

POURQUOI CHOISIR LES COULIS KING?

Assurance: Les coulis KING simplifient le travail des ingénieurs et des entrepreneurs dans la réalisation de projets de construction, car ils sont prémélangés en usine dans des conditions contrôlées et contiennent tous les additifs nécessaires, excepté l'eau. Puisque les coulis de qualité supérieure KING éliminent les essais et erreurs en chantier, les entrepreneurs ont l'assurance de satisfaire en tous points les spécifications du projet et peuvent mener à bien leurs travaux correctement du premier coup, et ce, en tout temps.

Meilleure planification du projet: Certains des coulis KING procurent une résistance élevée au jeune âge, ce qui permet d'accélérer les travaux et de réduire le délai requis entre l'injection du coulis et la remise en service. Un développement des résistances plus rapide permet à l'entrepreneur d'accélérer les opérations de forage et d'injection, maximisant l'efficacité de ses équipes en chantier.

Performance: Les coulis KING sont offerts selon diverses formulations et sont conçus pour être utilisés dans de nombreux environnements difficiles notamment les zones de pergélisol, le roc fracturé, en présence d'eau courante ou dans d'autres conditions difficiles.

Pompabilité: Par leur conception, les coulis KING sont faciles à mélanger et à pomper, ce qui les rend compatibles avec les équipements d'injection de coulis conventionnels. Les équipes d'injection préfèrent utiliser les coulis KING en raison de leur fluidité et de leur consistance. Lorsqu'ils sont mélangés selon les recommandations du fabricant, les coulis KING purs ou à base de sable fin permettent d'obtenir une consistance fluide et assurent une pompabilité uniforme d'un lot à l'autre, éliminant ainsi le blocage des tuyaux et leurs inconvénients.

Les coulis KING sont conçus pour les applications suivantes : câbles d'ancrage, fondations d'éoliennes, clouage de sol, construction de pylônes électriques, réparation de barrages, construction de murs de soutènement, stabilisation de sol, ancrage sous l'eau, construction sur pieux forés dans le pergélisol, injection de plaques d'assise de machines et de micropieux forés, ancrage des fondations de ponts ou de murs de contreventement, chemisage de colonnes ou de piliers, scellement de palplanches, injection par tuyau trémie ou à très basses températures et injection dans du roc et autres substrats fortement fracturés.

POUR UNE INJECTION DE COULIS RÉUSSIE

Depuis 25 ans, KING propose une gamme complète de coulis cimentaires purs ou à base de sable fin ainsi que l'équipement nécessaire pour mélanger, mettre en place et pomper ces coulis. De plus, KING offre un précieux avantage : un support technique en chantier requis pour réaliser avec succès chaque injection de coulis.

ÉQUIPEMENT D'INJECTION DE COULIS

KING fournit également des équipements d'injection de coulis aux marchés civil et minier qui sont utilisés partout en Amérique du Nord. En particulier, KING est le fier distributeur d'équipement d'injection ChemGrout, une marque qui offre une gamme étendue et variée de malaxeurs et de pompes d'injection adaptée aux applications d'injection de coulis spécialisés. La Série CG-550 est illustrée ci-dessous, mais notre entreprise offre également la Série CG-500 à haute pression, la centrale de malaxage et d'injection pour ancrage au roc CG-542, les divers malaxeurs et agitateurs colloïdaux CG, ainsi que des accessoires tels que les débitmètres à coulis, les pompes à coulis manuelles et bien plus encore.



VISITER NOTRE SITE WEB
www.kingconstructionproducts.com/fr

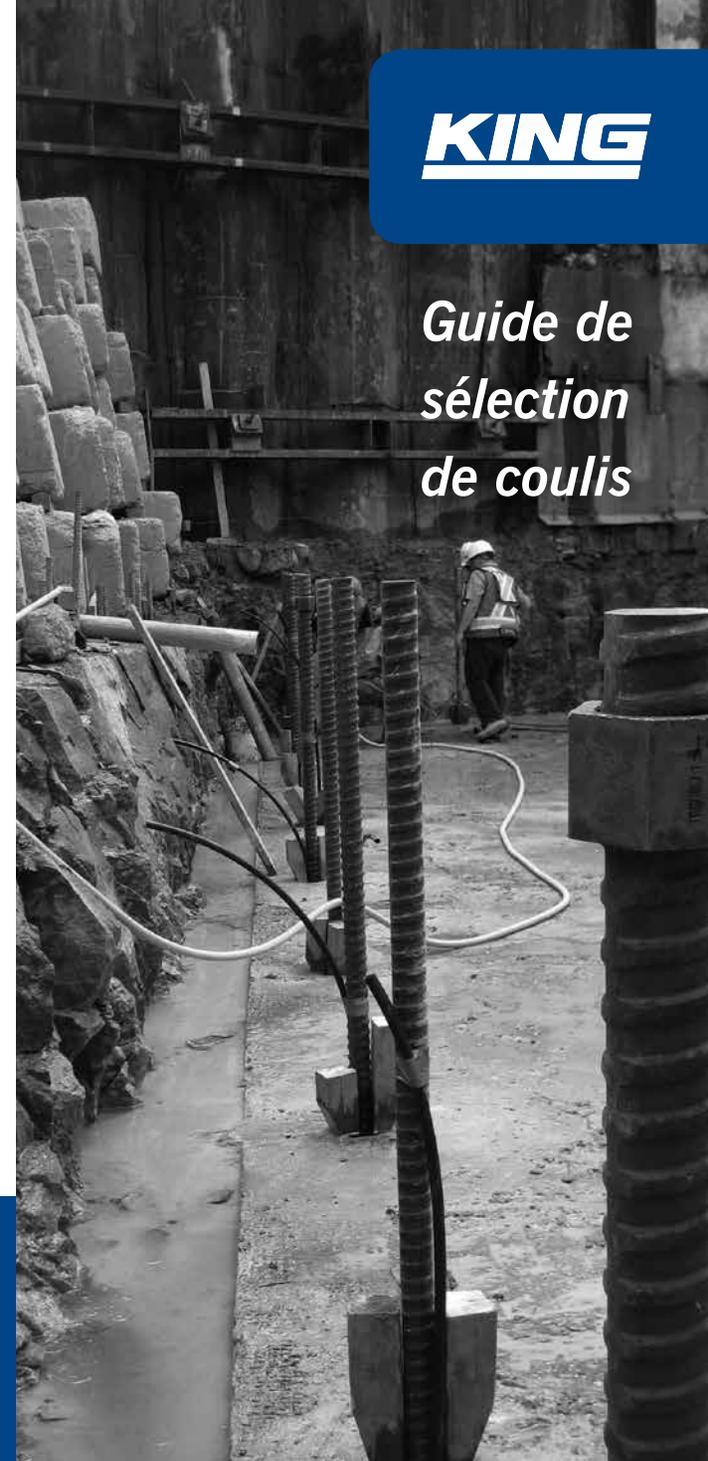
NOUS ENVOYER UN COURRIEL
produitsdeconstruction@kpmindustries.com

NOUS APPELER
1 800 430-4104

KING

KING

*Guide de
sélection
de coulis*



www.kingconstructionproducts.com/fr

| COULIS | | | | | | | | |
|-------------------------------------|--|---|--|--|--|--|--|--------------------|
| | MS CABLE | MS CABLE AW | NORDIC | NORDIC CABLE | IN-PAKT CONSTRUCTION | IN-PAKT PRECISION | PT PRECISION | |
| TEMPÉRATURE D'APPLICATION | 5 °C (40 °F) à 30 °C (86 °F) | 5 °C (40 °F) à 30 °C (86 °F) | -10 °C (14 °F) à 5°C (40 °F) | -5 °C (23 °F) à 5°C (40 °F) | 5 °C (40 °F) à 30 °C (86 °F) | 5 °C (40 °F) à 30 °C (86 °F) | 5 °C (40 °F) à 35 °C (90 °F) | |
| ÉPAISSEUR MINIMALE | 6 mm (0,25 po) | 6 mm (0,25 po) | 6 mm (0,25 po) | 6 mm (0,25 po) | 6 mm (0,25 po) | 6 mm (0,25 po) | 6 mm (0,25 po) | |
| CARACTÉRISTIQUE(S) CLÉ(S) | Haute performance, sans sable, sans retrait et résistant au lessivage | Haute performance, sans sable, sans retrait, thixotropique et très résistant au lessivage | Application par temps froid et température sous le point de congélation, et résistant au lessivage | Application par temps froid et température sous le point de congélation, sans sable, et résistant au lessivage | Sans retrait | Haute performance, sans retrait et résistant au lessivage | Haute performance, résistance élevée aux sulfates et expansion à l'état plastique et durci | |
| APPLICATIONS | Exigences pour coulis d'ancrage, boulons d'ancrage, ancrages au sol, ancrages et barres d'armature, câbles d'ancrage au sol et au roc, remplissage de pieux tubulaires, injection de micropieux forés. | | Injection de pieux tubulaires / micropieux forés dans le pergélisol et roc gelé; injection de colonnes et ancrages dans le pergélisol et roc gelé. | Injection de câbles, de barres d'armature ou de boulons d'ancrage dans des substrats soumis au gel. | Injection de coulis pour les plaques d'assise de machines et de colonnes, boulons d'ancrage, gougeons et garde-corps, réparation d'éléments préfabriqués, remplissage de tubes et de manchons. | Injection de coulis pour les plaques d'assise de machines et de colonnes, les boulons d'ancrage, les gougeons et les garde-corps, la réparation d'éléments préfabriqués, le remplissage de tubes et de manchons en milieu marin. | Injection de câbles, barres de post-tension et autres applications de câbles d'acier à pré-contrainte élevée exposés à des conditions sévères. | |
| EXPOSITION | Lessivage, gel-dégel et attaque aux sulfates | | Pergélisol et températures inférieures à zéro | | Gel-dégel | Gel-dégel et sels de déglacage | Lessivage, gel-dégel et attaque aux sulfates | |
| ÉCOULEMENT | 20-30 secondes | 40±10 secondes | 15-25 secondes | 20-30 secondes | ND | | 20-30 secondes | |
| ÉTALEMENT | ND | ND | ND | ND | Plastique: 110%, Fluide: > 150% | | ND | |
| POMPABLE ? | Oui | Oui | Oui | Oui | Ferme et plastique: Non, Fluide: Oui | | Oui | |
| PRISE INITIALE* | 6,0 heures | 6,0 heures | 21 °C (70 °F): 1-2 heures | 21 °C (70 °F): 1-2 heures | Plastique: 3,0 heures Fluide: 4,0 heures | Plastique: 3,0 heures Fluide: 6,5 heures | > 3 heures | |
| PRISE FINALE* | 8,0 heures | 8,0 heures | ND | ND | Plastique: 4,5 heures Fluide: 6,5 heures | Plastique: 3,5 heures Fluide: 8,5 heures | < 12 heures | |
| RÉSISTANCE À LA COMPRESSION* | 1 JOUR | 5 °C (40 °F): 4,5 MPa (650 psi) 21 °C (70 °F): 28 MPa (4060 psi) | 5 °C (40 °F): 4,5 MPa (650 psi) 21 °C (70 °F): 28 MPa (4060 psi) | 30 MPa (4350 psi)** | 25 MPa (3625 psi) | Ferme: 35 MPa (5075 psi) Plastique: 25 MPa (3625 psi) Fluide: 21 MPa (3000 psi) | Plastique: 25 MPa (3625 psi) Fluide: 21 MPa (3000 psi) | 35 MPa (5075 psi) |
| | 3 JOURS | 5 °C (40 °F): 30 MPa (4350 psi) 21 °C (70 °F): 40 MPa (5800 psi) | 5 °C (40 °F): 30 MPa (4350 psi) 21 °C (70 °F): 40 MPa (5800 psi) | ND | ND | Ferme: 45 MPa (6500 psi) Plastique: 30 MPa (4350 psi) Fluide: 25 MPa (3625 psi) | Ferme: 50 MPa (7250 psi) Plastique: 30 MPa (4350 psi) Fluide: 25 MPa (3625 psi) | 45 MPa (6500 psi) |
| | 7 JOURS | 5 °C (40 °F): 40 MPa (5800 psi) 21 °C (70 °F): 45 MPa (6500 psi) | 5 °C (40 °F): 40 MPa (5800 psi) 21 °C (70 °F): 45 MPa (6500 psi) | 35 MPa (5075 psi)** | 30 MPa (4350 psi) | Ferme: 50 MPa (7250 psi) Plastique: 35 MPa (5075 psi) Fluide: 30 MPa (4350 psi) | Ferme: 55 MPa (8000 psi) Plastique: 45 MPa (6500 psi) Fluide: 40 MPa (5800 psi) | 60 MPa (8700 psi) |
| | 28 JOURS | 5 °C (40 °F): 55 MPa (8000 psi) 21 °C (70 °F): 60 MPa (8700 psi) | 5 °C (40 °F): 55 MPa (8000 psi) 21 °C (70 °F): 60 MPa (8700 psi) | 42 MPa (6000 psi)** | 35 MPa (5075 psi) | Ferme: 65 MPa (9425 psi) Plastique: 40 MPa (5800 psi) Fluide: 35 MPa (5075 psi) | Ferme: 70 MPa (10150 psi) Plastique: 55 MPa (8000 psi) Fluide: 50 MPa (7250 psi) | 80 MPa (11600 psi) |
| TEMPS D'OUVRABILITÉ | 30 minutes | 20 minutes | 20 minutes | 20 minutes | Ferme: 30 minutes Plastique: 60 minutes Fluide: 60 minutes | Ferme: 30 minutes Plastique: 60 minutes Fluide: 60 minutes | 30 minutes | |

*Les données représentent les valeurs caractéristiques obtenues en conditions de laboratoire, sous réserve des modifications mentionnées dans les présentes remarques. Les températures citées dans la section « Résistance à la compression » ne représentent que la température de mûrissement. Pour plus de détails, consulter la Fiche technique du produit. Les résultats obtenus en chantier peuvent varier. **Les valeurs sont obtenues au moyen de cylindres de 100 mm (4 po) de diamètre et de 200 mm (8 po) de hauteur avec une température de coulis de 23 °C (73 °F) et une température de mûrissement de -10 °C (14 °F).