

# Certificat



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

n° M 10/015 Rév. 0

*attribué à*

## DEXTRA BANGKOK (THAÏLANDE)

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

## FORTEC

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](http://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](http://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 rabotage 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 040 révision 1.

Type de dispositif	Liaisons standard	Liaisons position B	Liaisons position C	Ancrages
Gamme des diamètres (mm)	12-40	12-40	12-40	12-40
Instruction de pose	AI-FT01F	AI-FT02F	AI-FT03F	AI-FT04F

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

## Description :

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

La préparation des aciers nécessite l'exécution :

- d'un refoulement à température ambiante de l'extrémité des aciers et d'un filetage cylindrique par enlèvement de matière ; ces deux opérations étant réalisées au moyen de machines spécifiquement conçues 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 des instructions référencées dans le tableau ci-dessus.

## Marque sur produit :

Chaque dispositif FORTEC, à l'exception des contre-écrous, porte sur sa surface extérieure une empreinte d'identification constituée de 4 éléments d'information :

1. Une ou plusieurs lettres caractérisant le type de dispositif :
  - « FS » sur les coupleurs,
  - « FEASC » sur les platines d'ancrage.
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 :

**FS20Dxxxxxxx** : (Fortec pour acier de diamètre 20 mm, lot de fabrication xxxxxxxx)

**FEASC32Dxxxxxxx** : (Fortec petite platine circulaire pour ancrage d'acier de diamètre 32 mm, lot de fabrication xxxxxxxx)

## RESTRICTIONS D'EMPLOI

*Les dispositifs Fortec 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.