

TIGES FILETÉES EN ACIER INOXYDABLE DE 19mm Ø,  
ANCRÉE AVEC ADHESIF EPOXYDIQUE AVEC UN ENFONCEMENT DE 90mm.

CARACTÉRISTIQUES DE L'ADHESIF CHIMIQUE:  
MORTIER ADHESIF HYBRIDE MARIANT RESINE DE METHACRYLATE D'URETHANE, DURCISSEUR, CEMENT  
ET EAU A DURCISSEMENT RAPIDE POUVANT ETRE APPLIQUEES DES TEMPERATURES  
DE -10 A 40 DEGRÉ CELSIUS.

ADHESIVE CHARACTERISTICS:  
HYBRID ADHESIVE MORTAR COMBINING URETHANE METHACRYLATE RESIN,  
HARDENER, CEMENT AND WATER PROVIDING A FAST CURING AND INSTALLATION  
POSSIBLE AT TEMPERATURES FROM -10 TO 40 DEGREES CELSIUS.

TIGES GALVANISED OR STAINLESS STEEL 19 MM Ø THREADED RODS (TO BE VALIDATED ON SITE WITH EXISTING ANCHOR RODS) SHALL BE ANCHORED WITH AN EPOXY ADHESIVE WITH AN EMBEDMENT OF 90 MM.

CHARACTERISTICS OF THE CHEMICAL ADHESIVE:

HYBRID ADHESIVE MORTAR COMBINING URETHANE METHACRYLATE RESIN, HARDENER, CEMENT AND WATER PROVIDING RAPID CURING WITH COMPATIBLE TEMPERATURES OF -10 TO 40 DEGREES CELSIUS.

### PROCEDURE DE REPARATION DU BETON - DALLE STRUCTURALE (SI REQUIS)

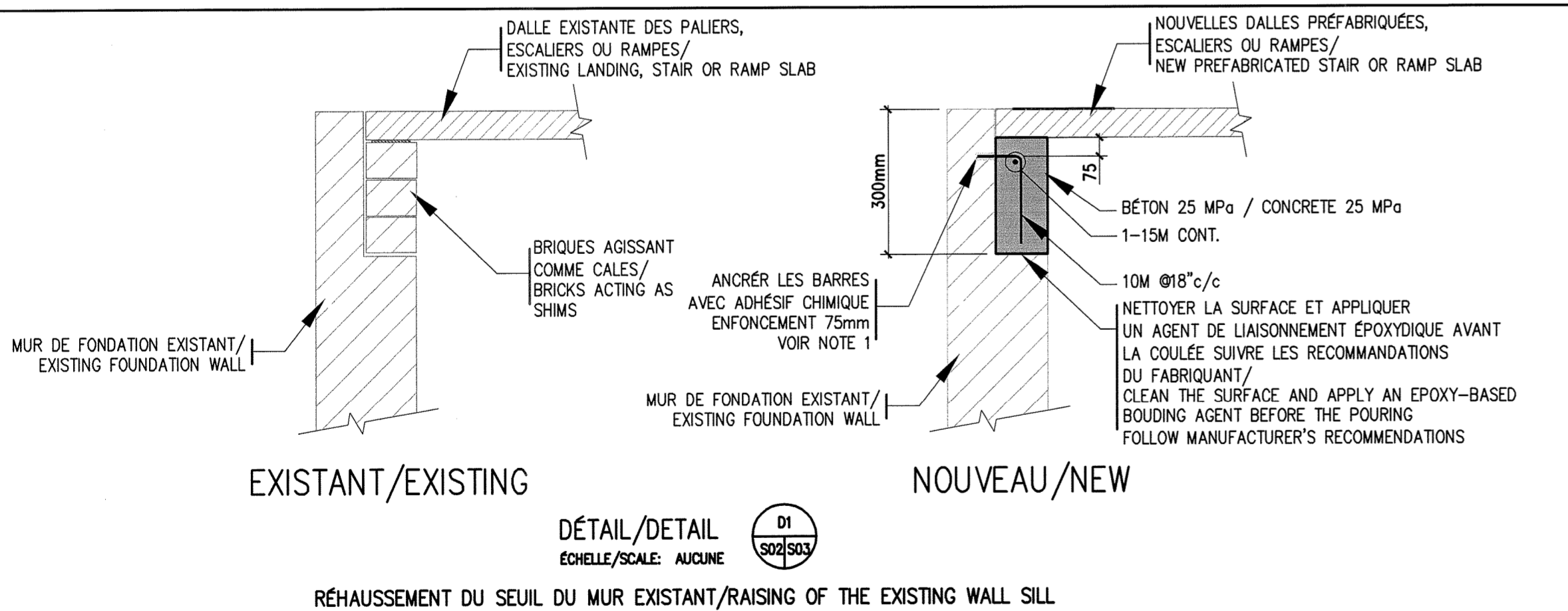
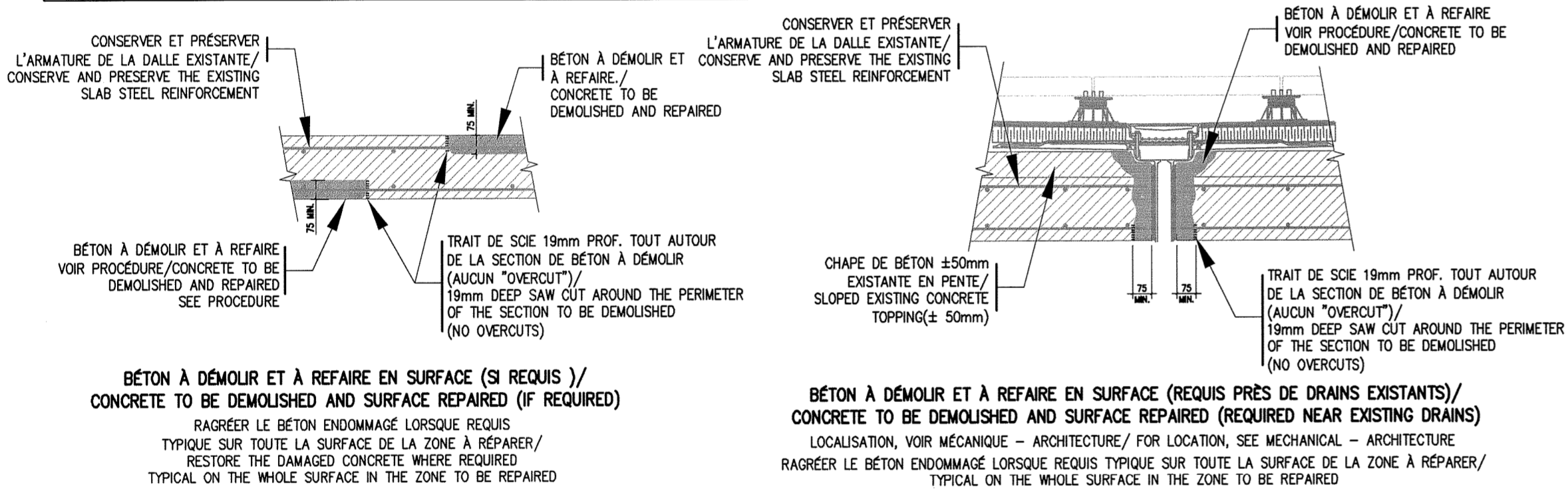
1. BRUSER LES ZONES DE BETON ENDOMMAGEES EN ELEVEANT LE BETON DELAMINE ET FRAGILE. DELIMITER LA ZONE A REPARER AVEC UN TRAIT DE SABLE.
2. UNE INSPECTION DE L'INGENIEUR DOIT ETRE FAITE A CETTE ETAPE. L'ENTREPRENEUR DOIT ATTENDRE LES INSTRUCTIONS DE L'INGENIEUR AVANT DE PROCEDER A L'ETAPE 3.
3. NETTOYER LES ACIERS D'ARMATURE EXPOSES A L'AIDE D'UNE BROUSSE D'ACIER.
4. APPLIQUER UN AGENT INHIBITEUR DE CORROSION SUR LES ACIERS D'ARMATURE EXPOSES EN SUIVANT LES RECOMMANDATIONS DU FABRICANT.
5. APPLIQUER UN AGENT DE LIAISON A BASE D'EPOXY SUR LE BETON EXPOSE EN SUIVANT LES RECOMMANDATIONS DU FABRICANT.
6. APPLIQUER UN MORTIER DE REPARATION - METTRE EN PLACE LA MALE EN S'ASSURANT QUE LE MORTIER DE BETON NE SE RECOULE PAS. SUIVRE LES RECOMMANDATIONS DU MANUFACTURIER. S'ASSURER DE RESPECTER LE DELAIS DE MISE EN PLACE SUITE A L'APPLICATION DE L'AGENT DE LIAISON.
7. SOUMETTRE LES FICHES TECHNIQUES DES PRODUITS UTILISES.

1. TREAT THE DAMAGED CONCRETE REGIONS BY REMOVING THE DELAMINATED AND CRACKED CONCRETE. ISOLATE THE ZONE TO BE REPAIRED WITH A SAW CUT.
2. MUST INSPECT THE REPAIR AREA AND PROCEED CONTINUING WITH THE PROCEDURE. THE CONTRACTOR SHALL AVOID INSTRUCTIONS FROM THE ENGINEER BEFORE PROCEEDING TO STEP 3.
3. CLEAN THE EXPOSED STEEL REINFORCEMENT USING A STEEL BRUSH.
4. APPLY A CORROSION INHIBITOR ON THE EXPOSED STEEL REINFORCEMENT BY FOLLOWING THE MANUFACTURER'S RECOMMENDATIONS.
5. APPLY AN EPOXY-BASED BONDING AGENT ON THE EXPOSED CONCRETE BY FOLLOWING THE MANUFACTURER'S RECOMMENDATIONS.
6. APPLY A REPAIR MORTAR, APPLY BY HAND AND ENSURE THAT ALL OF THE VOIDS IN THE CONCRETE ARE FILLED. ENSURE THAT THE APPROPRIATE TIME DELAY IS RESPECTED BETWEEN THE APPLICATION OF THE BONDING AGENT AND THE MORTAR.
7. SUBMIT THE TECHNICAL FILES OF ALL PRODUCTS USED AS PART OF THIS PROCEDURE.

**PROCÉDURE DE RAGRÉAGE DE CHAPE (SI REQUIS)**

1. BRISER LES ZONES DE BÉTON ENDOMMAGÉES EN ENLEVANT LE BÉTON DÉLAMINÉ ET FRIABLE. DÉLIMITER LA ZONE À RÉPARER AVEC UN TRAIT DE SÈCLE.
2. NETTOYER LA SURFACE ET PRÉPARER MÉCANIQUEMENT AFIN D'OBTENIR LE PROFIL REQUIS SELON L'AGENT QUALIFIÉ EN MATIÈRE D'ENTRETIEN DES BÂTIMENTS.
3. METTRE EN PLACE UN TRELLIS MÉTALLIQUE 15x2152x152x187x7mm187 GALV.
4. APPLIQUER UN AGENT DE LIAISON À BASE D'ÉPOXY SUR LE PROFIL EXPOSÉ EN SUIVANT LES INDICATIONS DU FABRICANT.
5. COULER LA CHAPE. CHOISIR LE BÉTON / MORTIER EN FONCTION DE L'ÉPAISSEUR DE CHAPE À COULER (±50mm).

1. TREAT THE DAMAGED CONCRETE REGIONS BY REMOVING THE DELAMINATED AND CRACKED CONCRETE. ISOLATE THE ZONE TO BE REPAIRED WITH A SAW CUT.
2. CLEAN AND MECHANICALLY PREPARE THE SURFACE IN ORDER TO OBTAIN THE REQUIRED PROFILE DEPENDING ON THE BONDING AGENT USED.
3. INSTALL A GALVANIZED WELDED WIRE FABRIC WITH DESIGNATION 15X2152 MWM8.7X18.7.
4. APPLY AN EPOXY-BASED BONDING AGENT ON THE EXPOSED CONCRETE BY FOLLOWING THE MANUFACTURER'S RECOMMENDATIONS.
5. POUR THE CONCRETE TOPPING. CHOOSE THE CONCRETE/MORTAR AS A FUNCTION OF THE DESIRED THICKNESS OF THE TOPPING (+/- 50 MM).



**TIRANT DE STABILITÉ HSS75x75 EXISTANT**  
VS-A-VIS DES JOINTS DES MURS PRÉFABRIQUÉS/  
EXISTING STABILITY TIE

**TIGES 10mm À COUPER POUR LE DÉMANTÈLEMENT**  
DU MUR. (2xUNITÉ DE ±3m DE LONGUEUR)/  
10mm ROD TO BE CUT FOR THE DISMANTLING  
OF THE WALL (2x UNITS OF ±3m LENGTH)

**MURET PRÉFABRIQUÉ À DÉMANTÈLER**  
ET REINSTALLER. VOIR ARCHITECTURE/  
PREFABRICATED WALL TO BE DISMANTLED  
AND REINSTALLED. SEE ARCHITECTURE

**MUR DE BÉTON EXISTANT**  
EXISTING CONCRETE WALL

**COUPER LES TIGES EXISTANTES**  
ET REMPLACER PAR DEUX NOUVELLES  
TIGES (VOIR NOTE 1)/  
CUT THE EXISTING RODS AND REPLACE  
WITH TWO NEW RODS (SEE NOTE 1)

**COUPER LES TIGES EXISTANTES**  
ET REMPLACER PAR 4 NOUVELLES  
TIGES (VOIR NOTE 1)/  
CUT THE EXISTING RODS AND REPLACE  
WITH 4 NEW RODS (SEE NOTE 1)

**JOINT VERTICAL ENTRE LES**  
ÉLÉMENTS PRÉFABRIQUÉS/  
JOINT BETWEEN  
PREFABRICATED ELEMENTS

**PLAQUE D'ANCRAGE EXISTANTE**  
AUX MURS DE BÉTON COULÉ EN PLACE/  
EXISTING EMBEDDED PLATE TO CART IN  
PLACE CONCRETE WALLS

**PLAQUE D'ANCRAGE EXISTANTE**  
AUX MURS PRÉFABRIQUÉS (VS-A-VIS DES JOINTS)/  
EXISTING EMBEDDED PLATE TO PREFABRICATED  
WALLS (CONCRETE ON JOINTS)

**PLAQUE ENCASTRÉE**  
/ EMBEDDED PLATE

**DÉSOLDER POUR LE DÉMANTÈLEMENT**  
ET RESOLDER LORS DE LA REINSTALLATION.  
COUVRIR LA SOUDURE D'UNE PEINTURE RICHE EN ZINC/  
REMOVE WELD FOR DISMANTLING AND RE-WELD  
WHEN REINSTALLING. COVER THE WELD WITH  
A ZINC-RICH PAINT

**2 TIGES À COUPER ET REMPLACER PAR**  
DEUX NOUVELLES TIGES (VOIR NOTE 1)/  
CUT THE EXISTING RODS AND REPLACE  
WITH TWO NEW RODS (SEE NOTE 1)

**COUPE TIPIQUE POUR MUR TYPE 1**  
/ TYPICAL SECTION - TYPE 1 WALL

**DÉTAIL TIPIQUE AUX COINS DES MURS**  
/ TYPICAL DETAIL AT WALL CORNERS

**REMARQUE 1:**  
SI REQUIS, DÉPLACER LES ÉLÉMENTS D'ACIER VERTICALEMENT  
DE SORTIE À ÉVITER LES TIGES EXISTANTES COUPÉES./  
IF REQUIRED, MOVE STEEL ELEMENTS VERTICALLY TO AVOID  
THE CUT ANCHORS.

**REMARQUE 2:**  
LES ÉLÉMENTS D'ACIER (HSS OU CORNIÈRE DE COIN) ENFONCÉS  
DANS LE SOL DEVONT ÊTRE PRÉALABLEMENT RECOUVERT  
D'UN ENDUIT BITUMEUX./  
THE STEEL ELEMENTS (HSS OR CORNER ANGLE) EMBEDDED  
IN THE GROUND MUST FIRST BE COVERED IN AN ASPHALTIC MATERIAL.

**TIGES D'ANCRAGE À REMPLACER**  
(VOIR NOTE 1)/  
ANCHOR RODS TO BE REPLACED  
(SEE NOTE 1)

**AJOUTER DES CALES POUR ASSURER UN CONTACT ENTRE LA PLAQUE ENCASTRÉE EN Z ET LE MUR DE BÉTON EXISTANT**  
ADD SHIMS TO ENSURE CONTACT BETWEEN EMBEDDED Z-PLATE AND THE EXISTING CONCRETE WALL

**TIGE 10mm Ø À COUPER POUR LE DÉMANTÈLEMENT DU MUR (2xUNITÉ DE ±3m DE LONGUEUR)/ 10mm ROD TO BE CUT FOR THE DISMANTLING OF THE WALL (2x UNITS OF ±3m LENGTH)**

**PANNEAUX DE BÉTON PRÉFABRIQUÉ À DÉMANTÉLER ET REINSTALLER**  
PREFABRICATED CONCRETE PANEL TO BE DISMANTLED AND REINSTALLED

**MÉMBRANE DE CAOUTCHOUC LIQUIDE, VOIR ARCHITECTURE**  
LIQUID RUBBER MEMBRANE. SEE ARCHITECTURE

**ISOLANT, VOIR ARCHITECTURE**  
INSULATION, SEE ARCHITECTURE

**MÉMBRANE VOIR ARCHITECTURE**  
MEMBRANE SEE ARCHITECTURE

**LIEN MÉCANIQUE ENTRE LES DEUX MURS/ MECHANICAL LINK BETWEEN TWO WALLS**

**ANCRAGE, VOIR COUPE/ ANCHOR, SEE SECTION**

**DÉTAIL/DÉTAIL**  
ÉCHELLE/SCALE: AUCUNE

**DÉTAIL D'ANCRAGE AU COIN INFÉRIEUR GAUCHE DES PANNEAUX/ ANCHORAGE DETAIL AT LEFT INTERIOR CORNER OF PANELS**

**PLAQUE DE ±50mm DE LARGEUR x ±6mm D'ÉPAISSEUR SOUDÉES ENTRE ELLES. POUR LE DÉMANTÈLEMENT DES PANNEAUX, CES PLAQUES DEVONT ÊTRE DESOUDÉES ET RESOUDÉES LORS DE LA REINSTALLATION.**  
LES NOUVELLES SOUDURES DEVONT ÊTRE COUVERTES D'UNE PEINTURE DE PROTECTION CONTRE LA CORROSION RICHE EN ZINC/ ±50mm WIDE PLATES x ±6mm THICK WELDED TO EACH OTHER FOR THE DISMANTLING OF THE PANELS, THESE PLATES MUST BE REMOVED AND RE-WELDED WHEN REINSTALLING THE NEW WELDS SHALL BE COVERED IN A ZINC-RICH PROTECTIVE PAINT TO PREVENT CORROSION

**PLAQUES SOUDÉES ENTRE ELLES, POUR LE DÉMANTÈLEMENT DES PANNEAUX EXISTANTES/ PLATES WELDED TO EACH OTHER FOR THE DISMANTLING OF EXISTING PANELS**

**PLAQUES ENCASTRÉES EXISTANTES/ EXISTING EMBEDDED PLATES**

**FENTE DANS LE MUR PRÉFABRIQUÉ/ SLOT IN PREFABRICATED WALL**

**PLAQUE DE ±50mm DE LARGEUR x ±6mm D'ÉPAISSEUR SOUDÉES ENTRE ELLES. POUR LE DÉMANTÈLEMENT DES PANNEAUX, CES PLAQUES DEVONT ÊTRE DESOUDÉES ET RESOUDÉES LORS DE LA REINSTALLATION.**  
LES NOUVELLES SOUDURES DEVONT ÊTRE COUVERTES D'UNE PEINTURE DE PROTECTION CONTRE LA CORROSION RICHE EN ZINC/ ±50mm WIDE PLATES x ±6mm THICK WELDED TO EACH OTHER FOR THE DISMANTLING OF THE PANELS, THESE PLATES MUST BE REMOVED AND RE-WELDED WHEN REINSTALLING THE NEW WELDS SHALL BE COVERED IN A ZINC-RICH PROTECTIVE PAINT TO PREVENT CORROSION

**SITUATION 2**

**DÉTAIL**  
ÉCHELLE/SCALE: AUCUNE

**DÉTAIL DE RETENUE DES PANNEAUX VERTICAUX À LA TÊTE À ± 1200mm c/c**  
DETAIL OF LATERAL SUPPORT AT THE TOP OF VERTICAL PANELS

**SITUATION 1**