



A Simpson Strong-Tie® Company

MANUEL D'APPLICATION



S&P C-Laminate engravé



EXIGENCES DE QUALITÉ GÉNÉRALE

- Adhérence minimale du support > 1,5 N/mm²
- Température du support au minimum 3 °C au-dessus de la température du point de rosée
- Humidité maximale du support < 4 %
- Les températures de traitement sont indiquées sur la fiche technique correspondante



Travaux préparatoires:

Traçage des emplacements de pose.



Sciage de l'engravure (à sec ou à l'eau)

Largeur du trait de scie 5 à 8 mm

Profondeur du trait de scie:

12 à 15 mm (lamelle de 10 mm)

17 à 22 mm (lamelle de 15 mm)

22 à 25 mm (lamelle de 20 mm)

(Lamelle plus environ 2 mm tout autour)



Nettoyage de l'engravure. Suppression de toutes matières étrangères.

Mesure de la température et de l'humidité du support, détermination du point de rosée, et contrôle de la température ambiante.



Nettoyage et dégraissage de la lamelle en fibre de carbone sur les deux côtés avec un chiffon propre imbibé de S&P Cleaner.

Assurance de la qualité

Contrôle de l'épaisseur et du type de la lamelle



Mélanger le S&P Resin 220 HP conformément à la fiche technique.



Remplir l'engravure avec de la S&P Resin 220 HP.

[Tableau de consommation de colle à la page 4.](#)



Insérer la lamelle dans l'engravure.

Les lamelles doivent être complètement noyées dans la S&P Resin 220 HP.

Les engravures doivent être protégées contre l'humidité pendant au minimum 8 heures.

APPLICATION



Pour les applications **horizontales**, les engravures peuvent être remplies par la S&P Resin 55 HP.

Un maximum de deux lamelles (épaisseur 1,4 mm) peuvent être mise dans une engravure, en prenant bien soin qu'il y aie de la colle sur toute la surface des lamelles.

Les engravures doivent être protégées contre l'humidité pendant au minimum 8 heures.



Vue d'une application de lamelles engravées au sol.

Pleine capacité de charge à 23 °C et max. 50 % d'humidité après 72 heures.

Protection contre l'incendie selon prescription de l'ingénieur.

SÉCURITÉ

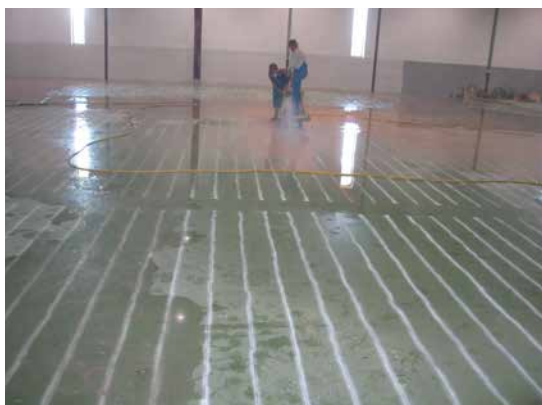
Les mesures concernant la sécurité au travail (vêtements de protection/prévention des accidents) sont supposées.

CONSOMMATION

La consommation de colle est indiquée dans le tableau ci-dessous (peut varier selon la coupe de fraisage):

S&P C-Laminate	S&P Resin 55 HP	S&P Resin 220 HP
10/1,4	~ 80 g/m	~ 120 g/m
10/2,8	~ 80 g/m	~ 120 g/m
15/2,5	~ 110 g/m	~ 160 g/m
20/1,4	~ 130 g/m	~ 200 g/m

EXEMPLES D'APPLICATION



Pour plus d'informations sur les systèmes S&P FRP ainsi que toutes les fiches techniques, les fiches de donnée de sécurité sont disponibles sur www.sp-reinforcement.ch

S&P Clever Reinforcement Company AG
Seewernstrasse 127
CH-6423 Seewen
Tél.: +41 41 825 00 70
www.sp-reinforcement.ch
info@sp-reinforcement.ch

SIMPSON
Strong-Tie