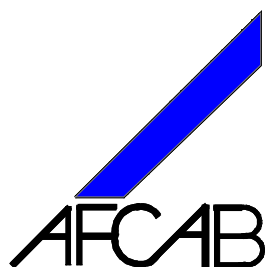


Certificat



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

n° M 07/007 Rév. 3

attribué à

ERICO TILBURG (NL)

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

LENTON FORM SAVER

Pour l'AFCAB,


Ce certificat comporte 4 pages - Le lecteur est
invité à vérifier les **conditions de validité de
ce certificat** (cf. fiche descriptive)

Date de décision : 22/09/2009
Date de validité : 30/09/2011


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
ERICO Jules Verneweg, 75 5015 BG TILBURG (Pays-Bas)	Tél. : 00 31 (0) 13 583 5 191 Fax : 00 31 (0) 13 585 5 199 E-mail : information@erico.com Site web : www.erico.com	ERICO Jules Verneweg, 75 5015 BG TILBURG (Pays-Bas)

PRODUIT CERTIFIE

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

Le certificat couvre les manchons de diamètres 12 à 20 mm.

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

Description :

Les liaisons sont réalisées par vissage du dispositif sur les aciers à assembler.

La préparation des liaisons nécessite l'exécution :

- /// d'un soudage par friction de la barre de première phase,
- /// d'un filetage conique par enlèvement de matière de la barre de deuxième phase,
- /// d'un vissage de la barre de deuxième phase sur les dispositifs, contrôle de couple au moyen d'une clé dynamométrique.

Les opérations de préparation (deux premiers alinéa) sont effectuées selon les procédures internes de ERICO, par ses partenaires et à l'aide d'une machine spécifiquement conçue à cet effet. Les instructions nécessaires pour la mise en œuvre sur site sont disponibles dans le document ERICO "Manuel installation coupleurs".

Marque sur produit :

Les manchons FORM SAVER portent sur une génératrice longitudinale, une empreinte d'identification constituée de 6 éléments d'information :

1. Les lettres EL (ERICO FORM SAVER),
2. Le diamètre de l'armature à rabouter,
3. Le type du coupleur,
4. L'identification du producteur,
5. La date de fabrication (année - semaine),
6. Le code matière (3 lettres).

Exemple :

EL-16-F12-E-724-AAA

(ERICO FORM SAVER - diamètre 16 mm - coupleur de type F12 - manufacturé par ERICO-Tilburg - année 2007 semaine 24 - Code matière)

RESTRICTIONS D'EMPLOI

Les dispositifs LENTON FORM SAVER sont utilisables associés à des armatures constitués d'aciers conformes à la norme NF A 35-016-1 et de nuance B500B. D'autres aciers peuvent être utilisés s'ils font l'objet d'une série d'essais de qualification.

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 industrielles pour le béton"),
- /// 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.