

Corniches



Cahier des charges et de mise en œuvre



SOMMAIRE

Définition.....	1
Gamme.....	1
Caractéristiques des produits.....	2
Domaine d'utilisation.....	2
Mise en œuvre.....	3, 4, 5
Contrôle qualité.....	6
Références.....	7
Plan qualité et audit.....	7
Nombre de pages 7	

Avis SOCOTEC n° : KKO 258
Date du document : 09 / 2005
Date de validité : 09 / 2010



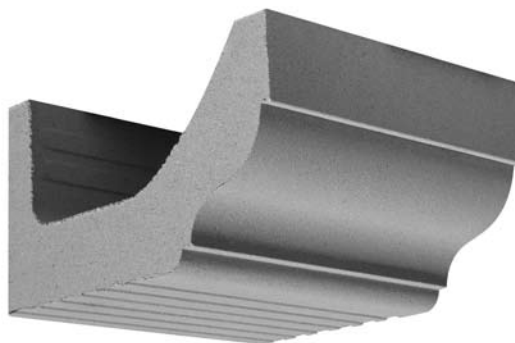
DÉFINITION

Les corniches WESER sont fabriquées à partir de granulats courants et de liant hydraulique. Elles sont teintées dans la masse.

Evidées, elles remplacent l'indispensable bloc en U servant de chaînage. Hydrofugées dans la masse, elles ne craignent pas le gel. Fabriquées sur des vibro-presses selon un procédé industriel, elles possèdent des caractéristiques dimensionnelles stables et une homogénéité parfaite.

Les corniches WESER existent avec ou sans faux-joints en deux teintes : blanc cassé et ton pierre.

La sous-face et l'intérieur des corniches sont munis de stries qui permettent une meilleure adhérence du mortier de pose et du béton de chaînage.



Corniche sans joint



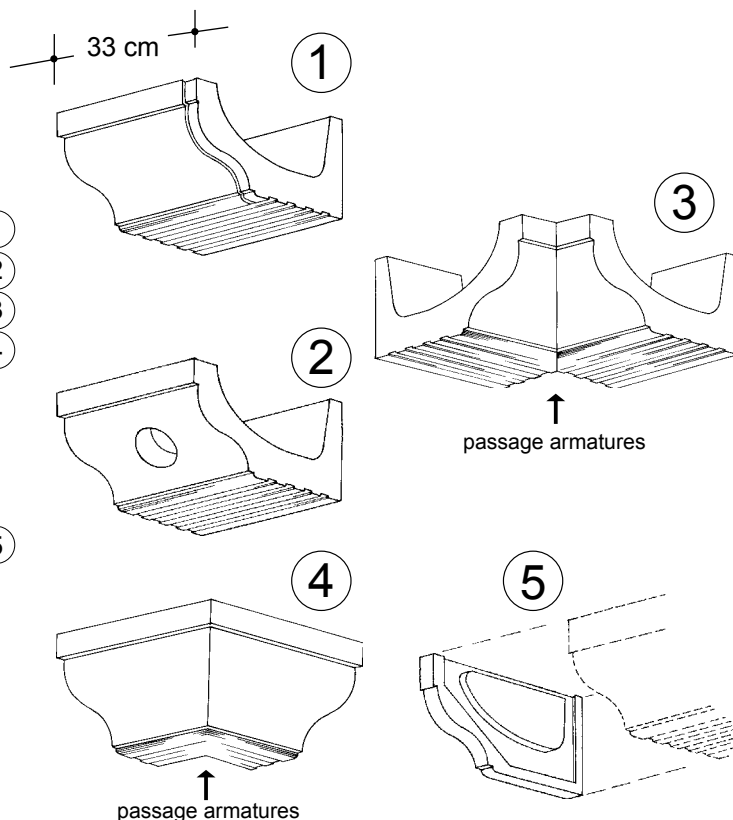
Corniche avec faux-joint

GAMME

Les corniches WESER sont préfabriquées en modules de 33 cm (3 éléments au ml). Tenant compte de tous les cas de figure, les éléments suivants ont été prévus :

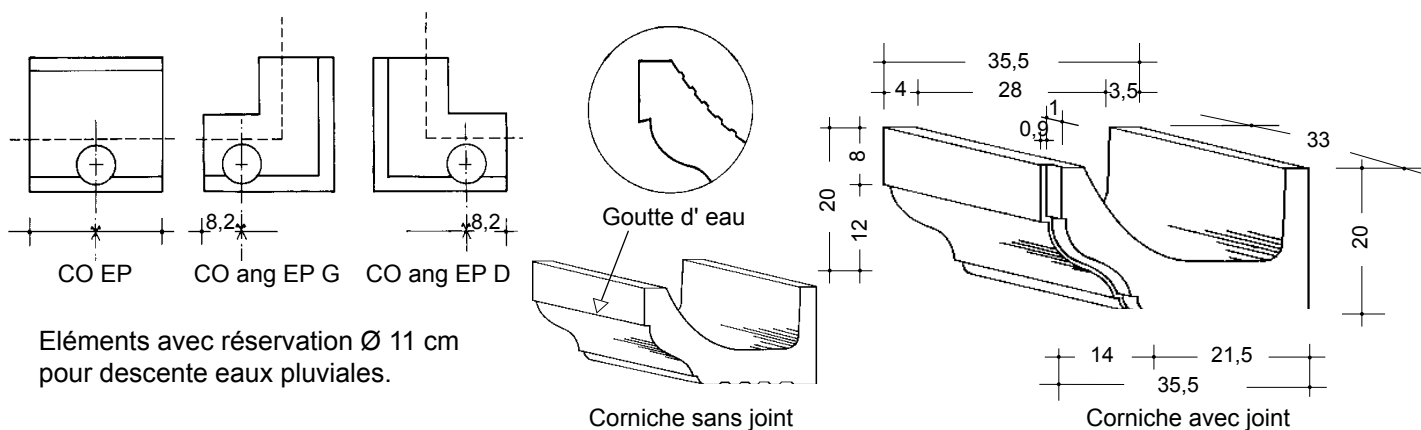
- ① - élément droit
- ② - élément droit avec réservation pour descente d'EP
- ③ - élément d'angle rentrant, assemblé par collage
- ④ - élément d'angle sortant, assemblé par collage
- ⑤ - élément d'angle sortant avec réservation pour descente d'EP à droite
- élément d'angle sortant avec réservation pour descente d'EP à gauche
- élément d'extrémité droit et gauche (bouchon)
- mortier de hourdage Weser-Mix JM

Sur les angles rentrants et sortants, des réservations ont été prévues, laissant libre passage aux armatures du chaînage vertical.



CARACTÉRISTIQUES DES PRODUITS

BANDEAUX ton pierre et blanc cassé						
Produits	Références sans joint	Références avec joint	Dimensions (cm) L x l x H	Poids (kg)	Quantité par emballage	Poids/unité d'emballage
Élément droit	CO	COJ	33 x 35,5 x 20	25	36	900
Élément d'extrémité droit	CO BO D	CO BO D	4 x 35,5 x 20	5,5	1	unité
Élément d'extrémité gauche	CO BO G	CO BO G	4 x 35,5 x 20	5,5	1	unité
Angle sortant	CO ang ext	COJ ang ext	33 x 33 x 20	22	1	unité
Angle rentrant	CO ang int	COJ ang int	10 x 10 x 20	40	1	unité
Élément pour descente EP	CO EP	COJ EP	33 x 35,5 x 20	23	1	unité
Angle sortant EP à droite	CO ang EP D	COJ ang EP D	33 x 33 x 20	20	1	unité
Angle sortant EP à gauche	CO ang EP G	COJ ang EP G	33 x 33 x 20	20	1	unité



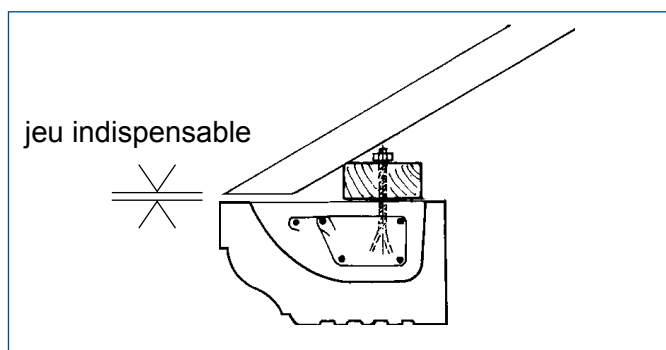
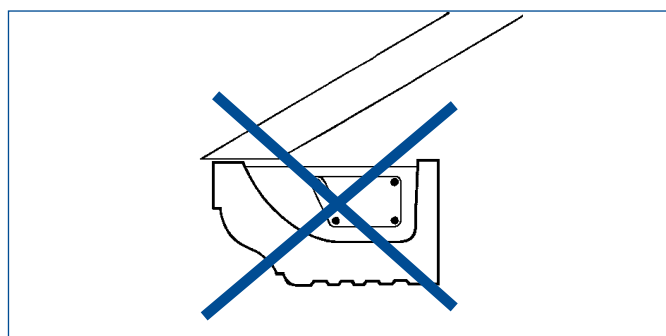
DOMAINE D'UTILISATION

Les corniches peuvent être utilisées pour la réalisation de murs de type I, IIa, IIb et III, à l'exception du type IV et des murs composites. Ces types de murs sont définis au chapitre 2 de l'annexe du DTU.20.1 -Guide pour le choix des types de murs de façade en fonction du site- Les corniches sont adaptées uniquement pour les murs de 20 cm de largeur minimum. Dans tous les cas, la corniche ne peut servir de linteau.

Aucun élément ne doit s'appuyer sur l'extrémité de la corniche.

Deux cas d'utilisation peuvent être envisagés:

- Sous toiture.
- En façade ou en retour de pignon.



MISE EN ŒUVRE

Fabriquées à partir de granulats courants, les corniches peuvent présenter de légères nuances de teintes.

● Pose des corniches

Les corniches étant autostables et manportables (25 kg pour l'élément droit), leur mise en oeuvre est facile.

Pour l'angle sortant, son maintien (étagage) est nécessaire pendant les travaux.

La pose se fait sur un lit de mortier dans lequel on aura pris soin d'incorporer un produit d'adhérence, type SikalateX ou similaire, suivant les prescriptions du fabricant.

Afin d'obtenir le meilleur alignement des corniches, il est indispensable de bien positionner les éléments se trouvant aux extrémités du mur qui serviront de référence à l'ouvrage. Aligner les corniches au cordeau par leur face extérieure.

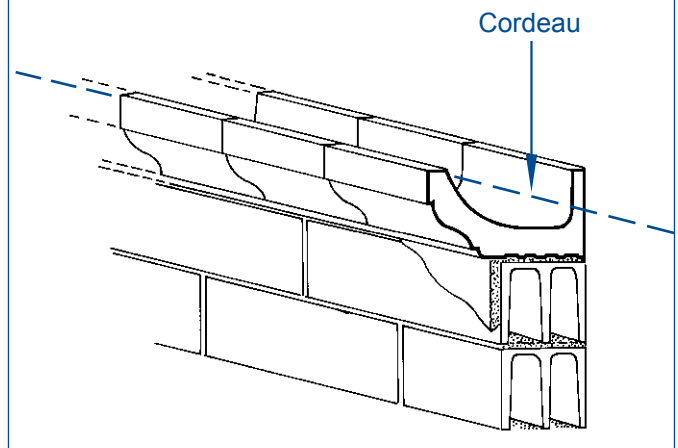
Qu'ils soient avec ou sans faux-joint, les éléments de corniche se posent bord à bord. Pour obtenir le meilleur liaisonnement entre les éléments, il est indispensable de créer un joint continu de 2 à 3 mm en enduisant de mortier de hourdage Weser-Mix JM la face complète de l'élément de corniche qui sera ensuite bien écrasé, lors de la mise en place de l'élément suivant.

Le bouchon obturant l'extrémité de la corniche (voir fig.5 page 2) devra être collé au mortier de hourdage Weser-Mix JM avant la mise en place du béton de chaînage.

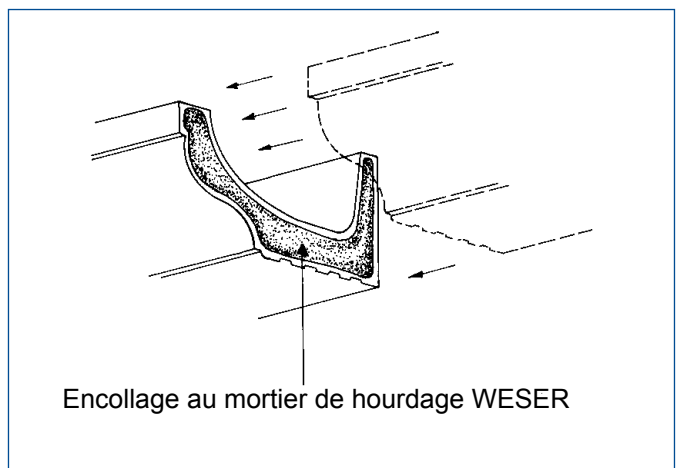
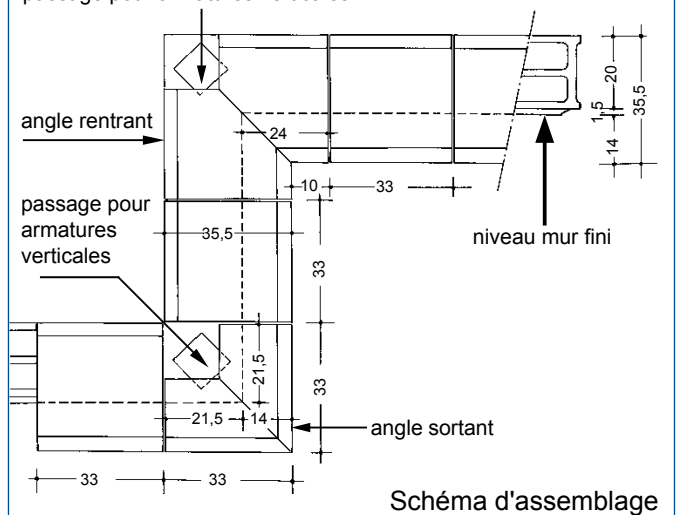
Les corniches comportant des faux-joints peuvent être rechargées au mortier de hourdage Weser-Mix JM.

Afin d'obtenir la meilleure finition, protéger par des bandes adhésives les deux côtés du joint. En cas de projections de mortier, nettoyer immédiatement à l'eau claire.

Assemblage et alignement.



passage pour armatures verticales



MISE EN ŒUVRE

Avant la mise en place des armatures et coulage du béton de remplissage, humidifier l'intérieur de la corniche pour permettre un meilleur accrochage du béton.

● Chaînages

- *Armatures des chaînages horizontaux* :
Conformément au § 2,11 du DTU 20.1 -Règles de calcul-, les sections minimum des armatures sont les suivantes :

Nuances	Section minimum des armatures	Aciers principaux	Acier complémentaire (1)
Fe E 22	3 cm ²	4 Ø 10	1 Ø 8
Fe E 40	1,57 cm ²	3 Ø 8	1 Ø 8
Fe E 50	1,50 cm ²	3 Ø 8	1 Ø 8

(1) conformer au DTU 20.1 § 2,17

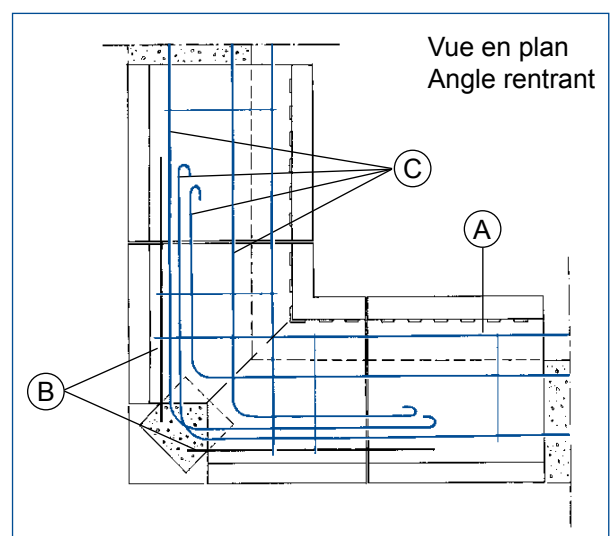
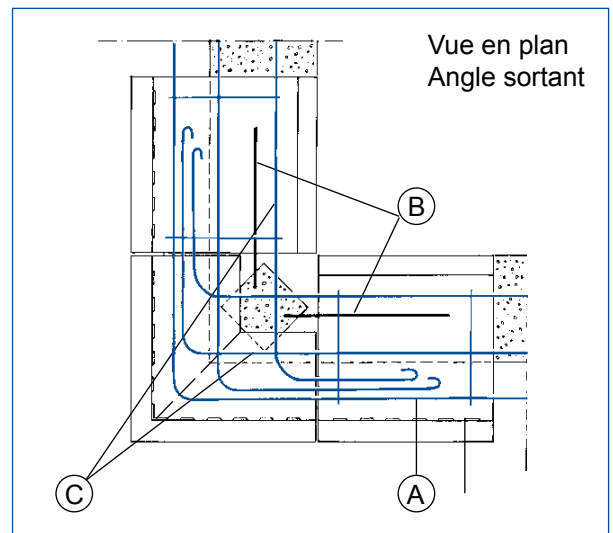
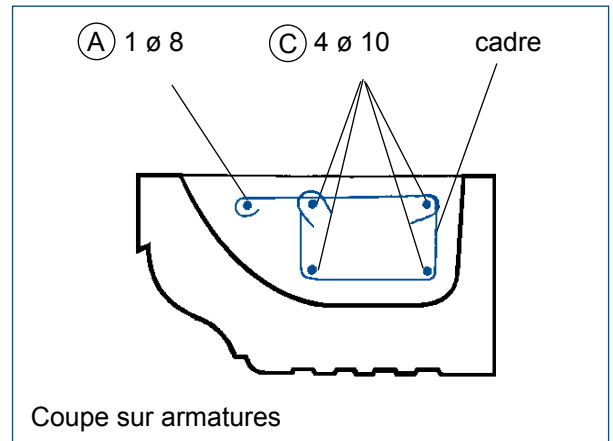
- *Armatures des chaînages verticaux* :
Conformément au § 2,12, la règle minimum suivante doit être respectée : dans le cas d'aciers de la nuance Fe E40, la section des armatures doit être supérieure à 1,57 cm², soit 2 aciers Ø 10.

- *Liaisonnement des chaînages horizontaux et verticaux* :

En partie droite, où un chaînage vertical est nécessaire, une lumière de section carrée de 10 cm de côté sera réalisée dans la corniche, laissant le libre passage des armatures verticales qui seront liaisonnées aux aciers horizontaux.

Le liaisonnement des chaînages verticaux et horizontaux aux angles rentrants et sortants est bien sûr indispensable, en respectant les longueurs de recouvrement des armatures.

Mettre en place les armatures, les caler pour assurer le bon enrobage des aciers. Couler le béton de remplissage, conformément au BAEL 93.



Légende:

- (A) - Acier complémentaire
- (B) - Retour aciers du chaînage vertical
- (C) - Armature du chaînage horizontal

● Corniche sous toiture

Il est à noter qu'aucun élément de charpente ne doit s'appuyer sur l'extrémité de la corniche. Les charges apportées par la charpente seront centrées sur l'axe du mur et sans poussée latérale.

La sablière sera fixée sur la corniche par des tiges filetées qui seront au préalable noyées dans le béton de chaînage. Aucun élément de fixation ne devra être implanté dans les éléments préfabriqués WESER constituant la corniche.

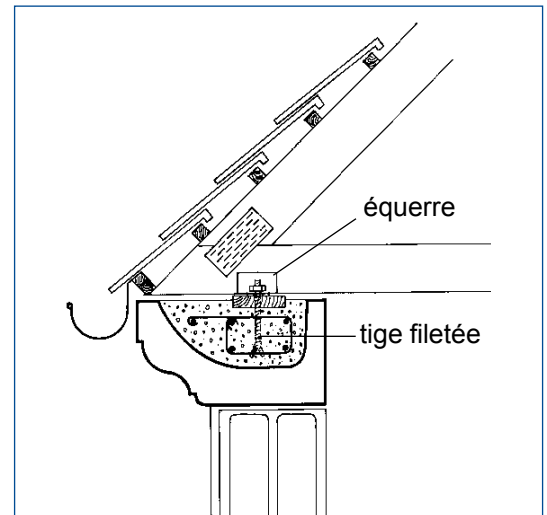
● Corniche en façade ou en retour de pignon

En dehors du cas le plus courant de pose sous toiture, les corniches peuvent être posées en façade ou en retour sur pignon pour une question esthétique.

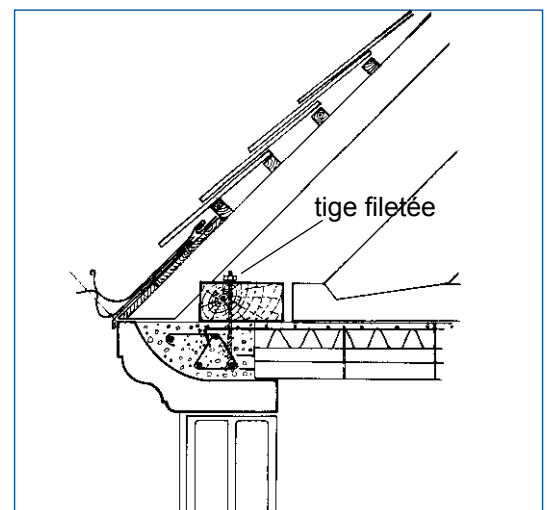
Dans tous les cas où la corniche n'est pas protégée par la gouttière, il est nécessaire de mettre en place une protection formant larmier. Protection zinc par exemple, conforme au DTU 43.2.

● Corniche en about de plancher

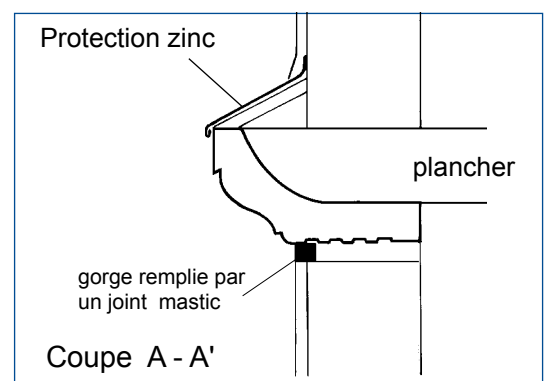
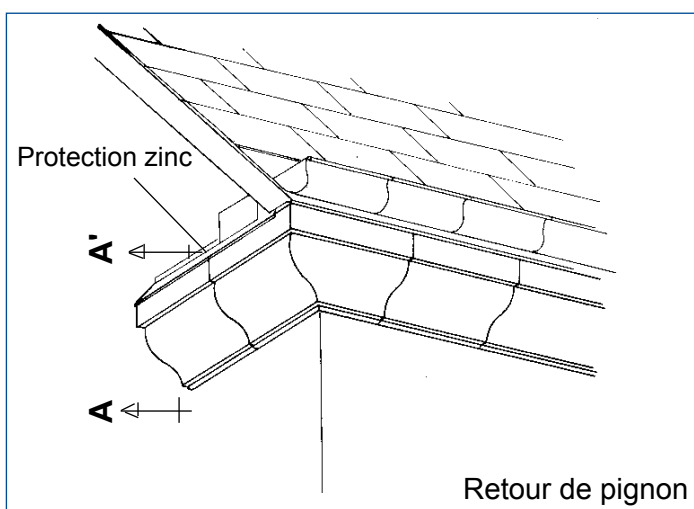
Dans le cas où la corniche est posée au même niveau que le plancher béton, un joint d'étanchéité est assuré dans la gorge par un joint de mastic. (Coupe A-A')



Coupe corniche avec fermettes.



Coupe corniche avec plancher hourdis et charpente traditionnelle.



LE CONTROLE QUALITÉ

Exigences qualitatives Weser pour les fournitures (granulométrie, propreté, teneur en eau...).

Plan d'Assurance Qualité fournisseurs (Silice, filler).

Suivant norme NF P 15-301, et Plan d'Assurance Qualité.

Suivant norme EN 934-2, et Plan d'Assurance Qualité.

Procédures de contrôle de matières premières et de produits finis

Dosage automatique avec logiciel de contrôle :

- Cohérence **F** **J**
- Recette **L** **H**

Contrôle humidité sur béton frais **F** **J**
 Contrôle granulométrie sur béton frais **L** **H**

Contrôle **F** **J**
 - Régularité et homogénéité.
 - Contrôles dimensionnels.

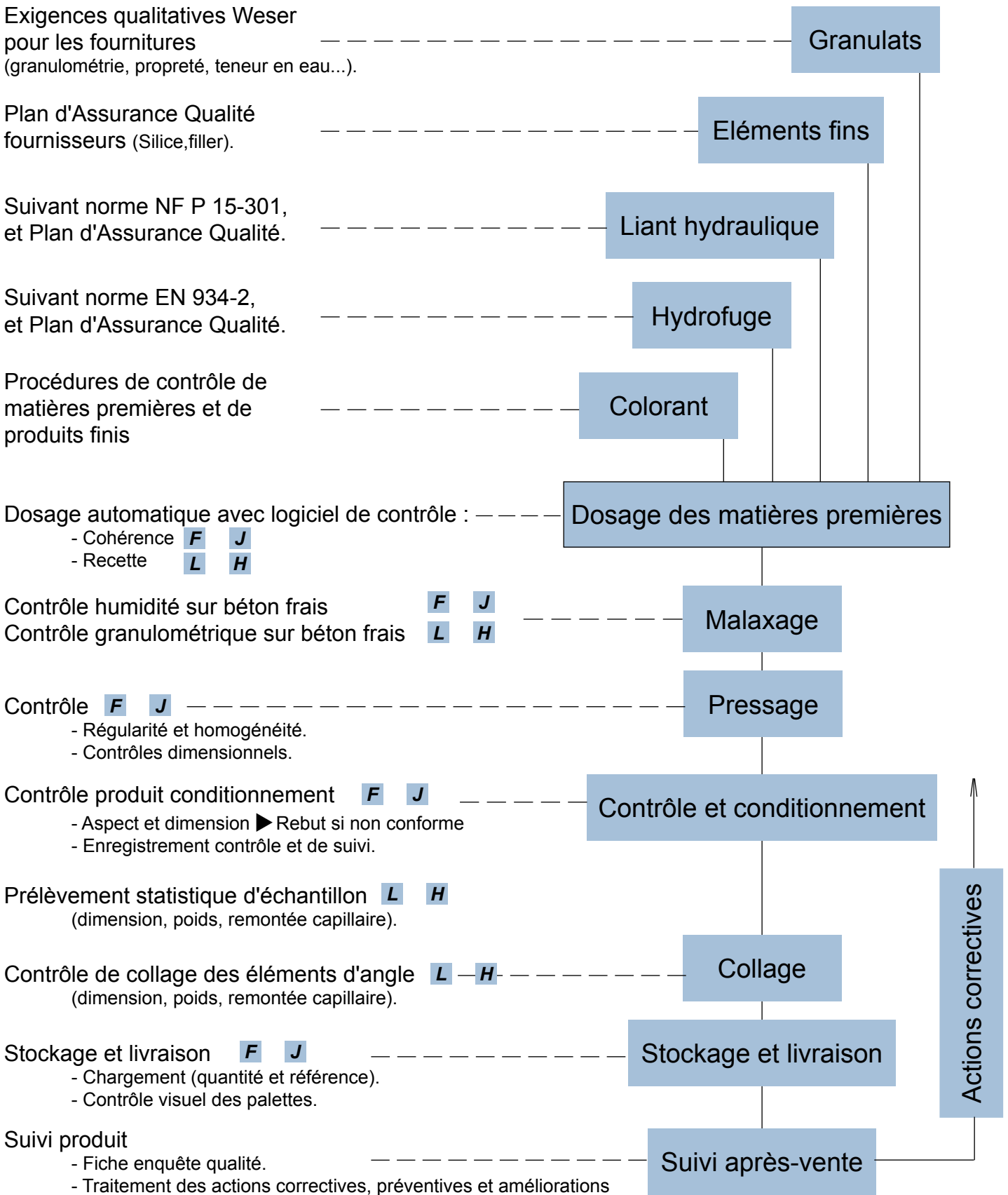
Contrôle produit conditionnement **F** **J**
 - Aspect et dimension ► Rebut si non conforme
 - Enregistrement contrôle et de suivi.

Prélèvement statistique d'échantillon **L** **H**
 (dimension, poids, remontée capillaire).

Contrôle de collage des éléments d'angle **L** **H**
 (dimension, poids, remontée capillaire).

Stockage et livraison **F** **J**
 - Chargement (quantité et référence).
 - Contrôle visuel des palettes.

Suivi produit
 - Fiche enquête qualité.
 - Traitement des actions correctives, préventives et améliorations



F : autocontrôle par l'opérateur de fabrication
J : contrôle journalier
L : contrôle par le laboratoire qualité
H : contrôle hebdomadaire

RÉFÉRENCES

De nombreuses références de réalisation sont disponibles sur simple demande auprès du fabricant.

PLAN QUALITÉ ET AUDIT DU SYSTÈME QUALITÉ

Les procédures de contrôle, la tenue à jour des enregistrements sur les registres correspondants et les traitements des non-conformités sont examinés périodiquement par SOCOTEC Consulting Nord-Ouest selon un planning annuel défini et attesté depuis le 26-01-99 par l'Association Socotec Qualité sous le numéro d'enregistrement 441.

4.31³



WESER S.A.
37130 Mazières-de-Touraine
Tél. 02 47 96 23 23
Fax 02 47 96 44 69
Internet : www.weser.fr