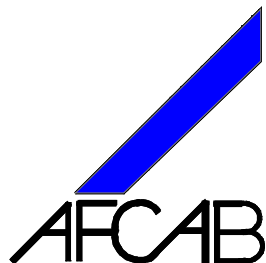


Certificat



DISPOSITIFS
de RABOUTAGE
ou d'ANCRAGE
d'ARMATURES
du BETON

n° M 02/004 Rév. 10

attribué à

DEXTRA BANGKOK (THAÏLANDE)

*pour les Dispositifs de raboutage ou d'ancrage
des armatures du béton*

GRIPTEC

Pour l'AFCAB,


Ce certificat comporte 5 pages - Le lecteur est
invité à vérifier les **conditions de validité de
ce certificat** (cf. fiche descriptive)

Date de décision : 01/12/2009
Certificat renouvelable le : 30/09/2012


B. CRETON,
Président de l'AFCAB

FICHE DESCRIPTIVE

VALIDITE DU CERTIFICAT

Ce certificat atteste que les produits décrits dans la présente fiche descriptive sont conformes aux spécifications de produit et de gestion de la qualité décrites dans les Règles de certification RCC05. Ces produits doivent porter la marque 

Cette décision annule et remplace toute décision antérieure. Elle est valide sous réserve de la surveillance périodique effectuée par l'AFCAB, qui peut prendre toute sanction prévue dans le Règlement intérieur et dans les Règles de certification RCC05. Le lecteur peut vérifier à tout moment que ce certificat est toujours valide en consultant le site de l'AFCAB : www.afcab.org rubrique « Certificats ».

Le lecteur peut vérifier que le produit qui lui est livré relève de ce certificat en vérifiant que le logo  et le n° de ce certificat figurent sur l'étiquette ou l'emballage du produit.

TITULAIRE

Titulaire	Contact commercial	Siège social
DEXTRA MANUFACTURING Lumpini II Building 247 Sarasin Road Lumpini, Pathumwan 10330 BANGKOK (Thaïlande)	Hervé LEMOINE Jean-Jacques BRAUN Tél. : (66) (0)2 328 02 11 Fax : (66) (0)2 328 03 74 E-mail : hlemoine@dextragroup.com jjbraun@dextragroup.com	DEXTRA MANUFACTURING Lumpini II Building 247 Sarasin Road Lumpini, Pathumwan 10330 BANGKOK (Thaïlande)

PRODUIT CERTIFIE

Types de dispositif de rabouillage ou d'ancrage des armatures du béton et diamètres :

Le présent certificat couvre les dispositifs de type standard, position type B, position type C, pontage, transition, position-transition et ancrages, réalisés avec des douilles de type G, AG et EG tels que décrits dans les documents du fabricant suivants : PDS012-F Rév. 1, PDS013-F Rév. 1 et PDS014-F Rév. 1.

Type de dispositif	Liaisons standard G, EG et AG	Liaisons position B, GPB, AGPB et EGPB	Liaisons position C, GPC, AGPC et EGPC	Liaisons pontage GPD, AGPD et EGPD	Liaisons transition GT, AGT et EGT	Liaisons transition-position GPT, AGPT et EGPT	Ancrages GEASC, GEALC, AGEASC, AGEALC, EGEASC et EGEALC
Gamme des diamètres (mm)	12-40	12-40	12-40	12-40	12-40	12-40	12-40
Instruction de pose	PT05	PT06	PT07	PT08	PT09	PT10	PT14

Note : Seuls les diamètres inclus dans les normes françaises d'aciers pour béton armé sont couverts par le certificat.

Description :

Les liaisons standards GRIPTEC sont réalisées par le sertissage de douilles sur chaque armature à assembler, puis par le vissage des barres entre elles au moyen de ces douilles. Les autres types de liaisons sont réalisés en ajoutant des éléments vissés aux liaisons standards. Les barres d'armatures ne font l'objet d'aucune préparation préalable au sertissage des douilles.

L'opération de sertissage inclut un contrôle automatique au moyen d'une courte mise en tension, à une valeur inférieure à la limite d'élasticité spécifiée de la barre. Cette opération est réalisée au moyen d'une machine spécifiquement conçue à cet effet par le producteur. Elle est effectuée par des partenaires qualifiés par DEXTRA selon une procédure interne.

L'assemblage final est réalisé par vissage manuel des éléments filetés, suivi d'un blocage à la clef à griffe sans contrôle de couple, selon les instructions de mise en œuvre sur site mentionnées dans le tableau ci-dessus.

Marque sur produit :

Chaque élément des dispositifs GRIPTEC porte sur sa circonférence extérieure une empreinte d'identification constituée de 5 éléments d'information :

- Une ou plusieurs lettres caractérisant le type de composant :
 - ▶ « G », « EG » ou « AG » sur les douilles serties,
 - ▶ « PN » sur les manchons de raccordement utilisés pour les liaisons de type position,
 - ▶ « BN » sur les manchons de raccordement utilisés pour les liaisons de type pontage,
 - ▶ « TS » sur les pions filetés utilisés pour les liaisons de type réduction,
 - ▶ « BS » sur les pions filetés utilisés pour les liaisons de type pontage,
 - ▶ « PSB » sur les pions filetés utilisés pour les liaisons de type position B(sans contre-écrou),
 - ▶ « PSC » sur les pions filetés utilisés pour les liaisons de type position C(avec contre-écrou),
 - ▶ « GEA » pour les platines d'ancrage.
- Le diamètre de l'armature à rabouter, d'abord en millimètres, ensuite en dénomination américaine.
- La lettre « D » pour « Dextra »
- Un code alphanumérique pour le lot de fabrication,
- Sur les douilles serties uniquement, la mention « T2 ».

Exemples :

G16#5 D S12345678 T2 : (douille pour acier de diamètre 16 mm, lot de fabrication S12345678)

PN25#8 D S12345678 : (manchon position pour acier de diamètre 25 mm, lot de fabrication S12345678)

AG20#6 D T12345678 T2 : (douille pour acier de diamètre 20 mm, lot de fabrication T12345678)

EG40 D U12345678 : (douille pour acier de diamètre 40 mm, lot de fabrication U12345678)

GEASC12#4 D V12345678 : (petite platine circulaire pour ancrage d'armature de diamètre 12 mm, lot de fabrication V12345678)

GEALC32#10 D W12345678 : (grande platine circulaire pour ancrage d'armature de diamètre 32 mm, lot de fabrication W12345678)

BN14 D X12345678 : (manchon pontage pour acier de diamètre 14 mm, lot de fabrication X12345678)

RESTRICTIONS D'EMPLOI

Les dispositifs GRIPTEC sont utilisables associés à des aciers conformes à la norme NF A 35-016-1 et de nuance B500B.

CARACTERISTIQUES CERTIFIEES

La certification  a pour objet d'attester que :

- ▀ les dispositifs permettent la préparation de liaisons conformes aux spécifications de la norme NF A 35-020-1,
 - ▶ R_m supérieur ou égal à 95% de R_m mesuré sur l'armature constitutive,
 - ▶ A_{gt} en partie courante de l'armature conforme à la spécification relative à l'armature de base,
 - ▶ Allongement rémanent, mesuré après trois chargements à 60% de la limite d'élasticité spécifiée de l'acier, inférieur à 0,10 mm.

- /// les dispositifs sont conformes aux documents descriptifs du producteur :
 - ▶ caractéristiques du produit fabriqué assurant la performance des liaisons,
 - ▶ dimensions.
- /// la fabrication est contrôlée selon un plan d'assurance de la qualité validé par l'AFCAB.
- /// des documents de mise en œuvre existent et permettent d'assurer la qualité des assemblages :
 - ▶ procédure de préparation des armatures
 - ▶ procédure de mise en œuvre sur site

Le certificat ne couvre pas :

- /// la préparation des armatures (le contrôle de ces opérations est assuré par la certification "Armatures"),
- /// la mise en œuvre sur site des armatures à manchonner (le contrôle de ces opérations est assuré par la certification "Pose d'armatures du béton"),
- /// le soudage des dispositifs à souder,
- /// la partie ancrage des dispositifs d'ancrage.