

GRIP//TEC®

Le seul coupleur d'armatures
qui s'auto-contrôle



Dextra

www.dextragroup.com



Produit

Griptec® est un système de raboutage et d'ancrage des armatures à béton à haute adhérence constitué de manchons sertis par extrusion aux extrémités des barres.

Afin d'être approuvé par les autorités les plus exigeantes, il a été soumis à de très sévères protocoles d'essais : traction, compression, oligocyclique, fatigue, chocs.

La gamme de produits couvre tous les diamètres de barres de 12 à 50 mm.

Avantages de la connexion : Sécurité et fiabilité

- Chaque liaison est testée en traction pendant le cycle d'extrusion.
- Pas de réduction de la section résistante de la barre.
- Filetages ISO standards ne nécessitant pas de serrage à la clef dynamométrique.
- Simple contrôle visuel lors de l'assemblage final.
- Bonne résistance à la fatigue grâce aux filetages par roulage.
- Marquage individuel permettant la traçabilité complète du matériau d'origine et du lot de fabrication de chaque composant.
- Fabrication des composants et des machines sous un plan d'assurance qualité ISO 9001.

Machine Griptec® : Facilité d'emploi

- Productivité élevée: 30 à 45 secondes par barre.
- Un seul opérateur : procédé entièrement automatique.
- Faible coût opérationnel.
- Reconfiguration très rapide lors des changements de diamètres.
- Reconnaissance automatique des outils d'extrusion.
- Ne requiert pas de scier les barres : un cisailage propre suffit.
- Propre : Ni lubrifiant ni de copeau d'usinage.
- Machine compacte et facile à déplacer.

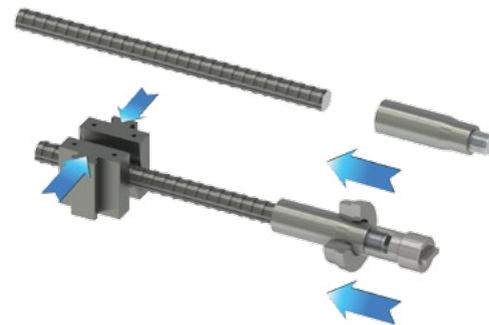


Procédé automatique en 2 étapes

STEP 01 Extrusion

L'opérateur enfle la douille Griptec sur l'extrémité de la barre et introduit l'ensemble dans la machine. Le cycle d'extrusion démarre alors automatiquement.

La machine sertit la douille sur les verrous de la barre.



STEP 02 Essai de traction

Cet essai non destructif fait partie intégrale du cycle d'extrusion.

Une fois la douille sertie sur l'extrémité de la barre, la machine Griptec tire dessus par l'intermédiaire de son filetage.

La force de traction est réglée à une valeur inférieure à la limite élastique de la barre, mais supérieure à la charge de travail.



Machine Griptec®

Méthodes de liaison

Liaisons standards

Pour deux barres de même diamètre, la barre sertie avec la douille mâle est tournée pour être insérée dans la douille femelle.



Liaisons sans rotation

Lorsque la barre de seconde phase ne peut être tournée, Griptec® s'appuie sur un pion "Position" qui fait l'interface entre une douille femelle et une douille mâle.

L'assemblage position est composé d'un pion fileté sur lequel est monté un coupleur femelle et un contre-écrou.

Le pion entier est d'abord vissé dans la douille femelle. Dans un second temps, le coupleur est ramené en arrière pour se connecter à la barre mâle. Le contre-écrou finit de verrouiller la liaison.



Barre de diamètre inférieur



Liaisons transition : Réduction de diamètre

Pour lier deux barres de différents diamètres, Griptec® utilise un pion spécial transition pour faire le lien entre deux douilles femelle.

Barre de diamètre supérieur

Liaisons pontage

Dans le cas où les barres ne peuvent entrer en contact, l'assemblage Griptec® pontage est votre solution. Ce produit est similaire à la liaison sans rotation mais utilise un pion fileté et un coupleur allongés.

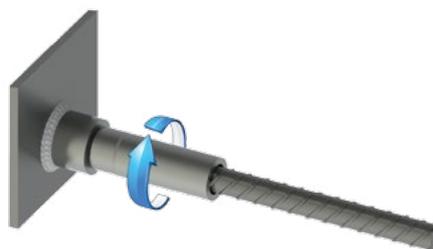
L'assemblage pontage permet de rattraper des espacements équivalents à un diamètre de barre.



Platines d'ancrage

En lieu et place d'une équerre ou d'un crochet pour réaliser l'ancrage de l'armature, les platines d'ancrage peuvent être utilisées.

Disponibles en deux tailles, elles ont l'avantage de pouvoir être vissées sur des barres déjà mises en places, facilitant l'installation.



Coupleurs à souder

Pour les chantiers où il est nécessaire de souder des armatures à une structure en acier, il est possible d'utiliser des coupleurs à souder Griptec®, spécialement conçus avec un acier à faible teneur en carbone.

Applications



Connexion de dalle



Connexion de panneaux



Connexion verticale

Assurance Qualité



Quelques références



EPR de la Centrale nucléaire de Flamanville, France

Terminal 5 de l'aéroport de Londres Heathrow, Royaume-Uni



Présence commerciale dans 55 pays



SIEGE MONDE - THAILANDE
Dextra Manufacturing Co., Ltd.
 Tel: (66) 2 021 3800
 Fax: (66) 2 328 0374
 E-mail: thailand@dextragroup.com



INDE
Dextra India Pvt. Ltd.
 Tel: (91) 22 2838 6294 / 22 2839 2694
 Fax: (91) 22 2839 2674
 E-mail: india@dextragroup.com



CHINE
Dextra Building Products (Guangdong) Co., Ltd.
 Tel: (86) 20 2261 9901
 Fax: (86) 20 2261 9902
 E-mail: china@dextragroup.com



HONG KONG
Dextra Pacific Ltd.
 Tel: (852) 2845 7766 / 2511 8236
 Fax: (852) 2586 1656 / 2519 0852
 E-mail: dplbuilding@dextragroup.com



MOYEN ORIENT
Dextra Middle-East FZE
 Tel: (971) 4886 5620
 Fax: (971) 4886 5621
 E-mail: middleeast@dextragroup.com



EUROPE
Dextra Europe SARL.
 Tel: (33) 1 45 53 70 82
 Fax: (33) 1 47 04 28 97
 E-mail: europe@dextragroup.com



AMERIQUE DU NORD
Dextra America Inc.
 Tel: (1) 805 915 4734 / 818 261 5166
 E-mail: america@dextragroup.com



AMERIQUE DU SUD
Dextra do Brasil
 Tel: (55) 11 5505 2475 / 11 5505 2477
 E-mail: brasil@dextragroup.com



AMERIQUE LATINE
Dextra Latam
 Tel: (507) 6454 8100 / 831 1442
 E-mail: latam@dextragroup.com



Dextra

www.dextragroup.com