

Procédure d'installation de la garniture d'étanchéité

JOINTS DE DILATATION DE **SÉRIE 1100** GOODFLEX

Le joint doit être complètement installé dans le béton en incluant les soudures des épissures entre les sections de joint, l'enlèvement des cornières d'assemblage temporaires, le décoffrage, le nettoyage des surplus de béton, l'injection d'époxy (si requise) et le colmatage des trous d'injection (si requis). Veuillez consulter les procédures d'installation « Joints de dilatation de Série 1100 Goodflex avec trous d'aération » et « Joints de dilatation de Série 1100 Goodflex avec système d'injection d'époxy (procédure MTO) », nos dessins d'atelier et, si requis, l'article 920.07* pour de plus amples détails.

1. Nettoyer les cornières en enlevant les résidus de béton, en particulier le long des surfaces horizontales où les plaques de serrage iront s'appuyer.
2. Inspecter l'ouverture du joint pour s'assurer qu'elle soit libre sur toute la largeur du pont pour ne pas entraver le mouvement (voir article 920.07.04*).
3. Enlever les capuchons de protection protégeant les trous filetés servant à boulonner les plaques de serrage. Nettoyer à l'air comprimé chacun des trous.
4. Étendre la garniture le long du joint tout en insérant la partie en « V » dans l'ouverture du joint. Laisser dépasser la garniture d'au moins 50 mm aux extrémités du joint. Pour les projets en Ontario, la garniture devra dépasser d'au moins 1 000 mm à une extrémité pour permettre l'échantillonnage au chantier (voir article 1210.07.06*). L'ouverture entre les cornières doit être d'au moins 25 mm pour que l'installation de la garniture puisse s'effectuer facilement.
5. Déposer de chaque côté du joint les plaques de serrage sur la garniture et aligner les trous avec les trous filetés. Les plaques sont identifiées et doivent être placées selon les marques visibles sur la barre d'arrêt qui longe le joint en surface. L'encoche dans la plaque de serrage doit être alignée avec le renflement de la garniture (voir Figure 1).

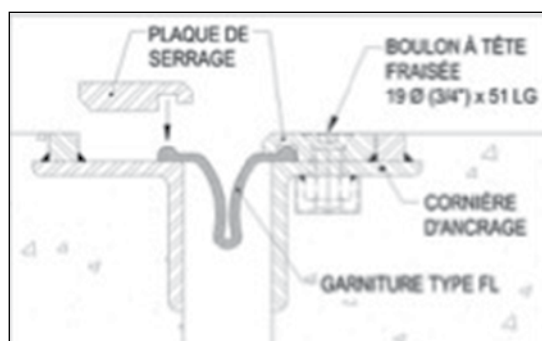


FIGURE 1: Alignement du renflement de la garniture avec l'encoche dans la plaque de serrage

6. Après avoir préalablement enduit les filets et le dessous de la tête fraisée des boulons d'un produit antigrippant de type Locktite ou équivalent (voir article 1210.05.06*), insérer les boulons de serrage en place et les serrer partiellement à la main l'aide d'outils appropriés.

7. Après s'être assuré que la garniture est bien en place sur toute la longueur du joint, les boulons doivent être mis sous tension jusqu'à 140 kN à l'aide d'un outil calibré. L'atteinte de la tension spécifiée est très importante puisque si les boulons ne sont pas serrés adéquatement, ils se dévisseront sous les vibrations.
8. Après l'installation, essuyer tout surplus du produit antigrippant sur les têtes des boulons afin de prévenir l'accumulation de débris.
9. Si requis, procéder au test d'étanchéité du joint selon les exigences du surveillant ou selon l'article 920.07.09.01*.

*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.