A Simpson Strong-Tie® Company

INSTRUCTIONS D' APPLICATION

S&P C-Sheet 240

SIMPSON Strong-Tie

EXIGENCES

- 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 < 12 % (avec S&P Resicem HP) ou < 4 % (avec S&P Resin 55 HP)
- Température d'utilisation de la colle +10 à +35 °C
- Température du support au moins +8 °C maximum +35 °C

APPLICATION

Travaux de préparation :

Mesures et traçage des zones d'application.

Préparation de support:

Sablage, grenaillage ou ponçage du support avec un disque diamanté.

Veiller à conserver une planéité correcte.

La laitance doit être complètement supprimée.

Rugosité optimale de la surface de 0,5 à 1,0 mm.

Purge:

Purge des bétons dégradés et des éléments pouvant nuire à une parfaite adhérence.

Réparation avec mortier hydraulique type R4 ou mortier époxy

APPLICATION

Traitement des angles:

Arrondir les angles avec un rayon minimum de 25 mm (meulage ou reprofilage).

Respecter un délai de séchage suffisant dans le cas d'une application de mortier hydraulique.

Reprofilage et traitement des angles:

Les angles et irrégularités de support peuvent être traités avec un mortier époxy S&P Resin 230 HP, nécessitant un délai de recouvrement très court.

L'armature corrodée doit être traitée.

Les fissures > 0.3 mm doivent être injectées.

Contrôle qualité:
Contrôle de la planéité:
- maximum 5 mm sur 2000 mm
- maximum 1 mm sur 300 mm

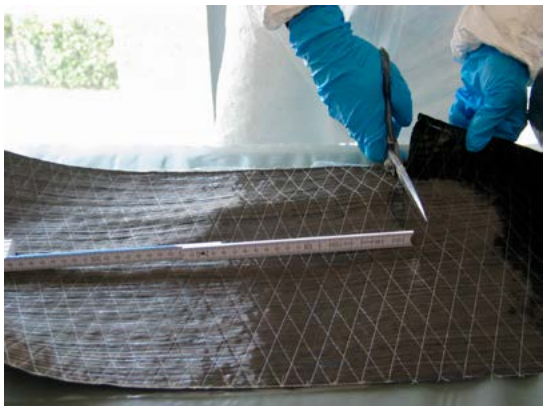
Mesure de la température et de l'humidité du support et détermination du point de rosée.

Le support doit se situer à+3°c en dessus du point de rosée.

Avant l'application, nettoyer la surface du support à l'aide d'un aspirateur

La surface doit être aussi exempte de graisse ou d'huile

APPLICATION



Découper le S&P C Sheet 240 avec des ciseaux industriels.

Pour l'ancrage du S&P C-Sheet 240,150 mm de recouvrement sont nécessaires dans le sens des fibres. Perpendiculairement aux fibres, aucun recouvrement n'est nécessaire.

Contrôle qualité:
Contrôler le type et les dimensions du tissu utilisé.

Mélanger les colles.Vitesse de rotation, maximum 400 t/min.

Mélanger pendant au moins 3 minutes avec un mélangeur torsadé ou à pâles.

Température idéale pour le mélange de la colle entre 15 et 25 °C.

Lors d'application avec la S&P Resin55 (étanche à la vapeur) un contrôle de la physique du bâtiment est nécessaire (risques de remontées capillaires)

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

Tissu < 400g/m^2: application directe sur le support pré-encollé (voie sèche).
Tissu ≥ 400g/m^2), pré-imprégner le tissu (voie humide).

Pré-imprégner le S&P C-Sheet 240 avec S&P Resicem HP ou S&P Resin 55 HP sur un support plan.Appliquer avec une spatule en caoutchouc ainsi que le rouleau en téflon rainuré en allant toujours dans le sens des fibres.

APPLICATION

Appliquer le S&P C-Sheet 240 pré-imprégné ou non sur le support, enlever le film de protection plastique puis maroufler avec une spatule en caoutchouc et un rouleau en téflon rainuré dans le sens des fibres.

Recouvrement dans le sens des fibres d'au moins 150 mm.

Tableau de consommation des colles page 6.

Passer le rouleau en téflon rainuré dans le sens des fibres pour écarter celles-ci afin de faire sortir toutes les bulles d'air et queles fibres soient complètement noyées dans la colle.
Appliquer une dernière couche de S&P Resin 55 ou S&P Resicem pour terminer l'imprégnation (ou pour une couche suivante).Recommencer l'opération pour les couches suivantes (5 couches maximum applicables).

Nettoyer les outils avec un solvant type acétone.

Avant le durcissement de la colle, vous pouvez saupoudrer le tissu avec du sable de quartz propre pour servir de couche d'accrochage pour une finition ultérieure.

En cas de saupoudrage ultérieur, une nouvelle couche de S&P Resicem ou de S&P Resin 55 doit être appliquée

Vue du rendu final sur un pilier.

Pleine capacité de charge à 23 °C et 50 % d'humidité de l'air après 72 heures.

Application d'un système de protection si besoin (incendie, choc,UV).

SÉCURITÉ

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

CONSOMMATION

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

Produit	S&P Resin 55 HP (imperméable à la vapeur)	S&P Resicem HP (meilleure perméabilité)
S&P C-Sheet 240 (200 g/m²)	~ 600–800 g/m²	~ 1 100–1 500 g/m²
S&P C-Sheet 240 (300 g/m²)	~ 700–1 100 g/m²	~ 1 300–1 600 g/m²
S&P C-Sheet 240 (400 g/m²)	~ 900–1 300 g/m²	~ 1 400–1 800 g/m²
S&P C-Sheet 240 (600 g/m²)	~ 1 000–1 400 g/m²	~ 1 500–1 900 g/m²
Sablage (sable de quartz)	~ 150 g/m2	~ 150 g/m2

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.fr

Simpson Strong-Tie France
ZAC des 4 Chemins
FR-85400 Sainte-Gemme-la-Plaine
Phone : +33 2 51 28 44 00
Web : www.sp-reinforcement.fr
E-Mail : info@sp-reinforcement.fr