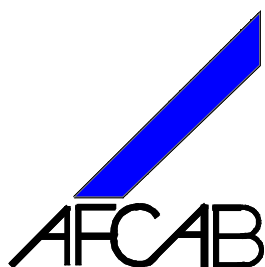


Certificat



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

n° M 08/011 Rév. 4

attribué à

**STAHLWERK ANNAHÜTTE
(HAMMERAU)**

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

SAS 500 SYSTEM

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 : 15/12/2009
Date de validité : 31/03/2013


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
STAHLWERK ANNAHUTTE HAMMERAU D 83404 AINRING (Allemagne)	Tél. : 00 49 8654 487 109 Fax : 00 49 8654 487 951 E-mail : werner.schuhmann@annahutte.com Site web : www.annahutte.com	STAHLWERK ANNAHUTTE HAMMERAU D 83404 AINRING (Allemagne)

PRODUIT CERTIFIE

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

Le certificat couvre les manchons de type SAS 500 SYSTEM de type standard réalisés avec des coupleurs standards (T3003), coupleurs hexagonaux (T3010) et des contre écrous courts (T2040 ou T2040 C (moulés)) ou longs (T2003 ou T2003 C (moulés)) tels que décrits dans les documents techniques du producteur et disponibles sur son site Internet.

Type de dispositif : SAS 500 SYSTEM	T3003- Ø+T2040-Ø (T2040-Ø C) (Uniquement fonctionnemen t en traction)	T3003-Ø +T2003- Ø (T2003-Ø C) (Fonctionnemen t en traction + compression)	T3010-Ø +T2040-Ø (T2040-Ø C) (Uniquement fonctionnemen t en traction)	T3010+T2003-Ø (T2003-Ø C) (Fonctionnemen t en traction + compression)
Gamme des diamètres concernée Ø (mm)	16-32 mm	12-32 mm	16-32 mm	12-32 mm

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

Description :

Le système est uniquement adapté aux barres SAS 500 fabriquées par le même fabricant (vissage par les marques de laminage). Les liaisons sont réalisées par vissage du dispositif sur les aciers à assembler () avec contrôle du couple à l'aide d'une clé dynamométrique ou d'une machine spécifiquement adaptée (les couples de serrage applicables sont spécifiés dans les documents techniques du producteur).

Les instructions nécessaires pour la mise en œuvre sont disponibles dans la documentation commerciale « SAS SYSTEM »

Marque sur produit :

Les manchons SAS 500 SYSTEM portent une empreinte d'identification constituée de 4 éléments d'information :

1. Les lettres « SAS » qui identifient le producteur (Annahütte Stahlwerk),
2. L'identification du type de manchon,
3. Le diamètre de l'acier à rabouter,
4. Le numéro du lot de fabrication.

Exemple :

SAS T3003-32 gAA

(pour barres SAS 500, manchons standard pour diamètre d'acier 32 mm, numéro de lot codé par semaine, année et n° de moule dans la journée).

RESTRICTIONS D'EMPLOI

Les dispositifs SAS 500 SYSTEM ne sont utilisables qu'associés à des aciers conformes SAS 500, conformes à la norme NF A 35-016-1 et de nuance B500B (certificat NF – A.B.A. n° B02/167).

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.