



A Simpson Strong-Tie® Company

INSTRUCTIONS D'APPLICATION



S&P C-Laminate collée



SIMPSON
Strong-Tie®

EXIGENCES

- 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 + 10 et + 35 °C
- Température de stockage de la colle entre + 8 et+ 35 °C

APPLICATION



Travaux de préparation :

Mesures et traçage des zones d'application.

Distance entre 2 lamelles juxtaposées d'au moins 10 mm.

[Pour des informations sur les ancrages terminaux S&P C-Laminate, voir les instructions séparées.](#)



Préparation de support:

Sablage, grenailage 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.

Adhérence minimal du support > 1.5 /mm²(essai de «pastillage» type SATTEC).



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

Réparation avec mortier hydraulique type R4 ou mortier époxy..



Reprofilage et traitement des irrégularités:

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

L'armature corrodée doit être traitée.

Les fissures d'ouverture > 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 de la surface 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.



Découper les lamelles sur le chantier:

L'utilisation du S&P dérouleur de lamelle est fortement recommandée. Sinon, déballez les lamelles prédécoupées en usine.

Nettoyage et dégraissage de la lamelle avec un chiffon blanc propre et imbibé de solvant type acétone.

Contrôle qualité:

Contrôler le type et les dimensions de la lamelle.



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 et mélanger à nouveau si nécessaire.

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



Pose des lamelles par simple encollage.
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.

[Tableau de consommation de colle p.6.](#)

Epaisseur maximum de la couche de colle 5 mm.



Positionner provisoirement à la main la S&P C-Laminate contre le support.



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.

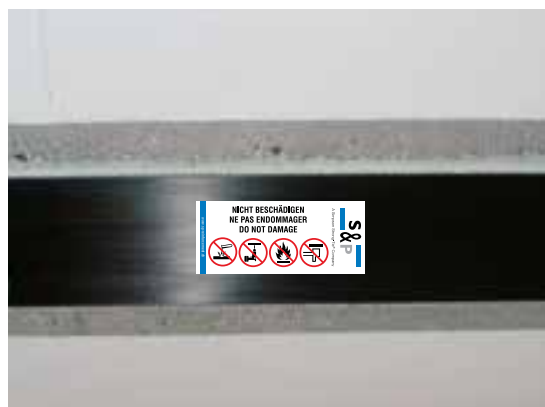
L'épaisseur de la colle résiduelle doit être de 2 à 3 mm.



Enlever l'excédent de colle dans les bords à l'aide d'une spatule.



Nettoyer la face vue de la lamelle collée avec un chiffon imbibé de solvant type acétone.



Coller la bande autocollante d'avertissement ou de protection contre les dommages mécaniques.



Contrôle qualité

Vérification des vides en tapotant délicatement avec un marteau après le durcissement de la colle.

Lors de vides dans la zone d'ancrage, la lamelle doit être remplacée.



Pleine capacité de charge à 20 °C et max. 60% d'humidité après 48 heures.

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



Pour l'application ultérieure d'une finition, saupoudrer avec du sable de quartz sur une couche fraîche de S&P Resin 55 HP ou S&P Resin 220 HP.

SÉCURITÉ

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

CONSOMMATION

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 HP
50 mm	~ 350 g/m
60 mm	~ 450 g/m
80 mm	~ 550 g/m
90 mm	~ 650 g/m
100 mm	~ 700 g/m
120 mm	~ 850 g/m
150 mm	~ 1 050 g/m

EXEMPLES D'APPLICATION



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

S&P Reinforcement France
173 Z.A. Les Mourgues
F-30350 Cardet
Phone : +33 4 66 83 87 92
Web : www.sp-reinforcement.fr
E-Mail : info@sp-reinforcement.fr

SIMPSON
Strong-Tie