



ACIER DE CONSTRUCTION

ROND A BETON NERVURE SOUDABLE



DESIGNATION DU PRODUIT

Produit laminé à chaud en acier d'usage général pour la construction haute adhérence.



DOMAINE D'APPLICATION

Barres nervurées en acier servant à renforcer les constructions ordinaires en béton et à constituer les armatures passives des constructions en béton précontraint.



GRADES

Selon ISO 6935-2 RB400W (B400A), RB500W (B500A).



DIMENSIONS



Diamètres : 6, 8, 10, 12, 14, 16, 20, 25 et 32 mm



Longueur : 12 m



Longueur du façonné : 6 m et 9 m sur commande



TOLERANCES DIMENSIONNELLES

Selon ISO 6935-2



POIDS UNITAIRE DU FARDEAU

Poids inférieur à 5 Tonnes.



HAUTE ADHÉRENCE

Nervures optimisées pour une excellente tenue dans le béton.



RÉSISTANCE

Acier laminé à chaud pour une grande résistance mécanique.



QUALITÉ CERTIFIÉE

Conforme aux normes ISO 6935-2.



APPLICATIONS

Bâtiments, ouvrages d'art, infrastructures et béton précontraint.



TREILLIS SOUDÉ

FICHE TECHNIQUE

1. DESCRIPTION ET COMPOSITION

Définition : Il s'agit d'une armature métallique soudée conçue pour la construction de bâtiments, servant principalement à la répartition des charges dans les dalles creuses.

Structures :
Membrures inférieures : Constituées de deux fils laminés à froid et crantés (haute adhérence).
Membrane supérieure : Constituée d'un fil principal.

Liaison (âme) : Les membrures supérieures et inférieures sont assemblées par un double fil en zig-zag lisse en continu, soudé par résistance sur des machines automatiques.

Matériau : Fabriquée à partir de fil machine en acier doux selon la norme **ISO 10544**.

Certification : Le produit est évalué et validé par le CTC (Organisme de Contrôle Technique de la Construction).

CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES MINIMALES GARANTIES

Limite d'élasticité	:	500 N/mm ²
Résistance à la Traction	:	550 N/mm ²
Allongement après Rupture	:	8 %

CARACTÉRISTIQUES DIMENSIONNELLES (STANDARDS)

Pas (écartement du zig-zag)	:	200 mm
Hauteurs de la poutrelle	:	Variable de 70 mm à 300 mm
Diamètre des membrures supérieures	:	de 8 mm à 10 mm
Diamètre des membrures inférieures	:	de 8 mm à 10 mm
Diamètre des fils zig-zag	:	de 4 mm à 5 mm
Longueurs disponibles	:	de 2 m à 12 m

ATOUTS PRODUIT

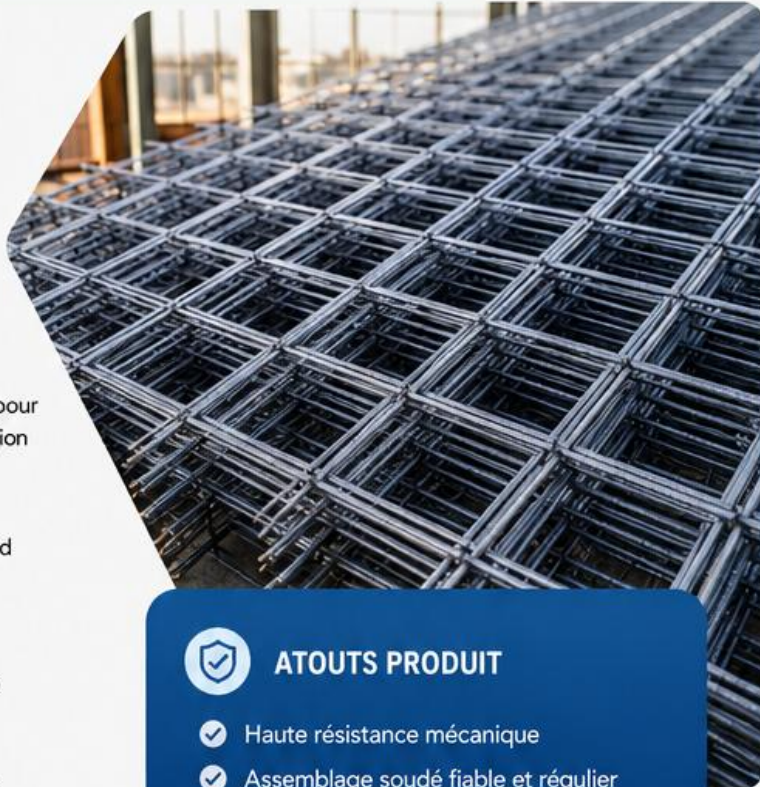
- ✓ Haute résistance mécanique
- ✓ Assemblage soudé fiable et régulier
- ✓ Fabrication conforme aux normes
- ✓ Qualité contrôlée et certifiée
- ✓ Adaptée aux planchers et dalles
- ✓ Pose rapide et gain de temps

UTILISATIONS PRINCIPALES

- Les planchers nervurés et planchers préfabriqués.
- Les prédalles pour le bâtiment et le génie civil.
- Les plafonds, poutres, dalles, sols et chaînages.

CONDITIONNEMENT

Livrées en fardeaux de **25 éléments**, solidement attachées par trois ligatures en fil d'acier.



LE FIL TREFILE

FICHE TECHNIQUE



DESCRIPTIF ET PRINCIPE DE FABRICATION

■ DÉFINITION :

Le fil tréfilé est obtenu par un procédé de transformation à froid qui consiste à étirer le métal (le faire passer sous une traction continue) à travers un orifice calibré appelé « filière », cela permet de réduire son diamètre tout en lui conférant une déformation plastique.

■ AVANTAGES DU PROCÉDÉ :

Garantit au fil une forme définie et régulière, une section très précise ainsi que des caractéristiques mécaniques parfaitement adaptées.



CARACTÉRISTIQUES DIMENSIONNELLES ET FORMES

- **Diamètres courants produits :**
Compris entre 4 mm et 10 mm.
- **Formes de livraison disponibles :**
 - Fil tréfilé en trame
 - Fil tréfilé en bobine
- **Tolérances dimensionnelles garanties**
 - Sur le diamètre du fil tréfilé (lisse) :
 $\pm 0,10$ mm pour un diamètre ($\varnothing$) = 6 mm.
 - Sur la masse du fil cranté :
 ± 5 % pour les diamètres compris entre 4 et 8 mm (4s à 8 mm).
 ± 4 % pour les diamètres compris entre 8,5 et 16 mm (8,5s à 16 mm).



LES ATOUTS DU FIL TREFILE



Section précise et régulière pour une qualité constante



Excellentes caractéristiques mécaniques



Adapté à de multiples usages industriels et du BTP



Procédé fiable et maîtrisé pour des performances optimales



DOMAINES D'UTILISATION



Utilisation brute : clôtures, ligatures, armatures traditionnelles pour le béton.



Transformation : fabrication de grillages, ronces artificielles, câbles, armatures de sièges, carcasses de pneumatiques.



Composants structurels du béton : fils à haute adhérence, fils de précontrainte, torons, et matières premières pour la soudure de treillis soudés.

