



A Simpson Strong-Tie® Company

## INSTRUCTIONS D'APPLICATION



### S&P A-Sheet 120



# S&P A-Sheet 120

Instructions d'application



A Simpson Strong-Tie® Company

## EXIGENCES

- Adhérence minimale du support > 1.0 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 < 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



Travaux de préparation:

Mesures et traçage des emplacements d'application.

## APPLICATION



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

Pas d'irrégularités!

Rugosité optimale de la surface jusqu'à 1.0 mm.



Suppression du mauvais béton, partie cassée, résidus de bois, matériaux d'isolation ou similaire.



Arrondissement des angles avec un rayon minimum de 25 mm (meulage ou reprofilage).



Reprofilage avec S&P Tecnogrout-FIB ou S&P Resin 230HP.

Les fissures > 2 mm doivent être bouchées.



### Assurance qualité

Contrôle de la planéité:

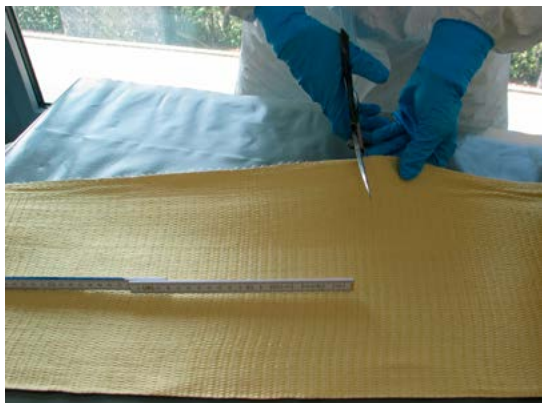
- maximum 5 mm sur 2 m
- maximum 1 mm sur 30 cm

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



Nettoyer la surface du support à l'aide d'un aspirateur.

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



Découper le S&PA-Sheet 120 avec des ciseaux industriels.

Pour l'ancrage du S&P A-Sheet 120, 150 mm de recouvrement doivent être compté dans le sens des fibres. Perpendiculairement aux fibres, aucun recouvrement n'est nécessaire

#### Assurance qualité:

Contrôler le type et les dimensions du tissu.



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 Resin 55 HP (étanche à la vapeur) un contrôle de la physique du bâtiment est nécessaire.*



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



Imprégner le S&P A-Sheet 120 avec S&P Resicem HP/ S&P Resin 55 HP.

Appliquer avec une spatule en caoutchouc ainsi que le rouleau en téflon rainuré **en allant toujours dans le sens des fibres.**

Pour les taux de consommation de matériaux, voir le tableau de la page 6.



Appliquer le S&P C-Sheet 120 pré-imprégné sur le support.

Recouvrement dans le sens des fibres d'au moins 120 mm.

Tableau de consommation des colles à la page 6



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.

Nettoyer les outils dans un seau avec du S&P Cleaner.



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.

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



Vue des étapes de la pose du tissu au rendu final sur un pilier.

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

Protection incendie et protection contre les UV selon l'ingénieur du projet.

### 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 A-Sheet 120 (290 g/m <sup>2</sup> )	~ 700–1000 g/m <sup>2</sup>	~ 1300–1600 g/m <sup>2</sup>
Sablage (sable de quartz)	~ 150 g/m <sup>2</sup>	~ 150 g/m <sup>2</sup>

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](http://www.sp-reinforcement.fr)