

Procédure d'installation

JOINTS DE DILATATION DE **SÉRIE 1100** GOODFLEX AVEC SYSTÈME D'INJECTION D'ÉPOXY

(Procédure MTO)

1. La cavité qui doit recevoir le joint doit avoir été préalablement construite et préparée selon les indications des documents contractuels ou de l'article 920.07.01.04*.
2. Les sections de joint sont fournies préassemblées en usine à l'ouverture « J », tel qu'indiqué sur le plan, correspondant à 15°C.
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. Déposer les cornières d'assemblage temporaires sur des blocs de 20 mm d'épaisseur sur le pavage de chaque côté du joint. Le dessus des quatre cornières longitudinales doit être à 3 mm sous l'élévation du pavage (voir article 920.07.01.04*). Ajuster les cornières de protection au besoin en les appuyant sur le pavage de chaque côté du joint.
5. Positionner la section de joint selon les indications contenues dans les documents contractuels 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. 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. Prendre soin de ne pas endommager le système d'injection en effectuant la soudure et le meulage.
7. Installer les barres d'armature additionnelles tel qu'indiqué sur les dessins contractuels, lorsque requis.
8. Ajuster l'ouverture « J », l'alignement et l'élévation du joint. Il est important que l'ouverture « J » du joint soit ajustée en fonction des indications sur les documents contractuels (voir article 920.07.01.04*), ou selon la température ambiante. Cette température 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.
9. Sécuriser le joint ajusté en le soudant à l'armature en attente dans la cavité. Ces soudures doivent être à au moins 100 mm sous la surface du pavage et être espacées d'environ 500 mm centre à centre (c/c) (voir article 920.07.01.04*).
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. Préparer les surfaces de la cavité selon les indications de l'article 920.07.01.04*.
13. Remplir la cavité avec le béton spécifié selon les prescriptions de l'article 920.07.01.04*.
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.
14. Finir le béton à la truelle de bois entre la cornière principale et la cornière de protection au niveau du dessus de l'acier, avec un fini rugueux.
15. 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. Prendre soin de ne pas endommager le joint. Ne jamais couper les cornières avant la prise initiale du béton.
16. Les cornières d'assemblage temporaires pourront être enlevées complètement seulement après que le béton ait mûri sur une période d'au moins sept jours.
17. Suite au mûrissement sur une période d'au moins sept jours, l'opération d'injection d'époxy pourra être effectuée (voir article 920.07.01.05*). Cette opération doit être effectuée par le fabricant du joint de dilatation ou un installateur agréé. De l'époxy sous pression doit être injecté dans le système de tubes d'injection situé sous les quatre cornières longitudinales selon les prescriptions du fabricant. Si après l'injection des vides subsistent, percer les cornières au besoin sur une profondeur de 20 mm. Ces trous devront être nettoyés à l'air comprimé et remplis d'époxy. Les embouts d'injection doivent par la suite être enlevés et les trous doivent être nettoyés et colmatés à l'aide d'époxy. Enlever tout surplus d'époxy au fur et à mesure.
18. Les trous laissés suite à l'enlèvement des boulons des cornières d'assemblage devront être percés à un minimum de 20 mm de profondeur, nettoyés avec de l'air sous pression et immédiatement remplis d'époxy.

* Pour les projets en Ontario, veuillez vous référer aux documents « OPSS 920 » et « OPSS 1210 ». Dans cette procédure, les articles dont le numéro commence par « 920 » ou « 1210 » sont des articles de la norme OPSS correspondante.