurité sont disponibles sur www.sp-reinforcement.be.