

Avis technique Ouvrages d'art

Jointés chaussée de ponts-routes

Validité du : 08-2014
au : 08-2019**F AT JO 14-03**

WosD 50 Cipec – Freyssinet France

Nom du produit :

WosD 50 Cipec

Entreprise :

Freyssinet France

Joint à lèvres

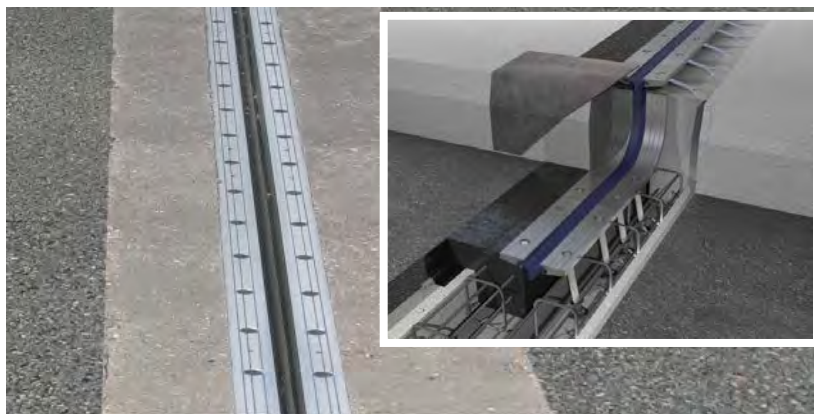
Cet avis technique permet de décrire les principes de ce joint.

Ce joint est du type joint à lèvres, selon la classification de l'ETAG 032 partie 4 "Joint à lèvres" (ancienne dénomination : joint à hiatus).

Sommaire

I	Fiche d'identification.....	2
II	Essais de caractérisation	9
III	Avis de la Commission.....	11
	Information sur la publication.....	17

Cet avis annule et remplace le précédent avis publié sous le numéro F AT JO 05-03



(Rev) Les paragraphes ou alinéas dont la rédaction est nouvelle ou modifiée par rapport au précédent avis arrivé à échéance sont signalés par **(Rev)** pour révision.

I. Fiche d'identification

I.1. Renseignements

I.1.1 Renseignements commerciaux

NOM ET ADRESSE DU FABRICANT/ INSTALLATEUR :

FREYSSINET FRANCE

(Rev) 280 avenue Napoléon Bonaparte
CS 60002
92506 RUEIL MALMAISON Cedex

(Rev) Téléphone : 01 47 76 79 79 Télécopie : 01 47 76 78 94
Site Internet : www.freyssinet.fr

PROPRIÉTÉ(S) INDUSTRIELLE(S) ET COMMERCIALE(S) :

Néant

I.1.2 Principe du modèle de joint

Ce modèle de joint est de la **famille des joints à lèvres**, comportant des lèvres, ou arêtes, en alliage d'aluminium ; celles-ci maintiennent un profilé en caoutchouc (EPDM) extrudé dont la fonction est d'assurer l'étanchéité à l'eau et aux matériaux. La liaison à la structure est faite par des vis à serrage contrôlé.

Un profilé en caoutchouc extrudé est inséré entre les éléments métalliques afin d'assurer l'étanchéité à l'eau et aux matériaux.

I.1.3 Domaine d'emploi

I.1.3.1 Classe

Il peut équiper les ouvrages supportant **tout type de trafic** selon le guide technique "Conception et dimensionnement des structures de chaussée" du Sétra/LCPC.

I.1.3.2 Souffle

Son souffle est de 50 mm nominal. L'intervalle entre deux éléments métalliques en vis-à-vis peut varier de 10 mm à 60 mm.

I.1.3.3 Adaptation au biais

Par sa conception, qui ne comporte pas de dent (ou peigne), il peut équiper des ouvrages quel qu'en soit le biais. Cependant, pour des biais très importants, il y a le risque d'un mauvais comportement du profilé en élastomère.

Dans ce cas, le souffle réel du joint mesuré suivant l'axe longitudinal de l'ouvrage est égal au rapport de la capacité de souffle du modèle par le sinus de l'angle de biais (voir la définition du biais dans le document "Joints de chaussée" du Sétra, § 2.1.3, fig. 6).

I.1.4 Modalités de pose

La pose est faite **exclusivement** par le **Fabricant/Installateur** selon la technique de la pose en feuillure.

La **pose après l'exécution du tapis** permet un **réglage précis** du joint par rapport au revêtement adjacent.

La **pose avant l'exécution du tapis** est possible mais fortement **déconseillée** d'autant que le réglage du tapis par rapport au joint est une opération moins aisée (voir chapitre "Les méthodes de pose" du guide « Joints de chaussée » du Cerema (*ex Sétra*)).

I.1.5 Références

(Rev) De 2005 à 2013, environ 688 m de joint WOsD 50 ont été mis en œuvre en France. Ceux-ci correspondent à 22 références déclarées par Freyssinet France.

I.2. Plans d'ensemble

Voir pages 4 à 7.

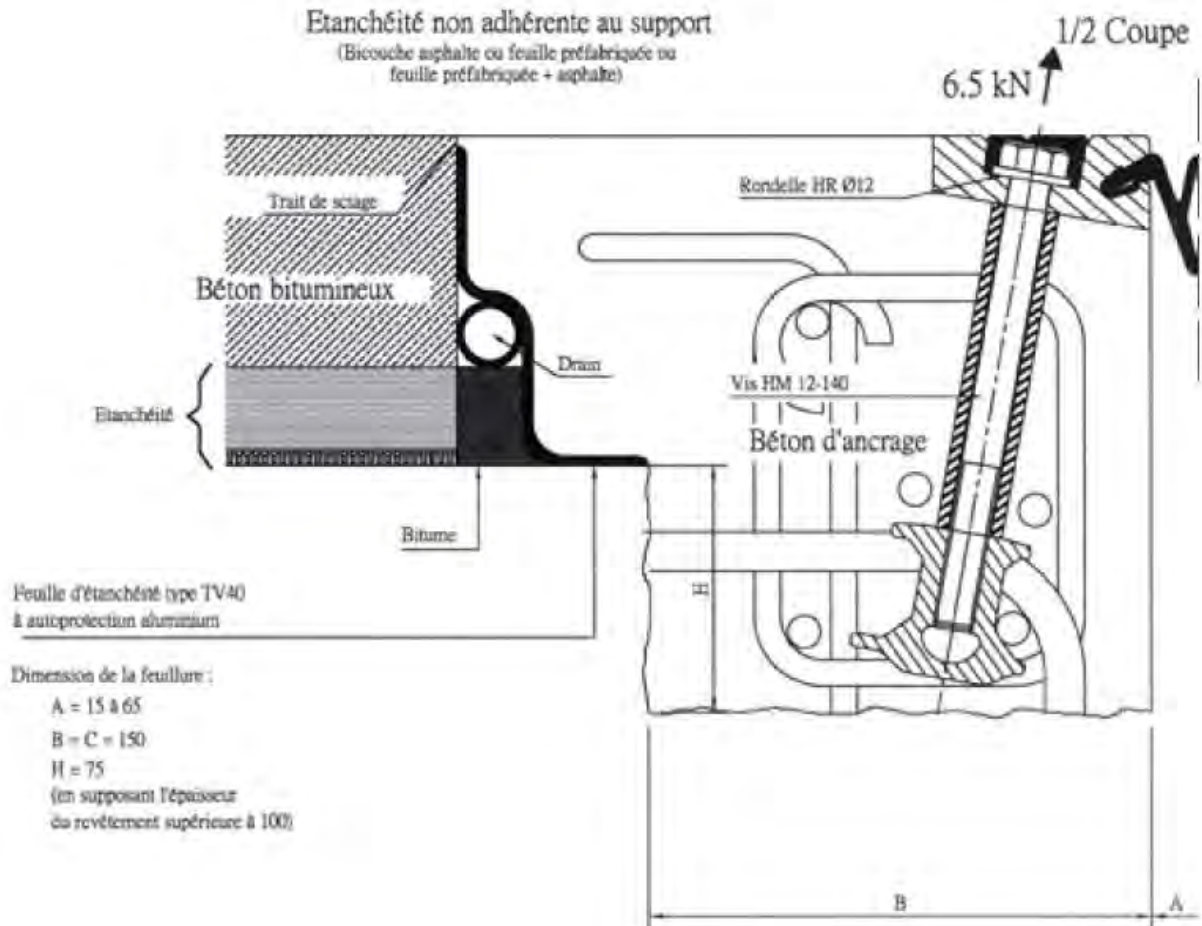
I.3. Caractéristiques techniques

I.3.1 Indications générales et description

Le joint WOsD 50 comprend :

- une succession de couples d'éléments métalliques, de forme trapézoïdale en coupe, matérialisant l'arête de la zone à équiper. les deux éléments sont disposés en face à face. la longueur d'un élément est d'environ 3 à 6 m ;
- cinq ancrages par mètre de couple d'éléments constitués par des vis hm 12 mm (classe de qualité 10.9) serrées à la clef dynamométrique dans des douilles d'ancrage;
- un profilé de remplissage en caoutchouc, continu de relevé à relevé, inséré solidement entre les éléments métalliques, destiné à empêcher la pénétration de corps étrangers et à assurer l'étanchéité à l'eau à travers le joint ;
- une pièce spéciale de relevé et un couvre bordure ;
- un joint de trottoir ;
- un système de drainage de l'interface étanchéité/couche de roulement ;
- une longrine en béton de ciment.

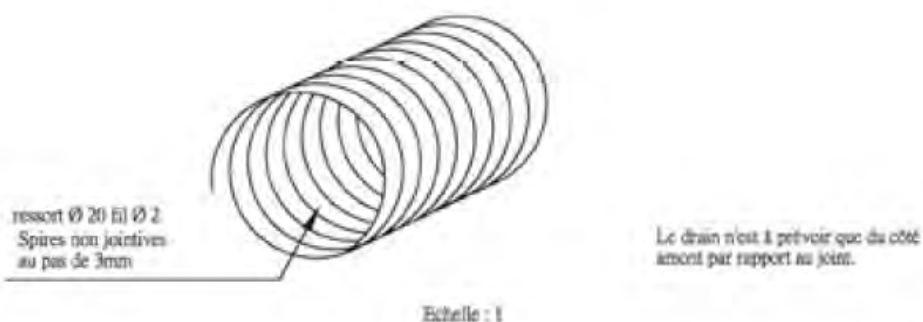
1.2 - PLANS REPRESENTATION



- Nota : - le ferrillage du béton d'ancrage peut être en fonction de la position des armatures existantes de l'ouvrage.
- le type de drain n'est pas lié au système d'étanchéité existant sur ouvrage

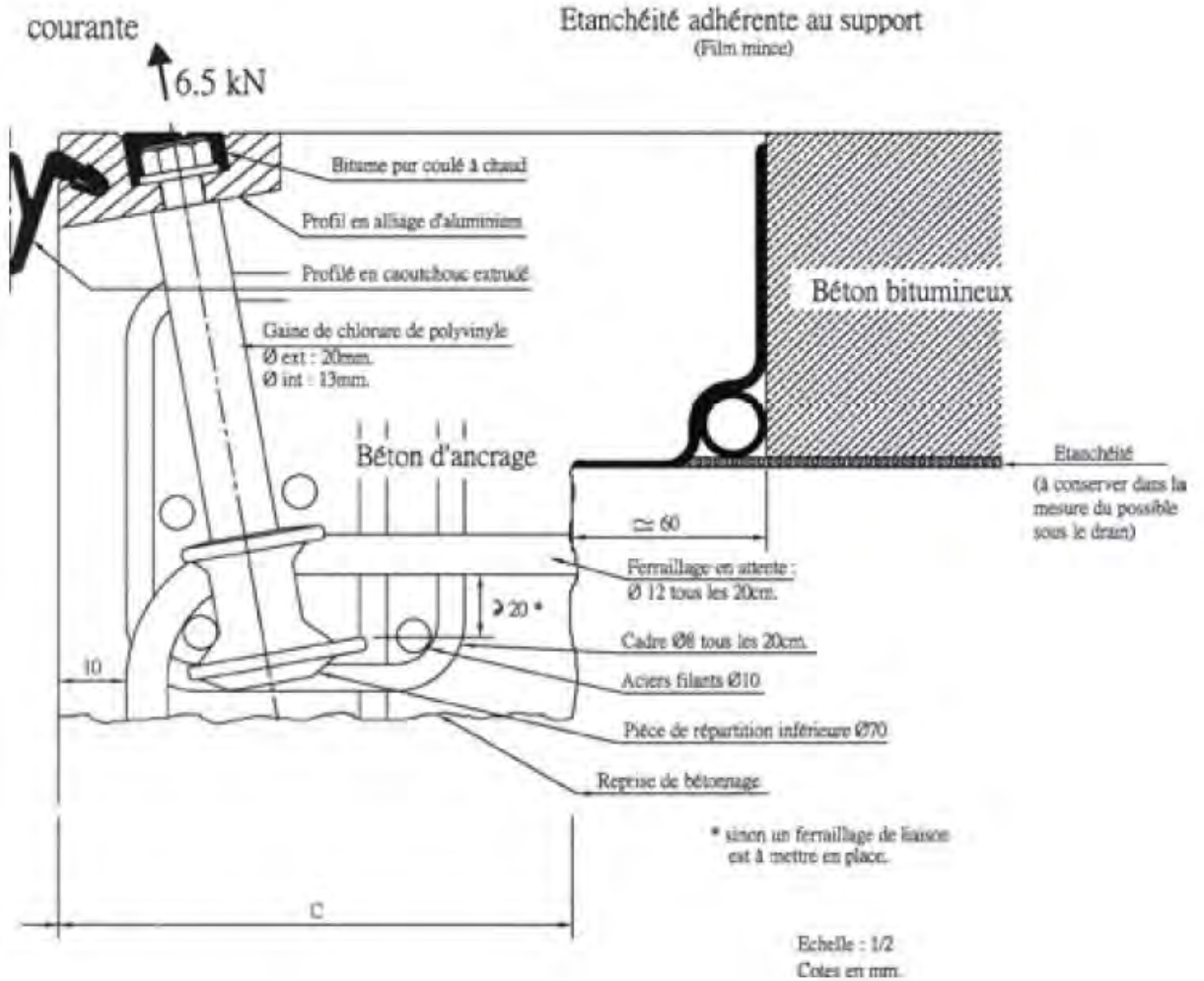
DRAIN

Représentation schématique

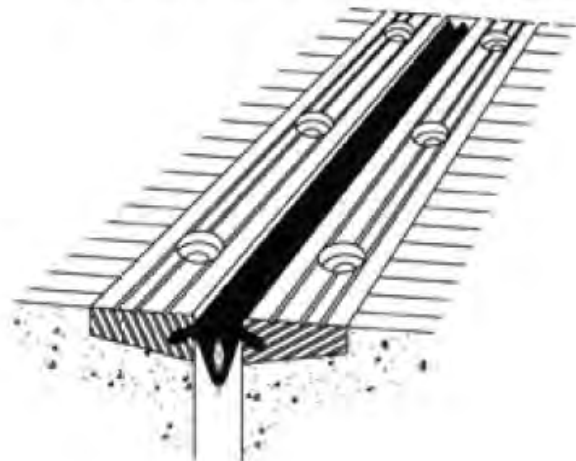


D'ENSEMBLE

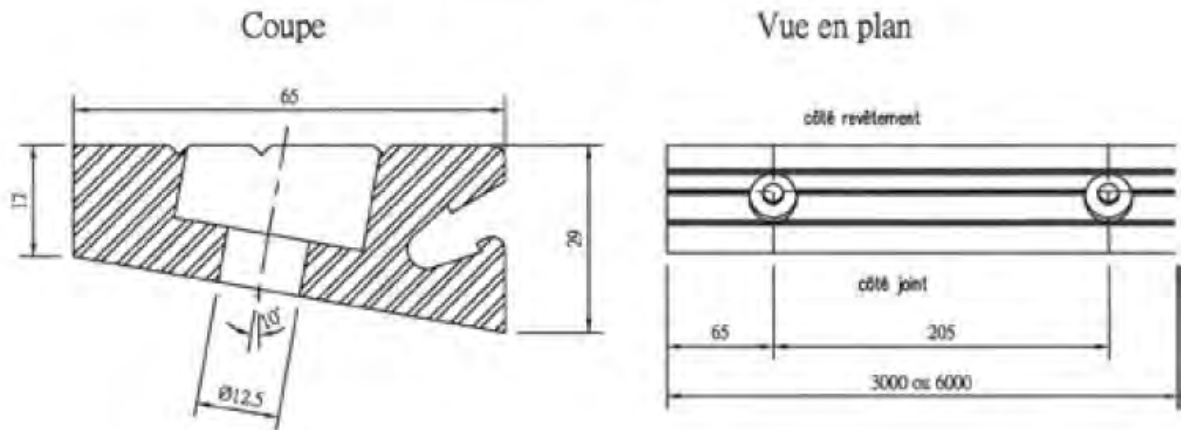
SCHEMATIQUE



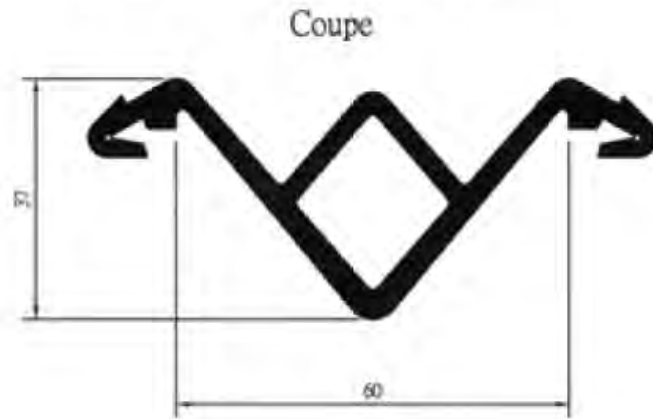
PERSPECTIVE SOMMAIRE



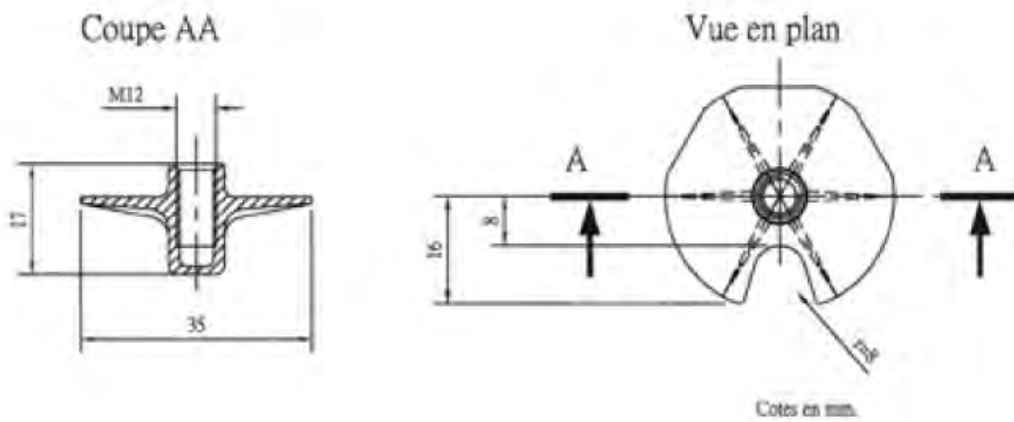
ELEMENT METALLIQUE



PROFILE EN CAOUTCHOUC

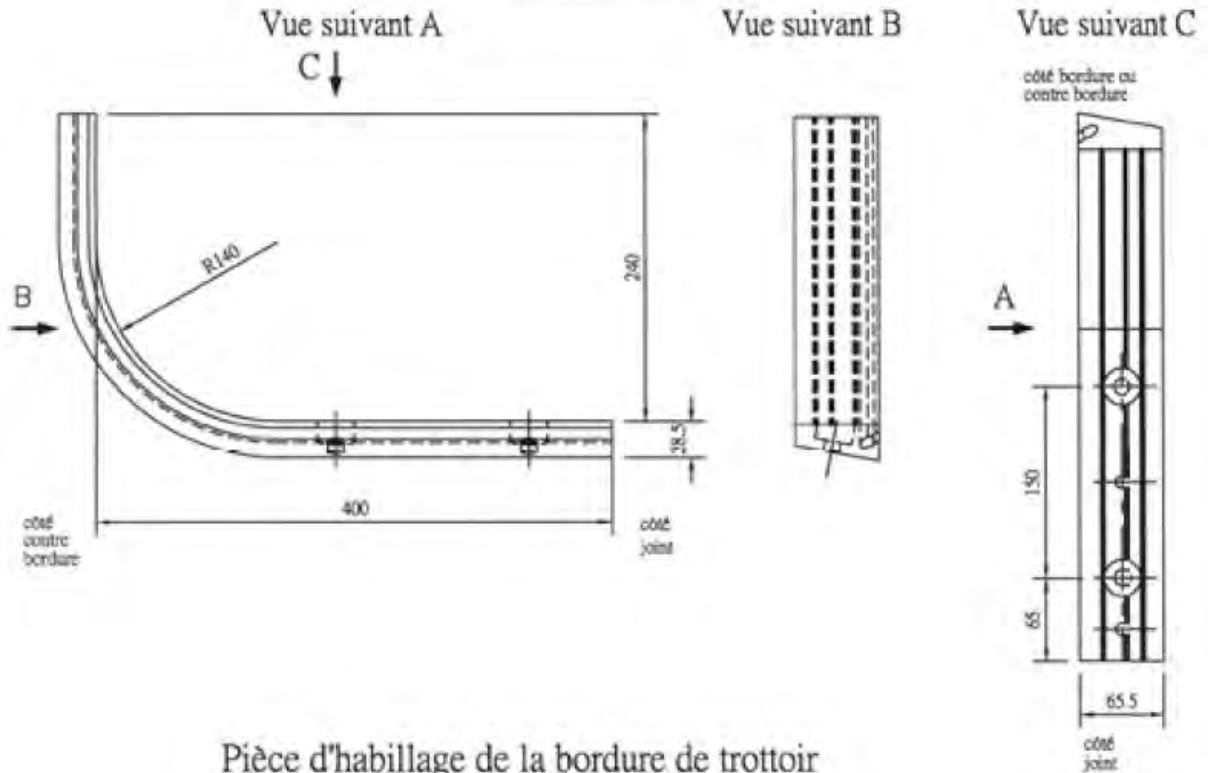


DOUILLE D'ANCRAGE

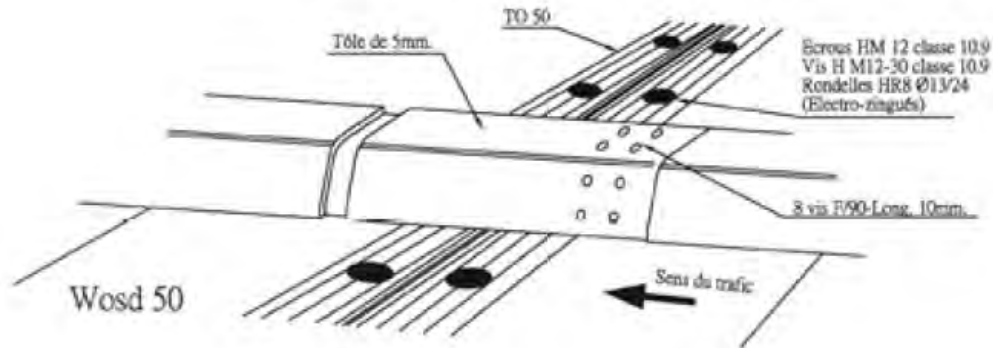


TROTTOIR

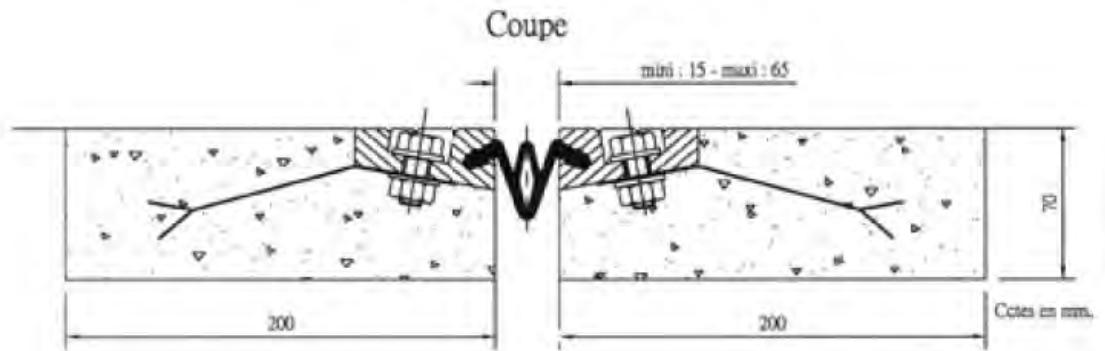
Remontée de trottoir



Pièce d'habillage de la bordure de trottoir



Joint de trottoir : TO 50



I.3.2 Caractéristiques des matériaux et produits

- (Rev)
- I.3.2.1 - Les **éléments métalliques** sont en alliage d'aluminium filé. Ils reçoivent sur les faces en contact avec le béton une peinture bi composant époxydique polyamide, pigmentée à l'oxyde de fer micacé, applicable en forte épaisseur et longuement recouvrable, afin d'éviter l'apparition d'une corrosion en présence de sels de déverglaçage.
 - I.3.2.2 - Les **vis liant l'élément à la structure** et la **rondelle** sous la tête de vis sont en acier protégé contre la corrosion par un zingage bichromatage Zn25/C/Fe ou similaire. Elles sont montées graissées.
 - I.3.2.3 - La **gaine de protection** est en polychlorure de vinyle.
 - I.3.2.4 - La **douille d'ancrage** est en fonte GJS 400-15.
 - I.3.2.5 - Le **profilé de remplissage** est en caoutchouc (EPDM) extrudé. Il reçoit un numéro d'identification sur la face supérieure.
 - I.3.2.6 - Le **drain** est en acier inoxydable.
 - I.3.2.7 - Le **relevé** est composé par un élément spécial de joint WOSD formé et placé dans le corps de la bordure de trottoir. La pièce d'habillage de la bordure de trottoir est en acier protégé contre la corrosion par galvanisation.
 - I.3.2.8 - Le **joint de trottoir** est constitué d'un élément spécial T0 50 en alliage d'aluminium. Il est fixé dans le corps du trottoir par des pattes d'ancrage scellées dans une feuillure en béton armé.

I.4. Conditions particulières de transport et de stockage

- (Rev) Pour les conditions particulières de transport et de stockage, se conformer aux fiches techniques des produits utilisés.

II. Essais et contrôles

II.1 Essais

NOTE : Pour l'exploitation des informations contenues dans ce chapitre, voir le § III.5.

II.1.1 Essais de caractérisation

A la demande du fabricant, les caractéristiques techniques des matériaux et produits ont fait l'objet d'une série d'essais par un laboratoire accrédité par le **CO**mité **FR**ançais d'**AC**créditation (COFRAC), ou, en l'absence de laboratoire accrédité, dans un laboratoire désigné en accord avec la Commission.

L'analyse de ces essais donne les précisions suivantes sur les constituants du joint ci-après :

Constituants	Caractéristiques	Norme (indice de classement)	Références des P.V. d'essais (dates)	Observations
Éléments métalliques en aluminium	Sur éprouvettes prélevées - Analyse chimique - Limite d'élasticité à 0,2% - Résistance à la rupture - Allongement à la rupture	NF EN-755-2 (A 50-631)	P.V. des laboratoires Boudet et Dussaix N° 28471 84 et 58103 u 06/07/1987	
Vis	- Analyse chimique - Limite d'élasticité à 0,2% - Résistance à la rupture - Allongement à la rupture - Protection corrosion	NF EN 24014 (E 25-112) NF EN 12329 (A 91.052)	P.V. des laboratoires Boudet et Dussaix N° 28475 à 77 et 58106 du 06/07/1987 Certificat de conformité à la norme	
Gaine de protection en PVC	<i>cf.</i> norme	NF EN 50086	Certificat de conformité à la norme	
Pièce d'ancrage	- Caractéristiques mécaniques - Analyse chimique	NF EN-1563 (A 32.201)	P.V. FI N° ES 02/078 du 16/04/2003 (essais supervisés par Bureau Veritas)	Les caractéristiques mécaniques sont testées par un essai de traction d'une tige dans la pièce
Rondelle sous vis	- <i>cf.</i> norme (caract. méca.) - Protection corrosion	NF E25-513 NF EN 12329 (A 91.052)	Certificat de conformité à la norme Certificat de conformité à la norme	
Profilé caoutchouc	Sur éprouvettes prélevées avant et après vieillissement pour : - Dureté Shore A ou DIDC - Résistance à la rupture - Allongement à la rupture	NF ISO 7619-1 NF ISO 48 NF ISO 37 NF ISO 37	P.V. du laboratoire d'Ingénierie des matériaux de Bretagne (LIMAT B) n°2014-G4-01-d et n°2014-G4-01-e	La variation des caractéristiques mécaniques après vieillissement à l'étuve selon NF T46-004 (72h à 100°C) doivent être inférieures aux valeurs précisées dans la norme précitée. Le matériau doit présenter une bonne résistance à l'action des huiles, des intempéries, de l'ozone et des températures extrêmes en service.

Les procès-verbaux précités ont été soumis à la Commission lors de la demande d'avis technique.

(Rev) NOTE : Lorsque les matériaux sont identiques, les essais de caractérisation peuvent être communs à plusieurs modèles de joints.

Le fabricant garantit les caractéristiques des matériaux et produits entrant dans la composition du joint, dans les limites des tolérances de fabrication, en particulier les tolérances dimensionnelles.

Afin de vérifier la conformité entre le produit soumis à la Commission et celui approvisionné sur le chantier, le Maître d'Oeuvre peut, dans le cadre de son contrôle extérieur, faire certains des essais de caractérisation du tableau ci-dessus. Dans ce cas, le fabricant s'engage, lors de la signature d'un marché, à lui fournir, sur simple demande, la copie des procès verbaux précités.

II.1.2 Essais de type

A l'époque de l'établissement du premier avis technique sur ce produit, les modalités de réalisation des essais performanciels de type n'avaient pas encore été fixées. Lors des procédures de renouvellement, la Commission n'a pas jugée utile de demander à Freyssinet France de faire procéder à ces essais compte tenu des informations sur le comportement in situ.

II.2 Système qualité

Le Système Qualité de fabrication et de pose de ce modèle de joint a été établi sur la base de la norme NF EN ISO 9000-2000 (classement X50-130). Un Manuel Qualité FREYSSINET FRANCE et un Plan Qualité (de suivi de l'installation du joint 1) ont été déposés lors de la demande d'avis technique.

Une formation périodique du personnel est assurée par la Société FREYSSINET FRANCE.

II.3 Chantier et conditions minimales d'application

Ce sont celles inhérentes à la construction des ouvrages.



Le Directeur de la société demanderesse soussigné ou son représentant autorisé atteste l'exactitude des renseignements fournis dans les chapitres I et II du présent avis.

Le 20 septembre 2014

FREYSSINET FRANCE
SNC au capital de 1.527.245 €
280 avenue Napoléon Bonaparte
92500 Rueil Malmaison
RCS NANTERRE B 334 057 361
SIRET 334 057 361 00308

Christian LACROIX
Directeur Général

III Avis de la commission

Le produit présenté dans les chapitres précédents a été examiné par la Commission "Joints de Chaussée" comprenant des représentants des Maîtres d'Ouvrage (direction Interdépartementales des Routes, Cofiroute) des Laboratoires de l'IFSTTAR, du Cerema (Laboratoires des Ponts et Chaussées et DTecITM) et de la Profession représentée par son syndicat professionnel : le SNFIJEES (Syndicat National des Fabricants-Installateurs de Joints, d'Equipements et d'Eléments de Structure).

III.1 Capacité de souffle – Confort à l'utilisateur

Ce modèle de joint de la **famille des joints à lèvres**. De par son principe, ce type de joint ne réalise pas le pontage du vide et il comporte des éléments (ici en alliage d'aluminium) butant le revêtement et "habillant" les lèvres de la coupure pour résister à l'usure due au trafic.

Ces éléments métalliques ont pour fonction secondaire la tenue du profilé en caoutchouc assurant l'étanchéité dans le vide.

La **valeur nominale du souffle de 50 mm est correcte**, compte tenu de la conception du joint. Si le joint possède un coefficient de sécurité en matière de souffle, il est déconseillé de dépasser la valeur nominale d'ouverture. **Ceci signifie que la distance entre les éléments métalliques peut varier de l'ordre de 10 mm mini (en été) à 60 mm maxi (en hiver)**.

Les qualités requises pour les joints de chaussées (précisées dans le document "Joints de chaussées des ponts routes" du Sétra) considèrent que des **hiatus supérieurs à 50 mm sont déconseillés**. En effet, un hiatus au delà de 50 mm, et dans le cas présent il atteint 60 mm en hiver, conduit à des chocs de roues sur l'arête du joint avec, comme corollaire, une augmentation des effets dynamiques et donc des sollicitations sur la structure localement. Il faut noter cependant que les **hiatus** proches du hiatus maximum possible pour ce modèle de joint (60 mm) ne se produiront que lors des périodes d'ouvertures maximales du joint (en conditions hivernales rigoureuses).

Les conséquences peuvent être une mauvaise tenue du joint lui-même et du revêtement aux abords du joint, ainsi qu'une accentuation de l'inconfort et du bruit du fait du ressaut des véhicules.

L'importance de ces effets secondaires est évidemment liée à la grandeur du hiatus, au volume du trafic et au biais (plus le joint est biais, moins l'effet est grand).

Ceci nous conduit donc à **déconseiller l'emploi de ce modèle de joint pour des souffles conduisant à des hiatus supérieurs à 50 mm**. Cependant, dans le cas de pont biais (moins de 85 gr) ou de trafic de classe T3 ou T2, ce modèle de joint est acceptable.

Enfin, la **méthode de pose**, telle que décrite dans le manuel, devrait être un **bon garant d'un nivellement correct du joint par rapport au niveau du tapis adjacent**. De fait, l'examen des sites montre une **maîtrise correcte du nivellement par les équipes de pose**.

III.2 Robustesse

III.2.1 Liaisons à la structure

Ce modèle de joint est lié à la structure par des vis à serrage contrôlé, dont la tête est protégée contre la corrosion par du bitume pur coulé à chaud, et des douilles d'ancrage.

Ce **principe d'ancrage est utilisé pour ce modèle de joint depuis de nombreuses années et donne entière satisfaction dans le temps** ainsi que dans sa facilité de changement en cas de réparation ou de rehaussement (des exemples de telles interventions ont été relevés).

La pérennité des ancrages est assurée sous réserve, comme le prévoit le manuel de pose, que les vis soient serrées graissées et protégées contre la corrosion et que les lamages du logement des têtes de vis soient entièrement remplis de bitume pur comme indiqué au 1^{er} alinéa.

L'accessibilité des têtes de vis reste aisée ce qui permet le démontage d'un élément abîmé et son remplacement par un élément neuf dans un délai court (en cas d'accident par heurt d'engin,

¹ A la date d'établissement du présent avis technique, ce manuel porte la référence J-WOSD0-PR-F-001 du 7 juillet 2014.

de lame de déneigement,...). Toutefois, dans ce cas, la boulonnerie doit être remplacée impérativement.

(Rev) La procédure de démontage/remontage d'un élément de joint peut être fournie, par le fabricant/installateur, sur simple demande du gestionnaire. Ces prestations doivent néanmoins être réalisées par les équipes spécialisées du fabricant/installateur.

III.2.2 Simplicité des mécanismes

Ce modèle de joint est de **conception simple** et ne comporte pas de pièces en mouvement relatif, ce qui devrait permettre de s'affranchir des risques d'usure ou de blocage.

III.2.3 Qualité des matériaux constitutifs

Le dossier présenté lors du dépôt de la demande d'avis technique précise les qualités des matériaux utilisés.

(Rev) Ces qualités paraissent satisfaisantes en l'état actuel de nos connaissances.

(Rev) Néanmoins, il est à noter, la constatation, lors des visites d'essai, sur des joints âgés de plus de 5 ans, d'une dégradation récurrente des solins coté "peigne", causée par une corrosion des éléments métalliques en contact avec le béton du fait de la présence de sels de déverglaçage. En réponse à ce problème, l'entreprise applique désormais, de manière systématique, une protection complémentaire par peinture bi composant époxydique polyamide, en sous face sur tous les profilés métalliques, comme prévu dans le dossier technique.

En cas de doute, il est recommandé au Maître d'Oeuvre de procéder à des prélèvements et de les soumettre à des essais de laboratoire. Les résultats seront à comparer avec ceux portés sur le (ou les) P.V. signalé(s) au chapitre II.1. En cas de non-conformité, il est demandé de rendre compte au secrétariat de la Commission.

(Rev) Le béton de ciment en surface comme solin de raccordement, constitue un élément favorable de tenue du joint en réalisant un massif de protection contre le choc des roues sur le joint. Par contre, cette bonne durabilité ne peut être garantie que s'il est correctement formulé. Conformément à la norme NF EN 206-1, les classes d'exposition à spécifier au producteur de béton sont :

- vis à vis de la tenue à la corrosion par carbonatation : XC4 ;
- vis à vis de la tenue à la corrosion par les chlorures provenant des sels de déverglaçage : XD3 ;
- vis à vis de la tenue à la corrosion par les chlorures d'eau de mer : XS1 ou XS3 ;
- vis à vis de la tenue au gel dégel, selon la zone de gel et le niveau de salage : XF1, XD3 + XF2, XF3 ou XF4.

(Rev) Du fait de leur formulation spécifique, ces bétons peuvent présenter des difficultés de mise en oeuvre (talochage, résistance exigée retardée,...). Aussi, le personnel d'exécution devra être averti de ces conditions.

(Rev) Les aciers armant ce solin peuvent être attaqués par la corrosion surtout si leur enrobage est faible. Une protection complémentaire peut être envisagée en environnement très agressif.

(Rev) NOTE : L'attention est attirée sur les problèmes de fissuration (sens de la circulation) qui pourraient être causés par un enrobage supérieur à 50 mm (voir NF EN1992-1-1/NA, Note du § 4.4.1.2 (5)), ainsi qu'un rajout d'eau lors de la finition de surface.

III.2.4 Dimensionnement, résistance aux sollicitations du trafic

Certains éléments de ce modèle de joint peuvent faire l'objet d'une approche par le calcul et le dimensionnement présenté n'appelle pas d'observations a priori.

(Rev) Dans le but de bien cerner le **comportement du joint sous trafic**, nous avons procédé à un examen de la tenue des joints en service de 2005 à novembre 2013. Le linéaire total visité représente environ 33% du linéaire des références des joints WOsD 50 signalées posés pour cette période.

Ce suivi permet de conclure au **comportement satisfaisant sous trafic, parfois lourd (T0)**.

Bien que ne mettant pas en cause la durabilité des solins béton, des fissures (de l'ordre de 2 à 5/10 mm) ont été observées. Cette fissuration n'apparaît pas grave mais elle explique l'importance du suivi de la qualité du béton (choix d'une formulation peu sensible au retrait, protection du béton contre la dessiccation, etc.).

L'attention est attirée, pour les joints de cette famille, sur le risque de rupture par corrosion des tiges ou des vis d'ancrage dans les environnements sévères. Conscient de ce risque, FI renforce le

système de protection autour de l'ancrage et rappelle l'importance d'utiliser des solins béton dont la formulation est adaptée à cet environnement.

(Rev) Lors de la mise en oeuvre du béton, on veillera à bien vibrer le béton pour éviter l'apparition de bulles piégées par les rainures en sous face des éléments métalliques.

(Rev) L'observation de certains sites soumis à des opérations de déneigement par chasse neige montre que, comme tous les modèles de joint, la tenue de ces joints peut être affectée plus particulièrement sur les ouvrages en pente et/ou à dévers variable. Le gestionnaire devra être averti afin de mettre en place les dispositions adéquates.

Le premier avis portant sur ce produit a été délivré à la société CIPEC SA (dont l'activité a été reprise par Freyssinet France) en octobre 1987.

III.2.5 Résistance à la fatigue

Ce joint ne paraît pas présenter de faiblesse sur ce point.

III.3 Étanchéité

III.3.1 Liaison à l'étanchéité générale de l'ouvrage

Selon le dossier technique, la **liaison à l'étanchéité générale de l'ouvrage est assurée** selon le principe mis au point pour les joints à solin béton : **mise en place d'une bande de feuille d'étanchéité, coulage de mastic d'asphalte et pose d'un drain "ressort"**.

Cette **disposition n'appelle pas d'observations**. Il est cependant rappelé l'importance de bien préciser le détail de l'évacuation de ce drain lors de chaque chantier.

En outre, l'étanchéité de l'ouvrage est arrêtée au trait de scie et la zone du solin en béton ne reçoit pas d'étanchéité mais ceci ne paraît pas préjudiciable à la tenue du joint et à la structure sous-jacente au vu de l'expérience acquise depuis plus de 20 ans d'utilisation de cette technique.

Il est rappelé que la **fermeture de l'étanchéité doit être systématique au droit de tout trait de scie coupant l'étanchéité**.

(Rev) NOTE : Le calage du drain en présence d'étanchéité de type Moyens à Haute Cadence (MHC), en principe plus épaisse, doit faire l'objet d'une analyse spécifique et d'une mise en oeuvre adaptée.

III.3.2 Étanchéité dans le vide du joint - Relevé de trottoir

En général, les profilés en caoutchouc ainsi fixés sur un profilé métallique donnent une étanchéité satisfaisante, comme cela a été confirmé lors des visites de sites, sous réserve :

- **d'un profilé en caoutchouc d'une seule pièce d'un bord à l'autre de la chaussée** ; si le linéaire de joint à équiper (les profilés sont généralement fabriqués en longueur unitaire de 50 m) ou le phasage de chantier requiert un rabouillage, les modalités de jonction entre éléments devront être soumises préalablement à l'acceptation de la maîtrise d'œuvre,
- **d'une bonne tenue de ce profilé** (Cf. qualité des matériaux),
- **de mettre en place une étanchéité entre les éléments métalliques contigus**.

Au droit de la bordure de trottoir, le profilé en alliage d'aluminium est relevé verticalement par pliage du profil en atelier et inséré dans le corps de la bordure de trottoir. Ceci donne une étanchéité efficace dans le vide du joint dans cette partie. Pour donner la continuité de la bordure de trottoir, il est proposé une pièce spéciale d'habillage de cette bordure. **Cet ensemble est satisfaisant**. Par contre, le détail de la liaison à l'étanchéité générale de l'ouvrage dans la partie du relevé doit faire l'objet d'une étude particulière systématique.

III.4 Facilité d'entretien

III.4.1 Facilité d'entretien et de remplacement

Les éléments métalliques et le profilé en caoutchouc peuvent être assez facilement changés en toute circonstance dès qu'ils présentent une détérioration. On notera que ceci permet de vérifier que le tablier peut se dilater librement.

En cas de rechargement de chaussée de l'ordre de 1 à 2 cm (intervention par régénération des enrobés par exemple) il est possible de **rehausser le joint par calage** sur un mortier (**inscrit à la marque NF**) ; dans ce cas, les vis sont remplacées par des tiges filetées de longueur adéquate.

L'existence de tiges inclinées va avoir comme conséquence une fermeture du joint de quelques millimètres (6 mm pour 20 mm de rehausse). **Une vérification de la capacité de souffle restante s'impose.**

NOTE : Lors des opérations de renouvellement d'enduits ou de régénération de la chaussée, il convient de protéger le joint contre d'éventuelles dégradations par chauffage, rabotage ou passage d'engins, de préférence en déposant, avant l'intervention, les éléments (après les avoir repérés) ou en procédant à une protection efficace du joint.

III.4.2 Périodicité des interventions d'entretien

Dans le cadre de la surveillance prévue dans le guide d'application de l'Instruction Technique Surveillance et Entretien des Ouvrages d'Art – Fascicule 21 – Equipements des ouvrages d'art, le fabricant préconise une surveillance plus particulière des points suivants :

- vérification visuelle des éléments métalliques ;
- tenue des ancrages du joint ;
- tenue des profilés en caoutchouc ;
- tenue des solins en béton ;
- vérification de l'étanchéité par une visite en sous-face ;
- vérification du bon fonctionnement des évacuations des drains ;
- absence de corps étranger pouvant empêcher le mouvement du joint et nettoyage éventuel (notamment dans la zone du relevé).

(Rev) La périodicité conseillée par le fabricant est annuelle, ce qui est parfaitement justifié. Cette opération peut alors être réalisée (pour les ouvrages gérés par l'Etat) à l'occasion du contrôle annuel rendu obligatoire par la circulaire du 16/02/2011 de la Direction des Infrastructures de transports relative à la révision de l'Instruction Technique précitée.

Sur simple demande du gestionnaire de l'ouvrage, le **fabricant peut fournir la notice d'entretien du joint** (référence : J-WOSD0-PR-F-001 du 7 juillet 2014).

(Rev) NOTE : L'attention des gestionnaires est attirée sur le fait que la liaison solin/revêtement présente fréquemment un décollement (par retrait du revêtement) qu'il serait souhaitable de traiter par un pontage adapté afin d'éviter l'altération du système de drainage par l'apparition d'épaufrure de l'arête du solin et la dégradation de la chaussée.

III.4.3 Facilité de vérinage du tablier

La conception du joint autorise, pour de courtes périodes, un décalage possible entre les parties en regard du joint de 1 à 2 cm sans que cela soit une gêne pour le joint et pour le trafic, à condition qu'il soit limité en charge et en vitesse. Cela ne dispense pas pour autant de la vérification de l'incidence des effets dynamiques pour l'ouvrage. **Ce décalage permet un vérinage du tablier** pour un changement d'appareils d'appuis à l'identique ou pour procéder à des pesées de réaction d'appui. Au-delà de cette valeur, il est souhaitable de déposer, avant le vérinage, le profilé en caoutchouc ce qui est une opération relativement aisée.

III.5 Système qualité

III.5.1 Système Qualité à la fabrication

Les dispositions préétablies en matière d'assurance qualité et décrites dans un Plan Qualité de suivi des matériaux constitutifs du joint sont de nature à donner confiance en l'obtention de la qualité requise.

III.5.2 Système Qualité à la mise en oeuvre et garantie du service après vente

La qualification des équipes de pose de la Société Freyssinet France ne semble pas poser, en général, de problème et leur expérience paraît satisfaisante dans le domaine de la pose de ce type de joint. Des actions de formation pour rappeler les règles de mise en oeuvre sont assurées périodiquement par la Société.

On notera que la pose des joints est réalisée par des agences régionales, ce qui entraîne une certaine autonomie des équipes d'application et peut présenter un risque de qualification parfois inégale.

En outre, la Société Freyssinet France a préparé, à l'attention de son personnel de chantier, un manuel de pose (référence citée au § II.2). Il constitue un élément important du système qualité de la mise en oeuvre. Pour des modalités d'application du joint différentes de celles décrites dans le manuel de pose (solin en matériau autre que celui décrit dans le présent avis par exemple), il est recommandé au Maître d'oeuvre de prendre contact avec le Secrétariat de la Commission.

Ce manuel, qui constitue le référentiel de mise en oeuvre du joint, peut être consulté à tout moment par le Maître d'oeuvre ou son représentant autorisé.

(Rev) Il est rappelé que les Maîtres d'Oeuvre doivent exiger la **fourniture de la fiche "suivi de chantier" remplie impérativement en fin de travail**. Ces fiches devront pouvoir être consultées lors des visites de sites.

Il est rappelé, en outre, que les joints posés par d'autres équipes que celles du fabricant/installateur ne sauraient se prévaloir des garanties de la procédure des avis techniques, le cahier des charges de cette procédure spécifiant une pose par le fabricant/installateur.

III.6 Divers

III.6.1 Biais

Le suivi de comportement des joints sur sites réalisé dans le cadre du présent avis technique (présentant des biais jusqu'à 60 gr) et antérieurement sur des ouvrages biais (de l'ordre de 50 gr) n'a pas mis en évidence de défaut d'adaptation au biais de ce modèle de joint pour la valeur précitée.

III.6.2 Trottoir et relevé de bordure

Pour le relevé, il convient de se reporter au § III.3.2 ci-dessus.

Le joint de trottoir est un élément spécial T0 50 qui constitue une disposition satisfaisante.

Il est rappelé que l'avis technique porte sur l'ensemble indissociable "joint de chaussée-relevé-joint de trottoir" et que les propositions techniques sont faites sur cette base. C'est au Maître d'Oeuvre de préciser s'il souhaite avoir un équipement différent. Dans ce cas, il devra en apprécier l'intérêt.

III.6.3 Bullage du béton sous les éléments métalliques

(Rev) Lors du démontage, on a parfois observé un bullage au contact béton/élément métallique. Outre un défaut d'assise, ce bullage constitue un réservoir potentiel d'eau chargée en sels de déverglaçage favorisant la corrosion de l'alliage d'aluminium. Il importe donc de bien respecter les règles de mise en oeuvre du béton (qualité du béton, remplissage progressif du solin, vibration adaptée en évitant le contact avec les tiges d'ancrage, le ferrailage, etc.) pour minimiser l'apparition de ce bullage et de prévoir la protection prévue au 2^{ème} alinéa du § III.2.3.

III.6.4 Circulation des 2-roues

Pour que la circulation des 2-roues puisse se faire avec une sécurité convenable et éviter l'effet "rail de tramway" ce modèle de joint doit être posé de telle sorte que son axe fasse un angle notable avec le sens de circulation : un angle de 15 à 20° paraît un minimum.

Ceci implique donc, en emploi entre deux structures accolées (élargissement de pont par ex), une prise en compte de cet aspect de la sécurité. Comme ce risque diminue quand le joint est fermé, on pourra l'utiliser sous une circulation des 2-roues quasi parallèle au joint si l'ouverture du joint reste inférieure à environ 25 mm.

III.6.5 Hygiène et sécurité pendant la mise en œuvre et en service

(Rev) Les matériaux utilisés ne nécessitent pas de précautions particulières (cf. § I.4).

(Rev) NOTE : L'attention est attirée sur la nécessité d'assurer une protection adaptée des personnels intervenant dans la mise en œuvre, l'entretien et la surveillance des joints. En particulier, les travaux par demi-chaussée ou par voie avec maintien de la circulation accroissent considérablement les risques pour les intervenants; il convient de privilégier la coupure totale de l'ouvrage ou de mettre en place des protections lourdes adaptées.

Avis technique pour les joints de chaussée de ponts-routes

Les avis techniques fournissent un avis officiel sur le comportement prévisible de produits, de procédés ou de matériels pour éclairer les Maîtres d'Ouvrage et Maîtres d'œuvre dans l'exercice de leur travail et le choix de techniques, et pour leur permettre de prendre leur décision en pleine connaissance de cause.

Ces avis techniques ont été préparés sous la responsabilité d'une commission mise en place par la DTecITM du Cerema, associant l'administration et la Profession représentée par son syndicat.

Le secrétariat et la présidence de cette commission sont respectivement assurés par la DTecITM du Cerema et la Profession.

L'élaboration d'un avis technique est soumise aux étapes suivantes :

- dépôt de la demande ;
- enquête préalable (s'il s'agit d'une première demande jugée recevable) ;
- examen du dossier technique et établissement du programme d'essais ;
- établissement d'un avis technique.

Ces avis techniques sont consultables sur : www.cerema.fr

Renseignements techniques

- Fabricant / Installateur : Freyssinet France
280 avenue Napoléon Bonaparte - CS 60002
92506 RUEIL MALMAISON Cedex
téléphone : 33 (0)1 47 76 79 79 – télécopie : 33 (0)1 47 76 78 94
- Correspondant Cerema/DTecITM : Laurent CHAT
téléphone : 33 (0)1 60 52 30 97
courriel : laurent.chat@cerema.fr

Connaissance et prévention des risques - Développement des infrastructures - Énergie et climat - Gestion du patrimoine d'infrastructures
Impacts sur la santé - Mobilité et transports - Territoires durables et ressources naturelles - Ville et bâtiments durables