CERTIFICAT

AFCAB
DISPOSITIFS DE RABOUTAGE
OU D'ANCRAGE D'ARMATURES
DU BÉTON

N° M18/022 RÉV. 8

Attribué à

TERWA CONSTRUCTION SYSTEMS

Pour les dispositifs de raboutage ou d'ancrage des armatures du béton

ALLIGATOR COUPLING

Date de décision : 26/02/2025
Date de validité : 30/09/2028

Pour L'AFCAB,

Bruno MARIN
Président de l'AFCAB.

cofrac
ORGANISME ACCREDITE SOUS LE N° 5-0007
Portée disponible sur www.cofrac.fr
CERTIFICATION DE PRODUITS ET SERVICES

Le lecteur est invité à vérifier la validité de ce certificat (Cf. fiche descriptive) en consultant le site www.afcab.com
Ce document contient 4 pages y compris celle-ci.

AFCAB
ASSOCIATION FRANÇAISE DE CERTIFICATION DES ARMATURES DU BÉTON
28 rue de Liège 75008 Paris - France ● Tél : + 33(0)1 44 90 88 80 ● www.afcab.com ● info@afcab.com

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

FICHE DESCRIPTIVE

VALIDITÉ DU CERTIFICAT

Ce certificat atteste que les produits décrits dans la présente fiche descriptive sont conformes à la norme NF A 35-020-1 et son addendum NF A 35-020-1/A1, ainsi qu'aux spécifications de produit et de gestion de la qualité décrites dans le Référentiel de certification AFCAB - **Dispositifs de raboutage et d'ancrage des armatures du béton** - RCC05 en vigueur. Ces produits doivent porter la marque .

Cette décision a été prise après évaluation. Elle 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 le Référentiel de certification AFCAB - **Dispositifs de raboutage et d'ancrage des armatures du béton** - RCC05 en vigueur. Le lecteur peut vérifier à tout moment que ce certificat est toujours valide en consultant le site de l'**AFCAB** : www.afcab.com rubrique "Certificats".

Le lecteur peut vérifier que le produit qui lui est livré relève de ce certificat en vérifiant que le logo - Dispositifs de raboutage et d'ancrage des armatures du béton et le n° de ce certificat figurent sur l'étiquette ou l'emballage du produit.

TITULAIRE

Siège social	Contact commercial
TERWA Kamerlingh Onneslaan 1-3, NL - 3401 MZ IJSSELSTEIN	M. Frank FAKKEL Tél : +(31) 30 69 91 329 E-mail : f.fakkel@terwa.com Web : www.terwa.nl

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

PRODUIT CERTIFIÉ

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

Le certificat couvre les manchons de type ALLIGATOR COUPLING pour les diamètres suivants :

Type de liaison	ALC
Gamme des diamètres (mm)	10 - 32
Attestation de résistance à la fatigue	Non
Attestation de résistance aux sollicitations sismiques	Non
Instruction de pose	ALC-ALC 1.01.M.FR

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

Description :

Les liaisons ALC sont réalisées par vissage de vis à têtes fusibles du dispositif sur les armatures à assembler. Les armatures ne nécessitent aucune préparation. Les barres sont insérées à l'intérieur du coupleur ALC jusqu'à arriver en contact avec la butée centrale. La mise en place des liaisons ALC nécessite l'exécution d'un serrage des vis en partant du centre du coupleur vers les extrémités. Une clé standard, une clé dynamométrique ou une clé à choc peuvent être utilisées pour cette étape. Les vis une fois serrées appuient l'armature contre les nervures usinées dans la masse du manchon et situées en vis-à-vis des vis. Les têtes fusibles des vis se cassent par cisaillement quand le niveau de serrage nécessaire est atteint. Cela permet une inspection visuelle de l'installation correcte du dispositif. Les opérations de préparation sont effectuées selon des procédures internes de TERWA.

Les instructions nécessaires pour la mise en œuvre sur site sont disponibles dans le document de TERWA «Technical manual».

Les vis fusibles utilisées avec ces coupleurs portent sur la partie supérieure de leur tête, un marquage en deux partie qui identifie l'usine productrice et sa date de production.

Marquage sur produit :

Chaque dispositif ALLIGATOR COUPLING porte sur sa circonférence extérieure, une empreinte d'identification comportant :

1. Les lettres ALC pour «ALLIGATOR COUPLING» ;
2. Le diamètre de l'armature à rabouter, sauf pour le diamètre 20 mm pouvant porter l''indication "ALC20-22" et les diamètres 14 mm et 16 mm pouvant porter l'indication "ALC14-16";
3. Le code «TW» pour TERWA ;
4. Le numéro de commande ;
5. Le numéro de lot.
6. La tête de la vis fusible porte les lettres AS XXX ou VT/XX pour identifier l'usine.

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 ALLIGATOR COUPLING sont utilisables associés à des armatures constituées d'aciers conformes à la norme NF A 35-080-1 et de classe technique B500B.

CARACTÉRISTIQUES CERTIFIÉES

La certification **AFCAB** 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.
- Les dispositifs résultent d'une fabrication dont la qualité est contrôlée suivant les dispositions du Référentiel de certification AFCAB - **Dispositifs de raboutage et d'ancrage des armatures du béton** - RCC05 en vigueur,
- 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 NF – **Armatures** - RCC01),
- la mise en œuvre sur site des armatures à manchonner (le contrôle de ces opérations est assuré par la certification AFCAB - **Pose d'armatures du béton** - RCC04),
- le soudage des dispositifs à souder,
- la partie ancrage des dispositifs d'ancrage.

CARACTÉRISTIQUES OPTIONNELLES CERTIFIABLES

- Voir le tableau détaillant les options certifiées par le titulaire dans le chapitre « produit certifié » :
  - Résistance à la fatigue : 2 millions de cycles de sollicitation correspondant à une contrainte maximale de σ_{max} = 60 % de la limite d'élasticité et une étendue de variation de contrainte $2\sigma_a$ de 80 MPa, conformément au §5.4 de la norme NF A 35-020-1 et son addendum NF A 35-020-1/A1.
  - Résistance aux sollicitations sismiques : selon le §5.5 de la norme NF A 35-020-2-1 ou NF A 35-020-2-2, conformément au §5.5 de la norme NF A 35-020-1 et son addendum NF A 35-020-1/A1.

AFCAB
ASSOCIATION FRANÇAISE DE CERTIFICATION DES ARMATURES DU BÉTON
28 rue de Liège 75008 Paris - France ● Tél : + 33(0)1 44 90 88 80 ● www.afcab.com ● info@afcab.com

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