

Sur le procédé

Techno Pieux®

Famille de produit/Procédé : Pieux métalliques vissés

Titulaire(s) : Société TECHNO PIEUX France

AVANT-PROPOS

Les avis techniques et les documents techniques d'application, désignés ci-après indifféremment par Avis Techniques, sont destinés à mettre à disposition des acteurs de la construction **des éléments d'appréciation sur l'aptitude à l'emploi des produits ou procédés** dont la constitution ou l'emploi ne relève pas des savoir-faire et pratiques traditionnels.

Le présent document qui en résulte doit être pris comme tel et n'est donc **pas un document de conformité ou à la réglementation ou à un référentiel d'une « marque de qualité »**. Sa validité est décidée indépendamment de celle des pièces justificatives du dossier technique (en particulier les éventuelles attestations réglementaires).

L'Avis Technique est une démarche volontaire du demandeur, qui ne change en rien la répartition des responsabilités des acteurs de la construction. Indépendamment de l'existence ou non de cet Avis Technique, pour chaque ouvrage, les acteurs doivent fournir ou demander, en fonction de leurs rôles, les justificatifs requis.

L'Avis Technique s'adressant à des acteurs réputés connaître les règles de l'art, il n'a pas vocation à contenir d'autres informations que celles relevant du caractère non traditionnel de la technique. Ainsi, pour les aspects du procédé conformes à des règles de l'art reconnues de mise en œuvre ou de dimensionnement, un renvoi à ces règles suffit.

Groupe Spécialisé n° 3.3 - Structures tridimensionnelles, ouvrages de fondation et d'infrastructure

Versions du document

Version	Description	Rapporteur	Président
V4	<p>Cette version annule et remplace l'Avis Technique 3/16-873_V3.</p> <p>Cette révision intègre les modifications suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rappel au §1.3 de l'obligation de transmission des rapports d'essais de contrôles et de conformité au CSTB à minima une fois par an ; • Ajout des pieux de type P2,5 ; • Suppression des deux tableaux d'abaques couple-portance ; • Modification des fiches d'essais de conformité et de contrôle ; • Application d'un protocole simplifié pour la réalisation uniquement des essais de contrôle. 	PAYET Loïc	BERNARDIN-EZRAN Roseline
V3	<p>Cette version annule et remplace l'Avis Technique 3/16-873_V1.</p> <p>Cette révision intègre les modifications suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elargissement du domaine d'emploi aux bâtiments avec exigence sismique en toutes zones de sismicité ; • Précision au domaine d'emploi de la capacité maximum unitaire en cisaillement d'un pieu ; • Ajout de la référence au cahier technique 38 « Guide pour la conception et le dimensionnement des fondations profondes sous actions sismiques des bâtiments à risque normal » de l'AFPS ; • Ajout au §1.2.3.2 de l'obligation de transmission d'une synthèse des résultats des essais de contrôles et de conformité au CSTB à minima une fois par an ; • Ajout de la machine EM2® pour la réalisation des pieux vissés ; • Ajout au §2.2.6.8.2 des principes de liaisons avec structure béton ; • Correction d'informations dans le tableau 9 au §2.6.8.1.2 ; <p>Ajout en annexe du dossier Technique des fiches d'essais de conformité et de contrôle.</p>	PAYET Loïc	BERNARDIN-EZRAN Roseline

Descripteur :

Le TECHNO PIEUX® est un élément de fondation préfabriqué en acier qui est vissé dans le sol. Il est constitué :

- En tête d'un élément porteur sous forme de différents modèles de platines pour assurer la liaison avec la structure portée ;
- D'un fût central de section circulaire ;
- Vers la base, d'une ou plusieurs hélices soudées au fût.

Sous l'effet du vissage, le sol est refoulé et pratiquement aucun matériau n'est rejeté. Le fût du TECHNO PIEUX® est rallongé au besoin par raccords soudés jusqu'au niveau du sol d'ancrage recherché.

La protection contre la corrosion est réalisée soit par surépaisseur de matière, soit renforcée avec un revêtement par galvanisation ou par une protection cathodique.

Table des matières

1.	Avis du Groupe Spécialisé.....	4
1.1.	Domaine d'emploi accepté.....	4
1.1.1.	Zone géographique.....	4
1.1.2.	Ouvrages visés.....	4
1.2.	Appréciation.....	4
1.2.1.	Aptitude à l'emploi du procédé.....	4
1.2.2.	Durabilité.....	4
1.2.3.	Impacts environnementaux.....	5
1.3.	Remarques complémentaires du Groupe Spécialisé.....	5
2.	Dossier Technique.....	6
2.1.	Mode de commercialisation.....	6
2.2.	Description.....	6
2.2.1.	Principe.....	6
2.2.2.	Caractéristiques des composants.....	6
2.3.	Dispositions de conception.....	7
2.3.1.	Généralités.....	7
2.3.2.	Prescriptions.....	8
2.3.3.	Méthode générale de conception.....	8
2.3.4.	Dimensionnement aux états limites ultimes.....	9
2.3.5.	Dimensionnement aux états limites de service.....	10
2.3.6.	Traitement des situations particulières.....	11
2.3.7.	Spécificités des ouvrages soumis aux exigences sismiques.....	11
2.3.8.	Protection contre la corrosion des TECHNO PIEUX®.....	12
2.3.9.	Liaison avec l'ouvrage.....	13
2.4.	Dispositions de mise en œuvre.....	15
2.4.1.	Prescriptions.....	15
2.4.2.	Surveillance et contrôle d'exécution.....	15
2.4.3.	Implantation et précision de pose.....	15
2.4.4.	Equipements de pose.....	15
2.4.5.	Suivi des valeurs de couple de vissage (compression et traction).....	15
2.4.6.	Assemblage des rallonges.....	16
2.4.7.	Éléments porteurs.....	16
2.4.8.	Contrôle de mise en œuvre et sur site (cf. figure 12 exemples de fiches d'essais de conformité et de contrôle en fin d'annexe).....	16
2.5.	Maintien en service du produit ou procédé.....	17
2.6.	Traitement en fin de vie.....	17
2.7.	Assistance technique.....	17
2.8.	Principes de fabrication et de contrôle de cette fabrication.....	17
2.8.1.	Description du processus de fabrication.....	17
2.8.2.	Contrôles en usine.....	17
2.8.3.	Marquage.....	18
2.9.	Mention des justificatifs.....	18
2.9.1.	Résultats expérimentaux.....	18
2.9.2.	Références chantiers.....	18
2.10.	Annexe du Dossier Technique – Schémas de mise en œuvre.....	19

1. Avis du Groupe Spécialisé

Le procédé décrit au chapitre II « Dossier Technique » ci-après a été examiné par le Groupe Spécialisé qui a conclu favorablement à son aptitude à l'emploi dans les conditions définies ci-après :

1.1. Domaine d'emploi accepté

1.1.1. Zone géographique

L'Avis est formulé pour les utilisations en France métropolitaine et DROM-COM (Départements et Régions d'outre-mer - Collectivités d'outre-mer), pour créer des fondations ponctuelles.

1.1.2. Ouvrages visés

Les pieux TECHNO PIEUX® peuvent être utilisés en construction neuve et pour l'extension ou le confortement d'ouvrages existants.

Le procédé ne peut être utilisé que dans les ouvrages soumis exclusivement à des charges statiques ou quasi-statiques (en comprenant par ces dernières les effets dynamiques courants dus au déplacement des personnes et des appareils légers qui ne produisent pas de vibration).

Possibilité d'emploi en zones de sismicité 1 à 5 (selon l'arrêté du 22 octobre 2010 modifié) et aux catégories d'importance de bâtiments I à IV à risque normal moyennant les dispositions spécifiques définies dans le Dossier Technique à l'article 2.3.7.

Les pieux peuvent travailler en traction et en compression, leur capacité portante unitaire est d'environ 230 kN maximum en compression et variant de 115 à 163 kN maximum en traction selon la profondeur effective d'ancrage Dc. Les valeurs de charges sont indiquées pour une combinaison de charge ELS caractéristique.

Vis-à-vis des efforts de cisaillement, la capacité maximale unitaire d'un pieu est de 100 kN pour une combinaison de charges à l'ELU et 80 kN pour une combinaison de charge à l'ELS caractéristique en considérant un pieu P5 associé à un massif béton.

1.2. Appréciation

1.2.1. Aptitude à l'emploi du procédé

Stabilité

La stabilité est normalement assurée tant que la charge reprise par les pieux reste limitée dans les conditions indiquées aux Prescriptions Techniques au §2.3.2.

Dans le cas de charges latérales non négligeables, il convient d'adopter des dispositions de mise en œuvre spécifiques comme indiquées dans le dossier technique.

La stabilité du pieu dépend des mesures prises pour protéger le pieu des effets de la corrosion, selon les prescriptions du dossier technique.

Prévention des accidents lors de la mise en œuvre ou de l'entretien

Pour le procédé proprement dit, elle est normalement assurée. La mise en œuvre est assurée par un installateur certifié en utilisant les machines spécifiques R2D®, EM1®, EM2® et ET1®.

Données environnementales

Le procédé TECHNO PIEUX® dispose de Fiches de Déclaration Environnementale et Sanitaire (FDES) vérifiées par tierce partie concernant les modèles P4 (galvanisés et non galvanisés). Il est rappelé que les DE n'entrent pas dans le champ d'examen d'aptitude à l'emploi du procédé.

Aspects sanitaires

Le procédé TECHNO PIEUX® dispose de Fiches de Déclaration Environnementale et Sanitaire pour les pieux modèles P3 et P4 (galvanisés et non galvanisés).

Le présent avis est formulé au regard de l'engagement écrit du titulaire de respecter la réglementation, et notamment l'ensemble des obligations réglementaires relatives aux produits pouvant contenir des substances dangereuses, pour leur fabrication, leur intégration dans les ouvrages du domaine d'emploi accepté et l'exploitation de ceux-ci. Le contrôle des informations et déclarations délivrées en application des réglementations en vigueur n'entre pas dans le champ du présent avis. Le titulaire du présent avis conserve l'entière responsabilité de ces informations et déclarations.

1.2.2. Durabilité

La protection contre la corrosion des pieux est assurée :

- Soit par une surépaisseur des éléments, déterminée conformément à la norme NF EN 1993-5 articles 4.2 et 4.4, en fonction de la durée de vie de l'ouvrage et du type de sol. Dans les tableaux de résistance des tubes, une surépaisseur forfaitaire de 1,5 mm est déjà prise en compte ;
- Soit par une des méthodes de protection active ou passive proposée dans le Dossier Technique.

Les pieux métalliques vissés sont dimensionnés conformément aux §4.2, §5.1, §5.3 et §6 de la norme NF EN 1993-5 en faisant référence à la norme NF EN 1993-1-1 pour les propriétés de l'acier. Par ailleurs, la classe d'exécution minimale suivant la norme NF EN 1090-2 est EXC2.

1.2.3. Impacts environnementaux

Le traitement en fin de vie peut être assimilé à celui de produits traditionnels type micropieux non scellés ou remplis au coulis de ciment.

1.3. Remarques complémentaires du Groupe Spécialisé

Les rapports d'essais de contrôle et de conformité doivent être adressés au CSTB a minima 1 fois par an.

2. Dossier Technique

Issu des éléments fournis par le titulaire et des prescriptions du Groupe Spécialisé acceptées par le titulaire

2.1. Mode de commercialisation

Les TECHNO PIEUX® sont vendus et installés soit directement par Techno Pieux France, soit par le réseau de concessionnaires TECHNO PIEUX® agréés.

2.2. Description

2.2.1. Principe

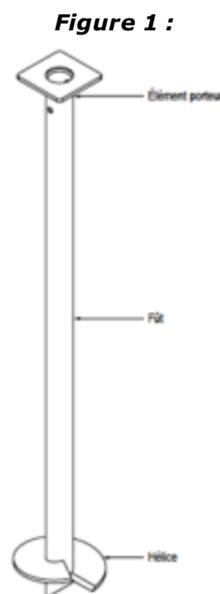
Le TECHNO PIEUX® est un élément de fondation mixte préfabriqué en acier qui est vissé dans le sol. Il est constitué :

- En tête d'un élément porteur sous forme de différents modèles de platines pour assurer la liaison avec la structure portée ;
- D'un fût central de section circulaire ;
- Vers la base, d'une ou plusieurs hélices soudées au fût.

Sous l'effet du vissage, le sol est refoulé et pratiquement aucun matériau n'est rejeté. Le fût du TECHNO PIEUX® est rallongé au besoin par raccords soudés jusqu'au niveau du sol d'ancrage recherché.

La protection contre la corrosion est réalisée soit : par surépaisseur de matière et renforcée avec un revêtement par galvanisation, soit : par une protection cathodique.

Schéma-type d'un TECHNO PIEUX® :



Voir aussi en annexe : figure 3 les deux variantes multi-hélices et les dimensions, et figure 4 l'assemblage/les rallonges des éléments.

2.2.2. Caractéristiques des composants

L'ensemble des matériaux constitutifs des TECHNO PIEUX® est conforme à l'Eurocode 3 (NF EN 1993-5).

D'après le tableau 3.1 de l'Eurocode 3 (EN 1993-1-1), les résistances de calcul R_d sont calculées à partir de $f_y = 355 \text{ N/mm}^2$ et $F_u = 470 \text{ N/mm}^2$.

2.2.2.1. Éléments de liaison avec la structure portée

En matière de liaison avec la structure portée, l'utilisation du procédé TECHNO PIEUX® inclut uniquement la mise en place d'une platine soudée en tête de Techno Pieux après recépage (cf. tableau 6 en annexe du dossier Technique).

Le métal déposé par soudure a des caractéristiques mécaniques supérieures ou égales aux valeurs minimums exigées pour le matériau de base. L'acier constitutif des platines est conforme à la NF EN 10025-3.

La platine en tête de TECHNO PIEUX® sert de support à tout autre élément de liaison relié directement la structure portée. Cet élément de liaison est conçu, fourni et installé par le fournisseur/constructeur de ladite structure.

2.2.2.2. Fût

Le fût est constitué d'un tube de section circulaire en acier. Le diamètre et l'épaisseur du tube varient en fonction des charges à reprendre. L'acier des tubes est conforme à la norme NF EN 10219-1 :

Tableau 1 :

Modèle de pieu	Type de pieu	Diam. Ext. (po)	Ep. de paroi (po)	Diam. Ext. (mm)	Ep. de paroi (mm)	Diam. Int. (mm)
P1	type 1	1,900	0,145	48,26	3,68	40,89
P2	type 1	2,375	0,154	60,33	3,91	52,51
P2,5	type 1	2,875	0,197	73,02	5,00	63,02
P3	type 2	3,500	0,216	88,90	5,49	77,92
P3-HD*	type 2	3,500	0,300	88,90	7,62	73,66
P4	type 2	4,000	0,226	101,60	5,74	90,12
P4-HD*	type 2	4,000	0.313	101,60	7,95	85,70
P5	type 3	5,563	0,258	141,29	6,55	128,19
P6	type 3	6,625	0,280	168,28	7,11	154,05

***La référence HD signifie qu'il s'agit d'un pieu à paroi plus épaisse.**

2.2.2.3. Raccords sur le fût

Les raccords utilisés pour un prolongement du fût avec des rallonges sont de quatre types (voir tableaux 7a, 7b, 8 et figure 4) :

- A encastrement et soudé : UE© ou UExp© (utilisés indifféremment, pour les modèle P2,5, P3 & P4) ;
- A tube circulaire et avec appui : UI-2© ;
- A tube carré et avec appui : UI-1©.

Dans le cas de TECHNO PIEUX® dont la longueur de fonçage dans le sol nécessite des rallonges, les tubes successifs du fût sont assemblés indifféremment par un raccord de type UE© ou UExp© soudé sur chantier au fur et à mesure du fonçage, sur chacun des tubes.

Les tubes et les raccords constituant le fût sont conçus pour transmettre les charges et éviter toute séparation pendant et après l'exécution.

L'acier composant les raccords est identique à celui des fûts, conforme à norme NF EN 10219 -1.

2.2.2.4. Hélices

Les hélices ont un diamètre compris entre 152 mm et 610 mm. Leur épaisseur est de 9 mm pour les tubes P1© et P2© et de 12,5 mm pour les autres tubes. Le pas de l'hélice est fixe et a pour valeur 76 mm.

Les TECHNO PIEUX® sont généralement fournis avec une hélice à la base du fût. Pour des conditions de sols ou des applications spécifiques, les TECHNO PIEUX® peuvent être munis de deux hélices ou plus réparties le long du fût (voir figure 3). Le nombre et le diamètre des hélices sont définis en fonction de la charge à reprendre par chaque TECHNO PIEUX®.

Les soudures pour l'assemblage des hélices sur le fût sont réalisées en usine, conformément à la norme NF EN 1090-2.

L'acier composant les hélices est conforme à norme NF EN 10025-3.

2.3. Dispositions de conception

2.3.1. Généralités

Pour chaque projet, le ou les types et les dimensions des TECHNO PIEUX® sont définis par le bureau d'études TECHNO PIEUX France qui s'assure que leur mise en place est adaptée aux conditions particulières du terrain et aux contraintes d'environnement. Les équipements et les techniques d'aide au fonçage sont alors spécifiées (selon la série de norme NF EN 16228-X).

Le TECHNO PIEUX®, une fois lié à la superstructure de la construction, est utilisé pour reprendre des efforts axiaux de traction ou de compression, des efforts transversaux de cisaillement et des moments.

Les dispositions des bases de calcul de l'Eurocode 0 (NF EN 1990) s'appliquent aux TECHNO PIEUX® qui sont dimensionnés selon les critères d'états limites.

Le principe de conception du TECHNO PIEUX® suit les principes des Eurocodes. En particulier, le dimensionnement structurel est réalisé conformément à l'Eurocode 3 (NF EN 1993-5). L'aptitude au fonçage par vissage est vérifiée dans le calcul de la capacité structurelle.

Le calcul de la capacité portante (ou portance) des TECHNO PIEUX® dans le sol s'appuie sur l'Eurocode 7 (NF EN 1997) et la norme NF P 94-262+A1. Un tassement maximum de 12 mm constitue la base du dimensionnement aux états limites de service vis-à-vis des déplacements verticaux.

2.3.2. Prescriptions

Une reconnaissance géotechnique sera faite suivant les prescriptions de l'Annexe Nationale clause 2.1 de la NF EN 1997-1. Le contenu de cette reconnaissance réalisée sur la base des informations de niveau G2 AVP ou PRO qui devront être disponibles (descente de charges, informations de la nature et des caractéristiques des sols, prédimensionnement, dimensionnement sur la base des essais in-situ), servira aux justifications des pieux.

Conformément à l'Eurocode 7 et à la norme NF P 94-262+A1, la justification des TECHNO PIEUX® comporte les 4 vérifications suivantes : vérification structurelle aux ELU, vérification géotechnique aux ELU, stabilité générale du site aux ELU, déformations aux ELS et aux ELU. Il convient également, en cas de situation possible de sollicitation de traction sur un groupe de pieux (actions transmises par la structure ou pressions interstitielles par exemple), de mener les vérifications de type GEO/STR et UPL vis-à-vis de l'ELU, conformément au chapitre 10.3 de la norme NF P 94-262+A1.

Le dimensionnement structurel est réalisé conformément à l'Eurocode 3 (NF EN 1993-5). L'aptitude au fonçage par vissage est vérifiée dans le calcul de la capacité structurelle.

Le dimensionnement est réalisé par essais de conformité conformément à la norme NF P 94-262+A1. Les extrapolations pour des sections différentes ne sont pas autorisées.

Le calcul de la capacité portante (ou portance) des TECHNO PIEUX® dans le sol s'appuie sur l'Eurocode 7 (NF EN 1997). Un tassement maximum de 12 mm constitue la base du dimensionnement aux états limites de service vis-à-vis des déplacements verticaux. Les TECHNO PIEUX® fonctionnent prioritairement dans le sens axial.

Si le TECHNO PIEUX® est soumis à des charges latérales ou à des moments de flexion, les tubes doivent être vérifiés selon le §2.3.4 et en tenant compte des caractéristiques mécaniques des sols. Les dispositions du §2.3.6.2 du Dossier Technique permettent de répartir les efforts ou de diminuer les contraintes sur le sol.

La charge reprise par TECHNO PIEUX® est déterminée à partir de la capacité du tube et de la capacité portante du sol.

La solution impliquant la réalisation d'un massif béton, chemisage ou bêche métallique, associés ou non à un remblai compacté destinés à mobiliser le sol en butée doit faire l'objet d'un dimensionnement par l'utilisation du logiciel FOXTA.

Le principe de dimensionnement des TECHNO PIEUX® est le dimensionnement par expérimentation fondée sur les annexes C et E de la norme NF P 94-262+A1. Le dimensionnement à l'ELS doit être conforme à la section 14 de la norme NF EN 94-262+A1.

Le dimensionnement définitif des TECHNO PIEUX® sera réalisé par le bureau d'étude Techno Pieux sur la base des essais décrits ci-dessous. Ces essais doivent être réalisés à l'endroit où les conditions de terrain sont les plus défavorables, déterminé sur la base de la reconnaissance géotechnique.

Suivant la classe de conséquence du projet et la catégorie géotechnique, les essais suivants sont réalisés (cf. tableau 9 en annexe du DT) :

- Essais préalables ou de conformité : essais menés à la rupture ou à minima jusqu'à la charge d'essai, hors ouvrage, réalisés avant la réalisation des TECHNO PIEUX® et servant pour le dimensionnement des TECHNO PIEUX®. Les essais préalables ou de conformité sont réalisés dans chaque zone géotechnique considérée comme homogène (1 essai par zone et par type de pieux). Les différents types de pieux sont définis au §2.2 du Dossier Technique ;
- Essais de contrôle : essais sur des fondations de l'ouvrage après leur réalisation, menés jusqu'à une charge n'excédant pas 1,1 fois la résistance à l'ELS caractéristique ou 1,3 fois la résistance à l'ELS quasi-permanent. Les fréquences des essais de contrôle sont indiquées au §2.4.8.

Les essais de conformité sont réalisés suivant la norme NF EN ISO 22477-1 pour les essais de compression, la norme NF EN ISO 22477-2 pour les essais de traction et la norme NF P 94-151 pour les essais de cisaillement.

Les essais de contrôles sont réalisés suivants ces mêmes normes d'essais mais avec des paliers de 10 minutes minimum (au lieu de 60 minutes) mais le palier final doit être au minimum de 60 minutes.

Les massifs de réaction et dispositifs de mesures doivent respecter les normes de chaque type d'essais : la norme NF EN ISO 22477-1 pour les essais de compression, la norme NF EN ISO 22477-2 pour les essais de traction et la norme NF P 94-151 pour les essais de cisaillement.

Les résultats des essais doivent être consignés dans des procès-verbaux d'essais dont des exemples figurent en annexe de ce dossier technique se basant à minima sur la partie 6 de la norme NF EN ISO 22477-1, la partie 6 de la norme NF EN ISO 22477-2 et la partie 6 de la norme NF P 94-151.

Les rapports d'essais de contrôles et de conformité doivent être adressés au CSTB a minima 1 fois par an.

2.3.3. Méthode générale de conception

Le dimensionnement est obtenu par l'exploitation directe des essais de conformités réalisés selon la norme NF P 94-262+A1, en considérant les exigences du présent Dossier Technique dont les capacités des tubes et capacité portante du sol.

2.3.3.1. Données d'entrées à la conception

1. Le plan d'interface de la superstructure et les fondations :

Un ensemble de documents fournis par le demandeur doit permettre d'identifier les modes et procédés d'exécution de la construction à supporter, la position des descentes de charge, la conception des niveaux bas.

La conception du système de fondation TECHNO PIEUX® permet de répartir l'ensemble des charges de la construction dans le sol par l'intermédiaire d'éléments pour transmettre ces charges sur les fûts des TECHNO PIEUX®.

2. Les descentes de charges :

L'évaluation des actions (charge permanente/exploitation, sollicitations climatiques et sismique) doivent être réalisées sur la base de l'Eurocode 1 (NF EN 1991) et spécifiées pour le projet par le client.

3. L'étude géotechnique :

La reconnaissance géotechnique est faite suivant les prescriptions de l'Annexe Nationale, clause 2.1 de l'Eurocode 7, partie 1.

2.3.3.2. Conception et dimensionnement par expérimentation

2.3.3.2.1. Charge reprise en compression et en traction

Les essais de conformité statiques consistent en l'application de charges par incréments selon les normes NF EN ISO 22477-1 en compression et NF EN ISO 22477-2 en traction. Ces essais de conformité statique sont menés jusqu'à la résistance limite de pointe R_b (critère de rupture) ou à minima jusqu'à la charge d'essai définie comme suit, sachant que l'essai de conformité a pour objectif de valider l'inégalité :

$R_b \geq \text{charge d'essai}$

Où :

- R_b : Résistance limite de pointe d'une fondation profonde (5 cm et au moins 10% du diamètre de l'hélice),
- Charge d'essai = $\xi_1 \times \gamma_t \times F_{c \text{ ou } t;d}$
- ξ_1 : facteur de corrélation lié au nombre d'essais de chargement, à la superficie de l'ouvrage et des facteurs de corrélation ξ donnés dans les tableaux C.2.4.1 et C.2.4.3 de la norme NF P 94-262+A1,
- γ_t : facteurs partiels de combinaisons de charges présentées dans le tableau C.2.3 de la norme NF P 94-262+A1,
- $F_{c \text{ ou } t;d}$: valeur de la charge de compression ou traction axiale sur la fondation profonde.

2.3.3.2.2. Charge reprise en cisaillement (hors présence massif béton)

Le prédimensionnement est effectué à partir d'expériences acquises sur le comportement observé d'une fondation sur pieux comparable tel que mentionné à l'Annexe I de la norme NF P 94-262+A1, et d'une étude géotechnique.

Le dimensionnement par expérimentation est effectué en considérant les exigences du présent dossier technique dont la capacité des tubes. Les essais statiques de conformité consistent en l'application de charges par incréments selon la norme NF P 94-151.

2.3.3.3. Eléments du dossier de conception du système

La conception aboutit à la définition des éléments suivants :

- Les dimensions du fût des hélices, des raccords ;
- La profondeur d'ancrage minimum, les équipements à utiliser et les paramètres d'exécution à atteindre (pression, couple, ...)
- L'interface entre les TECHNO PIEUX® et la structure de la construction ;
- La liste des points à contrôler lors de l'exécution ;
- La spécification du niveau de recépage avant la mise en place de la liaison avec la superstructure ;
- Les types et fréquences de contrôle ;
- Les autres éléments requis selon la spécificité du projet.

2.3.4. Dimensionnement aux états limites ultimes

La prise en compte des critères d'état limite ultime impliquent les vérifications suivantes :

2.3.4.1. Vérification structurelle

Vérifie l'absence de défaillance interne ou de déformation excessive du TECHNO PIEUX® lorsque la résistance des matériaux domine et évite ainsi la ruine intrinsèque de la structure du TECHNO PIEUX® provoquée par :

- Le couple atteint pendant le vissage du TECHNO PIEUX®,
- Le flambement global par flexion et/ou compression, voir en §2.3.4.3 ;
- L'effort normal et/ou la flexion, voir en §2.3.4.3 ;
- La ruine locale au niveau des points d'application des charges, voir en §2.3.4.5.

2.3.4.2. Vérification géotechnique

Vérifie l'absence de défaillance ou de déformation excessive du sol lorsque les résistances du sol deviennent significatives pour la résistance du système de fondation.

La résistance du sol pour les TECHNO PIEUX® est calculée selon l'Eurocode 7 (NF EN 1997-1), la norme NF P 94-262+A1 et les Annexes Nationales d'application.

Si requis, le tassement à l'ELU d'un TECHNO PIEUX® peut être évalué par l'exploitation directe des essais de chargement mené à la rupture.

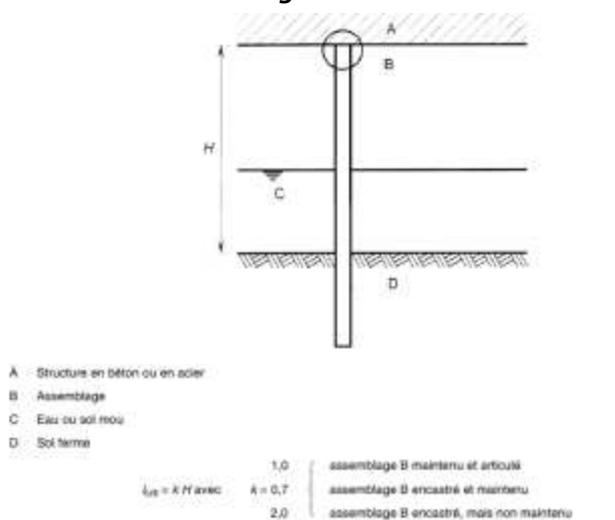
2.3.4.3. Vérification de la stabilité

Vérifie l'absence de perte d'équilibre statique de la structure ou d'une partie de celle-ci, considérée comme un corps rigide. Résulte en général d'une combinaison d'une rupture du sol et de la ruine intrinsèque de la structure

Selon l'Eurocode 3 (NF EN 1993-5 §5.3.3), la longueur de flambement peut être estimée de la manière suivante : $f_{cr} = k H$

La valeur k tient compte de l'assemblage entre l'élément porteur en tête du TECHNO PIEUX® et la dalle en béton ou la structure en bois ou acier.

Figure 2 :



Selon l'Eurocode 7 (NF EN 1997-1 §7.8), les TECHNO PIEUX® sont vérifiés vis-à-vis du flambage lorsqu'ils traversent de l'eau, des dépôts épais de sol très faible ou des couches de sol ayant une résistance par cohésion non drainée C_u représentative inférieure à 10 kPa. Dans ce cas uniquement la hauteur libre « H » prend en compte l'épaisseur de « sol mou » correspondante.

La vérification de la stabilité au flambage par compression des TECHNO PIEUX® ancrés dans des sols non agressifs est effectuée selon l'Eurocode 3 (NF EN 1993-1-1 §6.3.1).

Dans le cas de charges latérales non négligeables, il est possible d'augmenter le diamètre du fût des TECHNO PIEUX® ou d'appliquer une des dispositions de mise en œuvre spécifiques qui sont indiquées figures 6 et 7 en annexe.

La stabilité du pieu dépend des mesures prises pour prendre en compte les effets de la corrosion, selon les dispositions du §2.3.7.

2.3.4.4. Vérification des sections transversales

L'Eurocode 3 (NF EN 1993-1-1 §5.5) définit la classification des sections transversales afin d'identifier que leur résistance et leur capacité en rotation limite l'apparition du voilement local.

Les tubes TECHNO PIEUX® utilisent un acier ayant un f_y de 355 N/mm², soit : $50 \cdot \epsilon^2 = 33$.

Comme indiqué dans le tableau du § 3.1 de l'Eurocode 3 (NF EN 1993-1-1 §5.5) les tubes TECHNO PIEUX® ont des sections de classe 1 avec des rapports $D/t < 33$. Cette condition est encore vérifiée avec une perte d'épaisseur par corrosion, y compris en cas de sols très agressifs sous protection cathodique.

La vérification de la résistance des sections transversales les plus sollicitées des TECHNO PIEUX® utilise l'approche de l'Eurocode 3 (EN 1993-1-1 §6.2.9.1) notamment en ce qui concerne la vérification des sections en résistance plastique en cas de sollicitation en flexion et effort normal où l'on doit vérifier :

$$(N_{ed} / N_{pl,Rd})^2 + (M_{N,Rd} / M_{pl,Rd}) \leq 1$$

Sauf cas particulier, et conformément à norme NF EN 1993-1-1 §6.2.10, la résistance au cisaillement plastique de calcul n'est pas prise en compte car l'effort tranchant, limité par la résistance du sol, n'excède pas 50% de la résistance au cisaillement plastique de calcul $V_{pl,Rd}$.

2.3.5. Dimensionnement aux états limites de service

Le dimensionnement est réalisé par l'exploitation directe des essais de conformité.

L'analyse structurale des pieux est basée sur le même type de modèle que celui utilisé pour les états limites ultimes.

Selon l'Eurocode 3 (NF EN 1993-5 §2.3) et sauf spécification contraire, les critères d'état limite de service suivants sont vérifiés :

2.3.5.1. Limites de tassements verticaux

Les limites de tassements verticaux admissibles par la structure supportée sont précisées pour le projet par le client, par défaut ils seront limités à 12 mm sous charge ELS.

Le tassement à l'ELS d'un TECHNO PIEUX® est évalué par l'exploitation directe des essais de chargement.

2.3.5.2. Limite de vibrations

Les cas particuliers de structures soumises à des vibrations ou de TECHNO PIEUX® en fondation de machines vibrantes sont étudiés spécifiquement vis-à-vis des tassements excessifs, des résonances et de la liquéfaction des sols comme indiqué dans

l'Eurocode 7 (NF EN 1997-2 §6.6.4). Pour les vibrations provoquées par les tremblements de terre, l'Eurocode 8 est appliqué (NF EN 1998-5 §5.4.2).

Dans le cas où les longueurs hors sol de TECHNO PIEUX® sont importantes, il peut être nécessaire de les contreventer de façon appropriée à des structures directement assemblées aux TECHNO PIEUX® ou adjacentes à ceux-ci.

2.3.6. Traitement des situations particulières

2.3.6.1. Effet de groupe

Afin d'éviter les effets de groupe, l'espacement entre-axe des TECHNO PIEUX® doit être supérieur à 3 fois le diamètre de l'hélice la plus grande des TECHNO PIEUX® contigus, tel que mentionné à NF P 94-262+A1.

2.3.6.2. Dispositions constructives pour répartir les efforts latéraux

Lorsque la résistance latérale du sol est insuffisante pour reprendre les efforts transversaux ou un moment de flexion, les quatre options suivantes sont recommandées :

1. TECHNO PIEUX® obliques : un TECHNO PIEUX® vertical est remplacé par au moins deux TECHNO PIEUX® inclinés de 15° avec la verticale de manière à décomposer les charges horizontales et les moments de flexion en charges axiales (figure 5) ;
2. TECHNO PIEUX® vertical avec massif béton (figure 6) : dans ce cas le dimensionnement est réalisé en ayant recours au module « Piecoef+ » du logiciel Foxta tel que proposé dans la NF P 94-262+A1 §8.4.2, les données d'entrée étant celles produites dans l'étude de sol G2 ;
3. TECHNO PIEUX® vertical avec chemisage ou bêche métallique augmentant la section résistante des pieux dans la partie supérieure (figure 5) ;
4. TECHNO PIEUX® verticaux groupés dans le cas de moment de flexion en tête, les pieux verticaux sont solidarisés à l'aide d'un massif béton coulé en place. Le dimensionnement du massif béton doit être effectué par un bureau d'étude compétent.

Deux autres techniques permettent de répartir les charges latérales entre plusieurs pieux :

1. Contreventement en tête : Les TECHNO PIEUX® sont généralement solidarisés par groupe d'au moins trois TECHNO PIEUX® par des croix de contreventement, fixées sur la partie hors-sol des TECHNO PIEUX® (voir figure 7) ;
2. TECHNO PIEUX® de stabilisation posés inclinés et fixés aux TECHNO PIEUX® à stabiliser (tension et compression).

2.3.7. Spécificités des ouvrages soumis aux exigences sismiques

2.3.7.1. Domaine de justification du TECHNO PIEUX®

Le domaine de justification des Techno Pieux s'étend aux bâtiments à risque normal, soit de catégories d'importance I à IV pour les zones de sismicité 1 à 5.

Le décret d'application 2010-1255 du 22 octobre 2010 de l'Eurocode 8 (NF EN 1998-1), qui spécifie l'application de la réglementation parasismique française, définit les catégories d'importance des bâtiments et les zones géographiques de sismicité.

2.3.7.2. Principe de conception de système de fondation TECHNO PIEUX®

La démarche de dimensionnement s'appuie exclusivement sur les préconisations des Eurocodes, notamment l'EN 1993-1, l'EN 1993-5, l'EN 1998-1 et l'EN 1998-5 et les annexes nationales correspondantes, ainsi que sur le Cahier Technique 38 « Guide pour la conception et le dimensionnement des fondations profondes sous actions sismiques des bâtiments à risque normal » de l'AFPS.

Le TECHNO PIEUX® peut s'intégrer dans des structures dissipatives. Les rotules plastiques ne sont pas autorisées dans le TECHNO PIEUX®.

2.3.7.2.1. Vérifications aux états limites ultimes

Ils sont associés à l'effondrement ou des formes de rupture mettant en danger les personnes.

Pour les ELU accidentel-sismique, il convient de prendre en compte les coefficients relatifs aux fondations profondes, c'est-à-dire $\gamma_t = 1,1$ pour les ELU relatifs à la compression et $\gamma_t = 1,15$ pour les ELU relatifs à la traction.

2.3.7.2.2. Vérification de l'état de limitation des dommages

Le décret d'application 2010-1255 du 22 octobre 2010 indique un coefficient $\nu=0,4$ de réduction de l'action sismique accidentelle.

A partir de la raideur équivalente en flexion des TECHNO PIEUX® ancrés dans le sol et des efforts horizontaux issus des combinaisons de charge, sont déduits les déplacements en tête à l'ELS pour chacune des 2 directions principales du séisme.

Les résultats sont à considérer en fonction des déplacements admissibles par le bâtiment, et fournis par le bureau structure avant que n'apparaissent des dommages trop importants dans la structure.

2.3.7.2.3. Démarche de dimensionnement

La démarche suivante reprend les étapes de la note de calcul élaborée spécifiquement pour les TECHNO PIEUX® à laquelle sont intégrées les actions sismiques selon l'EN 1998-5 §5.4.2 :

- Données de la construction ;
- Effets des actions pour la situation sismique de calcul ;

- Détermination des TECHNO PIEUX® ;
- Vérification du système de fondation TECHNO PIEUX® à l'ELS, voir §2.3.5 et §2.3.6 ;
- Vérification du système de fondation TECHNO PIEUX® à l'ELU, voir §2.3.4.

Les travaux sur un existant ne doivent pas aggraver la vulnérabilité au séisme. En cas de renforcement parasismique, le niveau de dimensionnement relève du choix du Maître d'Ouvrage.

Une attention particulière sera apportée aux risques que présentent les sols liquéfiables décrits dans l'étude géotechnique.

Sauf dispositions particulières, les pieux obliques sont interdits dans le cas où l'application des règles parasismiques est rendue obligatoire par l'article 3 de l'Arrêté du 22/10/2010 modifié. Si nécessaire, l'augmentation de la rigidité transversale est assurée par l'utilisation de sections plus importantes.

2.3.7.2.4. Conception de la liaison du TECHNO PIEUX® avec la superstructure

Le dimensionnement des éléments de liaison, y compris du diaphragme, ou du réseau bidirectionnel de longrines lorsqu'il est nécessaire et des procédés d'assemblage est défini par le bureau d'études structure en charge de l'ouvrage à supporter.

2.3.8. Protection contre la corrosion des TECHNO PIEUX®

Les catégories de durée d'utilisation du projet sont indiquées dans l'Eurocode 0 (NF EN 1990) au tableau 2.1.

Conformément à l'Eurocode 3 (NF EN 1993-5 §4.1) :

- La durée d'utilisation de projet requise des TECHNO PIEUX® est spécifiée pour chaque projet. A défaut, la durée d'utilisation de projet prise en compte par TECHNO PIEUX® est mentionnée dans les documents d'études en référence au tableau 2.1 de la norme NF EN 1990 sans réduction des durées maximum indiquées ;
- Le système de protection anticorrosion est défini pour une durée de vie de 50 ans minimum.

Conformément à l'Eurocode 3 (NF EN 1993-1-1) et la norme NF EN ISO 9224 « Corrosion des métaux et alliages - Corrosivité des atmosphères - Valeurs de référence relatives aux classes de corrosivité » :

- Dans les cas où les TECHNO PIEUX® présentent une partie hors-sol, l'épaisseur de paroi des TECHNO PIEUX® permet de garantir une conservation de la résistance structurelle malgré la corrosion atmosphérique pour une durée de vie de 50 ans minimum.

Remarque : les matériaux constitutifs des TECHNO PIEUX® étant exclusivement l'acier non traité ou l'acier galvanisé, il appartiendra au Maître d'œuvre/constructeur de vérifier les interactions éventuelles avec les matériaux de structure afin de se prémunir de toute corrosion accidentelle.

Les mesures suivantes sont prises pour prolonger la durée de vie des TECHNO PIEUX® :

2.3.8.1. Perte d'épaisseur de matériaux

Dans le cas de structures dont la durée de vie est fixée par les documents du marché, le dimensionnement de l'épaisseur des parois des éléments du TECHNO PIEUX® prend en compte la perte d'épaisseur correspondante, selon les tableaux 4.1 et 4.2 de la norme NF EN 1993-5 §4.4.

Le dimensionnement des TECHNO PIEUX® permet de garantir la résistance structurelle présentée dans les tableaux 4.1 et 4.2 de la norme NF EN 1993-5 pour des sols non agressifs et/ou pour des durées d'utilisation de projet inférieures à 50 ans sans autre mesure de protection.

Pour des sols dits agressifs au sens de la norme EN 1993-5 et/ou pour des durées d'utilisation de projet supérieure à 50 ans, Le dimensionnement est réalisé selon l'Eurocode 3 (NF EN 1993-1) en fonction des charges à reprendre avec la possibilité de recours à la protection cathodique décrite au §2.3.8.3.

2.3.8.2. Revêtement par galvanisation

La protection des TECHNO PIEUX® contre la corrosion peut être renforcée par une galvanisation des éléments effectuée à chaud en usine (partie hors sol ou totalité du TECHNO PIEUX®).

Les contrôles de l'épaisseur, de l'adhérence et de l'apparence sont effectués selon la norme NF EN ISO 1461 « Revêtements par galvanisation à chaud sur produits finis en fonte et en acier - Spécifications et méthodes d'essai » avec une épaisseur moyenne de revêtement de :

- 70 µm avec un minimum local de 55 µm pour les Techno Pieux d'épaisseur de paroi < 6 mm (P1 à P4, hors P3HD et P4HD),
- 85 µm avec un minimum local de 70 µm pour les Techno Pieux d'épaisseur ≥ 6 mm (P3HD, P4HD, P5 et P6), conformément au tableau D.1 de la norme NF EN ISO 1461.

2.3.8.3. Protection cathodique (figure 8 en annexe)

Cette protection du TECHNO PIEUX® consiste en l'utilisation d'une anode consommable ou par l'application d'un potentiel électrique externe.

Elle est nécessaire notamment dans des sols fortement agressifs ou lorsque la prise en compte de la réduction d'épaisseur n'est pas appropriée.

Le dimensionnement a pour but de déterminer les composantes nécessaires pour assurer une puissance de protection suffisante et la durée de vie prescrite. Il est réalisé suivant la norme NF EN 12954 par un technicien certifié TPRO de niveau 1 au sens de la norme NF EN 15257.

Les étapes de dimensionnement sont les suivantes :

- Détermination de la densité de courant nécessaire pour la mise hors corrosion (c'est à dire inférieur à 0,01 mm/an), en fonction du type de sol (tableau données INERIS) :

Tableau 2 :

Milieu électrolytique	Densité de courant
Sols :	
a) sol sec	10mA/m ²
b) sol humide agressif	jusqu'à 30mA/m ²

- Calcul de la surface à protéger (surface du fût + hélice d'un TECHNO PIEUX® multipliée par le nombre des TECHNO PIEUX®) ;
- Calcul de l'intensité nécessaire :
- Densité courant (mA/m²) X surface à protéger (m²) ;
- Choix des composantes (les spin-anodes (voir Figure 9), les connecteurs (câbles §7.11.1 NF EN 12954) et le redresseur (voir Figure 10), en fonction de la durée de vie requise.

La mise en œuvre est réalisée par des installateurs certifiés TECHNO PIEUX® et le contrôle de l'installation par un technicien certifié TPRO® suivant l'ordonnancement suivant :

Tableau 3 :

Opérateur	Missions
Installateur TP	Mise en place des Techno Pieux® + rapport d'installation
Installateur TPRO	Dimensionnement
Installateur TP	Mise en place des spin-anodes
Installateur TP	Liaison entre Techno Pieux® pour former la cathode
Installateur TPRO	Vérification connexion de la cathode
Installateur TPRO	Contrôle de la valeur de référence des pieux Potentiel naturel En
Installateur TPRO	Branchement du redresseur
Installateur TPRO	Réglage du redresseur
Installateur TPRO	Vérification du potentiel de protection des Techno Pieux Potentiel de protection Ep
Installateur TPRO	Rapport d'installation

Nota :

Installateur TP = installateur ayant suivi une formation d'une semaine au centre de formation TECHNO PIEUX® de Thetford Mines (Québec) ;

Installateur TPRO = installateurs ayant reçu la formation d'installateur TECHNO PIEUX®, ainsi qu'une formation complémentaire correspondant à la formation sectorielle décrite au §7.2.6 de la norme NF EN 15257. De plus ces personnels ont une certification niveau 1, décrite par la NF EN 15257.

Chaque intervention du technicien certifié TPRO est consignée dans un rapport qui doit contenir :

- Le rapport d'installation des TECHNO PIEUX® ;
- La valeur référence – Potentiel naturel En ;
- Le modèle de redresseur mis en service ;
- La valeur finale – Potentiel de protection Ep.

2.3.9. Liaison avec l'ouvrage

Pour le choix de liaison avec l'ouvrage et de compatibilité des assemblages, il conviendra de se référer aux normes de conception NF EN 1992-1-1 et NF EN 1992-4 (ouvrages en béton), NF EN 1993-1-1 et de vérifier la compatibilité électrochimique des assemblages (charpente métallique), et la norme NF EN 1995-1-1 (charpente bois).

Les platines soudées en tête de TECHNO PIEUX® (cf. tableau 6 en annexe), après recépage éventuel de ceux-ci, sont planes et répondent aux spécificités de l'Eurocode 3 (NF EN 1993-1-8). Le coefficient partiel γ_M à prendre en compte pour les assemblages soudés ou boulonnés est $\gamma_{M2} = 1,25$.

Il appartient au MO/constructeur à partir de cette platine de définir et mettre en œuvre la liaison entre les TECHNO PIEUX® et la structure en conformité avec les exigences des Eurocodes.

L'épaisseur de galvanisation minimum des aciers devra être conforme à la norme NF EN ISO 14713-1).

Dans le cas de l'acier inoxydable, la durabilité devra être vérifiée conformément à la norme NF EN 1993-1-4.

Plus particulièrement pour les structures bois, il convient de veiller aux points suivants :

2.3.9.1. Principes de liaison avec les structures en bois

2.3.9.1.1. Compatibilité des fixations entre les éléments de fixation et le bois

Pour la compatibilité entre les éléments constitutifs de la fixation et l'élément bois à assembler, on se réfère au tableau 4.

Tableau 4 Compatibilité entre élément

Matériaux	Zinc	Cuivre	Alu	Plomb	Acier inox	Acier galvanisé	Acier	Acier peint
Sapin, Pin et peuplier	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui
Chêne, Châtaignier et Douglas	Non	Oui	Non	Non	Selon qualité inox	Oui*	Oui	Oui

2.3.9.1.2. Protection des assemblages avec les structures bois

Les matériaux des organes de fixation devront satisfaire aux exigences de la norme NF EN 1995-1-1. Le choix de la protection des matériaux pour un usage en classe de service 1 et 2 et en fonction du type de fixation ou assemblage se fait conformément au paragraphe 12.1.2 du NF DTU 31.2 P1-2. Des exemples de disposition concernant le choix des matériaux ou de la protection vis-à-vis de la corrosion pour les assemblages sont présentés ci-dessous (tableau 5).

Tableau 5 Protection des assemblages

Assemblages	Classes de service ^{a)}	
	Classe de service 1 (intérieur sec)	Classe de service 2 (intérieur humide)
Pointes, vis et tirefonds avec $\varnothing \leq 4$ mm	Aucune disposition	Fe/Zn 25c Z350 (b)
Boulons, broches, pointes, vis et tirefonds avec $\varnothing \geq 4$ mm	Aucune disposition	Fe/Zn 25c Z350 (b)
Plaques métalliques d'épaisseur comprises entre 3 mm et 5 mm	Aucune disposition	Fe/Zn 25c Z350 (b)
Plaques métalliques d'épaisseur > 5 mm	Aucune disposition	Fe/Zn 25c Z350 (b)
<p>Pour des conditions particulièrement corrosives, il convient d'envisager le Fe/Zn 40, un revêtement par galvanisation à chaud et par shérardisation, ou de l'acier inoxydable.</p> <p>Revêtement par galvanisation à chaud conforme à la norme NF EN 10346</p>		

Tout autre procédé de protection peut être employé à condition de conférer aux matériaux une protection au moins aussi grande que celle obtenue par galvanisation.

Les matériaux de fixation et d'assemblage recevant une protection électrolytique doivent être conformes à la norme NF EN ISO 4042.

Les matériaux de fixation et d'assemblage recevant un revêtement par galvanisation à chaud doivent être conformes à la norme NF EN 10346.

Les matériaux de fixation et d'assemblage recevant un revêtement par shérardisation doivent être conformes à la norme NF EN 13811.

Les matériaux de fixation et d'assemblage en acier inoxydable doivent être conformes à la norme NF EN 10088-3.

2.3.9.2. Principes de liaison avec les structures en béton

Les matériaux et assemblages réalisés en tête de Techno Pieux devront respecter les principes de conception et de dimensionnement des normes NF EN 1992-1-1 et NF EN 1992-4.

Les têtes de pieux équipées de platines pourront être associées à des massifs béton armé ou des longrines de redressement.

2.3.9.3. Principes de liaison avec les structures en métal

Les matériaux et assemblages réalisés en tête de Techno Pieux devront respecter les principes de conception et de dimensionnement de la norme NF EN 1993-1-1.

2.4. Dispositions de mise en œuvre

TECHNO PIEUX FRANCE peut soit directement, soit par ses concessions, mettre en œuvre le procédé TECHNO PIEUX et fournir, le cas échéant, une liste d'installateurs certifiés selon le processus d'assurance qualité TPI : Formation et certification des installateurs.

2.4.1. Prescriptions

Un repérage préalable des conduites et des gaines traversant la zone d'installation des pieux est indispensable avant le démarrage de tout projet.

Un plan de recollement précisant l'implantation des pieux après exécution doit être établi. Il devra afficher les excentrement dont les valeurs devront soit être conformes aux tolérances prises en compte dans le dimensionnement, soit faire l'objet de calculs pour vérifier que celles-là sont acceptables. Il est également possible d'adapter la structure (par exemple longrine de redressement) ou de compléter le système de fondations.

Afin d'éviter l'effet de groupe les dispositions du §2.3.6.1 seront respectées.

Lorsque l'arbre central est constitué de plusieurs éléments de tubes, les raccords doivent être soudés.

Techno Pieux France fournis l'ensemble des pièces entrant dans le procédé TECHNO PIEUX®.

Le bureau d'études Techno Pieux France dimensionne les TECHNO PIEUX® de chaque projet pour le compte des entreprises concessionnaires sur la base d'essais de conformité et de contrôle.

Les TECHNO PIEUX® sont réalisés par des entreprises concessionnaires (agrées par Techno Pieux France).

2.4.2. Surveillance et contrôle d'exécution

Conformément aux hypothèses des Eurocodes, une personne qualifiée et expérimentée doit être responsable des travaux notamment

- De la conformité des travaux par rapport aux normes ;
- De l'application des procédures d'exécution agréées par TECHNO PIEUX® ;
- De la conservation des comptes rendus d'exécution ;
- D'informer le client et/ou le concepteur de tout changement, non-conformité ou écart par rapport aux prévisions.

2.4.3. Implantation et précision de pose

Un repérage préalable des conduites et des réseaux traversant la zone d'installation des TECHNO PIEUX® est indispensable avant le démarrage de tout projet.

La structure doit être dimensionnée pour reprendre les effets des tolérances suivantes :

- Excentrement au niveau de la platine de +/- 5 cm en plan ;
- Altimétrie de la platine de +/- 5 mm ;
- Horizontalité de la platine 3% max ;
- Verticalité du fût de 3% max.

L'excentrement doit être vérifié au niveau de la hauteur théorique finie des pieux.

Tout écart supérieur aux tolérances ci-dessus doit être signalé au bureau d'études de Techno Pieux France :

- Soit l'écart n'affecte pas ni le dimensionnement, ni la qualité de l'installation et le BE Techno Pieux peut déclarer conforme le projet ;
- Soit le BE Techno Pieux demande une remise en conformité en adéquation avec le dimensionnement préalablement défini ;
- Soit le BE Techno Pieux propose un autre dimensionnement en concertation avec le MO.

2.4.4. Equipements de pose

Les TECHNO PIEUX® sont mis en place par vissage sous l'action combinée de forces de rotation et d'une poussée verticale.

Les TECHNO PIEUX® sont mis en œuvre exclusivement à l'aide des machines spécifiques suivantes développées par TPI :

- R2D© ;
- EM1© ;
- EM2© ;
- ET1©.

Les équipements d'installation R2D©, EM1©, EM2© et ET1© décrits en annexe figure 11 sont certifiés CE selon la directive Machine 2006-42-CE.

Les instruments utilisés pour le contrôle de la mise en place et/ou des effets de cette mise en place doivent être appropriés au but recherché et sont étalonnés.

L'équipement de fonçage est choisi de telle sorte que la contrainte maximale générée dans les TECHNO PIEUX® lors du vissage ne dépasse pas 90% de la résistance élastique caractéristique de l'acier.

2.4.5. Suivi des valeurs de couple de vissage (compression et traction)

La valeur du couple de l'équipement mesurée en continu en cours de vissage sert d'information sur la capacité portante de chaque TECHNO PIEUX® installé.

Elle permet de confirmer l'homogénéité de portance pour l'ensemble des TECHNO PIEUX® d'un même projet.

Cette valeur de couple obtenue par l'équipement d'installation étalonné annuellement permet de déduire la portance du TECHNO PIEUX® à partir de la relation couple-portance.

Pour tous les projets, il est vérifié que les couples de pose de l'ensemble des TECHNO PIEUX® vérifient à minima la corrélation couple-portance de l'essai de conformité du TECHNO PIEUX® de référence.

En cas d'obtention d'un couple d'enfoncement trop faible sans possibilité de poursuivre l'enfoncement (cas d'un bloc par exemple), un essai de chargement doit être réalisé. Si l'essai de chargement est non conforme, le déplacement ou l'ajout d'un TECHNO PIEUX® supplémentaire est requis.

2.4.6. Assemblage des rallonges

Lorsque le fût est constitué de plusieurs tubes, les raccords sont soudés. L'assemblage par soudure des tubes du fût d'un TECHNO PIEUX® est réalisé par un soudeur qualifié.

Les raccords permettent de maintenir l'alignement et la position des éléments pendant la mise en place. Les dimensions des cordons de soudures et l'exécution garantissent la capacité portante, une durabilité et la résistance structurelle appropriées.

Pour les soudures sur des tubes galvanisés, la soudure est protégée soit par un enduit riche en Zinc, soit par une protection cathodique sacrificielle par « ring anode », soit par les deux.

Les soudures sont conformes aux recommandations de la norme NF EN 12699.

2.4.7. Eléments porteurs

Des éléments porteurs standards pré-perçés existent. Dans les autres cas, l'élément porteur est fabriqué conformément aux prescriptions du concepteur de la structure.

Les instructions du fabricant sont appliquées pour les peintures et revêtements utilisés en protection contre la corrosion dans les zones soudées par exemple (série de normes NF EN 16228-X).

2.4.8. Contrôle de mise en œuvre et sur site (cf. figure 12 exemples de fiches d'essais de conformité et de contrôle en fin d'annexe)

Les essais sur site sont de 2 types :

- Les essais de conformité menés sur un pieu de référence préalablement installé selon le prédimensionnement établi permettent de déterminer les valeurs de résistances en compression, en traction et en cisaillement, ces résistances étant ensuite utilisées dans le dimensionnement du pieu vissé ;
- Les essais de contrôles quand ils sont rendus nécessaires selon le tableau 9 en annexe et conformément aux tableaux 8.9.1 et 8.9.2 de la norme NF P 94-262+A1.

Les massifs de réaction et dispositifs de mesures doivent respecter les normes de chaque type d'essais : la norme NF EN ISO 22477-1 pour les essais de compression, la norme NF EN ISO 22477-2 pour les essais de traction et la norme NF P 94-151 pour les essais de cisaillement.

2.4.8.1. Efforts verticaux

2.4.8.1.1. Procédure du pieu de conformité (compression et traction)

Le TECHNO PIEUX® de conformité est le pieu réel défini par le prédimensionnement.

Si la relation couple-portance est vérifiée, c'est-à-dire si un couple supérieur ou égal à celui correspondant à la portance nécessaire est atteint, le sol a la capacité portante donnée par la corrélation.

Si la corrélation n'est pas vérifiée, de nouveaux essais de conformité doivent être réalisés.

Dans tous les cas, le vissage du TECHNO PIEUX® de conformité est poursuivi jusqu'au refus ou au moins trois diamètres d'hélice afin de contrôler la continuité du sol de fondation.

2.4.8.1.2. Essais de contrôle in situ en compression ou traction

Il est prescrit un essai pour 200 TECHNO PIEUX® en compression implanté dans la zone estimée la plus défavorable.

Il est prescrit un essai pour 50 TECHNO PIEUX® en traction, implanté dans la zone estimée la plus défavorable.

Les essais de contrôle réalisés selon le protocole d'essai TECHNO PIEUX® en annexe du dossier technique sont menés jusqu'à l'atteinte de la charge correspondante à 1,1 fois l'ELS caractéristique ou 1,3 fois l'ELS quasi-permanent.

Les essais statiques consistent en l'application de charges par incréments adaptés des normes NF EN ISO 22477-1 en compression et NF EN ISO 22477-2 en traction. L'essai est considéré comme conforme si la charge atteinte à l'ELS entraîne un déplacement maximum en tête de 12 mm.

Le compte rendu comprend la méthode et la procédure, le résultat, ainsi que les conclusions de l'essai de contrôle de chargement.

Les éléments suivants sont enregistrés et tracés :

- Enregistrement du couple mesuré par la pression de l'équipement ;
- Observations en cours de vissage ;
- Profondeur finale de pose.

2.4.8.2. Efforts latéraux

2.4.8.2.1. TECHNO PIEUX® de conformité – effort en cisaillement

Après la détermination théorique du diamètre du tube des TECHNO PIEUX® d'après le prédimensionnement, un essai de référence est réalisé afin de confirmer la nature et la densité des sols concernés.

La pose du TECHNO PIEUX® de conformité est suivie en relevant la pression hydraulique tous les 0,2 m jusqu'à une profondeur de 2,0 m puis tous les 0,3 m au-delà.

2.4.8.2.2. Essai de contrôle en cisaillement in situ

Après la réalisation du TECHNO PIEUX® de conformité, un essai de contrôle en cisaillement est réalisé selon le protocole d'essai TECHNO PIEUX® en annexe du dossier technique.

Cet essai permet de confirmer la capacité portante en cisaillement en fonction des descentes de charge, ainsi que du prédimensionnement.

L'essai de contrôle est déclaré conforme si la tête du TECHNO PIEUX® reprend sa position initiale après l'application de la charge de service ELS et que le déplacement reste admissible par la structure supportée.

En cas de non-conformité de l'essai de contrôle en cisaillement, la section du tube du TECHNO PIEUX® de référence est augmentée jusqu'à l'obtention d'un essai conforme. L'utilisation d'un massif béton ou d'un chemisage métallique peut aussi être prescrite.

2.4.8.3. Réception

Le compte rendu de chantier contient 3 parties :

- Les références et informations générales (type de TECHNO PIEUX®, équipement utilisé, méthode d'exécution, protection de l'acier, ...)
- Les informations particulières relatives à la méthode d'exécution (plan de recollement, données d'exécution, profondeur de la base du TECHNO PIEUX®, couple de vissage, ...)
- PV de résultats d'essais.

Le document enregistré et tracé doit être signé par l'installateur certifié.

2.4.8.4. Maintenance des équipements de pose

Pour le procédé proprement dit, elle est normalement assurée par l'installateur certifié

Il est prévu une calibration annuelle des capteurs de pression et des couples délivrés par les équipements.

2.5. Maintien en service du produit ou procédé

Aucun entretien n'est nécessaire, hormis celui des équipements de protection cathodique quand ceux-ci sont présents.

2.6. Traitement en fin de vie

Les TECHNO PIEUX® étant constitués exclusivement d'acier sont si nécessaire retraités dans la filière de retraitement des aciers.

2.7. Assistante technique

Tous les concessionnaires sont appuyés par un Bureau d'Etudes TECHNO PIEUX pour le dimensionnement ou l'exécution de leurs projets.

2.8. Principes de fabrication et de contrôle de cette fabrication

L'autocontrôle du fabricant doit porter d'une part sur la résistance des tubes et de l'hélice et, d'autre part, lorsque ces opérations sont effectuées par Techno Pieux France, sur la soudure et les éléments de support.

2.8.1. Description du processus de fabrication

Les pièces des TECHNO PIEUX® sont fabriquées et assemblées dans les usines TECHNO PIEUX International (TPI).

Les différentes pièces des éléments porteurs sont assemblées par soudage en usine.

Lorsqu'elle est demandée, la galvanisation des éléments est réalisée selon un procédé à chaud, par une entreprise spécialisée.

2.8.2. Contrôles en usine

Les contrôles de fabrication et d'assemblage entrent dans le processus d'assurance qualité ISO 9001:2015 (numéro de certificat : 17081) et ne sont réalisés qu'en usine.

Les contrôles portent sur la résistance des tubes, des hélices, de la soudure et des platines. Il comprend également le contrôle dimensionnel. Un contrôle visuel est fait à chaque soudure.

Les tolérances de fabrication et de montage sont détaillées dans le tableau 10 en annexe du Dossier Technique.

Les tolérances dimensionnelles pour le contrôle réception matière sont détaillées dans le tableau 11 en annexe du Dossier Technique.

2.8.3. Marquage

Les TECHNO PIEUX® sont identifiés à l'aide d'étiquettes indiquant :

- Le modèle du TECHNO PIEUX® ;
- L'identité du fabricant TPI (Techno Pieux International) ;
- La mention « CCMC 13059-R » ;
- La mention confirmant que le procédé dispose d'un Avis Technique émis par la CCFAT.

2.9. Mention des justificatifs

2.9.1. Résultats expérimentaux

TECHNO PIEUX a réalisé plusieurs centaines de planches d'essais en France, USA et Canada depuis 2002.

Ces résultats sont résumés dans des documents internes (justification sismique, justification structurelle, justifications géotechniques de portance et de tassement et planches d'essais).

Note technique de justification de dimensionnement structurel de la gamme Techno Pieux » (réf. NT201201 -D du 22/02/2012).

Méthodes de calcul des tassements verticaux en fonction des valeurs caractéristiques géotechniques » (réf. NT201203 -A du 20/02/2012).

Note technique de justification de dimensionnement des Techno Pieux en situation sismique » (Réf NT201202 -A du 15/03/2012).

Justificatif technique du dimensionnement géotechnique des Techno Pieux » (réf. NT201204 -A).

Product development and research helical pile load test – CTL Thompson Inc. » (réf. FC05132.001 du 29-06-2010).

Product testing reports, Helical foundation system, Techno Metal Post, 3.5" O.D., 7-foot long shafts. » (Project No FC05132-475 du 25-05-2010).

Essais de chantier sur pieux vissés Techno Pieux, Mise à l'essai aux fins d'évaluation CCMC », (Dossier 16223 -S1242 du 11 février 2002).

Protocole et Résultats des planches d'essais Techno Pieux 2011 » (Réf.NT1103-01-A1 du 29-12-2011).

Ensemble des dossiers exécutés de référence 2010-2011 ».

Détermination du couple de vissage des équipements d'installation R2D, EM-1 et ET-1 » (Equation pression-couple-capacité rev.0 du 15/02/2012).

Dimensionnement structurel des hélices et méthodes de contrôle

Dimensionnement par expérimentation des Techno Pieux en compression et en traction basé sur NF P 94 262+A1.

2.9.2. Références chantiers

Le procédé TECHNO PIEUX® est utilisé depuis plus de vingt ans pour une multitude d'applications : bâtiments commerciaux et industriels, construction et extension d'habitation, garages de tout mode de construction, enseignes publicitaires, ouvrages récréatifs et de loisir, abris de jardins, auvents, vérandas et terrasses ...

Quelques références acquises depuis la dernière révision de l'Avis Technique :

2022 – Hangar pour avion de la base aérienne – Salon de Provence (13)

2022 – Extension – Ile du Beurre (69)

2022 – Locaux pour le pôle rugby Carihem – Roubaix (59)

2023 – Fondation d'un belvédère – lac de Bairon (08)

2023 – Fondation d'un préau – Montpellier (34)

2.10. Annexe du Dossier Technique – Schémas de mise en œuvre

Tableau 6 – Caractéristiques des platines

<i>Dimension extérieure des platines</i>	<i>Norme</i>	<i>Acier</i>	<i>Limite élastique minimum</i>	<i>Épaisseur</i>	<i>Épaisseur mini</i>	<i>Épaisseur maxi</i>	<i>Types de pieux concernés</i>
<i>(cm)</i>			<i>(MPa)</i>	<i>(mm)</i>	<i>(mm)</i>	<i>(mm)</i>	
15x15	NF EN 10025-3	S355	355	9	8,6	10,1	P1-P2
15x15	NF EN 10025-3	S355	355	12	11,5	13,2	P2-P2,5
20x20	NF EN 10025-3	S355	355	12	11,5	13,2	P2,5-P3-P4
20x20	NF EN 10025-3	S355	355	15	14,4	16,3	P3-P4
30x30	NF EN 10025-3	S355	355	12	11,5	13,2	P2,5-P3-P4-P5-P6
30x30	NF EN 10025-3	S355	355	15	14,4	16,3	P3-P4-P5-P6
30x30	NF EN 10025-3	S355	355	20	19,4	21,3	P3-P4-P5-P6
40x40	NF EN 10025-3	S355	355	12	11,5	13,2	P3-P4-P5-P6
40x40	NF EN 10025-3	S355	355	15	14,4	16,3	P3-P4-P5-P6
40x40	NF EN 10025-3	S355	355	20	19,4	21,3	P3-P4-P5-P6

Tableau 7a de caractéristiques des Raccords UE®

<i>modèle de l'union</i>	<i>Hauteur (mm)</i>	<i>Diamètre extérieur (po)</i>	<i>Épaisseur de paroi (po)</i>	<i>Diamètre extérieur (mm)</i>	<i>Épaisseur de paroi (mm)</i>	<i>Diamètre intérieur (mm)</i>
UE-1	102	2.375	0.154	60,33	3,91	52.51
UE-2	102	2.875	0.203	73.02	5.16	62.68
UE-2,5	89.00	3.500	0.216	88.90	5.49	77.92
UE-3	89.00	4.000	0.226	101.60	5.74	90.12
UE-4	89.00	4.50	0.237	114.30	6.02	102.26
UE-5	76.00	6.00	0.188	152.00	4.78	142.44

Tableau 7b de caractéristiques des Raccords UExp®

<i>modèle de l'union</i>	<i>Hauteur (mm)</i>	<i>Diamètre extérieur (po)</i>	<i>Épaisseur de paroi (po)</i>	<i>Diamètre extérieur (mm)</i>	<i>Épaisseur de paroi (mm)</i>	<i>Diamètre intérieur (mm)</i>
UExp-3	89.00	4.00	0.197	101.60	5.0	91.6
UExp-4	89.00	4.50	0.204	114.30	5.2	103.9

Tableau 8 de caractéristiques des Raccords UI®

<i>modèle de l'union</i>	<i>Hauteur (mm)</i>	<i>Diamètre extérieur (po)</i>	<i>Epaisseur de paroi (po)</i>	<i>Diamètre extérieur (mm)</i>	<i>Epaisseur de paroi (mm)</i>	<i>Diamètre intérieur (mm)</i>
UI-1	102	1.25	0.125	31.8	3.18	25.44
UI-2	102	2.00	0.125	50.8	3.18	44.44
UI-3	102	2.875	0.203	73.02	5.16	62.68
UI-4	102	3.500	0.216	88.90	5.49	77.93
UI-5	102	5.00	0.25	127.00	6.35	114.30
UI-6	76.00	6.00	0.188	152.00	4.78	142.44

Tableau 9 : Types d'essais à réaliser

<i>Classe de conséquence</i>	<i>Catégorie géotechnique</i>	<i>Compression et traction ($F_t; d < 0,15R_s$)</i>	<i>Traction ($F_t; d > 0,15R_s$)</i>
1	1	Essai de conformité	Essai de conformité
1	2	Essai de conformité	Essai de conformité
2	2	Essai de conformité	Essai de conformité et essai de contrôle
2	3	Essai de conformité	Essai de conformité et essai de contrôle
3	2 ou 3	Essai de conformité et essai de contrôle	Essai de conformité et essai de contrôle

Tableau 10 – Tolérances de fabrication et de montage

<i>Partie mesurée</i>	<i>Méthode de mesure</i>	<i>Fréquence</i>	<i>Limite de tolérance</i>
<i>Longueur du fût</i>	<i>Mètre ruban</i>	<i>1^{ère} unité, milieu du contenant et dernière unité</i>	<i>± 25 mm</i>
<i>Angle de coupe du fût</i>	<i>Équerre</i>	<i>1^{ère} unité, milieu du contenant et dernière unité</i>	<i>± 1 degré (90° angle) ± 2 degrés (45° angle)</i>
<i>Perforation des trous du fût</i>	<i>Gabarit</i>	<i>1^{ère} unité, milieu du contenant et dernière unité</i>	<i>Bon, pas bon</i>
<i>Diamètre intérieur de l'hélice</i>	<i>Gabarit</i>	<i>Toutes les 10 unités</i>	<i>3 mm espacement max.</i>
<i>Diamètre extérieur de l'hélice</i>	<i>Mètre ruban</i>	<i>1 unité par plaque de production</i>	<i>± 1.5 mm</i>
<i>Pas de l'hélice</i>	<i>Mètre ruban</i>	<i>Toutes les 10 unités</i>	<i>± 6 mm</i>
<i>Distance de l'hélice au bout du fût</i>	<i>Mètre ruban</i>	<i>1^{ère} unité, 1/3 du contenant, 2/3 du contenant et dernière unité</i>	<i>± 6 mm</i>
<i>Longueur de l'union</i>	<i>Mètre ruban</i>	<i>1^{ère} unité, 1/3 du contenant, 2/3 du contenant et dernière unité</i>	<i>± 3 mm</i>
<i>Angle de coupe de l'union</i>	<i>Équerre</i>	<i>1^{ère} unité, milieu du contenant et dernière unité</i>	<i>± 1 degré (90° angle)</i>
<i>Intérieur de l'union expansé</i>	<i>Gabarit</i>	<i>Toutes les pièces</i>	<i>Bon, pas bon</i>

Tableau 11 – Tolérances de fabrication et de montage

Dimension (mm)	Norme de référence	Dia. Ext. (mm)	Dia. Ext. Minimum (mm)	Dia. Ext. Maximum (mm)	Épaisseur (mm)	Épaisseur minimum (mm)	Épaisseur maximum (mm)	Limite élastique mini (MPa)
(P1) 48,26 X 3.68	NF EN 10219-1	48,26	47,90	48,62	3,68	3,31	4,05	355
(P2) 60.33 X 3.91	NF EN 10219-1	60,33	59,88	60,78	3,91	3,52	4,30	355
(P2,5) 73,02 X 5,00	NF EN 10219-1	73,02	72,72	73,32	5,00	4,50	5,50	355
(P3) 88.90 X 5.49	NF EN 10219-1	88,90	88,23	89,57	5,49	4,94	6,04	355
(P3 HD) 88.90 X 7.62	NF EN 10219-1	88,90	88,23	89,57	7,62	6,86	8,38	355
(P4) 101.60 X 5.74	NF EN 10219-1	101,60	100,84	102,36	5,74	5,17	6,31	355
(P4 HD) 101.60 X 7.95	NF EN 10219-1	101,60	100,84	102,36	7,95	7,16	8,75	355
(P5) 141.29 X 6.55	NF EN 10219-1	141,29	140,23	142,35	6,55	5,90	7,21	355
(P6) 168.28 X 7.11	NF EN 10219-1	168,28	167,02	169,54	7,11	6,40	7,82	355

Figure 3 - Procédé TECHNO PIEUX® avec deux variantes possibles (2 ou 3 hélices)

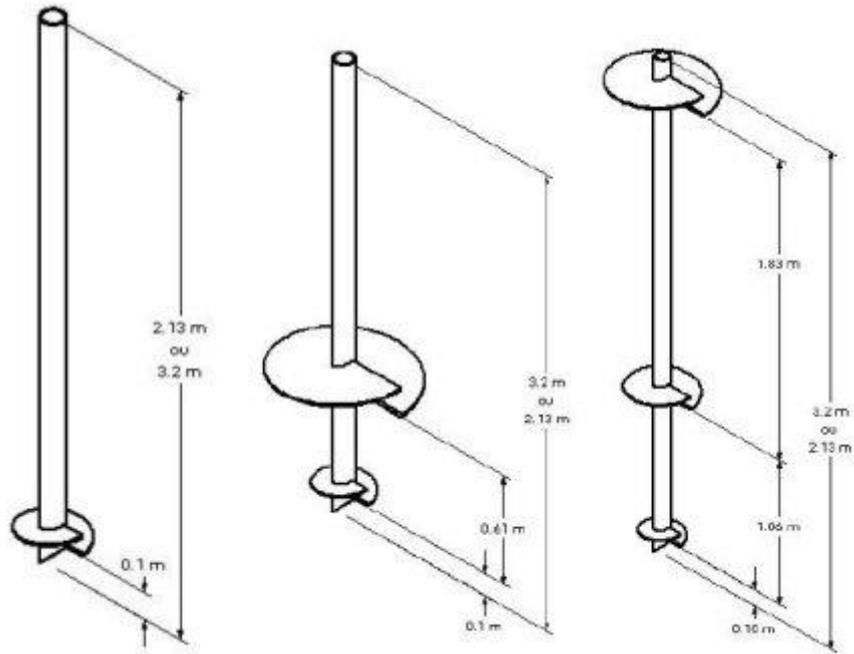


Figure 4 - Systèmes de rallonges et de raccords pour TECHNO PIEUX®

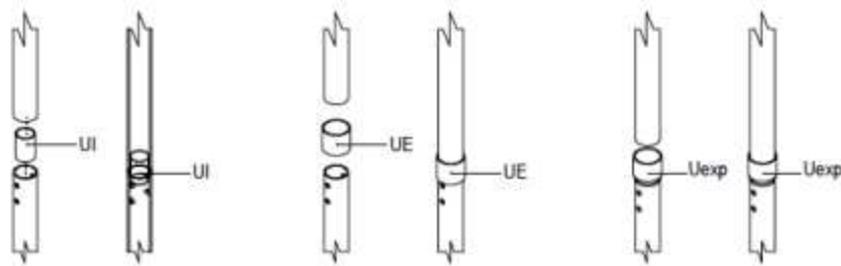
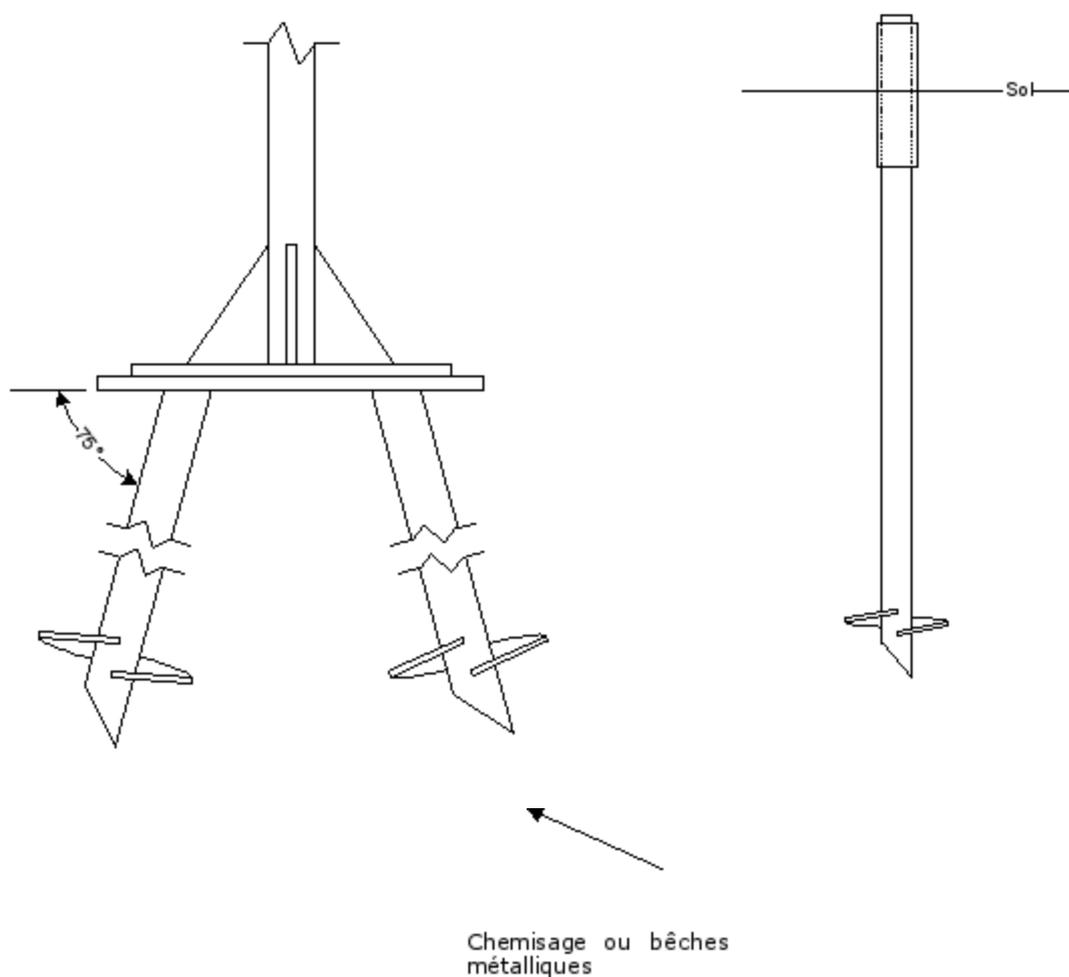


Figure 5 – Dispositions constructives pour la reprise des charges latérales en tête des TECHNO PIEUX® (hors zone sismique pour les pieux obliques)



Note : le nombre de pieux dépend de la direction des efforts à équilibrer. Plusieurs pieux peuvent être nécessaires.

Figure 6 - Principe d'assemblage : cas massif béton

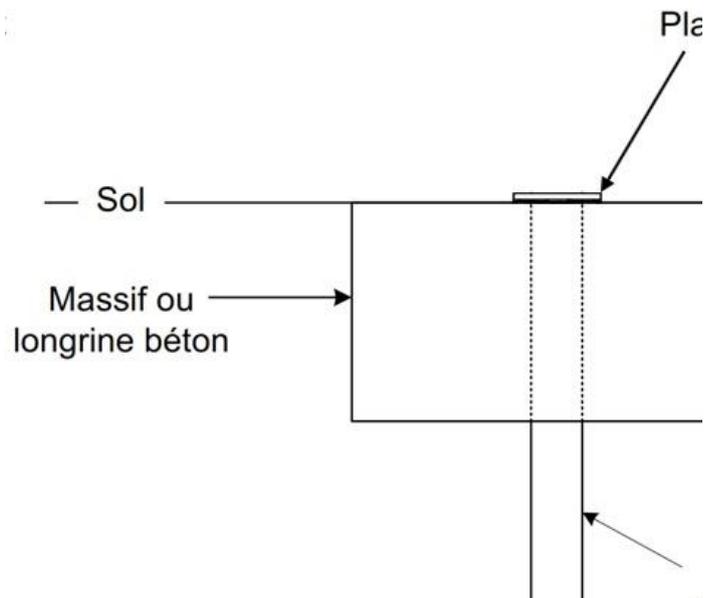


Figure 7 - Principe de contreventement d'une habitation individuelle

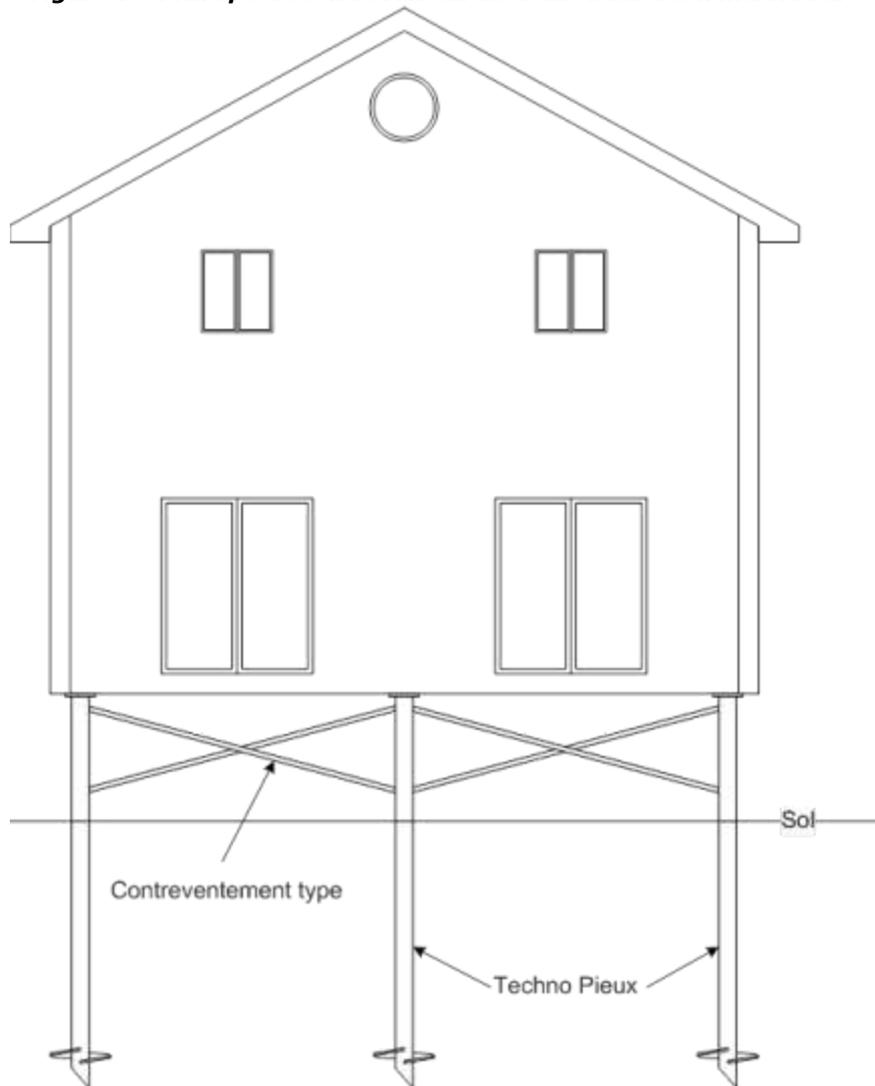


Figure 8 - Fonctionnement de la protection cathodique

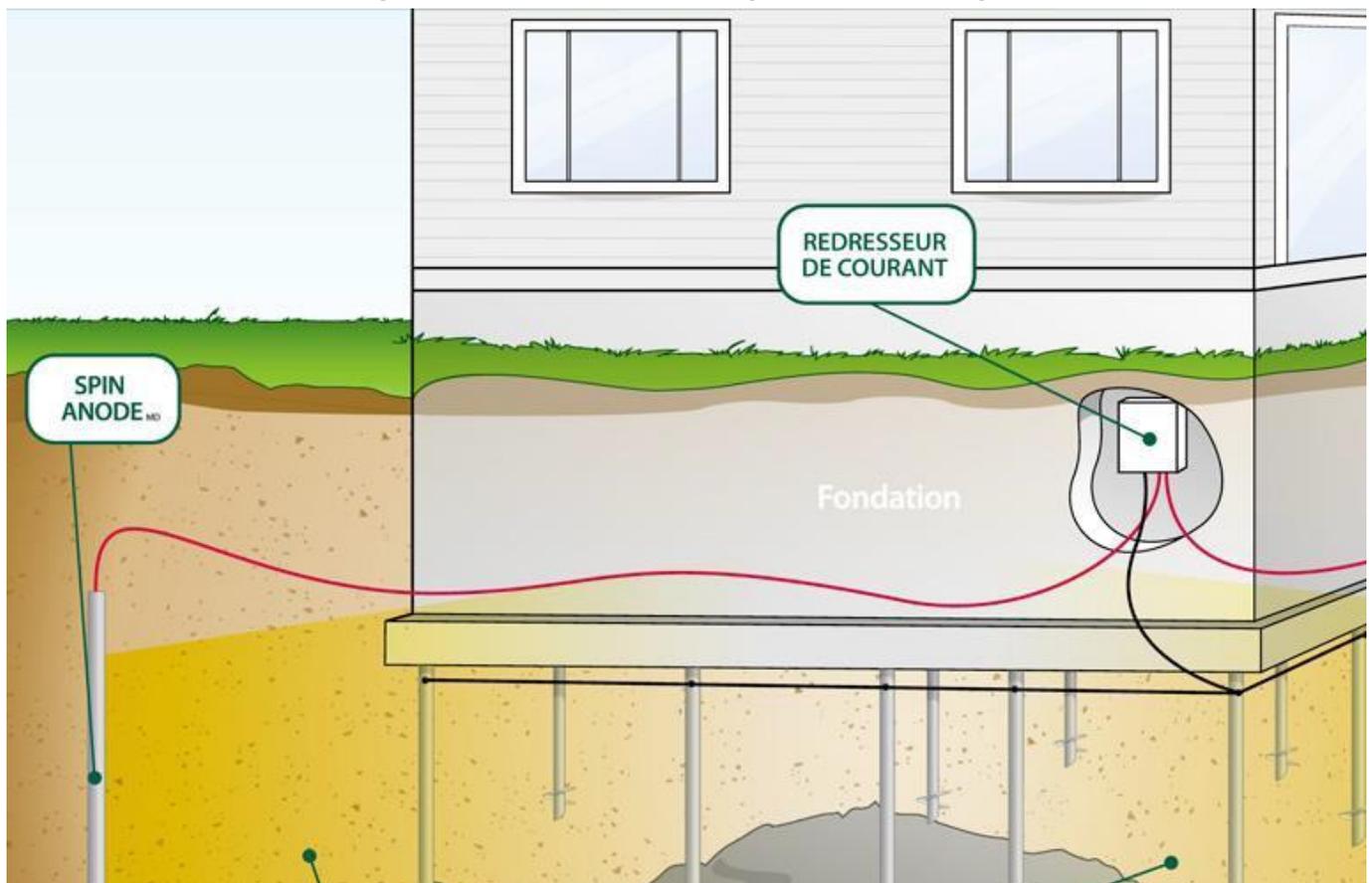


Figure 9 - Les anodes

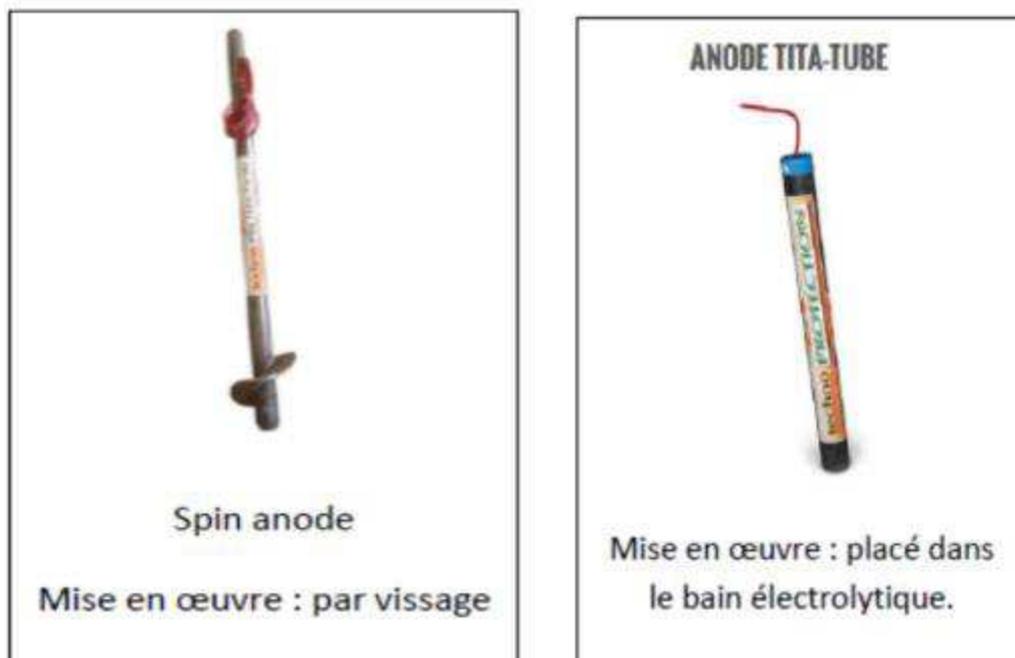


Figure 10 – Les redresseurs

REDRESSEURS MINI-PROTEC



Redresseur de courant de petites dimensions ayant une capacité DC pour la protection cathodique à long terme de petites infrastructures directement dans une prise de courant. Disponible pour alimentation ou 240 Volts.

MODELE	SPECIFICATIONS
Mini-Protec 120/240	Dimensions 3 1/2" H x 3" L x 2 1/2" P Poids 0.5 lb

REDRESSEURS 1Z



Redresseur de courant ayant une capacité DC de 15 volts / 2,5 amps. Ce redresseur muni d'un circuit (1 zone) se raccorde directement dans une prise de courant. Disponible pour alimentation primaire AC de 120 Volts ou 240 Volts.

MODELE	SPECIFICATIONS
1Z-120	Dimensions 3" H x 5,5" L x 4" P, Poids : 1 lb
1Z-240	Dimensions 3" H x 5,5" L x 4" P, Poids : 1 lb

REDRESSEURS 3Z (Techno Calk)



Redresseur de courant ayant une capacité DC de 15 Volts / 3 X 2 trois circuits (3 Zones), permet l'utilisation de plu indépendamment. Se raccorde directement dans une prise alimentation primaire AC de 120 Volts ou 240 Volts.

MODÈLES	SPECIFICATIONS
3Z-120	Dimensions 7" H x 11" L x 5" P, Poids 3 lb
3Z-240	Dimensions 7" H x 11" L x 5" P, Poids 3 lb

Figure 11 – Machines pour l'installation des TECHNO PIEUX®

R2D®

Dimensions: 2500 mm X 760 mm X 1500 mm
 Poids: 750Kg
 Hauteur maximum du mât: 3400 mm
 Rotation du mât: +/- 60°
 Capacité portante maximale par pieu installé de 12 tonnes



EM-1®

Dimensions: 2362mm X 1219mm X 1676 mm
 Poids: 2025Kg
 Hauteur maximum du mât: 3683 mm
 Rotation du mât: 360°
 Capacité portante maximale par pieu installé de 15 tonnes



EM-2®

Dimensions: 2641 mm X 1244 mm X 1727 mm
 Poids: 2722Kg
 Hauteur maximum du mât: 3759 mm
 Rotation du mât: 360°
 Capacité portante maximale par pieu installé de 15 tonnes



ET-1®

Dimensions: 4267 mm X 1727 mm X 2133 mm
 Poids: 4037Kg
 Hauteur maximum du mât: 4572 mm
 Rotation du mât: 360°
 Capacité portante maximale par pieu installé de 23 tonnes



Figure 12 : Exemple de fiches d'essais de conformité et de contrôle des pieux avec relevé de la pression de vissage.



Procès verbal d'essai

Projet : _____

Référence projet :		
Classe d'essai :*	Conformité	Contrôle
Date d'essai :		
Tête rotative :		

* Rayer la ou les mention (s) inutile (s).

Localisation de l'essai

Relevé d'enfoncement

Machine :		Tête rotative :			
Prof. (m)	Pression (PSI)	Prof. (m)	Pression (PSI)	Prof. (m)	Pression (PSI)
0,2		5,6		12,2	
0,4		5,9		12,5	
0,6		6,2		12,8	
0,8		6,5		13,1	
1,0		6,8		13,4	
1,2		7,1		13,7	
1,4		7,4		14,0	
1,6		7,7		14,3	
1,8		8,0		14,6	
2,0		8,3		14,9	
2,3		8,6		15,2	
2,6		8,9		15,5	
2,9		9,2		15,8	
3,2		9,5		16,1	
3,5		9,8		16,4	
3,8		10,1		16,7	
4,1		10,4		17,0	
4,4		10,7		17,3	
4,7		11,0		17,6	
5,0		11,3		17,9	
5,3		11,6		18,2	
5,6		11,9		18,5	



Procès verbal d'essai de conformité

Paramètre de l'essai:

Type d'essai*	Compression
	Traction
	Cisaillement

* Rayer la ou les mention (s) inutile (s).

Pieu n° :	Profondeur (m) :
Type de pieux :	Charge ELS (t) :
Pression finale (PSI) :	Charge d'essai (t) :

Relevés d'essai

# Paliers	Montée à la charge ELS				Décharge	Montée à la charge d'essai								Décharge	
	1	2	3	4		1	2	3	4	5	6	7	8		
Charges (t)					0										0
Pression (PSI)					0										0
Durée (min)	Déplacement (mm)														
0															
5															
10															
15															
20															
25															
30															
40															
50															
60															

Date :

Signature :

Attention :

- Déplacement limite sous charge ELS : ≤ 12 mm
- Déplacement limite sous charge d'essai : ≤ 50 mm
- Retour à zéro après déchargement sous charge ELS
- Déplacement horizontal limite sous charge ELU : ≤ 10% Ø du Techno Pieux



Procès verbal d'essai de contrôle

Projet : _____

Référence projet : _____

Date d'essais : _____

* Rayer la ou les mention (s) inutile (s).

Localisation de l'essai.

Relevé d'enfoncement

Machine :		Tête rotative :			
Prof.	Pression	Prof.	Pression	Prof.	Pression
(m)	(PSI)	(m)	(PSI)	(m)	(PSI)
0,2		5,9		12,5	
0,4		6,2		12,8	
0,6		6,5		13,1	
0,8		6,8		13,4	
1,0		7,1		13,7	
1,2		7,4		14,0	
1,4		7,7		14,3	
1,6		8,0		14,6	
1,8		8,3		14,9	
2,0		8,6		15,2	
2,3		8,9		15,5	
2,6		9,2		15,8	
2,9		9,5		16,1	
3,2		9,8		16,4	
3,5		10,1		16,7	
3,8		10,4		17,0	
4,1		10,7		17,3	
4,4		11,0		17,6	
4,7		11,3		17,9	
5,0		11,6		18,2	
5,3		11,9		18,5	
5,6		12,2		18,8	



Procès verbal d'essai de contrôle

Paramètres de l'essai:

Type d'essai*	Compression
	Traction
	Cisaillement

* Rayer la ou les mention (s) inutile (s).

Pieu n° :	Profondeur (m) :
Type de pieux :	Charge ELS (t) :
Pression finale (PSI) :	Charge d'essai (t) :

Relevés d'essai

# Paliers	Montée à la charge d'essai								Décharge
	1	2	3	4	5	6	7	8	
Charges (t)									0
Pression (PSI)									0
Durée (min)	lancement (mm)								
0									
5									
10									
15									
20									
25									
30									
40									
50									
60									

Date :

Signature :

Attention :

- Déplacement limite sous charge ELS : ≤ 12 mm
- Déplacement limite sous charge d'essai : ≤ 50 mm
- Retour à zéro après déchargement sous charge ELS
- Déplacement horizontal limite sous charge ELU : ≤ 10% du Techno Pieux

PROTOCOLE D'ESSAI DE CONTROLE TECHNO PIEUX®

Préambule : les massifs de réaction et dispositifs de mesures doivent respectés les normes de chaque type d'essais : la norme NF EN ISO 22477-1 pour les essais de compression, la norme NF EN ISO 22477-2 pour les essais de traction et la norme NF P 94-151 pour les essais de cisaillement.

L'essai de chargement est réalisé en suivant deux cycles de chargement/déchargement. Il convient d'augmenter ou de réduire la charge de façon douce et continue afin d'éviter les chocs et les vibrations.

Le cycle de chargement/déchargement est mené jusqu'à la charge d'essai maximale définie lors de l'établissement de la note de calcul. L'application de la charge est réalisée en 8 paliers. Le déchargement se fait en 1 palier.

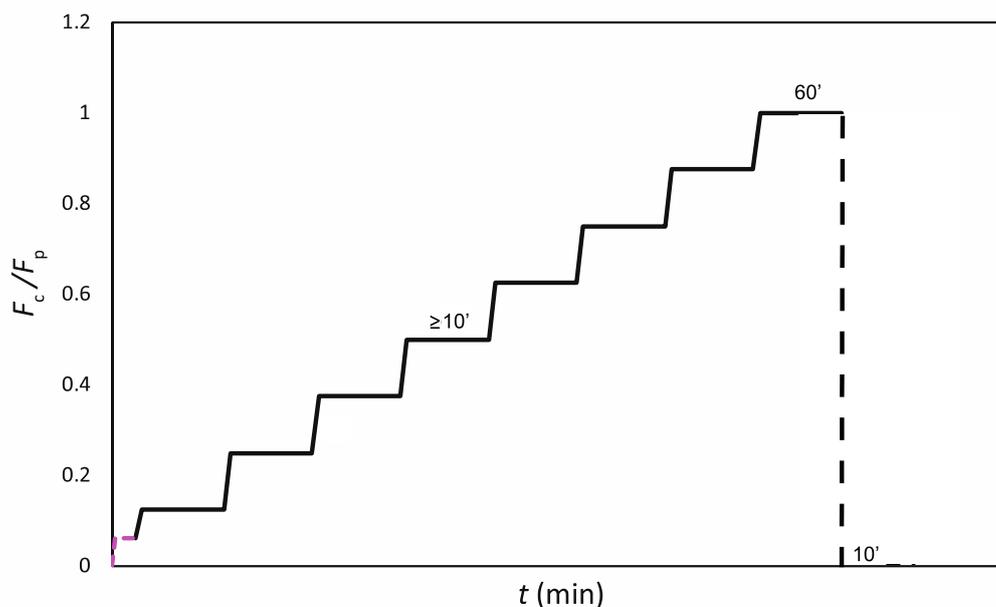
Pour chaque palier un intervalle de temps identique est respecté. Le déplacement du pieux de référence est mesuré en début de palier puis toutes les 10 minutes :

- Si le déplacement obtenu est $< 0,5 \text{ mm} / 10 \text{ min}$, la durée du palier peut être limitée à 10 min.
- Si le déplacement obtenu est $> \text{ ou } = 0,5 \text{ mm} / 10 \text{ min}$, la durée du palier est poursuivie de 10 min et ce jusqu'à stabilisation du pieu.

Le palier à la charge d'essai maximale est maintenu 60 min.

Le palier de déchargement est maintenu quant à lui jusqu'à ce que les déplacements aient complètement cessé avec un minimum de 10 minutes.

Les durées minimales par paliers sont présentées dans la figure ci-dessous.



Séquence des paliers de chargement/déchargement

NB : Pendant un palier de chargement, la charge appliquée doit être maintenue constante.