

CERTIFICAT



AFCAB

DISPOSITIFS DE RABOUTAGE
OU D'ANCRAGE D'ARMATURES
DU BÉTON

N° **M02/004** RÉV. 27

Attribué à

DEXTRA MANUFACTURING

Pour les dispositifs de raboutage ou d'ancrage des armatures du béton

GRIPTEC

Date de décision : 11/03/2026

Date de validité : 30/06/2029

Pour L'AFCAB,



ORGANISME
ACCREDITÉ
SOUS LE N° 5-0007
Portée disponible sur
www.cofrac.fr

Le lecteur est invité à vérifier la validité
de ce certificat (Cf. fiche descriptive) en consultant
le site www.afcab.com
Ce document contient 5 pages y compris celle-ci.

Bruno MARIN
Président de l'AFCAB.

AFCAB

ASSOCIATION FRANÇAISE DE CERTIFICATION DES ARMATURES DU BÉTON
28 rue de Liège 75008 Paris - France • Tél : + 33(0)1 44 90 88 80 • www.afcab.com • info@afcab.com

Aucune mention ne peut être ajoutée ou retirée de ce certificat. Tout contrevenant s'expose à des poursuites pour usage abusif de la marque.

FICHE DESCRIPTIVE

VALIDITÉ DU CERTIFICAT

Ce certificat atteste que les produits décrits dans la présente fiche descriptive sont conformes à la norme NF A 35-020-1 et son addendum NF A 35-020-1/A1, ainsi qu'aux spécifications de produit et de gestion de la qualité décrites dans le Référentiel de certification AFCAB - **Dispositifs de rabouillage et d'ancrage des armatures du béton** - RCC05 en vigueur. Ces produits doivent porter la marque 

Cette décision a été prise après évaluation. Elle annule et remplace toute décision antérieure. Elle est valide sous réserve de la surveillance périodique effectuée par l'**AFCAB**, qui peut prendre toute sanction prévue dans le Règlement intérieur et dans le Référentiel de certification AFCAB - **Dispositifs de rabouillage et d'ancrage des armatures du béton** - RCC05 en vigueur. Le lecteur peut vérifier à tout moment que ce certificat est toujours valide en consultant le site de l'**AFCAB** : www.afcab.com rubrique "Certificats".

Le lecteur peut vérifier que le produit qui lui est livré relève de ce certificat en vérifiant que le logo  - Dispositifs de rabouillage et d'ancrage des armatures du béton et le n° de ce certificat figurent sur l'étiquette ou l'emballage du produit.

TITULAIRE

Siège social	Contact commercial
DEXTRA MANUFACTURING Lumpini II Building 247 Sarasin Road Lumpini, Pathumwan TH - 10330 BANGKOK	Olivier GOURLET Tél : (33)(0)1 45 53 70 82 Fax : (33)(0)1 47 04 28 97 E-mail : europa@dextragroup.com Web : www.dextragroup.com



ASSOCIATION FRANÇAISE DE CERTIFICATION DES ARMATURES DU BÉTON
28 rue de Liège 75008 Paris - France • Tél : + 33(0)1 44 90 88 80 • www.afcab.com • info@afcab.com

Aucune mention ne peut être ajoutée ou retirée de ce certificat. Tout contrevenant s'expose à des poursuites pour usage abusif de la marque.

PRODUIT CERTIFIÉ

Types de dispositif de raboutage ou d'ancrage des armatures du béton et diamètres :

Le présent certificat couvre les dispositifs pour les diamètres suivants :

Type de dispositif	Liaison standard G, AG et AGN	Liaison position GPC, AGPC et AGP	Liaison pontage GPD, AGPD et AGB	Liaison transition GT et AGT	Liaison position-transition GPT et AGPT	Platine d'ancrage GEASC, GEALC, AGEASC et AGEALC
Gamme des diamètres (mm)	12 - 40	12 - 40	12 - 40	12 - 40	12 - 40	12 - 40
Attestation de résistance à la fatigue	Liaison AG et AGN 12 - 32	Non	Non	Non	Non	Non
Attestation de résistance aux sollicitations sismiques	12 - 40	12 - 40	12 - 40	Non	Non	Non
Instruction de pose	AI-GT-05_fr	AI-GT-17_fr	AI-GT-19_fr	AI-GT-09_fr	AI-GT-10_fr	AI-GT-14_fr

Note : Seuls les diamètres inclus dans les normes françaises d'aciers pour béton armé sont couverts par le certificat.

Description :

Les liaisons standards GRIPTec sont réalisées par le sertissage de douilles sur chaque armature à assembler, puis par le vissage des barres entre elles au moyen de ces douilles. Les autres types de liaisons sont réalisés en ajoutant des éléments vissés aux liaisons standards. Les barres d'armatures ne font l'objet d'aucune préparation préalable au sertissage des douilles.

L'opération de sertissage inclut un contrôle automatique au moyen d'une courte mise en tension, à une valeur inférieure à la limite d'élasticité spécifiée de la barre. Cette opération est réalisée au moyen d'une machine spécifiquement conçue à cet effet par le producteur. Elle est effectuée par des partenaires qualifiés par DEXTRA selon une procédure interne.

L'assemblage final est réalisé par vissage manuel des éléments filetés, suivi d'un blocage à la clef à griffe sans contrôle de couple, selon les instructions de mise en œuvre sur site mentionnées dans le tableau ci-dessus.



ASSOCIATION FRANÇAISE DE CERTIFICATION DES ARMATURES DU BÉTON
28 rue de Liège 75008 Paris - France • Tél : + 33(0)1 44 90 88 80 • www.afcab.com • info@afcab.com

Aucune mention ne peut être ajoutée ou retirée de ce certificat. Tout contrevenant s'expose à des poursuites pour usage abusif de la marque.

Marquage sur produit :

Chaque élément des dispositifs GRIPTEC porte sur sa circonférence extérieure une empreinte d'identification constituée de 4 éléments d'information :

1. Une ou plusieurs lettres caractérisant le type de composant :
 - « G » ou « AG » sur les douilles serties,
 - « PN » sur les manchons de raccordement utilisés pour les liaisons de type position,
 - « BN » sur les manchons de raccordement utilisés pour les liaisons de type pontage,
 - « TS » sur les pions filetés utilisés pour les liaisons de type réduction,
 - « BS » sur les pions filetés utilisés pour les liaisons de type pontage,
 - « PS » sur les pions filetés utilisés pour les liaisons de type position,
 - « GEA » pour les platines d'ancrage.
2. Le diamètre de l'armature à rabouter, en millimètres.
3. La lettre « D » pour « DEXTRA »
4. Un code alphanumérique pour le lot de fabrication,

Exemples :

G40Dxxxxxxxxxxx : (douille pour acier de diamètre 40 mm, lot de fabrication xxxxxxxxxxxx)

PN25Dxxxxxxxxxxx : (manchon position pour acier de diamètre 25 mm, lot de fabrication xxxxxxxxxxxx)

AG20Dxxxxxxxxxxx : (douille pour acier de diamètre 20 mm, lot de fabrication xxxxxxxxxxxx)

AG32NDxxxxxxxxxxx : (douille pour acier de diamètre 32 mm, lot de fabrication xxxxxxxxxxxx)

AGEASC12Dxxxxxxxxxxx : (petite platine circulaire pour ancrage d'armature de diamètre 12 mm, lot de fabrication xxxxxxxxxxxx)

AGEALC32Dxxxxxxxxxxx : (grande platine circulaire pour ancrage d'armature de diamètre 32 mm, lot de fabrication xxxxxxxxxxxx)

BN14Dxxxxxxxxxxx : (manchon pontage pour acier de diamètre 14 mm, lot de fabrication xxxxxxxxxxxx)

RESTRICTIONS D'EMPLOI

Les dispositifs GRIPTEC sont utilisables associés à des armatures constituées d'aciers conformes à la norme NF A 35-080-1 et de classe technique B500B.



ASSOCIATION FRANÇAISE DE CERTIFICATION DES ARMATURES DU BÉTON
28 rue de Liège 75008 Paris - France • Tél : + 33(0)1 44 90 88 80 • www.afcab.com • info@afcab.com

Aucune mention ne peut être ajoutée ou retirée de ce certificat. Tout contrevenant s'expose à des poursuites pour usage abusif de la marque.

CARACTÉRISTIQUES CERTIFIÉES

La certification **AFCAB** a pour objet d'attester que :

- les dispositifs permettent la préparation de liaisons conformes aux spécifications de la norme NF A 35-020-1 :
 - ▶ R_m supérieur ou égal à 95% de R_m mesuré sur l'armature constitutive.
 - ▶ A_{gt} en partie courante de l'armature conforme à la spécification relative à l'armature de base.
 - ▶ Allongement rémanent, mesuré après trois chargements à 60% de la limite d'élasticité spécifiée de l'acier, inférieur à 0,10 mm.
- les dispositifs sont conformes aux documents descriptifs du producteur :
 - ▶ Caractéristiques du produit fabriqué assurant la performance des liaisons.
 - ▶ Dimensions.
- Les dispositifs résultent d'une fabrication dont la qualité est contrôlée suivant les dispositions du Référentiel de certification AFCAB - **Dispositifs de rabouillage et d'ancrage des armatures du béton** - RCC05 en vigueur,
- des documents de mise en œuvre existent et permettent d'assurer la qualité des assemblages :
 - ▶ Procédure de préparation des armatures.
 - ▶ Procédure de mise en œuvre sur site.

Le certificat ne couvre pas :

- la préparation des armatures (le contrôle de ces opérations est assuré par la certification **NF** – **Armatures** - RCC01),
- la mise en œuvre sur site des armatures à manchonner (le contrôle de ces opérations est assuré par la certification AFCAB - **Pose d'armatures du béton** - RCC04),
- le soudage des dispositifs à souder,
- la partie ancrage des dispositifs d'ancrage.

CARACTÉRISTIQUES OPTIONNELLES CERTIFIABLES

- Voir le tableau détaillant les options certifiées par le titulaire dans le chapitre « produit certifié » :
 - ▶ Résistance à la fatigue : 2 millions de cycles de sollicitation correspondant à une contrainte maximale de $\sigma_{max} = 60$ % de la limite d'élasticité et une étendue de variation de contrainte $2\sigma_a$ de 80 MPa, conformément au §5.4 de la norme NF A 35-020-1 et son addendum NF A 35-020-1/A1.
 - ▶ Résistance aux sollicitations sismiques : selon le §5.5 de la norme NF A 35-020-2-1 ou NF A 35-020-2-2, conformément au §5.5 de la norme NF A 35-020-1 et son addendum NF A 35-020-1/A1.



ASSOCIATION FRANÇAISE DE CERTIFICATION DES ARMATURES DU BÉTON
28 rue de Liège 75008 Paris - France • Tél : + 33(0)1 44 90 88 80 • www.afcab.com • info@afcab.com

Aucune mention ne peut être ajoutée ou retirée de ce certificat. Tout contrevenant s'expose à des poursuites pour usage abusif de la marque.