

## Procédure d'installation

# JOINTS DE DILATATION DE **SÉRIE 1100** GOODFLEX AVEC TROUS D'AÉRATION

1. Les sections de joint sont fournies préassemblées en usine à l'ouverture « J », tel qu'indiqué sur le plan, correspondant à 15 °C.
2. Il est important que l'ouverture « J » du joint soit ajustée en fonction de la température ambiante. Cette dernière doit être déterminée en fonction de la température moyenne des 48 dernières heures pour un pont avec une structure de béton, et des dernières 24 heures pour un pont avec une structure d'acier.
3. Prendre soin de nettoyer l'espace où le joint doit être installé à l'aide d'air comprimé pour enlever tous les débris accumulés.
4. Descendre le joint en place et plier les barres d'armature qui interfèrent si nécessaire. Dans le cas d'une construction neuve, nous recommandons de positionner les armatures de façon à éviter les interférences.
5. Positionner la section de joint en s'assurant que la partie verticale du trottoir ou du parapet soit enchâssée de plus ou moins 15 mm afin de protéger le joint contre les lames de déneigeuses.
6. Ajuster l'élévation du joint en fonction du profil de la voie de roulement. Le joint doit être installé au même niveau que la surface de la couche d'usure.
7. Lorsque le joint est fourni en plusieurs sections, s'assurer que les profilés soient bien alignés verticalement et horizontalement en les boulonnant ensemble avec les dispositifs prévus. Effectuer une soudure d'étanchéité à la jonction boulonnée, tel que montré sur le détail de raccordement disponible à la page 11 de notre brochure ou sur les dessins d'atelier. Ces soudures doivent être effectuées sur les cornières principales du joint et sur les cornières de protection. La surface où s'appuiera la garniture doit être bien meulée. Cette procédure doit être suivie minutieusement, car les points de fuite les plus fréquents se situent au niveau des raccordements entre les sections du joint.
8. Fixer le joint en place en le soudant aux barres d'armature qui excèdent dans la cavité. Le joint doit être fixé des deux côtés, à tous les 600 mm centre à centre (c/c). Lors d'une réfection, s'il n'y a pas de barres d'armature existantes en bonne condition, des trous d'une profondeur minimum de 150 mm devront être forés à tous les 600 mm centre à centre (c/c) afin d'y insérer des goujons 20M. Les goujons doivent être solidement fixés à l'aide de coulis à haute résistance ou d'ancrages chimiques de type Hilti HY150.
9. Installer les barres d'armature additionnelles tel qu'indiqué sur les dessins contractuels, lorsque requis.
10. Installer le coffrage pour former l'ouverture sous le joint.
11. Couvrir le dessus du joint à l'aide de panneaux de contreplaqué de 6 mm d'épaisseur côte à côte afin d'empêcher l'infiltration de béton dans les ouvertures du joint.

12. Remplir la cavité avec le béton spécifié. La vibration du béton doit être réalisée avec soin afin d'éliminer les vides à proximité des nombreuses interfaces béton-acier, sous les cornières et autour des ancrages.
13. Finir le béton entre la cornière principale et la cornière de protection au niveau du dessus de l'acier, avec un fini rugueux.
14. Les cornières d'assemblage temporaires doivent être coupées à la torche dans la partie centrale, pour permettre au joint de bouger librement, dans un délai de deux à quatre heures après la mise en place du béton. Faire attention pour ne pas endommager le joint. Ne jamais couper les cornières avant la prise initiale du béton.
15. Les cornières d'assemblage temporaires pourront être enlevées complètement seulement après que le béton ait mûri sur une période d'au moins 48 heures.
16. Tous les trous d'aération sur les cornières doivent par la suite être nettoyés et colmatés à l'aide d'un coulis d'époxy, selon les exigences du concepteur.