

<b>PRESCRIPTIONS TECHNIQUES</b>	PTV	302
	REV 8	2017/10

PTV 302/8 (2017)

## ACIERS POUR BETON ARME

### BARRES À NERVURES OU À EMPREINTES - FILS À NERVURES OU À EMPREINTES à haute ductilité

REVISION 8

BENOR asbl


Approuvé par le Conseil d'Administration le 04/10/2017

**PRESCRIPTIONS TECHNIQUES**

**Aciers pour béton armé**  
**Barres à nervures ou à empreintes**  
**et**  
 **fils à nervures ou à empreintes**  
**à haute ductilité**

**Prescriptions Techniques OCAB**  
**PTV n° 302-Rev (8)**

- Proposé par le Bureau Technique n° 1 le 26 septembre 2017.
- Approuvé par le Conseil d'Administration le 04 octobre 2017.

		<b>PRESCRIPTIONS TECHNIQUES</b> <b>Barres à nervures ou à empreintes et</b> <b> fils à nervures ou à empreintes</b> <b>à haute ductilité</b>	
Rév. : (8)	Date : 04/10/2017	Document OCAB : PTV n° 302	Page 2 de 12

### PREAMBULE

Ces Prescriptions Techniques (PTV<sup>1</sup>) ont été rédigées par le Bureau Technique 1 – « Acier pour Béton Armé » de l'asbl OCAB, organisme de secteur, en vue de la standardisation et de la certification des produits en acier concernés par ces prescriptions.

Selon le règlement d'usage et de contrôle de la marque BENOR<sup>2</sup> et son article 8, ces prescriptions techniques de l'OCAB constituent les spécifications techniques de référence à la marque BENOR.

La conformité a trait aux exigences de la série de normes NBN A24-301 à 304 auxquelles s'ajoutent les précisions, modifications et compléments décrits dans les présentes Prescriptions Techniques.

### DOCUMENTS A CONSULTER (NORMES)

NBN A 24-301 (1986)

Produits sidérurgiques - Aciers pour béton armé - Barres, fils et treillis soudés - Généralités et prescriptions communes.

NBN A 24-302 (1986)


Produits sidérurgiques - Aciers pour béton armé - Barres lisses et barres à nervures - Fils machine lisses et fils machine à nervures.

NBN EN ISO 15630-1

Aciers pour l'armature et la précontrainte du béton – Méthodes d'essai  
Partie 1 : Barres, fils machine et fils pour béton armé.

<sup>1</sup> Prescriptions techniques - Technische Voorschriften

<sup>2</sup> (Référence BENOR<sup>asbl</sup> : NBN/RVB.CA/RM2012-10-02 et éditions suivantes en vigueur)

		<b>PRESCRIPTIONS TECHNIQUES</b> <b>Barres à nervures ou à empreintes et</b> <b> fils à nervures ou à empreintes</b> <b>à haute ductilité</b>	
Rév. : (8)	Date : 04/10/2017	Document OCAB : PTV n° 302	Page 3 de 12

## 1. OBJET.

Les présentes Prescriptions Techniques (P.T.) mentionnent les exigences auxquelles les barres et fils à haute ductilité doivent satisfaire.

## 2. PRECISIONS, MODIFICATIONS ET COMPLEMENTS RELATIFS A LA NBN A24-301.

### 2.1. Domaine d'application

La norme s'applique également :

- aux barres d'un diamètre nominal de 50 mm,
- aux fils à nervures ou à empreintes d'un diamètre supérieur à 16 mm et dont le diamètre est repris dans le tableau 2 de la NBN A 24-302,
- aux aciers à nervures ou à empreintes destinés à être utilisés dans le béton armé sous forme individuelle (NBN A24-302).

### 2.2 Point 3.- Procédés d'élaboration et de fabrication.

Le procédé d'élaboration de l'acier doit être communiqué à l'acheteur (laminage à chaud sans traitement thermique complémentaire, laminage à chaud suivi d'un traitement thermique en ligne, laminage à chaud suivi d'une transformation à froid sans réduction significative de section (acier étiré), tréfilé avec nervures ou empreintes, ....).

### 2.3. Point 4.2.- Désignation conventionnelle - Barres à nervures.

Le symbole "T" utilisé pour désigner les aciers écrouis par torsion (procédé abandonné) est supprimé.

Le symbole "E" utilisé pour désigner les aciers tréfilés à empreintes.

Le symbole "R" utilisé pour désigner les aciers tréfilés à nervures.

### 2.4. Point 4.4.- Désignation conventionnelle - Fils machine à nervures.

Le symbole "T" placé avant le symbole "S" est utilisé pour désigner les aciers laminés à chaud puis étirés à froid sans réduction significative de section.

Exemple : fil machine (à nervures) BE 500 TS  $\otimes$ 12 suivant NBN A24-302 et PTV 302

Le symbole "E" placé avant le symbole "S" est utilisé pour désigner les aciers à empreintes tréfilés à froid.

Exemple : fil écroui à froid à empreintes BE 500 ES  $\otimes$ 12 suivant NBN A24-302 et PTV 302

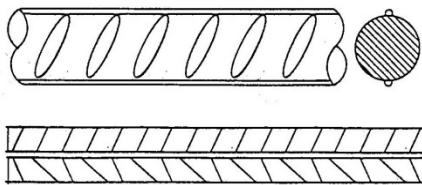
Le symbole "R" placé avant le symbole "S" est utilisé pour désigner les aciers à nervures tréfilés à froid.

Exemple : fil écroui à froid à nervures BE 500 RS  $\otimes$ 12 suivant NBN A24-302 et PTV 302

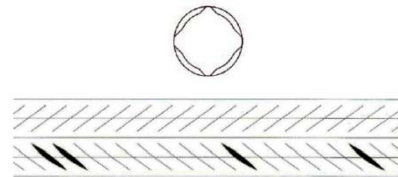
2.5. Point 5.1.1.- Marquage - Distinction de la qualité de l'acier

Seulement les qualités mentionnées ci-dessous sont admises (inclut l'orientation des différents chants)<sup>3</sup>.

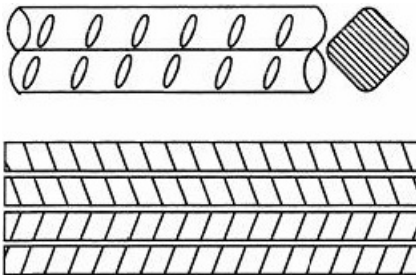
BE 500 S



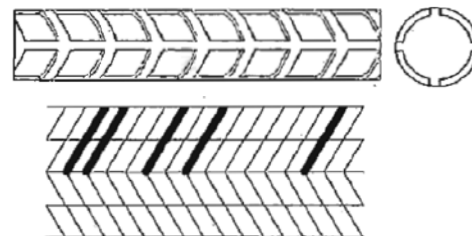
BE 500 S



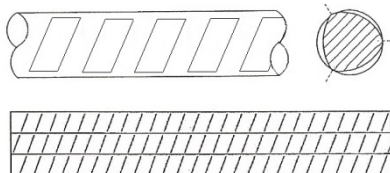
BE 500 TS



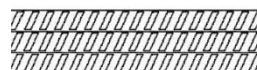
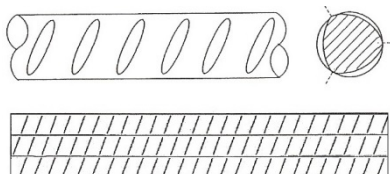
BE 500 TS



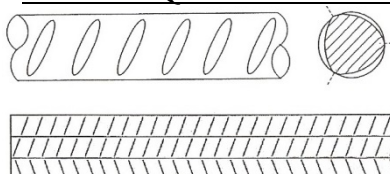
BE 500 ES




BE 500 RS



<sup>3</sup> **REMARQUE IMPORTANTE : DE 500 BS n'est pas conforme à PTV 302**



		<b>PRESCRIPTIONS TECHNIQUES</b> <b>Barres à nervures ou à empreintes et</b> <b> fils à nervures ou à empreintes</b> <b>à haute ductilité</b>	
		<b>Rév. : (8)</b>	<b>Date : 04/10/2017</b>


2.6. Point 9.2.2.2.- Critères à respecter pour les produits d'un même lot.

Remarque : Pour les produits fabriqués en couronne puis redressés pour être livrés en longueurs droites ("baguettes") il y a lieu lorsque des machines de redressage de types différents sont utilisées :

- soit de considérer comme faisant partie d'un même lot les armatures produites par les machines d'un même type (= procédé de fabrication identique);
- soit de répartir proportionnellement les séries d'essais sur la production des différentes machines.

2.7. Point 9.2.2.4. - Interprétation des résultats.

- ° Le contrôle statistique par mesures est réalisé pour les propriétés suivantes : la résistance à la traction, la limite d'élasticité, le rapport  $R_m/R_e$  et l'allongement total sous la charge maximale.
- ° à verrous : Le contrôle statistique par attribut est réalisé pour les propriétés suivantes : la section conventionnelle, le pliage à 180 ° (pour le BE 220 S) ou l'aptitude au pliage - dépliage, la hauteur des nervures, l'espacement des nervures, le développement des nervures, éventuellement le coefficient de projection de la surface des verrous  $f_R$ .
- ° à empreintes : Le contrôle statistique par attribut est réalisé pour les propriétés suivantes : la section conventionnelle, l'aptitude au pliage - dépliage, la profondeur des empreintes, l'espacement des empreintes, le développement des empreintes, éventuellement le coefficient de projection de la surface des verrous  $f_P$ .

		<b>PRESCRIPTIONS TECHNIQUES</b> <b>Barres à nervures ou à empreintes et</b> <b> fils à nervures ou à empreintes</b> <b>à haute ductilité</b>	
Rév. : (8)	Date : 04/10/2017	Document OCAB : PTV n° 302	Page 6 de 12

### 3. PRECISIONS, MODIFICATIONS ET COMPLEMENTS RELATIFS A LA NBN A 24-302.

#### 3.1. Point 1 - Domaine d'application.

La norme s'applique également :

- aux barres d'un diamètre nominal de 50 mm (1963 mm<sup>2</sup> - 15,41 kg/m)
- aux fils machine à nervures ou à empreintes d'un diamètre supérieur à 16 mm et dont le diamètre est repris dans le tableau 2 de la NBN A 24-302
- aux aciers tréfilés à nervures ou à empreintes destinés à être utilisés dans le béton armé sous forme individuelle.

L'aptitude au redressage industriel de ces fils doit être démontrée.

Sauf convention contraire à la commande, les fils livrés en couronnes sont destinés à être utilisés après redressage mécanique.

#### 3.2. Point 2.1.1. - Eprouvette pour l'essai de traction.

Fabrication et conditions de livraison du produit	Conditions d'essai Préparation des éprouvettes
barres droites laminées à chaud	à l'état de livraison <sup>(1)</sup> ou vieilli
produit en couronnes et livré en longueurs droites	vieilli
produit livré en couronnes	dressé mécaniquement et vieilli
(1) vieilli en cas de litige	

#### 3.3. Point 2.2.1. - Essai de traction.

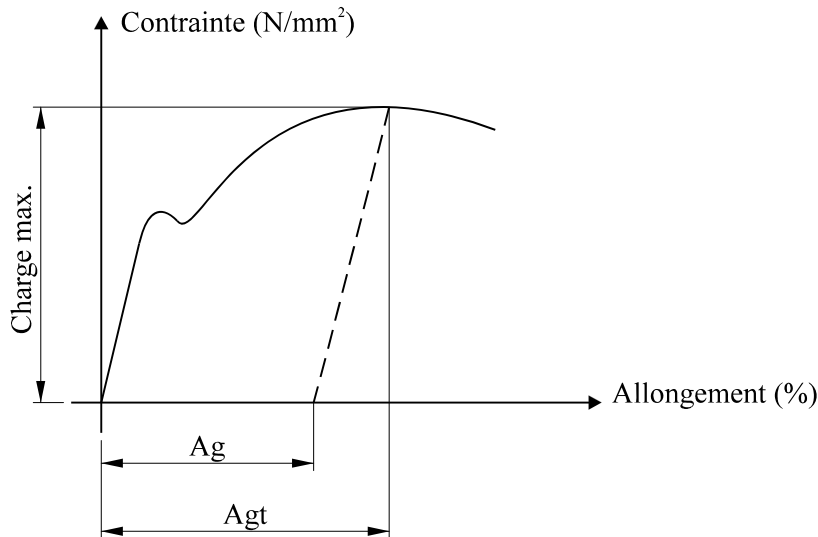
L'essai de traction est effectué à la température ambiante du laboratoire conformément aux spécifications de la norme NBN EN ISO 15630-1.

Toutefois, pour le calcul des caractéristiques en traction ( $R_{eH}$  ou  $R_{p0.2}$  et  $R_m$ ), il convient toujours d'utiliser la section réelle conformément aux normes produits. Les valeurs d'essais mentionnent les valeurs mesurées (en force, longueur et masse), en sus des valeurs calculées (contraintes).

- ° Pour la détermination de la limite d'élasticité, il y a lieu de prendre en considération :
  - pour les aciers présentant un palier d'étirage, la limite supérieure d'écoulement;
  - pour les aciers ne présentant pas un palier d'étirage ou pour lesquels ce palier est difficilement décelable, la limite conventionnelle d'élasticité à 0,2 % déterminée par la méthode graphique avec emploi d'un extensomètre dont la base de mesure est de 100 mm minimum, les extrémités de cette base se situant à une distance minimale des têtes d'ancrage de 3 fois le diamètre du fil.

- ° Pour la détermination de l'allongement total sous charge maximale, trois méthodes sont acceptées :
  - a) mesure directe de l'allongement total sous charge maximale au moyen d'un extensomètre;
  - b) mesure directe sur l'éprouvette après rupture en dehors de la zone de striction et suffisamment loin des mors de la machine de traction;
  - c) adoption de la formule conventionnelle :  $2 A_{10} - A_5$  (uniquement pour les aciers BE 500 S).

Les divers allongements sont définis par le diagramme ci-dessous.



- Avec : -  $A_{gt}$ , allongement total sous charge maximum (appelé  $A_t$  dans la norme NBN A24-302)
- $A_g$ , allongement non proportionnel sous charge maximale (mesuré après rupture, hors de la zone de rupture et suffisamment loin des mors).

c) Méthode conventionnelle :

$$A_{gt} = 2 A_{10} - A_5$$

où :

$A_5$  : allongement après rupture mesuré sur une longueur entre repères égale à 5d

$A_{10}$  : allongement après rupture mesuré sur une longueur entre repères égale à 10d

Conditions imposées :

- distance des mors : supérieure à la plus grande des deux valeurs 20 mm ou d (si la base de mesure empiète sur la zone des mors, cela doit être noté; la mesure peut toutefois être acceptée s'il n'y a pas de litige);
- largeur des marques :  $\leq 0,2$  mm;
- tolérance sur la longueur de base :  $\leq 0,2$  mm.



3.4. Tableau 1 - Propriétés mécaniques et chimiques spécifiées pour les barres et les fils machine à l'état de livraison.

Le tableau 1 de la norme est remplacé par les tableaux suivants :

**Tableau 1A - Propriétés mécaniques spécifiées**

Barre ou fil machine	Nuance	Limite d'élasticité	Résistance à la traction		Allongement total sous la charge maximale (1)	Allongement après rupture (2)		Pliage à 180° diamètre du mandrin pour d		Pliage - dépliage diamètre du mandrin pour d				
		R <sub>e</sub>	R <sub>m</sub>	$\frac{R'_m}{R'_e}$		A <sub>gt</sub>	A <sub>5</sub>	A <sub>10</sub>	≤ 12 mm	> 12 mm	≤ 12 mm	>12 mm ≤ 16 mm	> 16 mm ≤ 25 mm	> 25 mm ≤ 50 mm
		N/mm <sup>2</sup> min	N/mm <sup>2</sup> min	min		% min	% min	% min						
Lisse	BE 220 S	220	330	1,08	5,0	24	18	0,5 d	1d	-	-	-	-	
	BE 400 S	400	440	1,08	5,0	14	10	-	-	5 d	6 d	8 d	10 d	
à nervures ou empreintes	BE 500 S BE 500 TS BE 500 ES BE 500 RS	500	550	1,08	5,0	14	10	-	-	5 d	6 d	8 d	10 d	

- (1) L'allongement total sous la charge maximale A<sub>gt</sub> est la somme de l'allongement élastique et de l'allongement plastique avant striction.
- (2) En cas de litige, l'allongement après rupture à prendre en considération est celui déterminé sur une longueur entre repères égale à 5 d.

Notations :

A<sub>gt</sub> : Allongement total sous la charge maximale (appelé A<sub>t</sub> dans la norme A24-302).

A<sub>5</sub> : Allongement après rupture déterminé sur éprouvette présentant une longueur entre repères égale à 5 d.

A<sub>10</sub> : Allongement après rupture déterminé sur éprouvette présentant une longueur entre repères égale à 10 d.

R<sub>m</sub> : Résistance à la traction.

R<sub>e</sub> : Limite d'élasticité.

R'<sub>m</sub> : Valeur de la résistance à la traction déterminée lors de l'essai de traction.

R'<sub>e</sub> : Valeur de la limite d'élasticité déterminée lors de l'essai de traction.

d : Diamètre nominal de la barre ou du fil.


		<b>PRESCRIPTIONS TECHNIQUES</b> <b>Barres à nervures ou à empreintes et</b> <b> fils à nervures ou à empreintes</b> <b>à haute ductilité</b>	
Rév. : (8)	Date : 04/10/2017	Document OCAB : PTV n° 302	Page 9 de 12

Tableau 1 B - Propriétés chimiques

	C max %	P max %	S max %	N <sub>2</sub> (1) max %	C <sub>éq</sub> (2) (3) max %
analyse sur jet de coulée	0,22	0,050	0,050	0,012	0,50
analyse sur produit	0,24	0,055	0,055	0,014	0,52

- (1) Des teneurs en azote plus élevées sont permises si les quantités en éléments fixant l'azote sont suffisantes.
- (2) 
$$C_{\text{éq}} = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cu + Ni}{15} + \frac{Cr + Mo + V}{5}$$
- (3) Les teneurs en Cu, Ni, Cr, Mo, V peuvent être celles de l'analyse sur jet de coulée.

### 3.5. Point 3 - Contrôle des propriétés géométriques

Acier à verrous : Les armatures comportent deux, trois ou quatre chants ou séries de nervures réparties sur leur périmètre.


Acier à empreintes : Les armatures comportent trois chants ou séries de nervures réparties sur leur périmètre.

### 3.6. Point 3.2. - Section conventionnelle

Le tableau 3 de la norme est amendé comme suit :  
quel que soit le diamètre, l'écart admissible sur la section nominale est de  $\pm 4,5\%$ .

### 3.7. Point 4 - Contrôle des propriétés d'adhérence des barres et des fils à nervures ou à empreintes.

A la demande du producteur, l'adhérence nécessaire peut également être garantie lorsque le coefficient de projection de la surface ( $f_R$  ou  $f_P$ ) répond aux spécifications du § 4.3.  
Le producteur fournit, au certificateur et/ou au client, les propriétés géométriques spécifiques et leurs valeurs minimales (voir notamment § 4.3.2.2.).

		<b>PRESCRIPTIONS TECHNIQUES</b> <b>Barres à nervures ou à empreintes et</b> <b> fils à nervures ou à empreintes</b> <b>à haute ductilité</b>	
Rév. : (8)	Date : 04/10/2017	Document OCAB : PTV n° 302	Page 10 de 12

### 3.8. Point 4.2.1. –

#### Hauteur des nervures

Effectuer par fil ou barre retenu au moins 6 mesures, avec un minimum de 2 mesures par chant. L'interprétation a lieu par attribut sur la base des valeurs du tableau 5.

Dans le cas de produits en bobines, les valeurs lues dans le tableau 5 ont été augmentées de 15 %.

Tableau 5

Diamètre (d)	Hauteur minimale des nervures	
	barres	bobines
$d \leq 12 \text{ mm}$	0,050 d	0,058 d
$d > 12 \text{ mm}$	0,065 d	0,075 d

#### Profondeur des empreintes

Effectuer par fil ou barre retenu au moins 6 mesures, avec un minimum de 2 mesures par chant. L'interprétation a lieu par attribut sur la base des valeurs du tableau 6.

Tableau 6

Diamètre (d)	Profondeur minimale des empreintes	
	barres	bobines
$d \leq 12 \text{ mm}$	0,040 d	0,042 d
$d > 12 \text{ mm}$	0,052 d	0,055 d

### 3.9. Point 4.2.2. - Ecartement des nervures ou empreintes


L'interprétation a lieu par attribut sur la base des valeurs du tableau 7.

Tableau 7

Diamètre (d)	Ecartement maximal entre nervures ou empreintes	
	BE 500 S, BE 500 RS et BE 500 TS	BE 500 ES
$d \leq 8 \text{ mm}$	1,00 d	1,20 d
$d > 8 \text{ mm}$	0,70 d	0,84 d

### 3.10. Point 4.2.3. - Développement des nervures ou empreintes

L'interprétation a lieu par attribut.

		<b>PRESCRIPTIONS TECHNIQUES</b> <b>Barres à nervures ou à empreintes et</b> <b> fils à nervures ou à empreintes</b> <b>à haute ductilité</b>	
Rév. : (8)	Date : 04/10/2017	Document OCAB : PTV n° 302	Page 11 de 12

### 3.11. Point 4.3. (nouveau) - Coefficient de projection de la surface

#### 4.3.1. Prescriptions relatives au $f_R$ et $f_P$

Les prescriptions pour  $f_R$  et  $f_P$  sont données en fonction du diamètre nominal au tableau 9.

Tableau 9 : Coefficient de projection de la surface

		Diamètre nominal (mm)			
		6,0	8,0	10,0	≥ 12,0
$f_R(\text{min.})$ ou $f_P(\text{min.})$	barres	0,039	0,045	0,052	0,056
$f_R(\text{min.})$	bobines	0,045	0,052	0,060	0,064
$f_P(\text{min.})$	bobines	0,041	0,047	0,055	0,059

#### 4.3.2. Calcul de $f_R$ et $f_P$

4.3.2.1. L'aire relative des verrous,  $f_R$ , doit être mesurée en suivant les prescriptions de la NBN EN ISO 15630-1 § 11.3. Cette mesure est effectuée en utilisant soit l'équation générale (§ 11.3.1), soit l'équation des trapèzes (§ 11.3.2 a), soit l'équation de la règle de Simpson (§ 11.3.2 b).

L'aire relative des empreintes,  $f_P$ , doit être mesurée en suivant les prescriptions de la NBN EN ISO 15630-1 § 11.4. Cette mesure est effectuée en utilisant soit l'équation générale (§ 11.4.1), soit l'équation des trapèzes (§ 11.4.2 a), soit l'équation de la règle de Simpson (§ 11.4.2 b).

4.3.2.2. Pour le contrôle interne par le producteur,  $f_R$  peut être calculée à partir de l'approximation suivante (qui est applicable seulement pour les barres non torsadées) :


$$f_R = \lambda \cdot h/c$$

où :  $\lambda$  est une constante qui doit être déterminée par le producteur sur la base de la formule donnée au 4.3.2.1. et qui doit être confirmée par l'organisme de certification.

$h$  est la hauteur maximale des verrous;

$c$  est l'espacement des verrous.

#### 4.3.3. Interprétation

		<b>PRESCRIPTIONS TECHNIQUES</b> <b>Barres à nervures ou à empreintes et</b> <b> fils à nervures ou à empreintes</b> <b>à haute ductilité</b>	
<b>Rév. : (8)</b>	<b>Date : 04/10/2017</b>	<b>Document OCAB : PTV n° 302</b>	<b>Page 12 de 12</b>

L'interprétation a lieu par attribut.

#### **4. HISTORIQUE DES REVISIONS**

- Révisions 0 à 7 : création et modifications,
- Révision 8 : seconde configuration BE 500 TS