

Ancon[®]

Manchons MBT à vis fusibles

pour l'industrie de la construction



Nous sommes une équipe. Nous sommes Leviat.

Leviat est le nouveau nom pour toutes les entreprises de l'activité des accessoires de construction de CRH dans le monde entier.

Sous la marque Leviat, nous réunissons l'expertise, les compétences et les ressources d'Ancon et de ses sociétés soeurs pour créer un leader mondial de la technologie de fixation, de connexion et d'ancrage.

Les produits que vous connaissez et en lesquels vous avez confiance resteront partie intégrante du vaste portefeuille de marques et produits de Leviat. En tant que Leviat, nous pouvons vous offrir une gamme étendue de produits et de services spécialisés, une plus grande expertise technique, une chaîne d'approvisionnement plus grande et encore plus d'innovation.

En réunissant notre famille d'accessoires de construction en une seule organisation mondiale, nous serons plus réactifs pour votre entreprise et aux exigences des projets de construction, à tout niveau, partout dans le monde.

**C'est un changement passionnant.
Vivez-le avec nous.**

Lisez plus sur Leviat sur Leviat.com



Nos marques produits sont :

Ancon


HALFEN

HELIFIX 

 **ISEDIO**

PLAKA



60
sites

présent dans
30+
pays

3000
salariés dans le monde

Imagine. Model. Make.

[Leviat.com](https://www.leviat.com)

Dispositifs de rabouillage d'armatures

Pour une simplification de l'étude et de la construction du béton armé

Le recouvrement n'est pas toujours la méthode la mieux appropriée à la liaison des armatures. L'utilisation du recouvrement peut prendre beaucoup de temps aussi bien pour la conception que pour la mise en œuvre, et peut engendrer une plus forte congestion dans le béton en raison de la densité du ferrailage.

Les dispositifs de rabouillage Ancon simplifient la conception et la construction des ouvrages en béton armé et réduisent les quantités d'armatures nécessaires.

Le recouvrement des armatures dépend du béton pour la transmission des efforts. Pour cette raison, toute détérioration du béton peut altérer la performance de la liaison de façon significative. Un dispositif de liaison mécanique

fonctionne indépendamment du béton qui l'entoure, et conservera donc ses caractéristiques mécaniques dans l'éventualité d'une perte de l'enrobage résultant d'un impact ou de sollicitations sismiques.

Notre gamme de dispositifs de rabouillage d'armatures Ancon est la plus étendue sur le marché et comprend des liaisons à filetages coniques, à filetages cylindriques, à vis fusibles ainsi que des manchons à injection de coulis.

Des dispositifs de rabouillage pour armatures inoxydables ou cryogéniques complètent la gamme.



Table des matières

<u>Manchon MBT - série ET</u>	4
<u>Manchon MBT réducteur</u>	5
<u>Manchon MBT - série C pour reprise de bétonnage</u>	6
<u>Réparation et réhabilitation d'ouvrages</u>	7
<u>Ancrages MBT</u>	8
<u>Manchons HM à injection de coulis</u>	9
<u>Autres produits Ancon</u>	9



Compatible Eurocode 2



Simplifie l'étude
et la construction



ISO 9001, ISO 14001,
OHSAS 18001



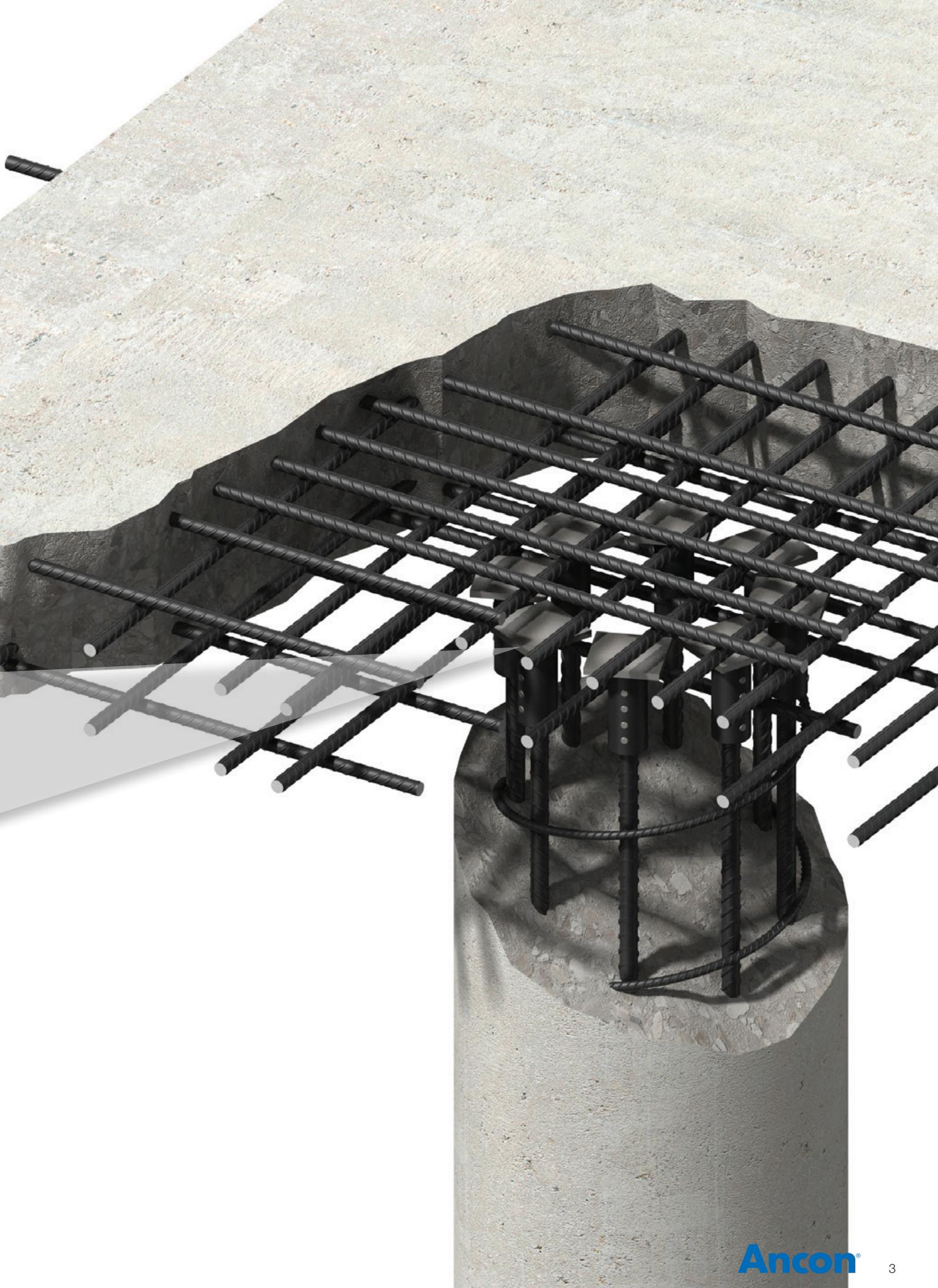
Assistance
commerciale



THE QUEEN'S AWARDS
FOR ENTERPRISE:
INTERNATIONAL TRADE
2015



THE QUEEN'S AWARDS
FOR ENTERPRISE:
INNOVATION
2018



Dispositifs de raboutage d'armatures

MBT

La gamme de manchons MBT permet l'assemblage économique des armatures, particulièrement lorsque l'une des barres est déjà coulée en place et qu'il n'est pas pratique ou possible d'utiliser une presse à sertir.

Les manchons MBT sont aisément mis en œuvre et permettent d'obtenir une charge de rupture dépassant 115% de la limite élastique caractéristique pour un acier de classe B500. La préparation des extrémités des armatures par filetage et la rotation des armatures ne sont pas nécessaires. Les manchons MBT peuvent être utilisés pour effectuer la liaison d'armatures lisses aussi bien que celle des aciers à haute adhérence.

Les extrémités des armatures reposent dans le corps du manchon sur deux crémaillères, et durant le serrage des vis fusibles, leurs pointes coniques pénètrent dans l'acier des barres. Simultanément, les dents des crémaillères s'enfoncent dans l'acier des barres et dans le corps du manchon. Les vis fusibles jusqu'au modèle ET20 peuvent être serrées à la main à l'aide d'une clé à cliquet. Pour les modèles supérieurs, il est recommandé d'utiliser une visseuse électrique ou pneumatique.

Dans tous les cas, des douilles de vissage renforcées doivent être utilisées. Lorsque le couple de serrage optimal des vis fusibles est atteint, leurs têtes sont automatiquement cisailées, laissant leur surface supérieure à un niveau très légèrement surélevé par rapport au manchon. Cela permet d'effectuer un contrôle visuel rapide de l'assemblage

Nota: L'utilisation d'outils de type clé à chocs pour le serrage des vis de pression fusibles n'est pas recommandée.

Manchon MBT - série ET

L'utilisation d'outils de type clé à choc pour le serrage des vis fusibles n'est pas recommandée.

Dimensions du Manchon MBT - série ET

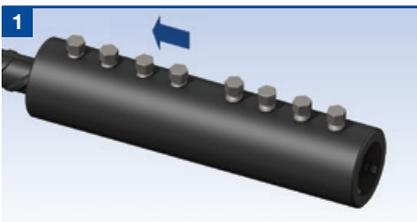
Diamètre de l'armature (mm)	10	12*	14*	16*	18	20*	22	25*	26	28	30	32*	34	36	40*	
Diamètre externe du manchon (mm)	<i>d</i>	33	33	42	42	48	48	54	67	67	71	71	75	85	81	
Longueur du manchon (mm)	<i>l</i>	100	140	160	160	204	204	248	258	312	312	312	420	484	484	
Modèle de douille de vissage **		1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	3/4	3/4	3/4	
Nombre de vis fusibles		4	6	6	6	8	8	10	8	10	10	10	12	14	14	
Masse (kg)		0.52	0.72	1.25	1.25	2.0	1.96	2.38	3.00	5.91	5.80	6.68	6.50	8.85	15.30	
Code produit		ET10	ET12	ET14	ET16*	ET18	ET20	ET22	ET25	ET26	ET28	ET30	ET32	ET34	ET36	ET40

Nota: D'autres tailles sont disponibles sur demande. Nous contacter

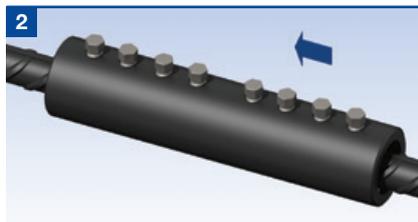
* Certification AFCAB applicable à ces diamètres uniquement

** Distance entre plats de la tête hexagonale, exprimée en pouces

Mise en œuvre Manchon MBT - série ET



Enfiler le manchon dans l'armature. Celle-ci doit pénétrer jusqu'à mi-chemin du manchon avec une tolérance de +/- 6mm. Serrer les vis fusibles à la main jusqu'au contact de l'armature. Vérifier l'alignement et entreprendre les corrections nécessaires.



Introduire la deuxième armature dans le manchon jusqu'au contact de l'autre barre. Serrer les vis fusibles à la main jusqu'au contact de l'armature. Vérifier l'alignement et entreprendre les corrections nécessaires.



Sur l'une des deux moitiés du manchon, en commençant au centre et en travaillant vers l'extrémité, serrer partiellement les vis fusibles à l'aide d'une clé à cliquet ou d'une visseuse. Ne pas utiliser de clé à chocs. Répéter l'opération, cette fois-ci en serrant à fond jusqu'au cisaillement des têtes de vis. Répéter ensuite les mêmes opérations sur la deuxième moitié du manchon.

Essais & Certification

Des essais de rupture en traction sont régulièrement effectués sur des manchons issus de notre stock. Les manchons MBT sont conçus et produits conformément à la norme de qualité BS EN ISO 9001. Les modèles les plus courants de la série ET font l'objet d'une certification HAPAS (Highway Authorities Product Approval) délivrée par l'organisme britannique BBA sous le numéro 15/H240 pour les tailles ET10, 12, 16, 20, 25, 32 et 40. Les tailles ET10, 12, 14, 16, 20, 25 et 28 ont également été testées et certifiées par l'organisme Allemand DIBt et font l'objet du certificat numéro Z-1.5-10. D'autres certifications nationales sont applicables, telles que celles délivrées par le Steiermärkischen Landesregierung autrichien (numéro R-2.1.9-17-15656), par le SP Technical Research Institute suédois (numéro 0541/95), par l'IGQ italien (numéro P192) et par l'AFCAB en France (numéro M20/023). Les tailles correspondant à la certification française sont marquées d'un astérisque dans le tableau ci-dessous. Pour les tailles couvertes par les certifications autrichienne, suédoise et italienne, veuillez vous référer aux certificats correspondants.

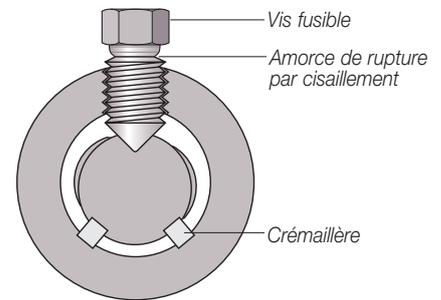


DIBt

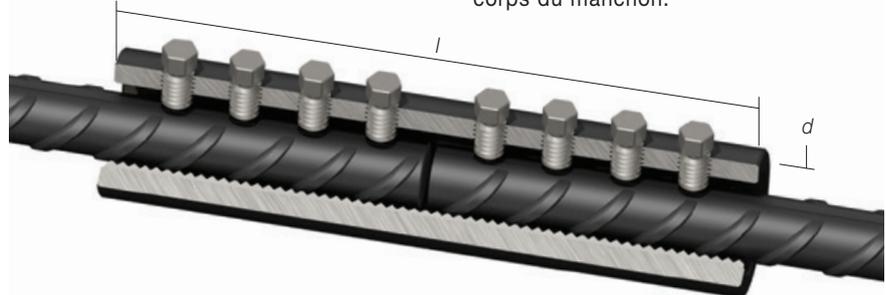


La gamme complète de manchons MBT est certifiée par GOST pour la Fédération de Russie. En complément, des séries d'essais ont été effectuées afin de démontrer la conformité aux normes internationales suivantes : BS EN 1992-1-1 :2004 (Eurocode 2), BS5400, BS8110, BS8597 :2015, ACI 318 et DIN 1045.

Nota: Tous les modèles et tailles de manchons ne sont pas couverts par les certifications nationales mentionnées ci-dessus. Pour le détail des modèles et tailles de manchons correspondant à chaque certification, veuillez vous référer à chaque certificat, qui est disponible sur demande.



Coupe transversale montrant la pénétration des vis fusibles et des crémaillères dans l'armature et dans le corps du manchon.



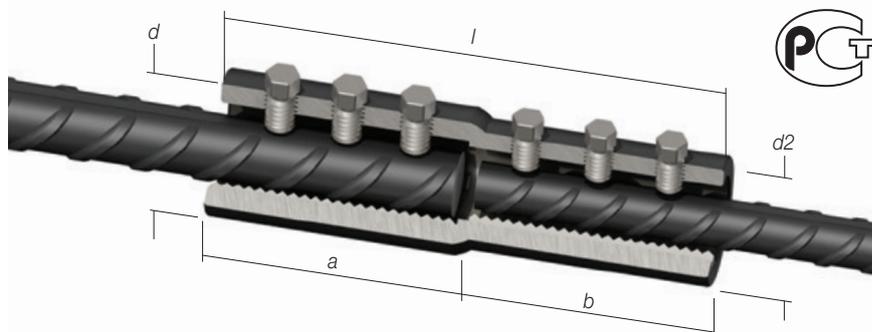
Manchon MBT réducteur

Le manchon MBT réducteur est une solution efficace pour la liaison d'armatures de diamètres différents.

Il possède les mêmes avantages que les manchons de série ET et permet également d'obtenir une charge de rupture dépassant 115% de la limite élastique caractéristique pour un acier de classe B500.

Il peut être assemblé sans préparation des extrémités d'armature et sans rotation. Le manchon peut être positionné de telle sorte à faciliter l'accès aux vis fusibles. Le serrage des vis est effectué à l'aide d'une clé à cliquet ou d'une visseuse. Dans tous les cas, des douilles de vissage renforcées doivent être utilisées. Les manchons réducteurs ne sont généralement pas disponibles en stock et sont produits sur demande.

Nota: L'utilisation d'outils de type clé à chocs pour le serrage des vis fusibles n'est pas recommandée.



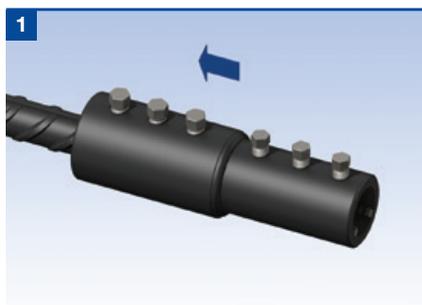
Dimensions du Manchon MBT Réducteur

Diamètre de l'armature		16/12	16/14	20/12	20/16	25/16	25/20	28/20	28/22	28/25	32/20	32/25	32/28	40/32
Diamètre externe du manchon (mm)	d	42	42	48	48	54	54	67	67	67	71	71	71	81
Diamètre externe du manchon (mm)	d2	26	42	33	48	42	54	48	42	54	48	54	67	71
Longueur totale du manchon (mm)	l	160	160	150	160	155	180	204	253	258	177	231	286	335
Longueurs individuelles	a:b	80:80	80:80	80:70	80:80	75:80	90:90	102:102	129:124	129:129	75:102	102:129	130:156	178:157
Modèle de douilles de vissage **	a:b	1/2:1/2	1/2:1/2	1/2:1/2	1/2:1/2	5/8:1/2	5/8:1/2	5/8:1/2	5/8:1/2	5/8:5/8	5/8:1/2	5/8:5/8	5/8:5/8	3/4:5/8
Nombre de vis fusibles	a:b	3:3	3:3	3:3	3:3	2:3	3:3	3:4	4:5	4:4	2:4	3:4	4:5	5:5
Masse (kg)		1.30	1.25	1.13	1.56	1.51	2.23	2.94	3.61	3.98	2.55	3.70	5.71	7.47
Code Produit		ET16/12	ET16/14	ET20/12	ET20/16	ET25/16	ET25/20	ET28/20	ET28/22	ET28/25	ET32/20	ET32/25	ET32/28	ET40/32

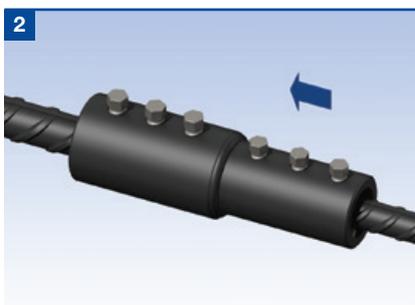
** Distance entre plats de la tête hexagonale, exprimée en pouces.

Mise en œuvre

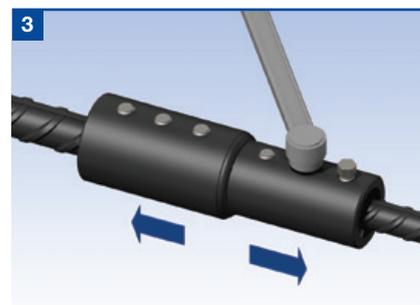
Manchon MBT réducteur



Enfiler le manchon dans l'armature. Celle-ci doit pénétrer jusqu'à la profondeur indiquée dans le tableau ci-dessus (a:b) avec une tolérance de +/- 6mm. Serrer les vis fusibles à la main jusqu'au contact de l'armature. Vérifier l'alignement et entreprendre les corrections nécessaires.



Introduire la deuxième armature dans le manchon jusqu'au contact de l'autre barre. Serrer les vis fusibles à la main jusqu'au contact de l'armature. Vérifier l'alignement et entreprendre les corrections nécessaires.



Sur l'une des deux moitiés du manchon, en commençant au centre et en travaillant vers l'extrémité, serrer partiellement les vis fusibles à l'aide d'une clé à cliquet ou d'une visseuse. Ne pas utiliser de clé à chocs. Répéter l'opération, cette fois-ci en serrant à fond jusqu'au cisaillement des têtes de vis. Répéter ensuite les mêmes opérations sur la deuxième moitié du manchon.

Visseuse électrique

Les visseuses électriques Ancon sont disponibles à la vente et en location. Le serrage des vis est effectué de façon progressive, évitant ainsi le cisaillement prématuré des têtes, ou l'endommagement des filetages. La visseuse est fournie avec des douilles de serrage renforcées. Pour plus de renseignements, veuillez nous contacter.



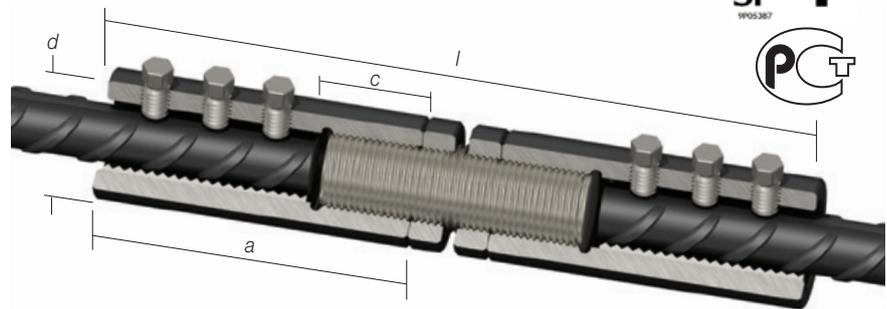
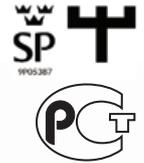
Dispositifs de raboutage d'armatures

Manchon MBT - série C pour reprise de bétonnage

Le manchon MBT pour reprise de bétonnage permet la reprise en attente des armatures au droit des joints de construction sans la nécessité de percer ou découper les coffrages.

La partie femelle du manchon de série C est fixée au coffrage à l'aide d'une platine de clouage.

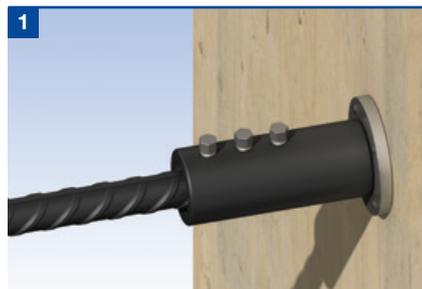
Après enlèvement du coffrage, la platine protège la portion taraudée du manchon. Il est recommandé de desserrer la platine afin de créer un interstice à l'interface avec le béton quand celui-ci a pris mais est encore relativement frais. Une fois la platine retirée, la partie mâle est vissée dans l'embouchure de la partie femelle.



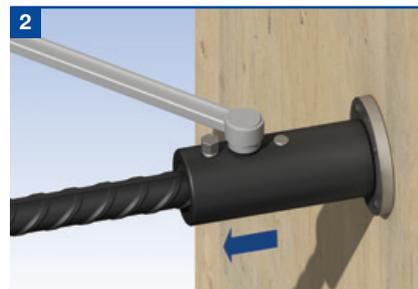
Diamètre de l'armature (mm)		12	16	20	25	32	40
Diamètre externe du manchon (mm)	d	33	42	48	54	71	81
Longueur totale maxi. (mm)	l	250	280	349	414	490	675
Longueur partie femelle (mm)	a	100	115	147	177	214	300
Portion taraudée (mm)	c	30	35	38	43	53	53
Modèle douilles de vissage *		1/2	1/2	1/2	5/8	5/8	3/4
Nombre de vis fusibles		6	6	8	8	10	14
Diamètre et épaisseur platine de clouage		75 x 5	75 x 5	75 x 5	100 x 5	100 x 5	127 x 5
Masse (kg)		1.40	2.20	3.70	5.15	11.5	18.8
Code produit		C12	C16	C20	C25	C32	C40

* Distance entre plats de la tête hexagonale, exprimée en pouces.

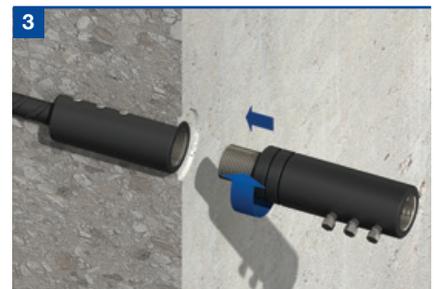
Mise en œuvre



Clouer la platine sur la face interne du coffrage et visser à fond la partie femelle du manchon sur la platine. Introduire l'armature de première phase en vérifiant qu'elle n'empiète pas sur la portion taraudée. Serrer les vis fusibles à la main. Vérifier l'alignement et entreprendre les corrections nécessaires.



En commençant à la platine de clouage et en travaillant vers l'extrémité, serrer partiellement les vis fusibles à l'aide d'une clé à cliquet ou d'une visseuse. Ne pas utiliser de clé à chocs. Répéter l'opération, cette fois-ci en serrant à fond jusqu'au cisaillement des têtes de vis. Couler le béton de première phase.



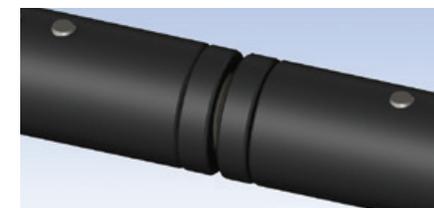
Enlever le coffrage et dévisser la platine. La partie mâle peut maintenant être vissée à fond dans la partie femelle. A ce stade, la partie mâle peut être tournée jusqu'à une révolution complète si nécessaire afin de positionner la file de vis fusibles selon un angle favorable à l'accès pour le serrage.



Reculer le premier contre-écrou le long du filetage de la partie mâle jusqu'au contact avec la partie femelle. Serrer et bloquer à l'aide d'une clé.



Introduire l'armature de deuxième phase dans la partie mâle, et serrer les vis fusibles à la main. Vérifier l'alignement et entreprendre les corrections nécessaires. En commençant au milieu et en travaillant vers l'autre extrémité 'into' en commençant au centre et en travaillant vers l'extrémité, serrer partiellement les vis fusibles à l'aide d'une clé à cliquet ou d'une visseuse. Ne pas utiliser de clé à chocs. Répéter l'opération, cette fois-ci en serrant à fond jusqu'au cisaillement des têtes de vis. Serrer et bloquer le deuxième contre-écrou. Couler le béton de deuxième phase.



Nota: Une fois le manchon assemblé, la portion visible de filetage entre les contre-écrous ne doit pas dépasser 20mm.

Nota: La partie mâle du manchon est livrée avec son goujon fileté et ses contre-écrous en position. Si la partie femelle doit rester exposée in-situ pour une longue période, l'embouchure taraudée doit être remplie de graisse afin d'éviter la corrosion.



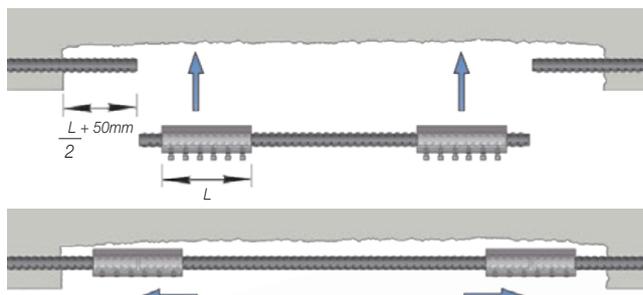
Réparation et réhabilitation d'ouvrages

La gamme de manchons Ancon MBT est idéale pour les applications concernant le remplacement des armatures corrodées ou endommagées, étant donné que les extrémités des barres ne nécessitent ni préparation, ni rotation.

Manchons MBT - série ET

Lorsque deux manchons de type MBT ET sont utilisés, l'armature de substitution est coupée approximativement 5mm plus courte afin de permettre une insertion facile entre les extrémités saines de l'armature d'origine. Les manchons MBT ET sont entièrement enfilés sur les extrémités de l'armature de substitution et maintenus temporairement en position. Une fois l'armature de substitution alignée selon l'axe de l'armature d'origine, les manchons sont retractsés sur les extrémités en ouvrage jusqu'à une marque préalable (touche de peinture ou de craie par exemple) indiquant la demi-longueur du manchon. Les vis fusibles sont serrées jusqu'à rupture des têtes pour compléter l'assemblage.

L'application mentionnée ci-dessus convient lorsque la portion d'armature à remplacer fait une longueur au moins équivalente à celle de deux manchons MBT ET (voir page 4) + 100mm.



Remplacement d'armature à l'aide de deux manchons MBT ET



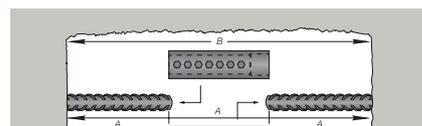
Manchon MBT – série C pour reprise de bétonnage, modèle 'Gap Closer'. Goujon central fileté modifié afin de correspondre à l'espace à remplir.

Manchons MBT - série C pour pour reprise de bétonnage, modèle 'Gap Closer'

Une portion d'armature plus courte peut être substituée à l'aide d'un manchon MBT de série C. Le goujon de liaison central fileté est alors modifié afin de correspondre à l'espace à remplir. Le tableau indique les longueurs d'ancrage minimum (dimension A) ainsi que la longueur de réservation minimum dans le béton (dimension B) à prévoir afin de faciliter cette solution.

Manchons MBT - série C pour pour reprise de bétonnage, modèle 'Gap Closer'

Diamètre de l'armature (mm)	Dimensions minimum	
	A	B
12	100	300
16	115	345
20	147	441
25	177	531
32	214	642
40	300	900



Mise en œuvre

Remplacement d'une armature à l'aide d'un manchon MBT - série C pour pour reprise de bétonnage, modèle 'Gap Closer'



1 Orienter de telle façon que les portions taraudées se font face et enfilez les deux moitiés du manchon de reprise de bétonnage sur les extrémités opposées des armatures ancrées, laissant l'espace entre elles visible.

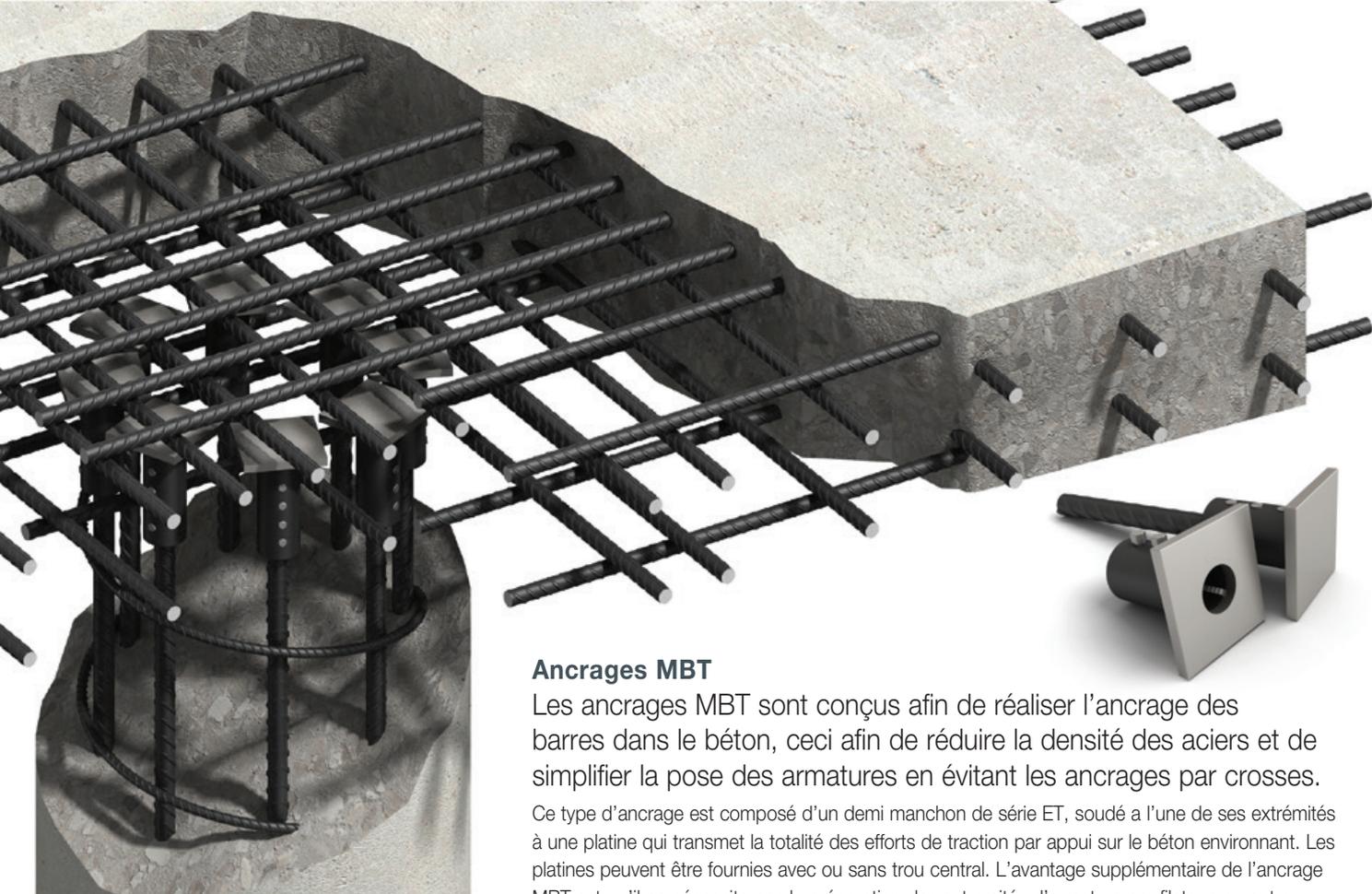


2 Insérer un goujon fileté de la taille adéquate dans l'espace entre les deux armatures, et tourner chaque moitié de manchon de telle façon que le goujon soit entièrement engagé dans chaque extrémité taraudée.



3 Serrer les contre-écrous contre les manchons. Serrer les têtes des vis jusqu'au cisaillement pour compléter la mise en œuvre en commençant au milieu et en travaillant vers les extrémités, serrer partiellement les vis fusibles à l'aide d'une clé à cliquet ou d'une visseuse. Ne pas utiliser de clé à chocs. Répéter l'opération, cette fois-ci en serrant à fond jusqu'au cisaillement des têtes de vis.

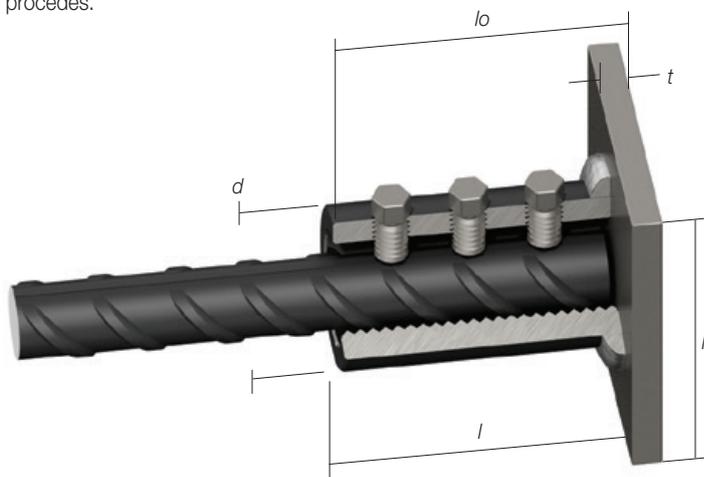
Dispositifs de raboutage d'armatures



Ancrages MBT

Les ancrages MBT sont conçus afin de réaliser l'ancrage des barres dans le béton, ceci afin de réduire la densité des aciers et de simplifier la pose des armatures en évitant les ancrages par crosses.

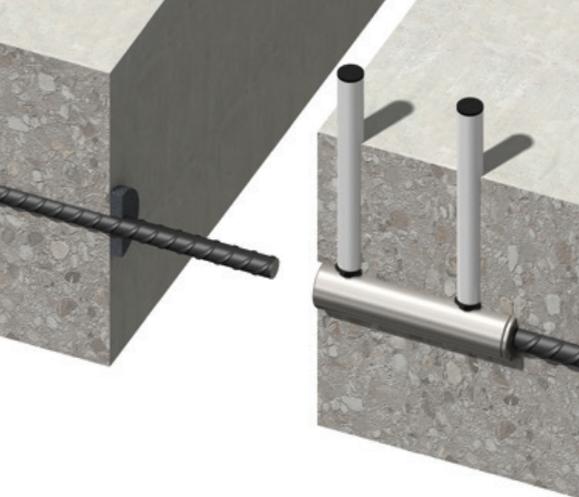
Ce type d'ancrage est composé d'un demi manchon de série ET, soudé à l'une de ses extrémités à une platine qui transmet la totalité des efforts de traction par appui sur le béton environnant. Les platines peuvent être fournies avec ou sans trou central. L'avantage supplémentaire de l'ancrage MBT est qu'il ne nécessite pas la préparation des extrémités d'armature par filetage ou autres procédés.



Diamètre de l'armature (mm)	10	12	14	16	18	20	22	25	26	28	30	32	34	36	40
Diamètre externe (mm)	<i>d</i> 33	33	42	42	48	48	48	54	67	67	71	71	75	85	81
Longueur du manchon (mm)	<i>l</i> 55	75	82	82	104	104	126	129	156	156	156	156	215	247	247
Longueur avec platine (mm)	<i>lo</i> 65	85	92	92	114	114	136	139	168	168	171	171	230	262	262
Épaisseur de la platine (mm)	<i>t</i> 10	10	10	10	10	10	10	10	12	12	15	15	15	15	15
Platine w x h (mm)	<i>p</i> 70	70	70	80	90	90	90	100	110	110	130	130	130	150	150
Modèle douille de vissage *	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	3/4	3/4	3/4
Nombre de vis fusibles	2	3	3	3	4	4	5	4	5	5	5	5	6	7	7
Masse (kg)	0.64	0.74	1.01	1.07	1.58	1.58	1.72	2.29	3.81	4.14	5.08	4.72	5.17	9.13	8.30
Code produit (sans trou)	ETHA10	ETHA12	ETHA14	ETHA16	ETHA18	ETHA20	ETHA22	ETHA25	ETHA26	ETHA28	ETHA30	ETHA32	ETHA34	ETHA36	ETHA40
Code produit (avec trou)	ETHA10H	ETHA12H	ETHA14H	ETHA16H	ETHA18H	ETHA20H	ETHA22H	ETHA25H	ETHA26H	ETHA28H	ETHA30H	ETHA32H	ETHA34H	ETHA36H	ETHA40H

Nota: Résistance en compression du béton en zone d' ancrage 25 N/mm² mini.

* Distance entre plats de la tête hexagonale, exprimée en pouces.



Manchons HM à injection de coulis

Les manchons HM à injection de coulis ont été conçus afin de répondre aux problèmes de tolérance sur les tailles d'armatures et d'alignement des barres, qui sont associés à la connexion d'éléments en béton préfabriqué.

La gamme comprend deux types de manchons standardisés : manchon à injection totale, et manchon à semi-injection. Dans le premier cas, les barres sont simplement introduites de part et d'autre et sont en contact au point central. Dans le deuxième cas, l'une des extrémités comporte un orifice taraudé prévu pour visser une armature filetée de première phase, alors que l'autre extrémité est munie d'un orifice surdimensionné pour l'introduction d'une armature de deuxième phase non filetée. Le taraudage usuel est prévu pour des armatures de première phase de type Ancon Bartec Plus à filetage parallèle. D'autres profils de filetages sont également disponibles.



Manchons HM à injection totale et à semi-injection

Ces manchons sont fabriqués en fonte à haute résistance et sont utilisés avec notre coulis de ciment haute performance à retrait compensé.

Des essais ont démontré la conformité du système avec les normes de référence BS 8597 et ISO 15835.

Veuillez nous contacter pour tout renseignement technique complémentaire, ou téléchargez la documentation depuis notre site web.

Autres produits Leviat

Systèmes de continuité d'armatures

Les systèmes de continuité constituent un moyen de plus en plus populaire pour garantir la continuité du ferrailage au droit des joints de reprise de bétonnage. Nos boîtes d'attentes consistent en des armatures pré-façonnées incorporées dans un boîtier métallique. Une fois les boîtes mises en œuvres dans la première phase de construction, les armatures sont dépliées et la continuité par recouvrement assurée avec les armatures de deuxième phase. Une gamme d'ancrages à tête et d'armatures en attente manchonnées est également disponible pour coulage dans les voiles en béton : ces produits acceptent les armatures filetées de deuxième phase. Ces deux dispositifs sont compatibles avec les grandes longueurs de recouvrement telles que celles prévues par l'Eurocode 2 et éliminent la nécessité de dépliage des barres. Les ancrages à tête présentent l'avantage supplémentaire de minimiser la congestion du ferrailage dans les voiles.

Goujons de reprise d'efforts tranchants

Ces goujons permettent la reprise des efforts de cisaillement au droit des joints de dilatation dans les structures en béton armé ou précontraint. Ils sont plus efficaces et permettent des déplacements de plus grande amplitude que les méthodes traditionnelles telles que les appuis sur corbeaux ou les files de poteaux jumelés. La gamme comprend également des gaines rectangulaires permettant les déplacements latéraux aussi bien que les déplacements dans l'axe principal du goujon. Une gamme de goujons verrouillables est disponible pour le traitement des jois de dilatation temporaires dans les dalles en béton précontraint par post-tension.

Rails et fixations

Leviat propose une gamme très étendue de rails, et la boulonnerie correspondante afin de fixer les dispositifs tels que les consoles de supportage de maçonnerie en acier et les systèmes de retenue aux ossatures des bâtiments. Les rails inserts et les chevilles à expansion sont utilisés pour la fixation aux poutres et rives de dalles en béton.

Armatures anti-poinçonnement

Utilisées dans les dalles en tant que ferrailage complémentaire sur le périmètre des poteaux, ces systèmes d'armatures sont la solution idéale aux problèmes de conception et de construction associés aux contraintes de poinçonnement. Ils comprennent généralement une série de diabolos en acier soudés sur des rails plats. Les configurations sont étudiées afin de correspondre aux conditions de reprise de charge et aux caractéristiques dimensionnelles spécifiques à chaque projet à l'aide d'un logiciel de calcul gratuit téléchargeable.

Rupteurs thermiques

Les rupteurs thermiques réduisent les pertes de chaleur tout en garantissant l'intégrité structurelle : par exemple dans le cas des balcons pour les bâtiments isolés par l'extérieur, ou dans le cas des liaisons plancher-voile pour les bâtiments isolés par l'intérieur. En tant que dispositifs de connexion primaires, ils permettent la reprise des moments fléchissants et des efforts de cisaillement, de traction et de compression. Des solutions industrielles et standardisées sont disponibles pour la connexion d'éléments en béton aussi bien que d'éléments métalliques.



Logiciel de calcul disponible



Logiciel de calcul EC2 disponible





Leviat[®]
A CRH COMPANY

Des produits et solutions techniques
innovants permettant
une construction plus sûre,
plus solide et plus rapide.



Contacts mondiaux pour Leviat :

Allemagne

Leviat
Liebigstrasse 14
40764 Langenfeld
Tél: +49 - 2173 - 970 - 0
Email: info.de@leviat.com

Australie

Leviat
98 Kurrajong Avenue,
Mount Druitt Sydney, NSW 2770
Tél: +61 - 2 8808 3100
Email: info.au@leviat.com

Autriche

Leviat
Leonard-Bernstein-Str. 10
Saturn Tower, 1220 Vienne
Tél: +43 - 1 - 259 6770
Email: info.at@leviat.com

Belgique

Leviat
Industrielaan 2
1740 Ternat
Tél: +32 - 2 - 582 29 45
Email: info.be@leviat.com

Chine

Leviat
Room 601 Tower D, Vantone Centre
No. A6 Chao Yang Men Wai Street
Chaoyang District
Beijing · P.R. China 100020
Tél: +86 - 10 5907 3200
Email: info.cn@leviat.com

Espagne

Leviat
Polígono Industrial Santa Ana
c/ Ignacio Zuloaga, 20
28522 Rivas-Vaciamadrid
Tél: +34 - 91 632 18 40
Email: info.es@leviat.com

Etats Unis

Leviat
6467 S Falkenburg Rd.
Riverview, FL 33578
Tél: (800) 423-9140
Email: info.us@leviat.us

Finlande

Leviat
Vädursgatan 5
412 50 Göteborg / Suède
Tél: +358 (0)10 6338781
Email: info.fi@leviat.com

France

Leviat
6, Rue de Cabanis
FR 31240 L'Union
Toulouse
Tél: +33 - 5 - 34 25 54 82
Email: info.fr@leviat.com

Inde

Leviat
309, 3rd Floor, Orion Business Park
Ghodbunder Road, Kapurbawdi,
Thane West, Thane,
Maharashtra 400607
Tél: +91 - 22 2589 2032
Email: info.in@leviat.com

Italie

Leviat
Via F.lli Bronzetti 28
24124 Bergamo
Tél: +39 - 035 - 0760711
Email: info.it@leviat.com

Malaisie

Leviat
28 Jalan Anggerik Mokara 31/59
Kota Kemuning,
40460 Shah Alam Selangor
Tél: +603 - 5122 4182
Email: info.my@leviat.com

Norvège

Leviat
Vestre Svanholmen 5
4313 Sandnes
Tél: +47 - 51 82 34 00
Email: info.no@leviat.com

Nouvelle-Zélande

Leviat
2/19 Nuttall Drive, Hillsborough,
Christchurch 8022
Tél: +64 - 3 376 5205
Email: info.nz@leviat.com

Pays-Bas

Leviat
Oostermaat 3
7623 CS Borne
Tél: +31 - 74 - 267 14 49
Email: info.nl@leviat.com

Philippines

Leviat
2933 Regus, Joy Nostalg,
ADB Avenue
Ortigas Center
Pasig City
Tél: +63 - 2 7957 6381
Email: info.ph@leviat.com

Pologne

Leviat
Ul. Obornicka 287
60-691 Poznań
Tél: +48 - 61 - 622 14 14
Email: info.pl@leviat.com

République Tchèque

Leviat
Business Center Šafránková
Šafránková 1238/1
155 00 Praha 5
Tél: +420 - 311 - 690 060
Email: info.cz@leviat.com

Royaume-Uni

Leviat
President Way, President Park,
Sheffield, S4 7UR
Tél: +44 - 114 275 5224
Email: info.uk@leviat.com

Singapour

Leviat
14 Benoi Crescent
Singapore 629977
Tél: +65 - 6266 6802
Email: info.sg@leviat.com

Suède

Leviat
Vädursgatan 5
412 50 Göteborg
Tél: +46 - 31 - 98 58 00
Email: info.se@leviat.com

Suisse

Leviat
Grenzstrasse 24
3250 Lyss
Tél: +41 - 31 750 3030
Email: info.ch@leviat.com

Pour les pays qui ne sont pas dans cette liste:

Email: info@leviat.com

Leviat.com

Remarques pour cette brochure

© Protégé par le droit d'auteur. Les applications de construction et les données de cette publication sont données à titre indicatif seulement. Dans tous les cas, les détails des travaux du projet doivent être confiés à des personnes dûment qualifiées et expérimentées. Bien que tous les soins aient été apportés à la préparation de cette publication pour garantir l'exactitude des conseils, recommandations ou informations, Leviat n'assume aucune responsabilité pour les inexactitudes ou les erreurs d'impression. Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications techniques et de conception. Avec une politique de développement continu des produits, Leviat se réserve le droit de modifier la conception et les spécifications du produit à tout moment.

Leviat®

A CRH COMPANY

Pour de plus amples renseignements sur ces produits, veuillez contacter:

Leviat

President Way
President Park
Sheffield, S4 7UR
Royaume-Uni

Tél: +44 (0) 114 275 5224

Fax: +44 (0) 114 276 8543

Email: info.ancon.uk@leviat.com

Pour les consultations commerciales et techniques:

Email: renforcement.uk@leviat.com

Ancon.co.uk
Leviat.com