

Certificat



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

n° M 10/014 Rév. 0

attribué à

DEXTRA BANGKOK (THAÏLANDE)

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

ROLLTEC

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 038 révision 2.

Type de dispositif	Liaisons standard
Gamme des diamètres (mm)	12-25
Instruction de pose	AI-RP01F

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

Description :

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

La préparation des aciers nécessite l'exécution :

- d'un écourtage de l'extrémité des aciers destiné à éliminer les verrous et d'un filetage cylindrique par roulage à température ambiante ; ces deux opérations étant réalisées en une seule séquence au moyen d'une machine spécifiquement conçue à cet effet ;
- d'un vissage manuel du dispositif sur les aciers ;
- d'un serrage final sans contrôle de couple au moyen d'une clef à griffe.

Les opérations de préparation (2 premiers alinéas) sont effectuées par des partenaires qualifiés par DEXTRA selon une procédure interne.

La mise en œuvre sur site fait l'objet d'une instruction référencée dans le tableau ci-dessus.

Marque sur produit :

Chaque dispositif ROLLTEC porte sur sa surface extérieure une empreinte d'identification constituée de 4 éléments d'information :

1. Deux lettres caractérisant le type de dispositif : « RP » pour « ROLLTEC Prêt à l'emploi ».
2. Le diamètre de l'acier à rabouter, en millimètres.
3. La lettre « D » pour « Dextra ».
4. Un code alphanumérique pour le lot de fabrication.

Exemples :

RP16Dxxxxxxxx : (Rolltec pour acier de diamètre 16 mm, lot de fabrication xxxxxxxx)

Aucune mention ne peut être ajoutée ou retirée de ce certificat. Tout contrevenant s'expose à des poursuites pour usage abusif de la marque.

RESTRICTIONS D'EMPLOI

Les dispositifs Rolltec 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.