|  |
| --- |
| **FICHE-TYPE 6**  **PROTOCOLE OPERATOIRE D’ESSAIS « CHAPES FLUIDES »** |

Cette fiche doit être impérativement renseignée par l’industriel avant le commencement des essais au laboratoire Sols de DSR.

Nom du procédé :

Préparation des matières premières pour la fabrication de la chape :

Sable humide  Sable sec

Appareillage :

Type de malaxeur : Capacité :

Protocole de malaxage de la chape :

Volume de la gâchée (ne doit pas être < à 1,5 litre) :

|  |  |
| --- | --- |
| Détail de la préparation de la gâchée | A remplir par l’industriel |
| Ordre d’incorporation des matériaux, mélange à sec préalable, durée du malaxage, vitesses, etc. … |  |

Etalement :

Cône :  Sec  Humide

Plaque d’étalement :  Cible  Plaque de verre

Humide  Sèche

Maintien de la fluidité :

Temps de malaxage entre chaque étalement et vitesse :

Remplissage des moules 4 x 4 x 16 cm :

|  |  |
| --- | --- |
| Détail du remplissage des moules | A remplir par l’industriel |
| Remplissage en 1 ou 2 fois, débullage ou non, par couche, arasage du moule, ou autre. |  |

Remplissage du moule pour la résistance à l’arrachement :

|  |  |
| --- | --- |
| Détail du remplissage du moule | A remplir par l’industriel |
| Remplissage en 1 fois, débullage à la barre, horizontalement et transversalement, ou autre. |  |

Validé par : Le :

Signature