

Certificat



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

n° M 97/001 Rév. 14

attribué à

ERICO TILBURG (NL)

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

LENTON – LENTON PLUS

Pour l'AFCAB,


B. CRETON,
Président de l'AFCAB

Ce certificat comporte 5 pages - Le lecteur
est invité à vérifier les *conditions de validité
de ce certificat* (cf. fiche descriptive)


Date de décision : 22/06/2011
Certificat renouvelable le : 30/09/2014

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
ERICO Jules Verneweg, 75 5015 BG TILBURG (Pays-Bas)	Robert VAN DER KOLK Tél. : 00 31 (0) 13 583 5101 Fax : 00 31 (0) 13 585 5199 E-mail : information@erico.com Site web : www.erico.com	ERICO Jules Verneweg, 75 5015 BG TILBURG (Pays-Bas)

PRODUIT CERTIFIE

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

Le certificat couvre les manchons de type A12 et A12N, P13 et P13LN, P14 et P14LN, P15 et P15LN, S13 et S13N, D14 et D14N, C12 et C12N pour les diamètres suivants :

Type de dispositif	A12 et A12N	P13 et P13LN	P14 et P14LN	P15 et P15LN	S13 et S13N	D14 et D14N	C12 et C12N
Gamme des diamètres concernée (mm)	10-40	10-40	10-40	10-40	10-40	10-40	10-40

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

Description :

Les liaisons sont réalisées par vissage du dispositif sur les aciers à assembler. Les dispositifs LENTON et LENTON PLUS ne se distinguent que par le mode de préparation des barres.

La préparation des liaisons LENTON nécessite l'exécution :

- /// d'un filetage conique par enlèvement de matière à l'aide d'une machine spécifiquement conçue à cet effet par le producteur,
- /// d'un vissage des dispositifs sur les armatures avec contrôle de couple, au moyen d'une clé dynamométrique.

Les opérations de préparation (premier alinéa) sont effectuées selon ses procédures internes de ERICO, par ses partenaires à l'aide de machines spécialisées. Les instructions nécessaires pour la mise en œuvre sur site sont disponibles dans le document ERICO "Manuel installation coupleurs".

La préparation des liaisons LENTON PLUS nécessite l'exécution :

- /// d'une déformation à froid de l'extrémité de la barre à manchonner,
- /// d'un filetage conique par enlèvement de matière à l'aide d'une machine spécifiquement conçue à cet effet par le producteur,
- /// d'un vissage des dispositifs sur les armatures avec contrôle de couple, au moyen d'une clé dynamométrique.

Les opérations de préparation (deux premiers alinéas) sont effectuées selon ses procédures internes de ERICO, par ses partenaires à l'aide de machines spécialisées. Les instructions nécessaires pour la mise en œuvre sur site sont disponibles dans le document ERICO "Manuel installation coupleurs".

Marque sur produit :

Marquage européen : Les manchons LENTON portent sur une génératrice longitudinale, une empreinte d'identification constituée de 6 éléments d'information :

1. Les lettres EL (Erico Lenton),
2. Le diamètre de l'armature à rabouter,
3. Le type du coupleur,
4. Lieu de fabrication,
5. La date de fabrication (année - semaine),
6. Le code de la matière première (3 lettres).

Exemple :

EL-25-A12-E-424-AAA

(Erico Lenton - diamètre 25 mm - coupleur de type A12 - manufacturé par Erico-Tilburg - année 2004 semaine 24 – Code matière

Marquage reste du monde : Les manchons LENTON portent sur une génératrice longitudinale, une empreinte d'identification constituée de 5 éléments d'information :

1. Les lettres EL (Erico Lenton),
2. Le diamètre de l'armature à rabouter,
3. Le type du coupleur,
4. Lieu de fabrication,
5. Le code de la matière première (4 chiffres).

Exemple :

EL-25-A12N-E-0048

(Erico Lenton - diamètre 25 mm - coupleur de type A12N - manufacturé par Erico-Tilburg - Code matière)

RESTRICTIONS D'EMPLOI

Les dispositifs LENTON sont utilisables associés à des armatures constitués d'aciers conformes à la norme NF A 35-080-1 et de nuance B500B. D'autres aciers peuvent être utilisés s'ils font l'objet d'une série d'essais de qualification.

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 :

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

- /// la préparation des armatures (le contrôle de ces opérations est assuré par la certification "Armatures industrielles pour le béton"),
- /// 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.