

JET PONT 2

La pose mécanisée de l'étanchéité en Ouvrage d'art par
SIPLAST

La machine JET PONT 2 permet la pose mécanisée de membrane d'étanchéité bitumineuse SIPLAST – ICOPAL de largeur 1 ml (idéalement de la gamme Génie Civil)

Moteur et Entraînement :

- Energie initiale : moteur diesel alimentant les différentes pompes hydrauliques pour l'entraînement des parties mobiles (consommation : environ 30 l/jour)
- Avancement machine :
 - Vitesse d'avancement (hors pose) : 8 à 10 km/heure (conducteur sur la machine)
 - Vitesse en phase de pose membrane : env. 5 ml/mn (≈ 1000 m²/jour)
 - 2 roues directionnelles à l'avant de la machine
 - 2 roues directionnelles à l'arrière permettent de manoeuvrer sur place aux extrémités de l'ouvrage.

Chauffe :

- La chauffe de la membrane est assurée par une rampe constituée de 7 chalumeaux.
- Un système pivotant permet d'ajuster l'orientation des chalumeaux aux extrémités pour optimiser la chauffe des bandes de soudure.
- Les trois alimentations en gaz (deux extérieures et une centrale) sont indépendamment réglables.
- Une rampe de préchauffage divisée en deux parties permettra de réchauffer le support et de préparer la bande de soudure du lé inférieur.
- Tous ces éléments de chauffe sont alimentés par des bouteilles de gaz embarquées sur un plateau élévateur à l'avant de la machine
- Consommation : 5 à 6 bouteilles de 35 kg/jour (propane)

Système de chauffe (rampe de chalumeau) :



Une cheminée installée au-dessus de la rampe de chalumeaux empêche la remontée de flammes le long de la feuille. De même, cette cheminée a pour but de séparer l'air primaire des gaz de combustion pour un fonctionnement optimal des brûleurs et pour éviter la formation trop importante de fumées.

Des bavettes occultantes sont disposées de part et d'autre de la rampe de chalumeau afin de s'affranchir de l'action du vent.

Marouflage :

- 2 « rampes » de marouflage successives :
 - Première « rampe » permettant d'assurer un bon contact membrane-support et marouflage, constituée de cylindres métalliques indépendants positionnés côte à côte
 - Deuxième « rampe » positionnée à l'arrière de la machine et constituée 5 pneus basse pression positionnés sur deux axes et permettant de couvrir la largeur de la membrane

Chargement :

- Plateau élévateur permettant de charger les 6 bouteilles de Gaz propane.
- Bras permettant de charger les bobines de PARAFOR PONTS, PARAFORIX ou MISTRAL C préalablement disposées de manière adéquate le long de l'ouvrage par l'entreprise de pose.

Un système de translation permet le déport de l'ensemble « brûleurs, gaz, marouflage » d'un côté ou de l'autre et permet d'appliquer, dans le meilleur des cas, les membranes à 50 cm des relevés suivant configuration des ouvrages.

Un capteur à ultrasons de chaque côté de la machine permet de guider cette dernière par rapport aux parapets.

Le guidage se fait soit manuellement, soit par l'intermédiaire d'une bande de soudure colorée et par deux capteurs de contraste :

- 1 capteur pour piloter la direction de la machine
- 1 capteur pour piloter le système de translation.

Divers :

- Rouleau utilisable, longueur : 150 ml
- Poids machine : environ 3,5 Tonnes à vide
- Largeur hors tout : environ 2,30 ml
- Longueur hors tout : environ 5 ml (en service 6 ml)

Schéma de principe :

