



A Simpson Strong-Tie® Company

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

GUIDE D'APPLICATION POUR S&P C-Laminate COLLEE

Les instructions contenues dans ce document sont valables uniquement pour les S&P C-Laminate collées en surface, référencées ci-dessous et appliquées avec les résines époxy S&P Resin 220 de la société S&P Reinforcement France.

- S&P C-Laminate SM (150/2000) 50x1,2
- S&P C-Laminate SM (150/2000) 50x1,4
- S&P C-Laminate SM (150/2000) 60x1,4
- S&P C-Laminate SM (150/2000) 80x1,2
- S&P C-Laminate SM (150/2000) 80x1,4
- S&P C-Laminate SM (150/2000) 90x1,4
- S&P C-Laminate SM (150/2000) 100x1,2
- S&P C-Laminate SM (150/2000) 100x1,4
- S&P C-Laminate SM (150/2000) 120x1,2
- S&P C-Laminate SM (150/2000) 120x1,4
- S&P C-Laminate SM (150/2000) 150x1,2
- S&P C-Laminate SM (150/2000) 150x1,4

- S&P C-Laminate HM (200/2000) 50x1,4
- S&P C-Laminate HM (200/2000) 60x1,4
- S&P C-Laminate HM (200/2000) 80x1,4
- S&P C-Laminate HM (200/2000) 90x1,4
- S&P C-Laminate HM (200/2000) 100x1,4
- S&P C-Laminate HM (200/2000) 120x1,4
- S&P C-Laminate HM (200/2000) 150x1,4

D'autres sections peuvent être disponibles, veuillez nous contacter.

Utilisation en sous-face de dalle, peut être aussi posé en vertical ou en horizontal sur voiles et poutres...

En surface de dalle préférer l'utilisation de S&P C-Laminate engravée.

Généralités

- Cohésion de support > 1.5 N/mm²
- Température du support supérieure de 3°C à celle du point de rosée
- Humidité du support < 4 %
- Température d'application comprise entre + 8 et + 35 °C
- Température de stockage de la colle entre + 8 et + 35 °C

Types de résine époxy à utiliser

- S&P Resin 220

Sécurité

Avant d'utiliser les produits S&P, veuillez prendre connaissance des dernières FDS pour chacun de nos produits. Elles sont disponibles sur notre site Internet www.sp-reinforcement.eu

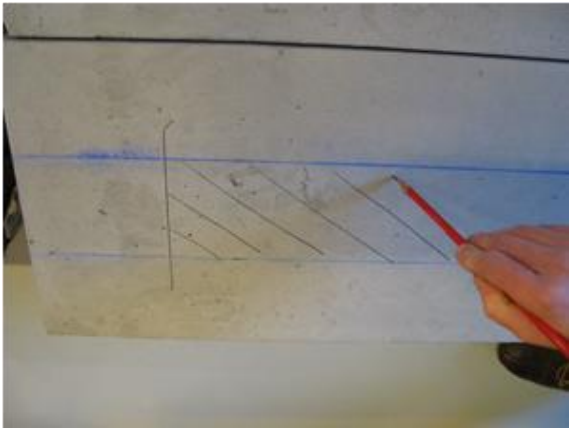

Le port d'EPI adaptés à chaque situation de travail est nécessaire.




Consommation de colle

Les informations ci-dessous sont données à titre indicatif uniquement et peuvent varier en fonction des conditions du projet (valeurs minimales).




Largeur de S&P C-Laminate	S&P Resin 220
50 mm	~ 265 g/m
60 mm	~ 315 g/m
80 mm	~ 420 g/m
90 mm	~ 475 g/m
100 mm	~ 530 g/m
120 mm	~ 630 g/m
150 mm	~ 800 g/m

MISE EN OEUVRE




<p>1</p>		<p>Travaux de préparation :</p> <p>Mesures et traçage des zones d'application.</p> <p>Distance entre 2 lamelles juxtaposées d'au moins 10 mm.</p>
<p>2</p>		<p>Préparation de support :</p> <p>Sablage, grenailage ou ponçage du support avec un disque diamanté.</p> <p>Veiller à conserver une planéité correcte ; La laitance doit être complètement supprimée.</p> <p>Rugosité optimale de la surface de 0,5 à 1,0 mm.</p> <p>Adhérence minimal du support > 1.5 /mm² (essai de « pastillage » type SATTEC)</p>

<p>3</p>		<p>Purge :</p> <p>Purge des bétons dégradés et des éléments pouvant nuire à une parfaite adhérence. Réparation avec mortier hydraulique type R4 ou mortier époxy.</p>
<p>4</p>		<p>Reprofilage et traitement des irrégularités :</p> <p>Les irrégularités de support peuvent être traitées avec un mortier époxy S&P Resin 230, nécessitant un délai de recouvrement très court.</p> <p>L'armature corrodée doit être traitée.</p> <p>Les fissures d'ouverture > 0.3 mm doivent être injectées.</p>
<p>5</p>		<p>Contrôle qualité :</p> <p>Contrôle de la planéité :</p> <ul style="list-style-type: none"> - maximum 5 mm sur 2 000 mm - maximum 1 mm sur 300 mm <p>Mesure de la température et de l'humidité de la surface du support et détermination du point de rosée.</p> <p>Le support doit se situer à +3°C en dessus du point de rosée.</p>

<p>6</p>		<p>Avant l'application, 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>7</p>		<p>Découper les lamelles sur le chantier : L'utilisation du S&P dérouleur de lamelle est fortement recommandée. Sinon, déballer les lamelles prédécoupées en usine.</p> <p>Nettoyage et dégraissage de la lamelle avec un chiffon blanc propre et imbibé de solvant type acétone</p> <p>Contrôle qualité : Contrôler le type et les dimensions de la lamelle.</p>
<p>8</p>		<p>Mélanger la colle S&P Resin 220. 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 et mélanger à nouveau si nécessaire.</p> <p>Température idéale pour le mélange de la colle entre 15 et 25 °C.</p>

<p>9</p>		<p><u>Pose des lamelles par simple encollage.</u> Application de la colle en forme de toit sur la lamelle nettoyée. L'utilisation du S&P tire-colle est fortement recommandée pour optimiser la consommation de la colle et assurer un collage parfait.</p> <p>Tableau de consommation de colle ci-dessus.</p> <p>Épaisseur maximum de la couche de colle 5 mm.</p>
<p>10</p>		<p>Positionner provisoirement à la main la S&P C-Laminate contre le support.</p>
<p>11</p>		<p>Maroufler la lamelle à l'aide du rouleau en téflon S&P du milieu vers les bords de la lamelle jusqu'à ce qu'un bourrelet de colle apparaisse de chaque côté.</p> <p>L'épaisseur de la colle résiduelle doit être de 2 à 3 mm.</p>

<p>12</p>		<p>Enlever l’excédent de colle dans les bords à l’aide d’une spatule.</p>
<p>13</p>		<p>Nettoyer la face vue de la lamelle collée avec un chiffon imbibé de solvant type acétone.</p>
<p>14</p>		<p>Coller la bande autocollante d’avertissement ou de protection contre les dommages mécaniques.</p>

<p>15</p>		<p>Contrôle 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>
<p>16</p>		<p>Pleine capacité de charge à 20 ° C et max. 60% d'humidité après 48 heures.</p> <p>Application d'un système de protection si besoin (incendie, choc, UV).</p>
<p>17</p>		<p>Pour l'application ultérieure d'une finition, saupoudrer avec du sable de quartz sur une couche fraîche de S&P Resin 55 ou S&P Resin 220.</p>

Pour tout autre type de pose et pour toute question complémentaire, votre contact :

S&P Renforcement France
 Zac des Quatre Chemins
 F- 85400 Sainte Gemme la Plaine
 Tel. +33 2 51 28 44 77
 Fax +33 2 51 28 44 78
www.sp-renforcement.eu