

Certificat



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

n° M 10/013 Rév. 0

attribué à

DEXTRA BANGKOK (THAÏLANDE)

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

UNITEC

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

Date de décision : 22/06/2010
Date de validité : 30/06/2011

cofrac



CERTIFICATION
DE PRODUITS
INDUSTRIELS


ORGANISME
ACCREDITÉ
SOUS LE N° 5-0007
Portée disponible sur
www.cofrac.fr

Pour l'AFCAB,


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)	Olivier GOURLET Tél. : 01 47 04 72 11 Fax : 01 47 07 28 97 E-mail : ogourlet@dextragroup.com europe@dextragroup.com	DEXTRA Europe Sarl 130, rue de la Pompe 75116 PARIS

PRODUIT CERTIFIÉ

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

Le présent certificat couvre les dispositifs tels que décrits dans le document du fabricant suivant : CAT 041 révision 3.

Type de dispositif	Liaisons standard
Gamme des diamètres (mm)	12-32
Instruction de pose	CAT 041

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

Description :

Les liaisons Unitec sont réalisées par vissage des vis à têtes fusibles du dispositif sur les aciers à assembler.

Les aciers ne nécessitent aucune préparation. Les instructions pour la mise en œuvre des dispositifs sont disponibles en page 3 de la documentation commerciale CAT 041.

Marque sur produit :

Chaque dispositif UNITEC porte sur sa surface extérieure une empreinte d'identification constituée de 5 éléments d'information :

1. Deux lettres caractérisant le type de dispositif : « US » pour « UNITEC Standard ».
2. Le diamètre de l'acier à rabouter, d'abord en dénomination américaine, ensuite en millimètres.
3. La lettre « D » pour « Dextra ».
4. Un code alphanumérique pour le lot de fabrication.
5. Le suffixe « T2 ».

Exemples :

US#8-25DxxxxxxxxT2 : (Coupleur UNITEC standard pour acier de diamètre 25 mm, lot de fabrication xxxxxxxx)

RESTRICTIONS D'EMPLOI

Les dispositifs Unitec 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.