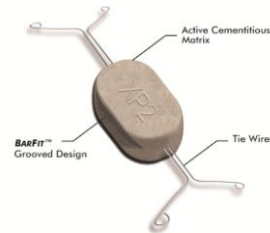
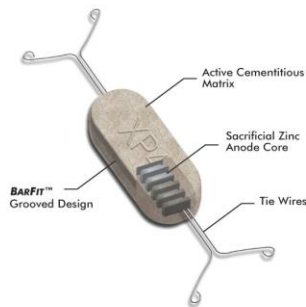


GALVASHIELD XP



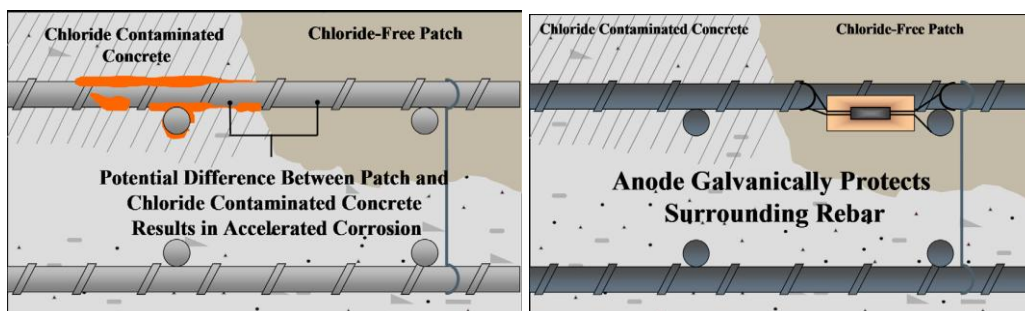
- Fixation directe sur armatures
- Protection avancée des armatures du béton
- Fonctionnement autonome : sans source de courant extérieur
- Polyvalence : compatible avec les bétons armés traditionnels
- Jusqu'à 20 ans de durée de vie
- Plus de 10 ans de retours d'expérience (chantiers)

PROPRIETES

Les anodes sacrificielles **GALVASHIELD® XP** sont utilisées lors de la réparation ponctuelle de béton armé afin d'empêcher la formation "d'anodes induites" entre le béton support et le béton ou le mortier de réparation. Les anodes **GALVASHIELD® XP** se composent d'un noyau sacrificiel de zinc activé dans un mortier de ciment spécialement formulé.

L'unité **GALVASHIELD® XP** est fixée aux armatures au moyen de ligatures.

Ce système d'attache permet de travailler en horizontal, en vertical et en sous face. Lors du fonctionnement, le noyau de zinc des anodes se corrode préférentiellement aux aciers environnants, offrant ainsi une prévention cathodique des armatures qui limite la corrosion.



DOMAINES D'APPLICATION

- Les réparations ponctuelles
- Jonction entre nouveau et béton existant.

CARACTERISTIQUES

– **Technologie éprouvée**, soutenue par des programmes indépendants d'essai, British Board Agreement (BBA) et Concrete Innovation Appraisal Service (CIAS).

– **Installation rapide et facile**.

– **Pas de maintenance** : fonctionne sans source d'énergie extérieure.

– **Contrôlable** : l'activité des anodes peut facilement être vérifiée.

– **Polyvalent** : utilisable sur bétons souillés par les chlorures, et les bétons neufs.

– **Jusqu'à 20 ans de durée de vie** : pérennise et diminue la fréquence des réparations des ouvrages.

• Les anodes **GALVASHIELD® XP** utilisent le principe de la protection galvanique.

Quand deux métaux différents sont placés dans un électrolyte (dans ce cas, le béton), le métal le plus actif (zinc) se sacrifie en faveur du plus noble (moins actif), l'acier des armatures.

• Les anodes **GALVASHIELD® XP** sont placées au droit des réparations pour fournir dans un environnement proche une prévention cathodique aux armatures.

• Les anodes **GALVASHIELD® XP** empêcheront la corrosion secondaire des aciers. Cette corrosion est connue sous le nom "anodes induites".

Spécifications

• L'anode sacrificielle **GALVASHIELD® XP** est constituée d'un métal sacrificiel, entouré par un mortier de ciment fortement alcalin contenant dans ses pores une solution de pH suffisamment élevé pour assurer la corrosion de l'anode et empêcher la formation du film passif autour du noyau de zinc comme décrit dans le brevet WO94/29486PCT.

MODE D'EMPLOI

Préparation

• Dégager le béton dégradé autour et derrière les armatures en respectant les règles de l'art

• Les armatures dégagées doivent être débarrassées des produits de corrosion. Porter une attention particulière au dos des aciers dégagés. Le sablage est recommandé pour réaliser cette opération.

• Avant l'installation des unités de **GALVASHIELD® XP**, vérifier la continuité électrique des armatures. Toute discontinuité électrique devra être traitée par des moyens efficaces, comme la soudure ou la jonction par fil électrique.

Installation

• Placer les unités **GALVASHIELD® XP** en bordure de la réparation.

Celles-ci devront être disposées le long de la jonction entre le béton support et le béton ou mortier de réparation.

• Eventuellement avant la mise en place des **GALVASHIELD® XP** celles-ci pourront être complètement immergées dans de l'eau propre pendant une durée minimum de 10 minutes et maximum de 20 minutes.

• Ligaturer les anodes **GALVASHIELD® XP** juste après la préparation et le nettoyage des armatures.

L'espacement entre les anodes sera conforme au plan de calepinage.

• Serrer les ligatures de sorte qu'aucun mouvement de l'anode ne soit possible.

La bonne continuité électrique devra être assurée (notamment entre les ligatures et les armatures). Pour vérifier cette continuité : utiliser un multimètre. Une valeur comprise entre 0,1 et 1 ohm sera acceptée.

• Mélanger, manuellement ou mécaniquement de préférence, un sac de 25kg de **MORTIER**

GALVASHIELD® XP avec 5,3 litres d'eau potable, jusqu'à obtention d'une pâte homogène sans grumeaux.

La durée pratique d'utilisation est d'environ 30 minutes à 20°C.

• L'anode **GALVASHIELD® XP** doit être mise en place de façon à ne pas créer de cavité lors de l'application de mortier ou de béton de réparation.

• L'anode **GALVASHIELD® XP** doit être enrobée de **MORTIER GALVASHIELD® XP** dont l'épaisseur de recouvrement est de 20 mm minimum pour des réparations horizontales ou de 10 mm minimum pour des réparations verticales ou en sous face.

PRECAUTIONS D'EMPLOI

• Le port d'équipements de protection individuelle est recommandé.

• Les mortiers de réparation époxy ou polyester ne peuvent être utilisés