Photo n°2 : détail du Flashing arraché



Photo n°3 : planche d'essai du microplast

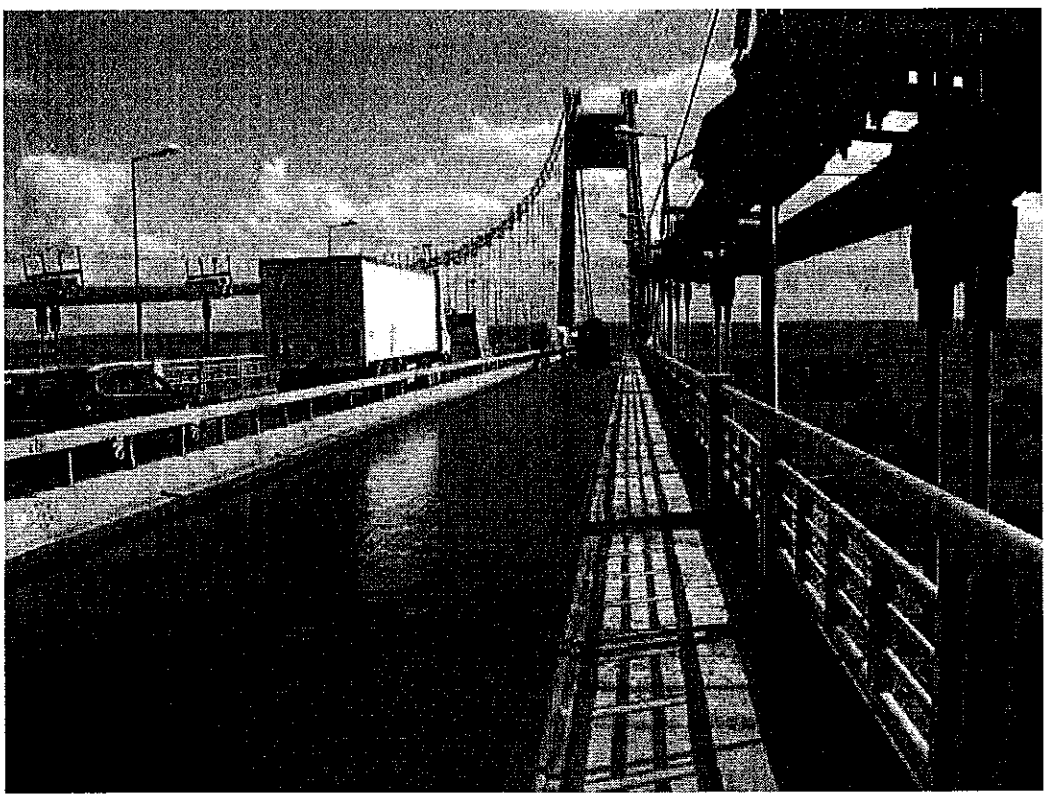


Photo n°4 : répandage du Styrelf 24/60 dosé à 1,4 kg/m²



Photo n°5 : gravillonneur dosage à 3L/m²

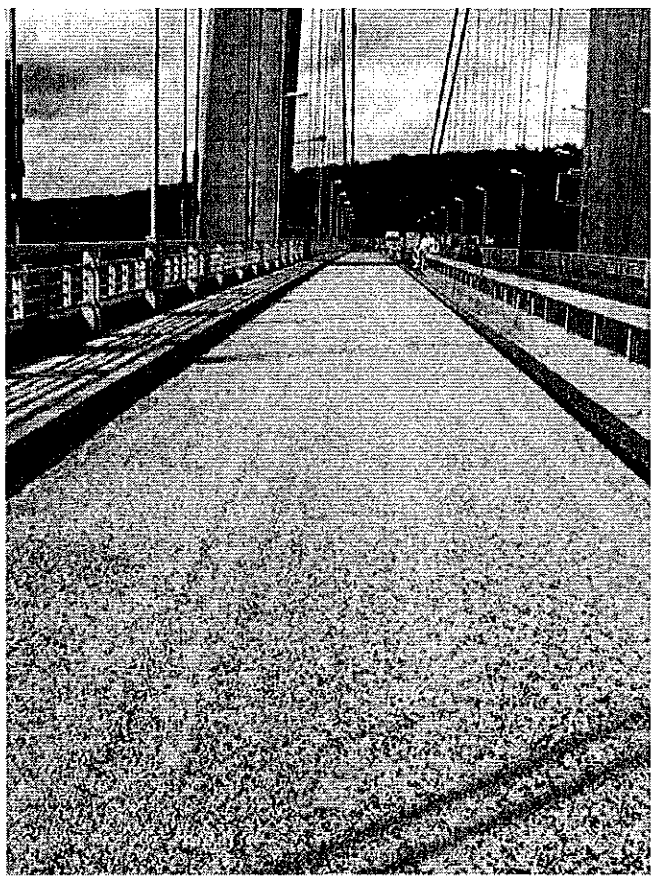


Photo n°6 : membrane de pontage finie

EUROVIA MANAGEMENT

Délégation Technique IdF - HN

Compte rendu Journalier

Pont de Tancarville

Date Réalisation	Jeudi 15 septembre 2011	**N° D'AFFAIRE**	11VDR0169-I001
Travaux	Mise en œuvre microplast	**AGENCE**	Viafrance SER
	Mise en œuvre BB 0/6 de reprofilage	**TECHNICIEN**	X. PALFRAY

Conditions climatique : Brouillard tôt le matin et beau temps sans vent le reste de la journée.

Quoi : Mise en œuvre du microplast
Mise en œuvre BB 0/6 de reprofilage sur VIPP.
Pose des premières feuilles d'étanchéités sur VIPP.

Avec quoi : 1 finisseur ABG TITAN 426 + cylindre type CC 120 (10 passes lisses) + cylindre CB 534 C (6 passes lisses)

Comment : Poses des tasseaux de réservation du microplast (posés côté bordure et cloutés côté voie médiane.
Mise en œuvre en 2,5 cm après compactage du Microplast 0/4 (284 Tonnes) sur membrane de pontage des fissures répandue le 14/09/2011.
Mise en œuvre du BB 0/6 (176 Tonnes sur 2 jours) de reprofilage sur VIPP (couche d'accrochage : primaire SOPREMA ELASTOCOL 500).

Observation : Pose de feuilles aux extrémités de l'ouvrage avant réalisation du microplast et la remontée de Flashing.
Température du microplast entre 172°C et 165°C, départ de la centrale entre 180 et 185 °C.
Température BB 0/6 entre 162 et 167 °C.
La procédure de mise en œuvre a été changée : une passe de CC 120 sur le tasseau puis on enlève le tasseau car il se cintre à la deuxième passe du cylindre.
Mise en œuvre lente du BB 0/6 car il y a 9 départs et 9 arrivées à réaliser à la main.
Les premières feuilles d'étanchéité sont posées sur le haut du VIPP.
Le Flashing a été réparé aux endroits repérés.



Photo n°1 : membrane de pontage gravillonnée avec tasseau de réservation

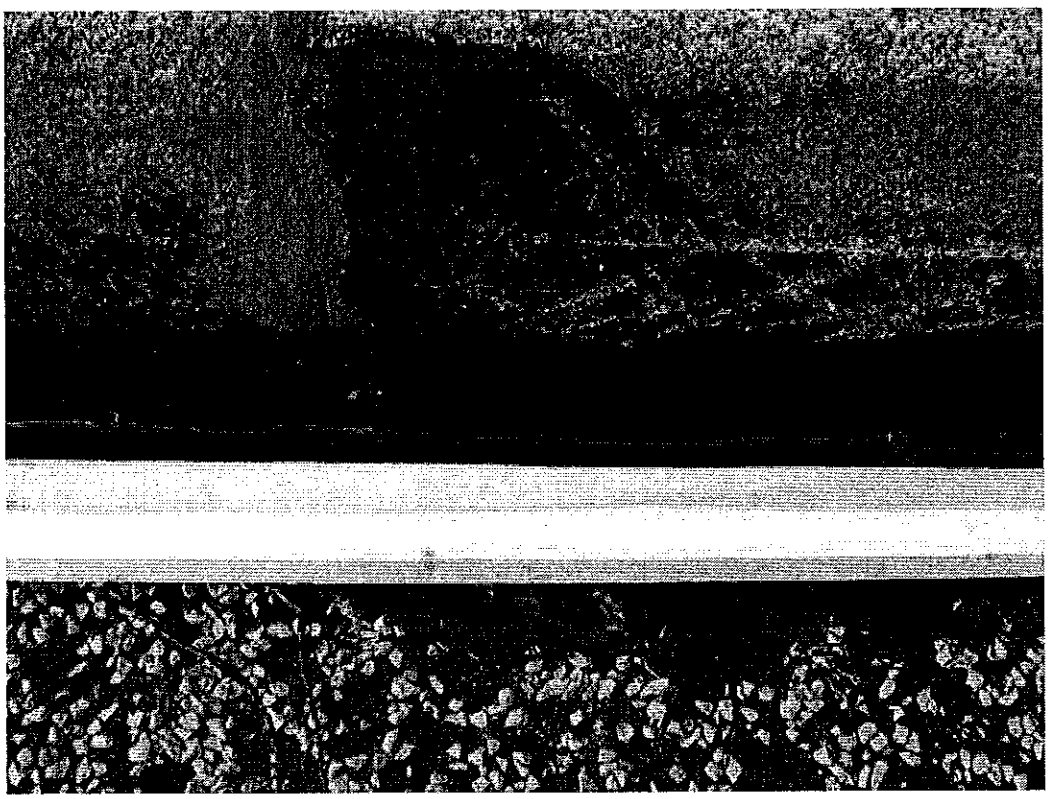


Photo n°2 : détail du Flashing réparé

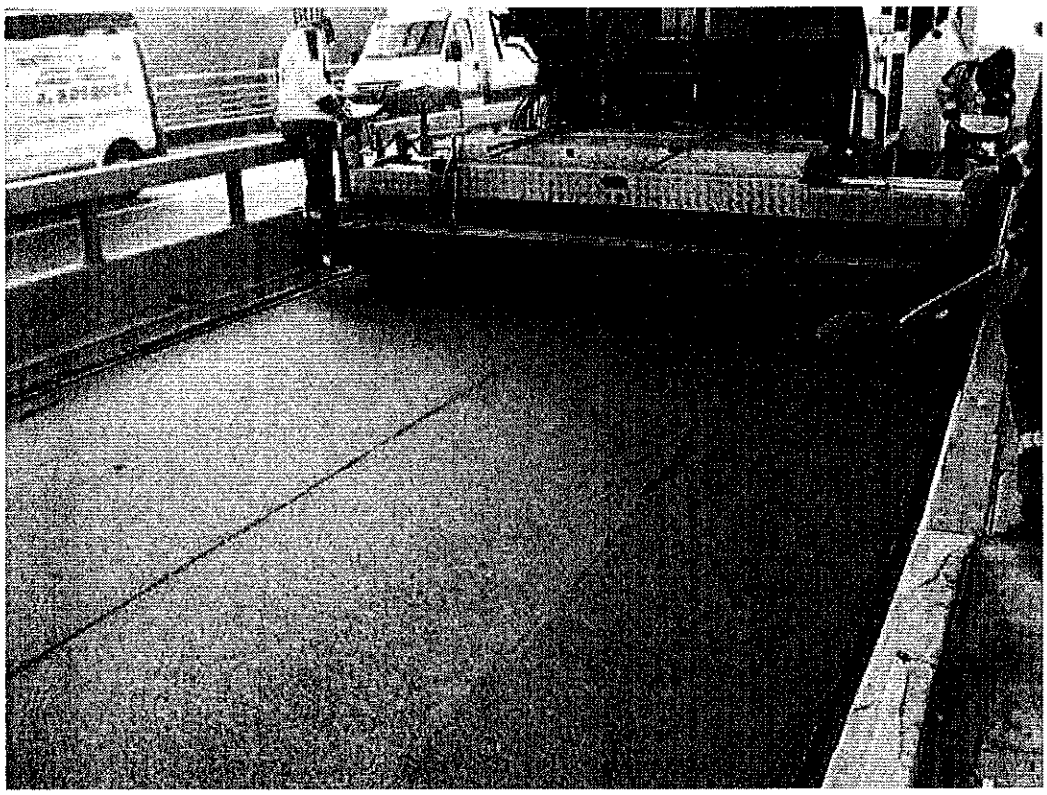


Photo n°3 : mise en œuvre du microplast

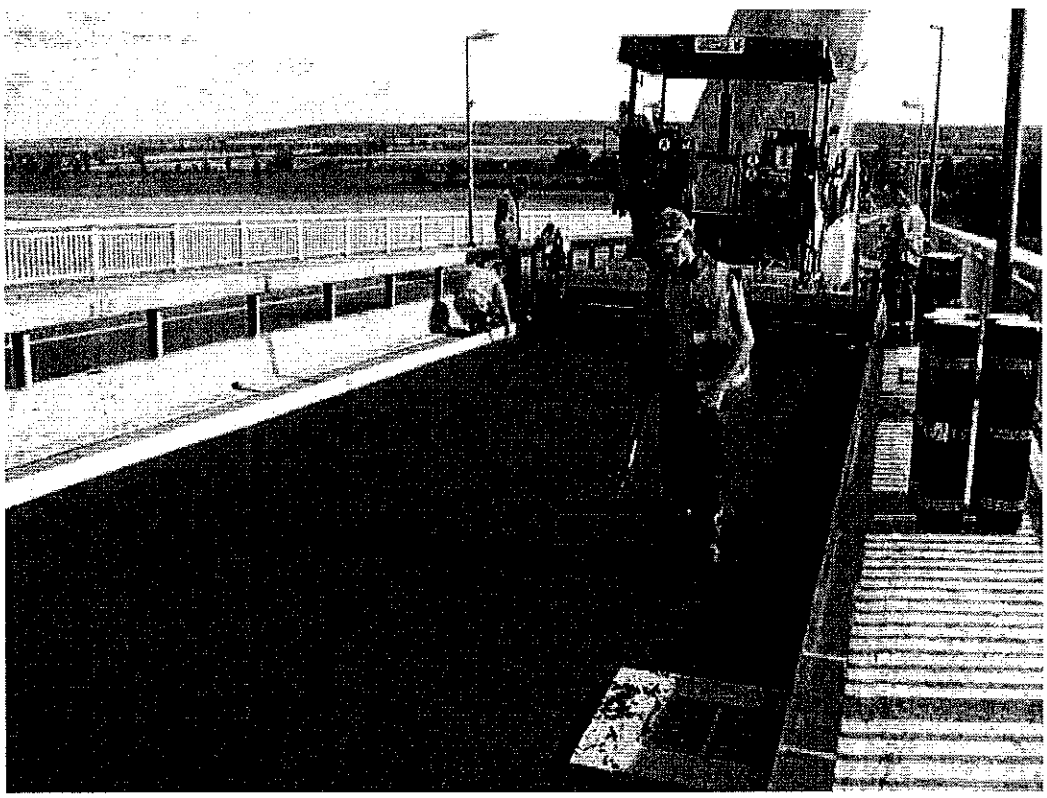


Photo n°4 : mise en œuvre BB 0/6 de reprofilage sur le VIPP

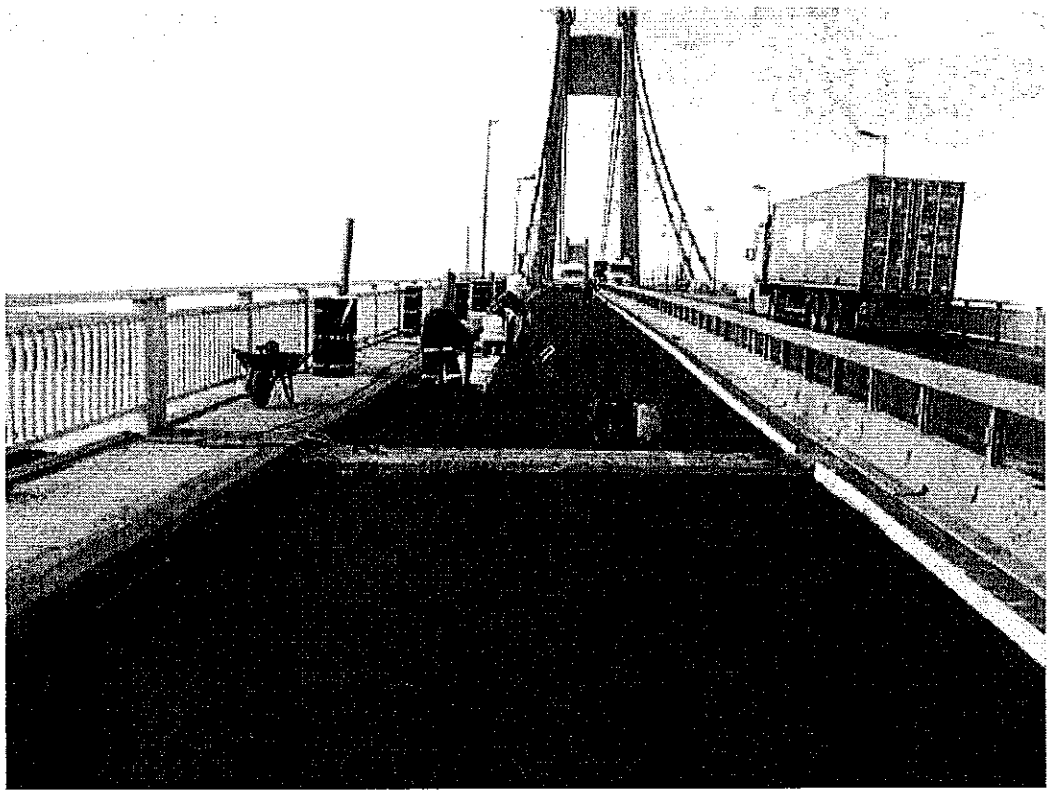


Photo n°5 : Début de la pose des feuilles d'étanchéité sur le VIPP

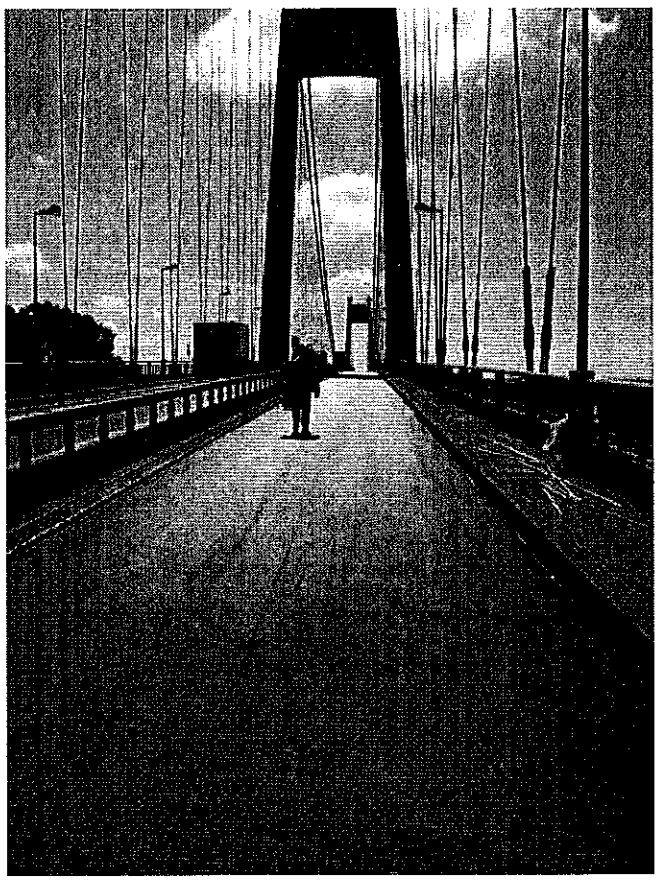


Photo n°6 : Microplast terminé

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	**Compte rendu Journalier** **Pont de Tancarville**

Date Réalisation	Vendredi 16 septembre 2011	**N° D'AFFAIRE**	11VDR0169-I001
Travaux	Répandage membrane d'étanchéité	**AGENCE**	Viafrance SER
	Fin de la mise en œuvre BB 0/6 de reprofilage	**TECHNICIEN**	X. PALFRAY

Conditions climatique : Couvert le matin, beau temps avec vent faible l'après-midi.

Quoi : Fin de la mise en œuvre BB 0/6 de reprofilage sur VIPP.
Répandage membrane d'étanchéité du pont et gravillonnage de l'ardoisine en 2 demi pont pour des questions d'approvisionnement en ardoisine et en Styrelf 24/60 (6 tonnes par intervention).
Pose des feuilles d'étanchéités sur VIPP.

Avec quoi : 1 finisseur ABG TITAN 426 + cylindre type CC 120 (10 passes lisses).
1 répandeuse thermofluide ACMAR (agence de Dieppe)
1 Gravillonneur (agence de Dieppe)

Comment : Remplissage à la lance des réservations du microplast avec du Styrelf 24/60 (1 tonne consommée).
Répandage du Styrelf 24/60 dosé à 2,5 kg/m² pour la membrane d'étanchéité.
Gravillonnage de l'ardoisine – réglage du gravillonneur au minimum comme pour le 4/6 de l'avant-veille.
Le gravillonneur est obligé de reculer à grande vitesse pour minimiser le dosage d'ardoisine.
Poses des tasseaux de réservation du bétonplast et des drainalu.

Observation : Le remplissage se fait à la lance de la répandeuse.
Pas de souci à la réalisation de la membrane en Styrelf 24/60 lors des deux réalisations.
Le début du gravillonnage a été lancé lorsque la température mesurée au thermomètre infrarouge était de l'ordre de 35 - 38 °C.
Les feuilles d'étanchéité sont posées sur le haut du VIPP.



Photo n°1 : remplissage des réservations du microplast

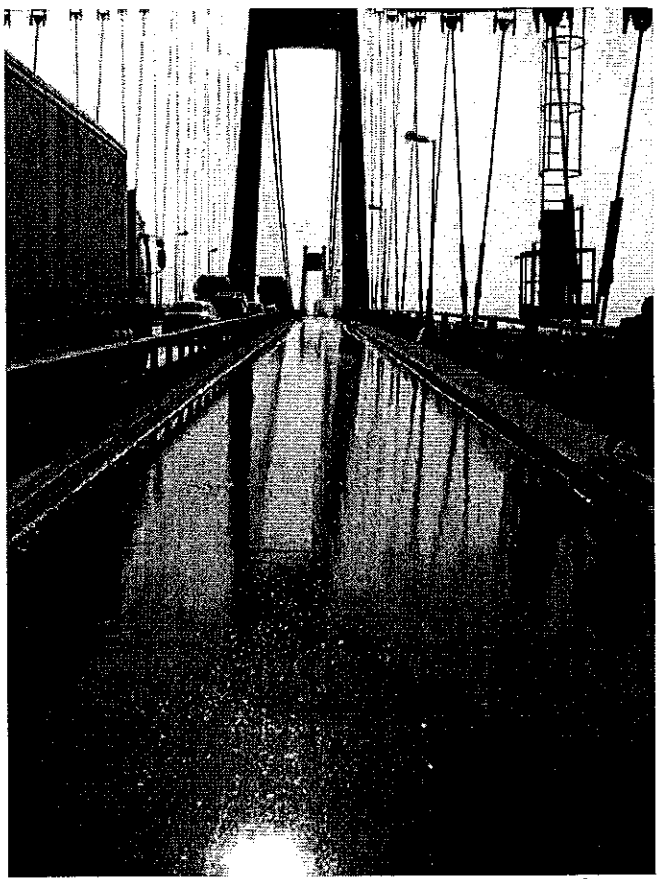


Photo n°2 : membrane dosée à 2,5 kg/m²

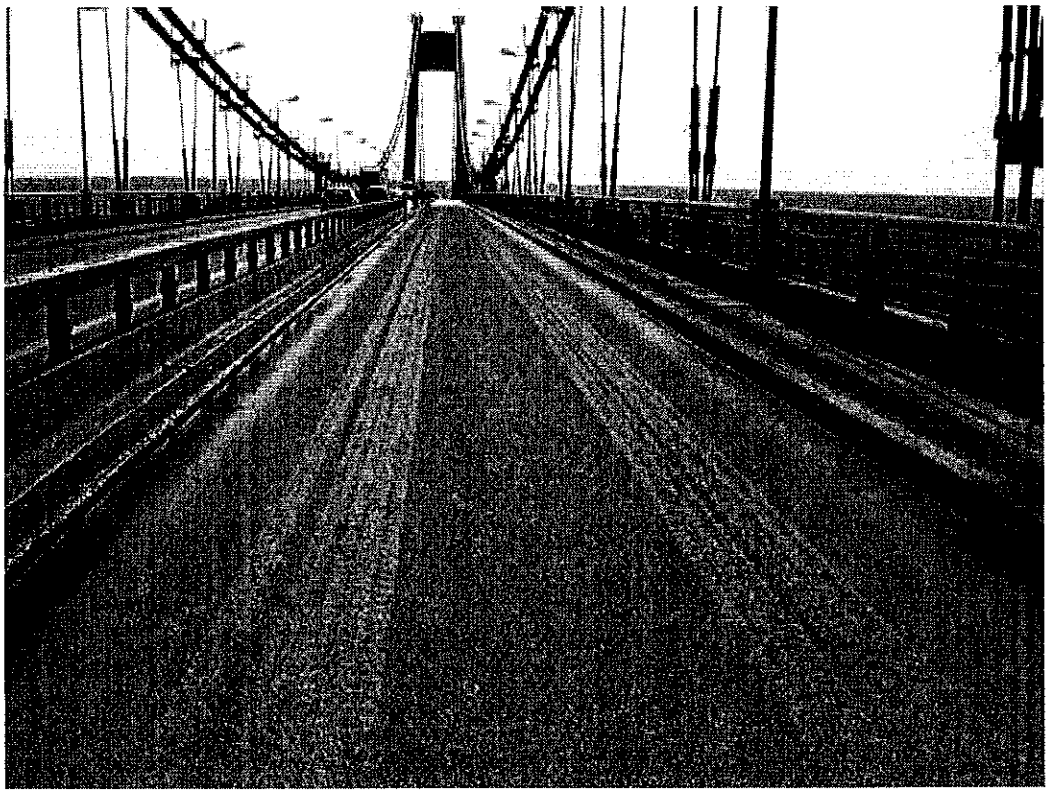


Photo n°3 : membrane recouverte d'ardoisine

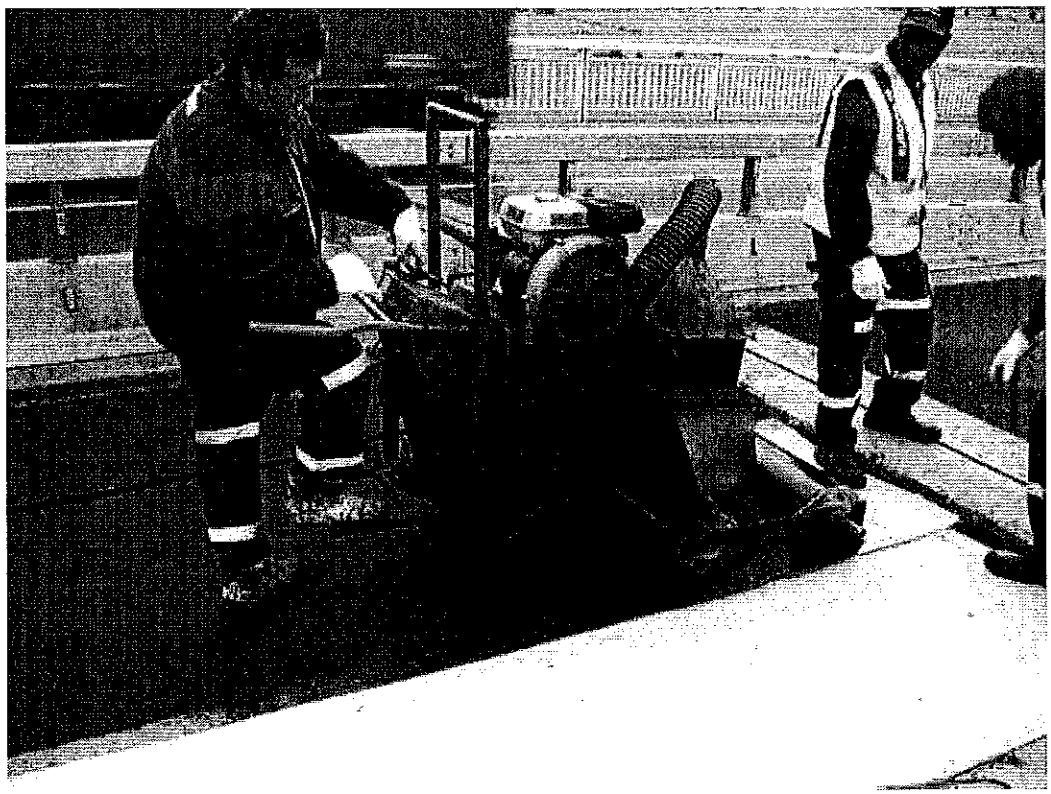


Photo n°4 : mise en œuvre de la feuille d'étanchéité du VIPP

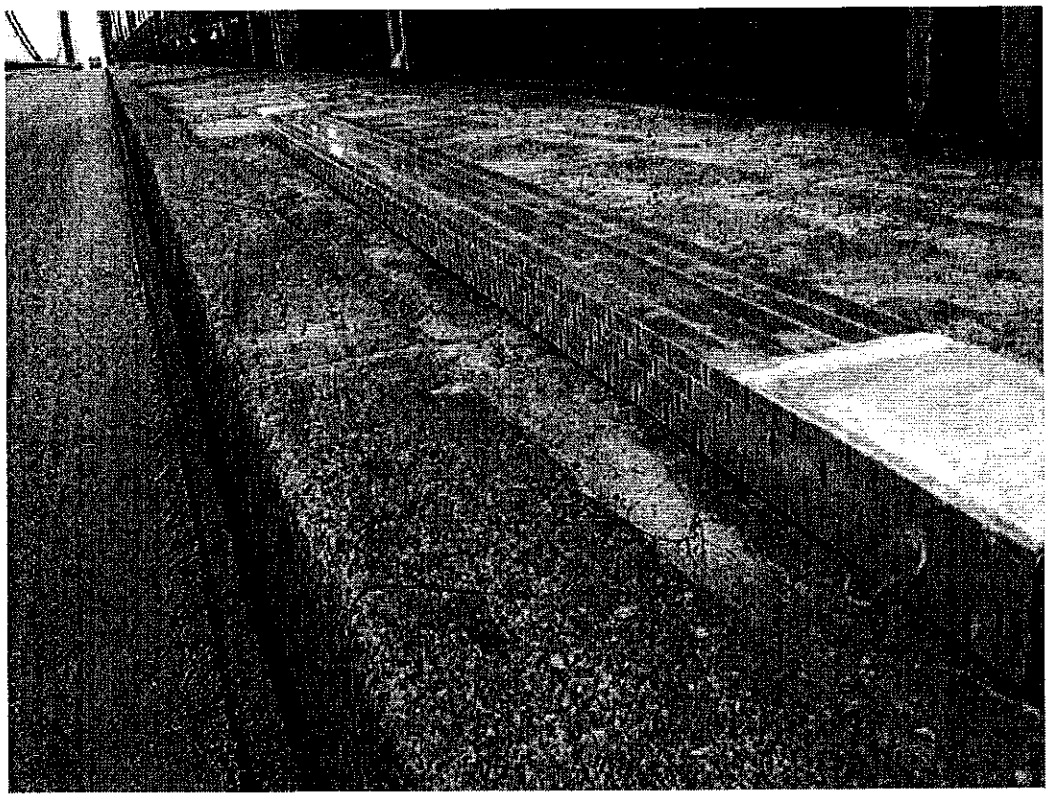


Photo n°5 : Détail des drainalu

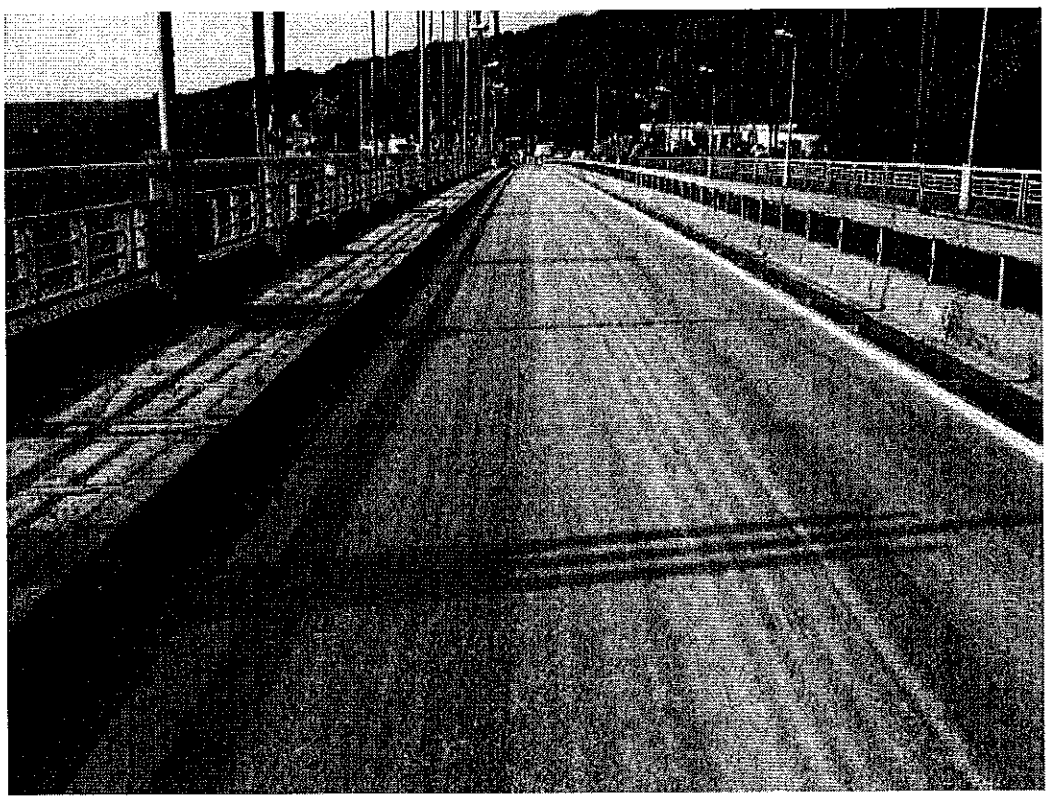


Photo n°6 : pose des drainalu et des tasseaux pour le bétonplast

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	**Compte rendu Journalier** **Pont de Tancarville**

Date Réalisation	Lundi 19 septembre 2011	**N° D'AFFAIRE**	11VDR0169-I001
Travaux	Mise en œuvre Bétonplast 0/10	**AGENCE**	Viafrance SER
	Mise en œuvre asphalte sur les trottoirs du VIPP	**TECHNICIEN**	X. PALFRAY

Conditions climatique : Couvert avec de fortes rafales de vent.

Quoi : Mise en œuvre de bétonplast sur le pont.
Mise en œuvre de l'asphalte sur les trottoirs du VIPP.
Pose des feuilles d'étanchéités sur VIPP.
Remonté du Flashing sur le VIPP.

Avec quoi : 1 finisseur ABG TITAN 426 + cylindre type CC 120 (10 passes lisses) + cylindre CB 534 C (6 passes lisses).

Comment : Mise en œuvre du bétonplast entre 170 et 175 °C avec une vitesse d'avancement de 4 m/min (comme pour le microplast).

Observation : Le cylindre CB 534 C a accroché les reprises de bordures en acier au bout du pont sur le peigne de dilatation avec le VIPP. Il a arraché une des bordures attenante et arraché le complexe d'étanchéité (Flashing – réservation en 24/60 – le microplast - la membrane d'étanchéité – le drainalu et le bétonplast).
Les feuilles d'étanchéités le long de la réservation sur le VIPP ne suivent pas le marquage au bleu tracé sur le BB 0/6 de reprofilage (découpe en vague).



Photo n°1 : départ du bétonplast

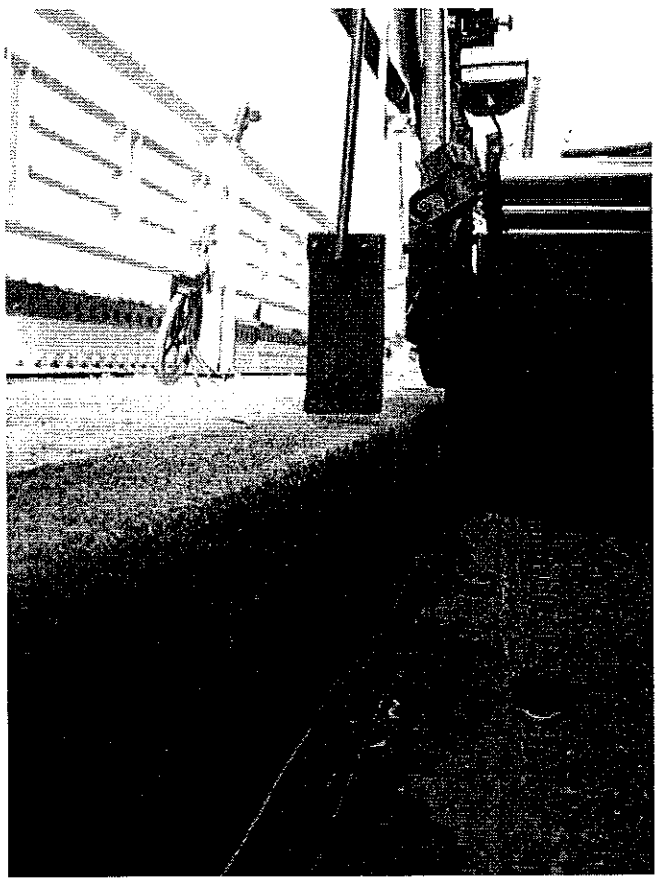


Photo n°2 : le bétonplast en recouvrement du drainalu

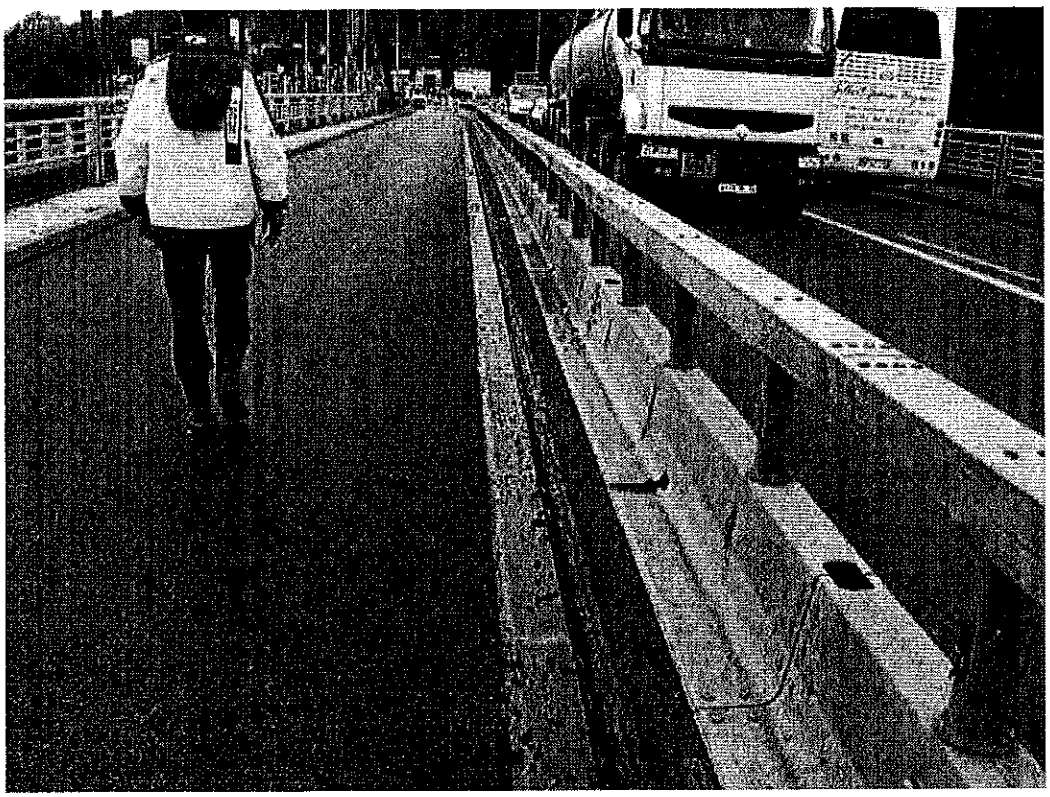


Photo n°3 : le bétonplast une fois les tasseaux enlevés

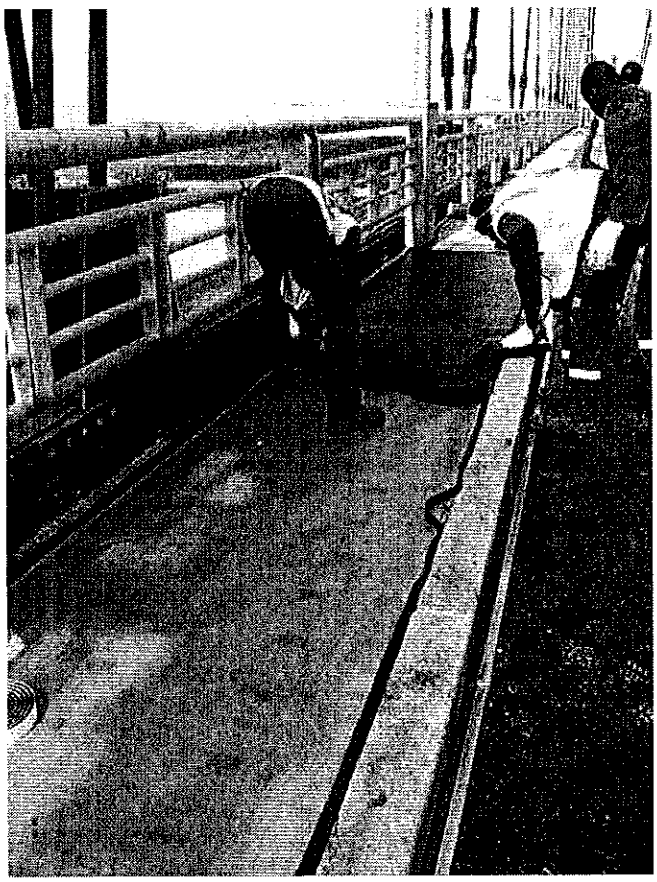


Photo n°4 : mise en œuvre de l'asphalte de la fin du pont

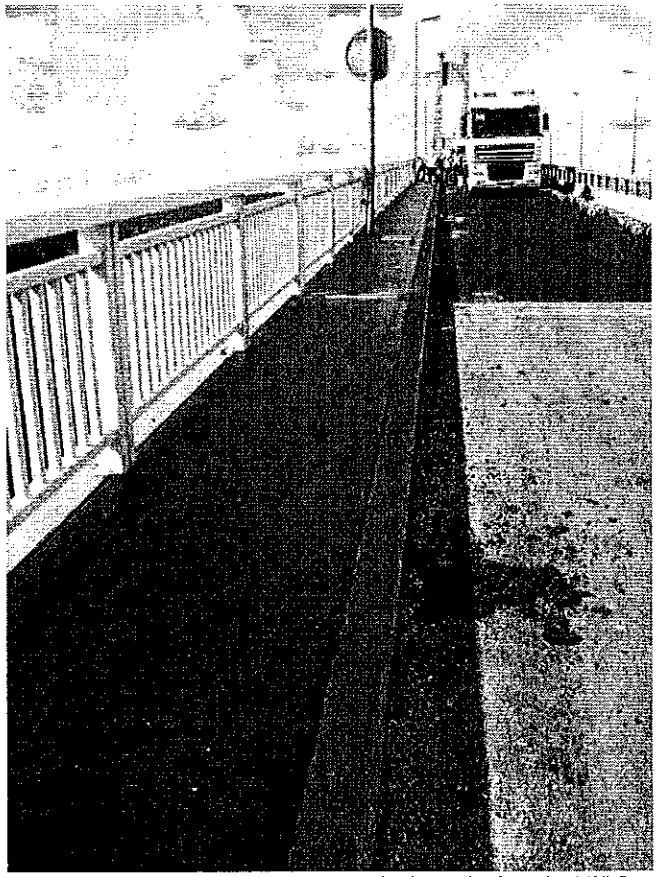


Photo n°5 : Mise en œuvre de l'asphalte du VIPP

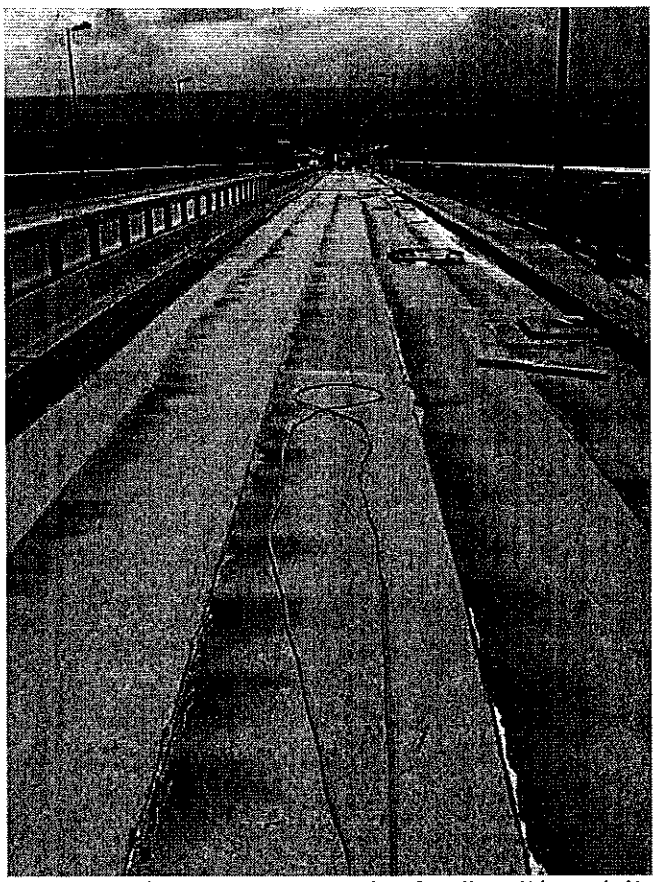


Photo n°6 : découpe en vague des feuilles d'étanchéités

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	**Compte rendu Journalier** **Pont de Tancarville**

Date Réalisation	Mardi 20 septembre 2011	**N° D'AFFAIRE**	11VDR0169-I001
Travaux	Mise en œuvre Asphalte AG3 basse température sur le pont	**AGENCE**	Viafrance SER
	Pose de feuilles sur VIPP	**TECHNICIEN**	X. PALFRAY

Conditions climatique : Couvert avec vent faible.

Quoi : Mise en œuvre de l'asphalte AG3 basse température sur les trottoirs du pont.
Pose des feuilles d'étanchéités sur VIPP.
Remonté du Flashing sur le VIPP.

Avec quoi : 1 camion pétrin.
1 dérouleur automatique de type Mini-Macadam (Rouleau de 1 m de large et 8 m de long : SOPRALENE FLAM ANTIROCK P) avec un rendement estimé de 1000 m²/jour.

Comment : Pose des joints d'étanchéités (Joint STRATOS) avant de couler les asphaltes (AG3 – basse température) sur une feuille de kraft.

Observation : La réparation de la zone de la bordure arrachée du pont est commencée. La membrane va être colmatée avec du Polybitume PA coulé à chaud avant de replacer le drainalu et enfin le remplissage avec le BBME utilisé sur le VIPP.
Le joint STRATOS a un point de ramollissement supérieur à 200 °C, alors que l'asphalte est à 185 °C. Les joints sont de dimension 30X10 alors qu'ils étaient prévus en 15X10.
L'emploi de l'asphalte basse température est arrêté : à partir du 21/09/20011, ce sera de l'asphalte chaud (≥ 200°C). Il faut couper le joint STRATOS dans les angles afin de ne pas créer de zone non étanchée.
3 galettes d'indentations ont été réalisées, elles repartent avec le pétrin et sont a récupérer à la Cifa.
Les essais d'arrachement des feuilles du VIPP montrent que c'est la feuille qui cède et pas le collage sur le BB 0/6 de reprofilage (2 essais réalisés). La suite des essais sera réalisée le 21/09/2011 dans l'après-midi.

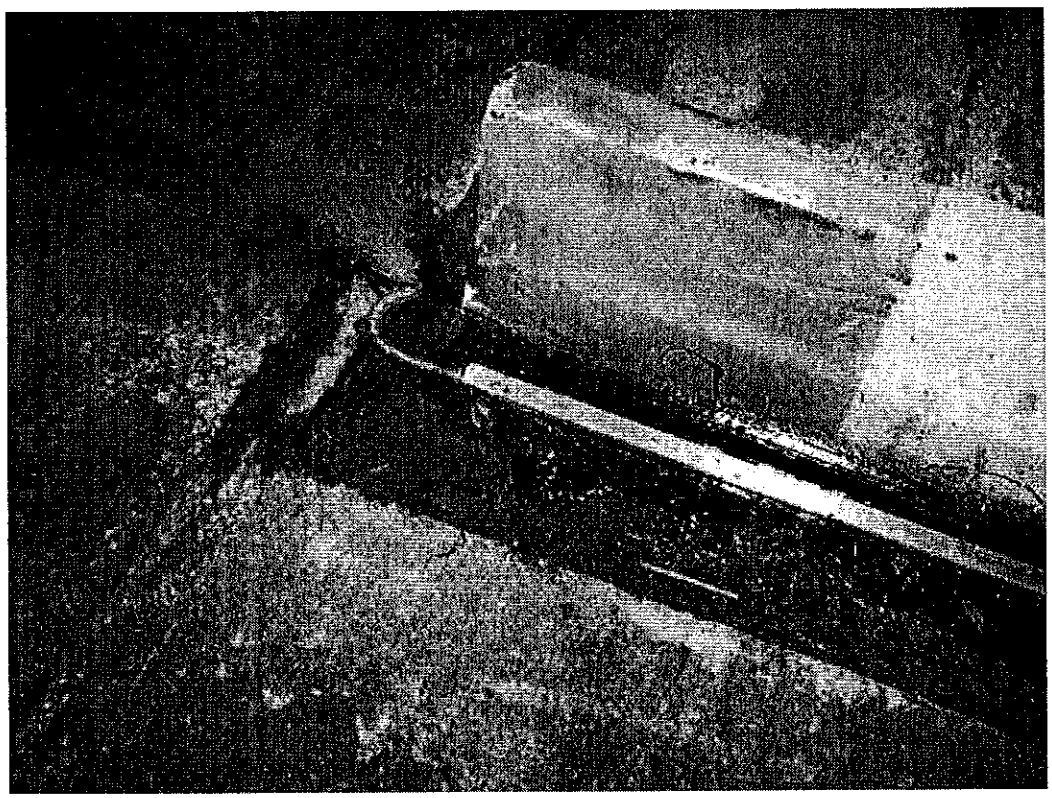


Photo n°1 : zone réparée sur le pont avant le coulage du Polybitume PA

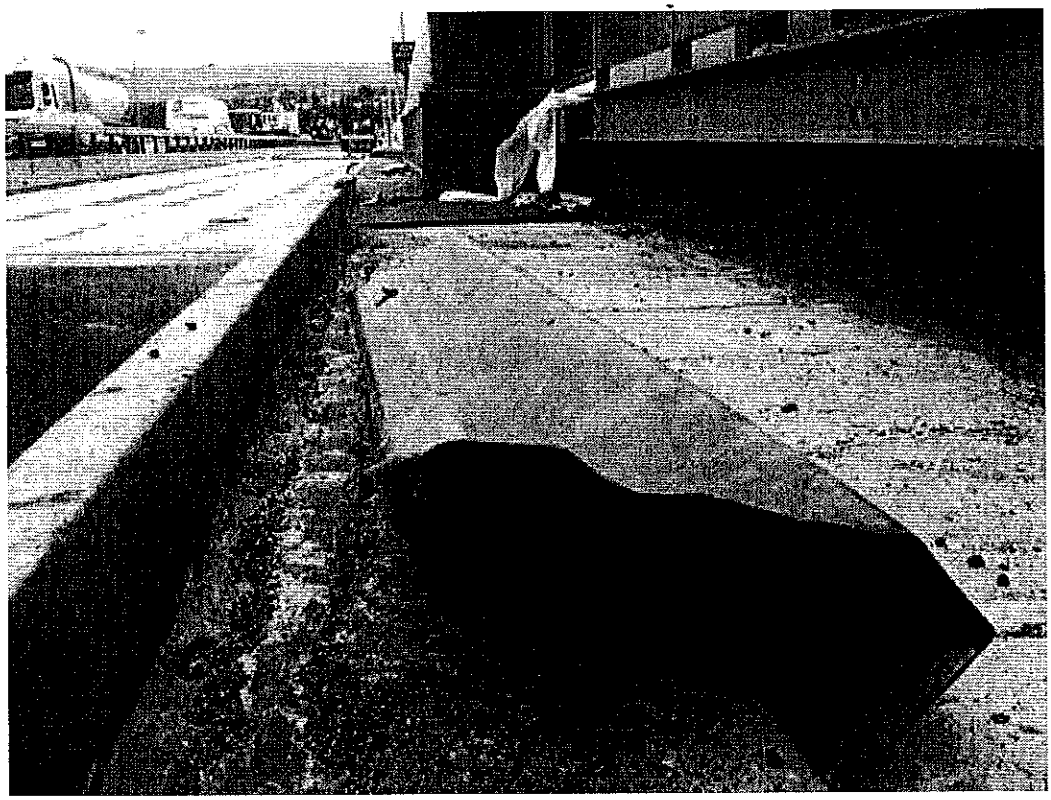


Photo n°2 : Bordure accrochée par le CB534C

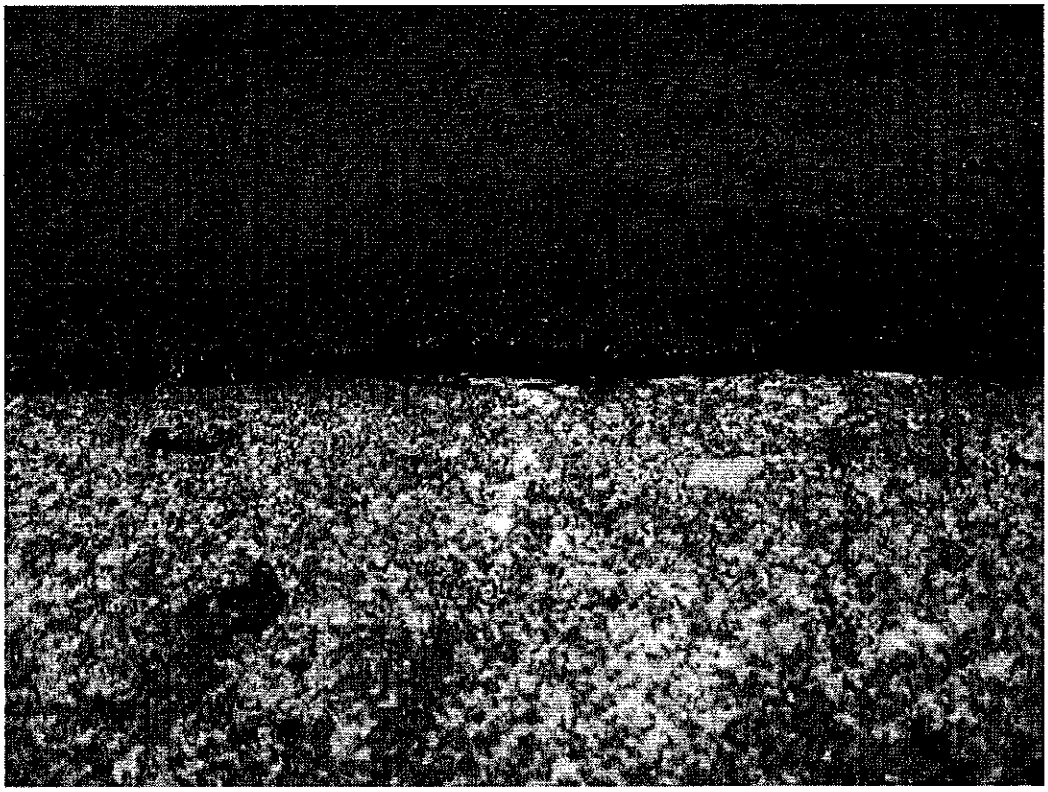


Photo n°3 : détail du joint STRATOS et de l'asphalte sur les trottoirs du pont

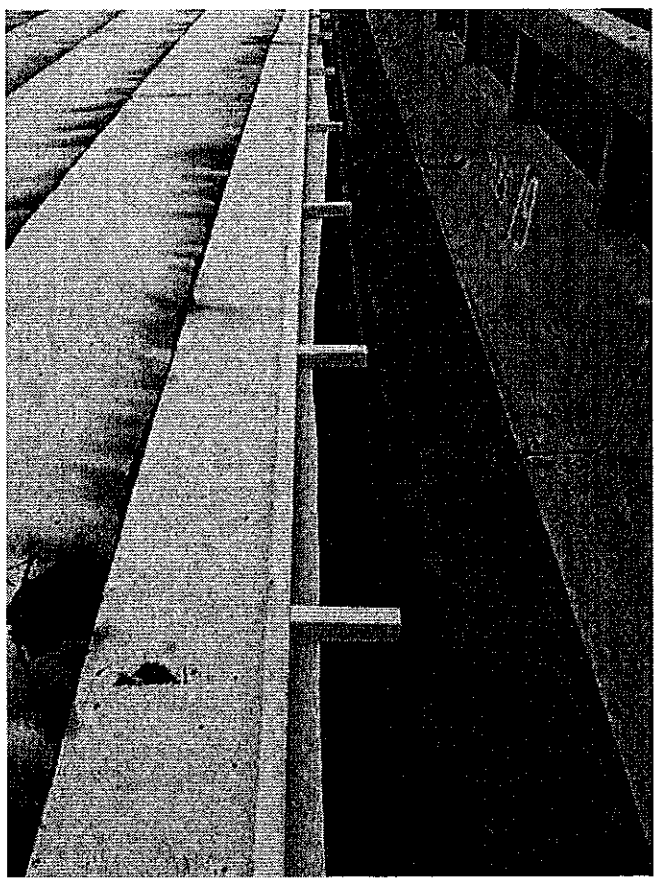


Photo n°4 : Détail des feuilles coupées en vague sur le VIPP

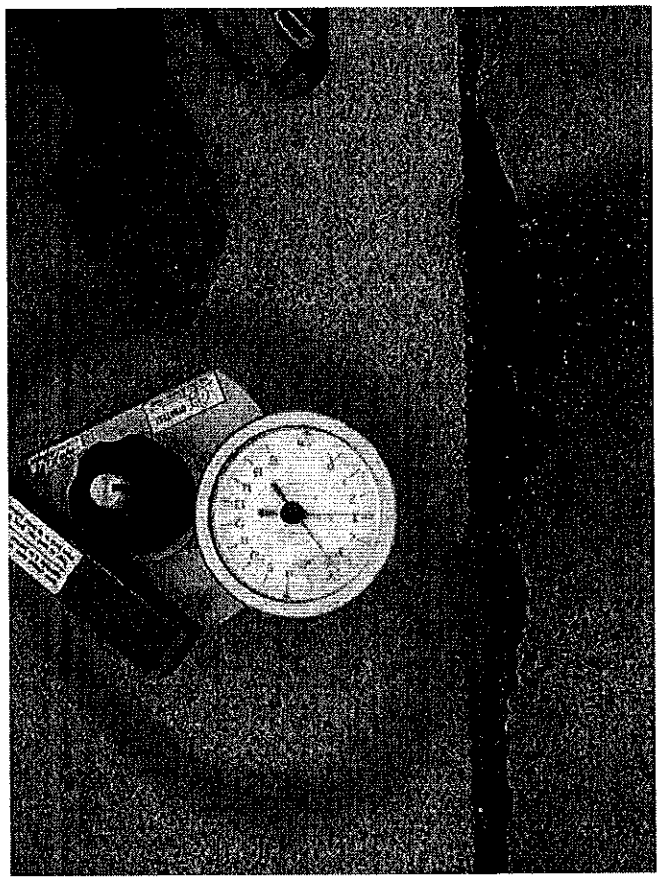


Photo n°5 : Essai d'arrachement des feuilles du VIPP



Photo n°6 : Plaquette arrachée – la feuille est arrachée sur la moitié de son épaisseur

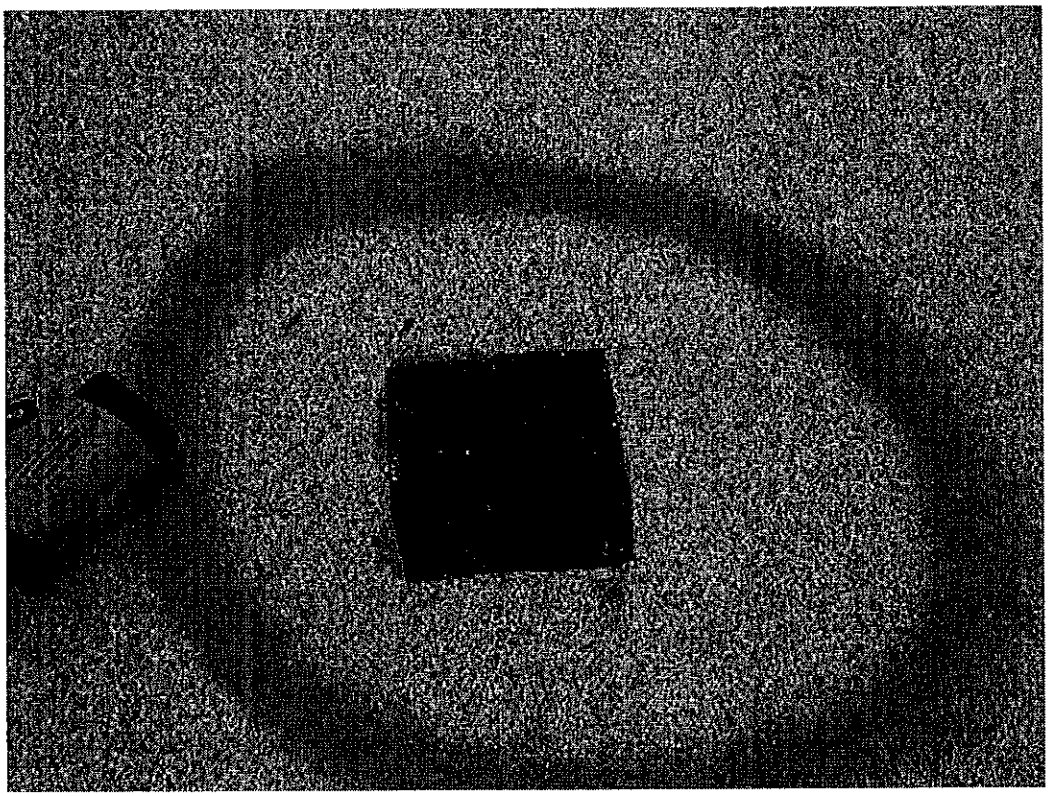


Photo n°7 : une partie de la feuille reste collée au BB 0/6 de reprofilage

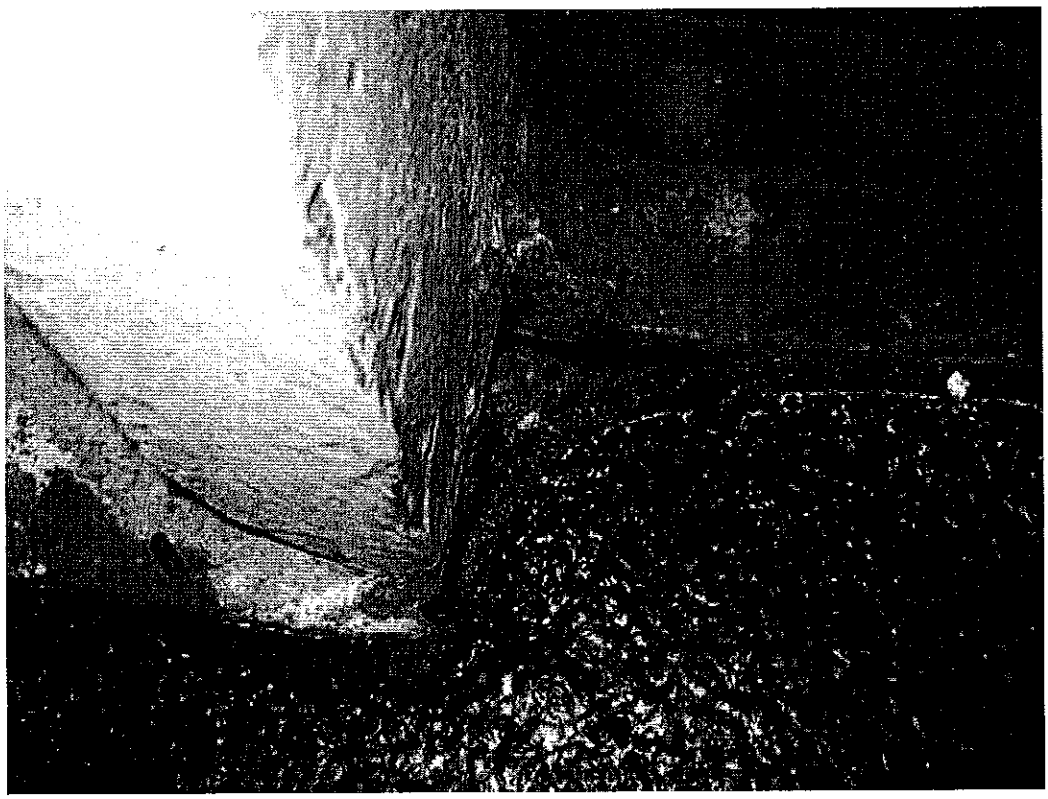


Photo n°8 : zoom sur une zone où le joint STRATOS n'est pas coupé dans les angles.

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	**Compte rendu Journalier** **Pont de Tancarville**

Date Réalisation	Mercredi 21 septembre 2011	**N° D'AFFAIRE**	11VDR0169-I001
Travaux	Mise en œuvre Asphalte AG3 chaud sur le pont	**AGENCE**	Viafrance SER
	Réparation de feuilles sur VIPP	**TECHNICIEN**	X. PALFRAY

Conditions climatique : Couvert avec vent faible.

Quoi : Mise en œuvre de l'asphalte AG3 chaud sur les trottoirs du pont.
Réparation du bétonplast.
Réparation des feuilles d'étanchéités sur VIPP.
Essais d'arrachement sur les feuilles du VIPP.

Avec quoi : 1 camion pétrin.
1 appareil de mesure pour essai d'arrachement.

Comment : Pose des joints d'étanchéités (Joint STRATOS) avant de couler les asphaltes (AG3 – chaud) sur une feuille de kraft.

Observation : La réparation des zones décollées des feuilles est lente sur le VIPP car le repérage des zones cloquées n'est pas simple.
Une feuille de Polybitume PA récupérée à LRBS est chauffée pour être collée à la membrane en Styrelf 24/60 abimée.
Les essais d'arrachement des feuilles du VIPP montrent que c'est la feuille qui cède et pas le collage sur le BB 0/6 de reprofilage (7 essais réalisés) sauf pour le deuxième essai où c'est la colle qui n'a pas fait sa prise.

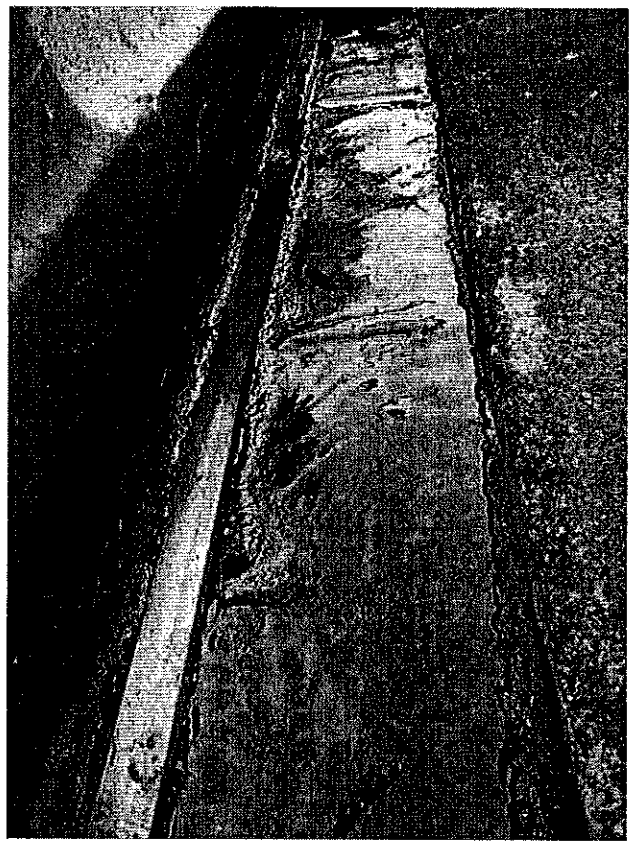


Photo n°1 : zone réparée sur le pont après le coulage du Polybitume PA

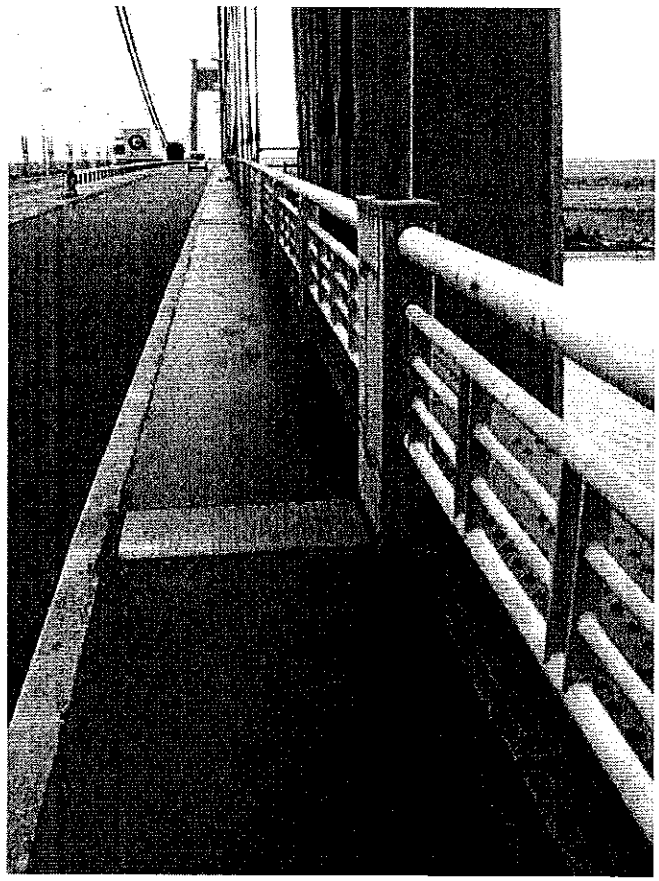


Photo n°2 : Asphalte sur les trottoirs du pont

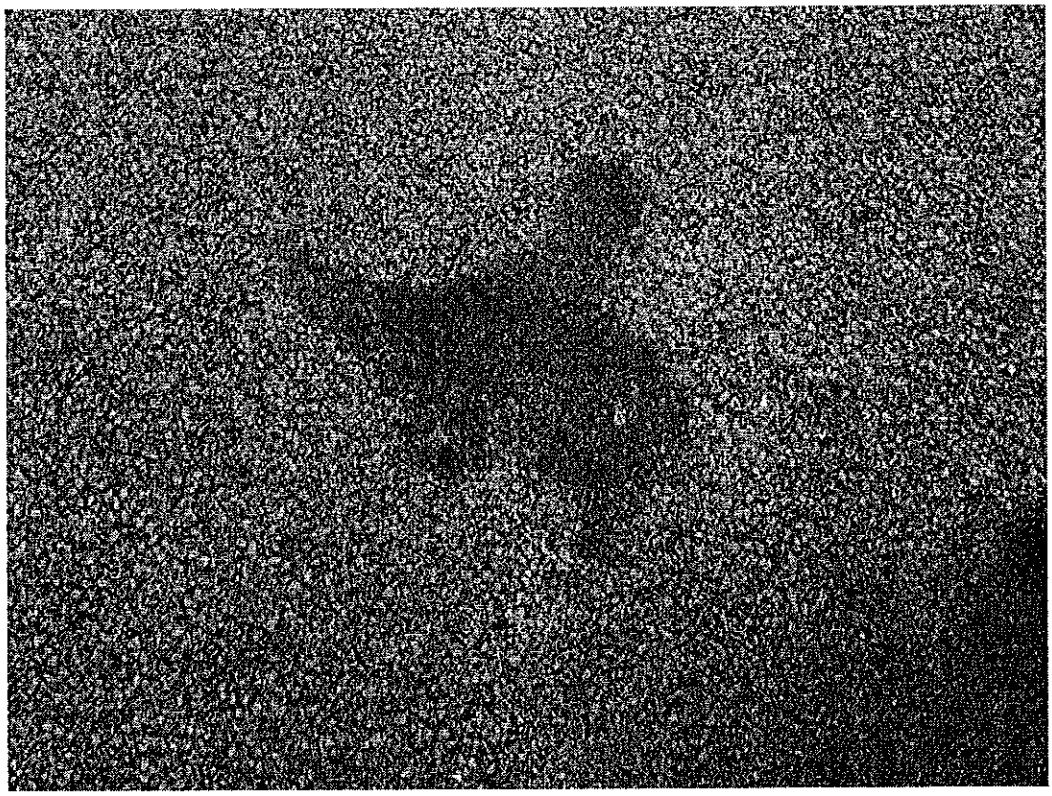


Photo n°3 : détail du bétonplast chauffé par les asphaltes

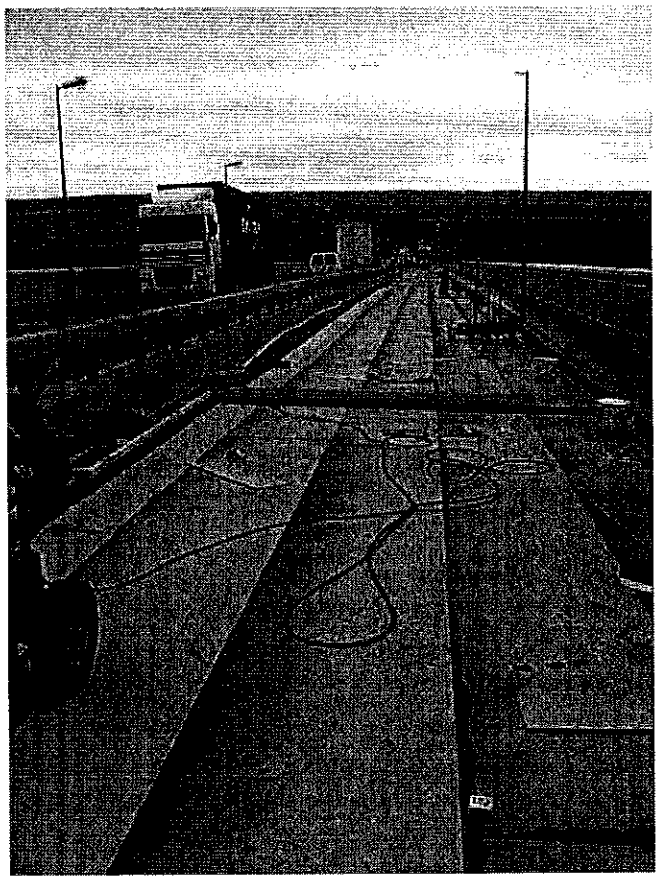


Photo n°4 : Détail des zones des feuilles à réparer sur le VIPP

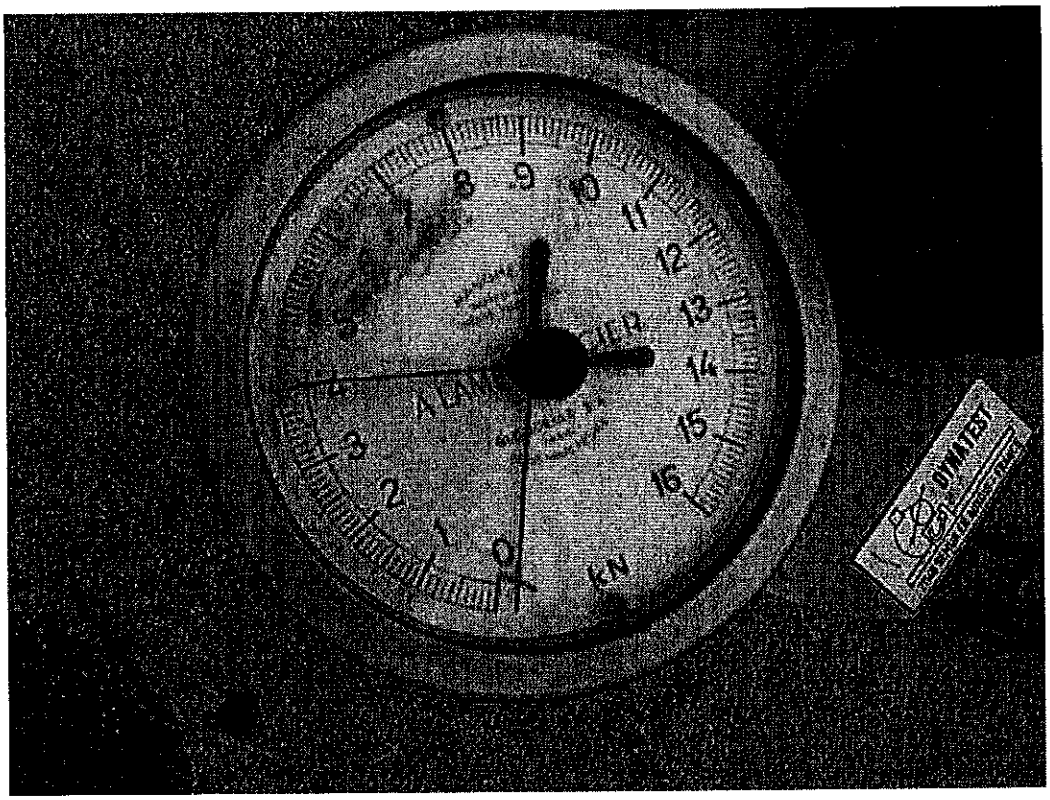


Photo n°5 : Essai d'arrachement des feuilles du VIPP alvéole n°2 (en partant du haut)

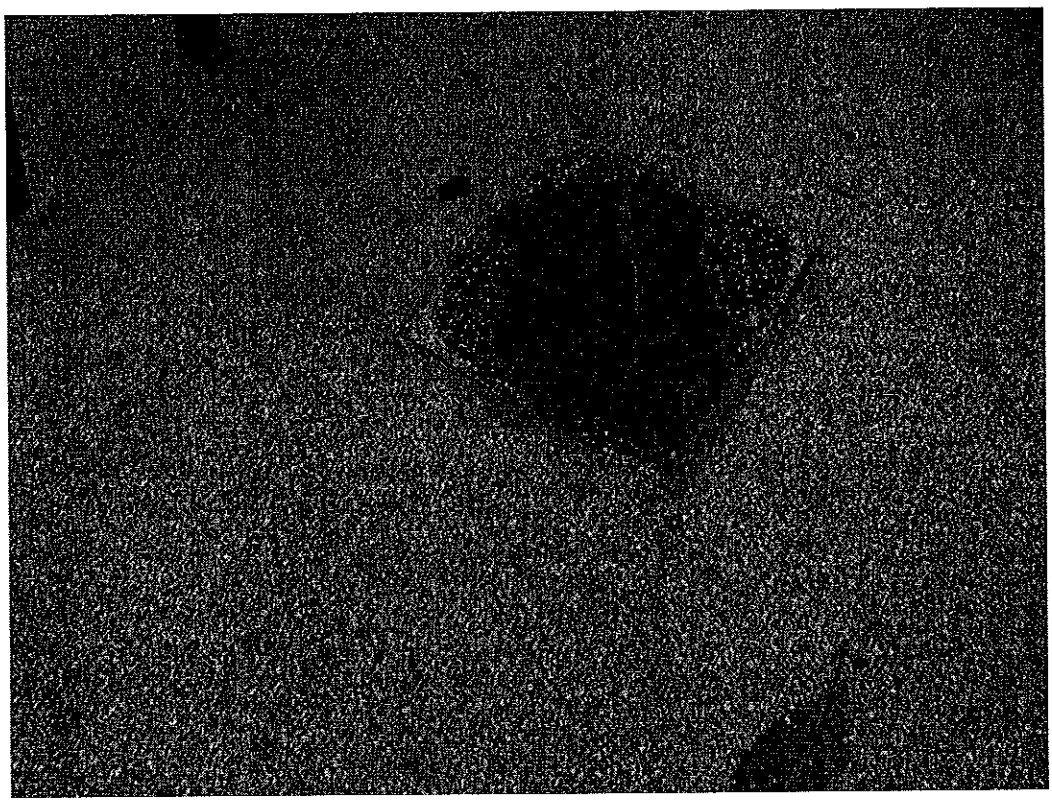


Photo n°6 : Plaquette décollée – Essai d'arrachement des feuilles du VIPP alvéole n°2 (en partant du haut)

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	**Compte rendu Journalier** **Pont de Tancarville**

Date Réalisation	Jeudi 22 septembre 2011	**N° D'AFFAIRE**	11VDR0169-I001
Travaux	Mise en œuvre BBME du VIPP	**AGENCE**	Viafrance SER
	Couche d'accroche sur BBME	**TECHNICIEN**	X. PALFRAY

Conditions climatique : Beau temps avec vent faible.

Quoi : Mise en œuvre de l'asphalte AG3 chaud sur les trottoirs du pont.
Réparation du bétonplast.
Mise en œuvre du BBME sur le VIPP.
Couche d'accrochage sur le VIPP.

Avec quoi : 1 camion pétrin.
1 Finisseur ABG TITAN 326 + 2 cylindres CB 334 E et E XW.
Répandeuse de 4500 L – largeur de la rampe 3,20 m.

Comment : Mise en œuvre du BBME avec des températures comprises entre 160 et 170 °C. 10 passes pour chaque cylindre. La vitesse d'avancement du finisseur est de 4 m/min.

Observation : La réparation du bétonplast c'est terminé par le remplissage avec du BBME.
La couche d'accroche est une émulsion à 65% de bitume classique dosée à 650 g/m² soit 420 g/m² de liant résiduel.

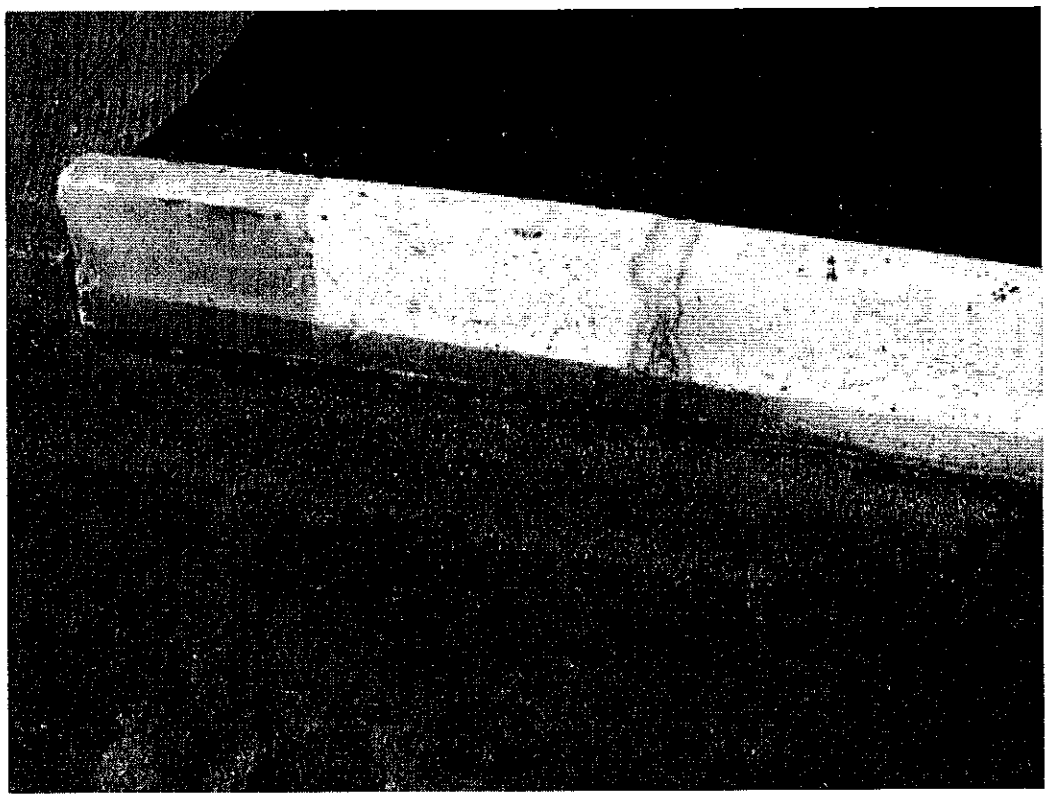


Photo n°1 : zone réparée sur le pont après le BBME.

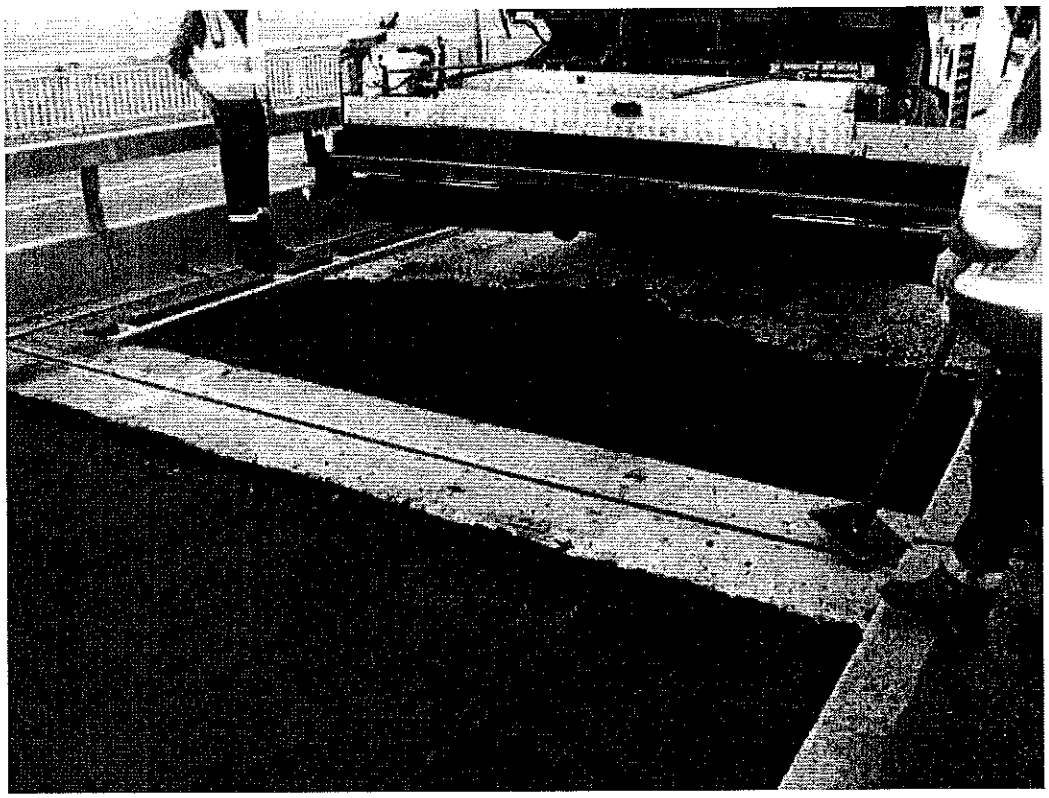


Photo n°2 : BBME au passage d'un joint du VIPP

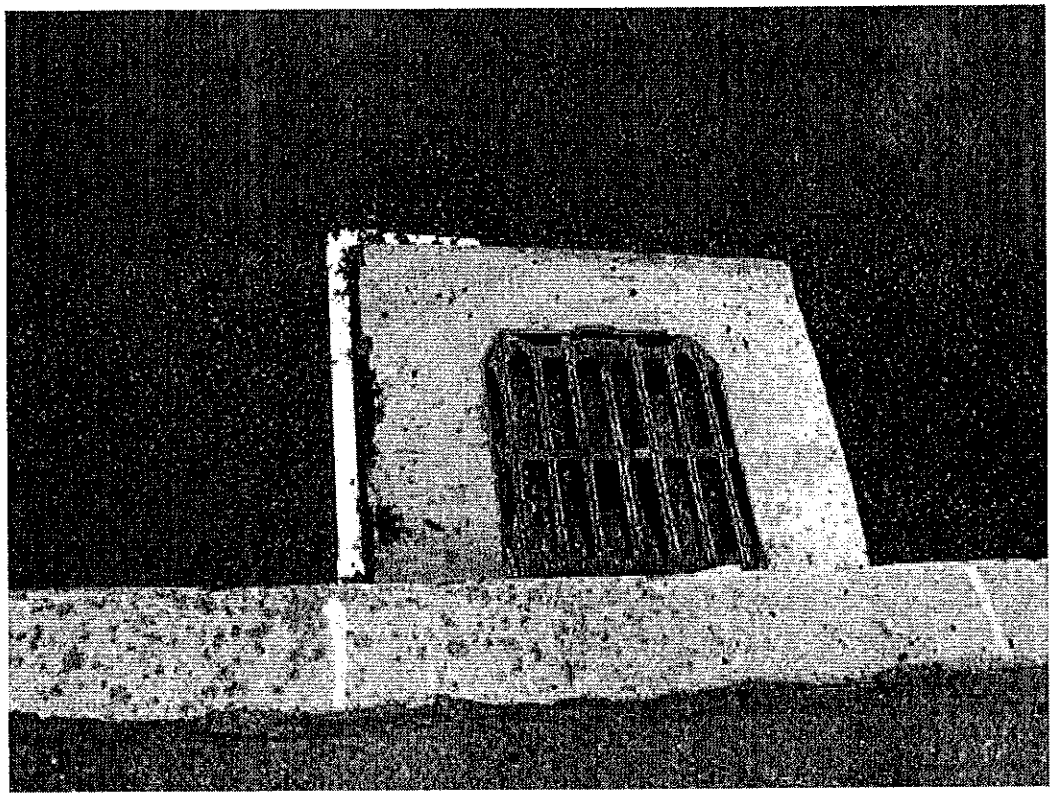


Photo n°3 : détail du BBME autours des avaloirs du VIPP

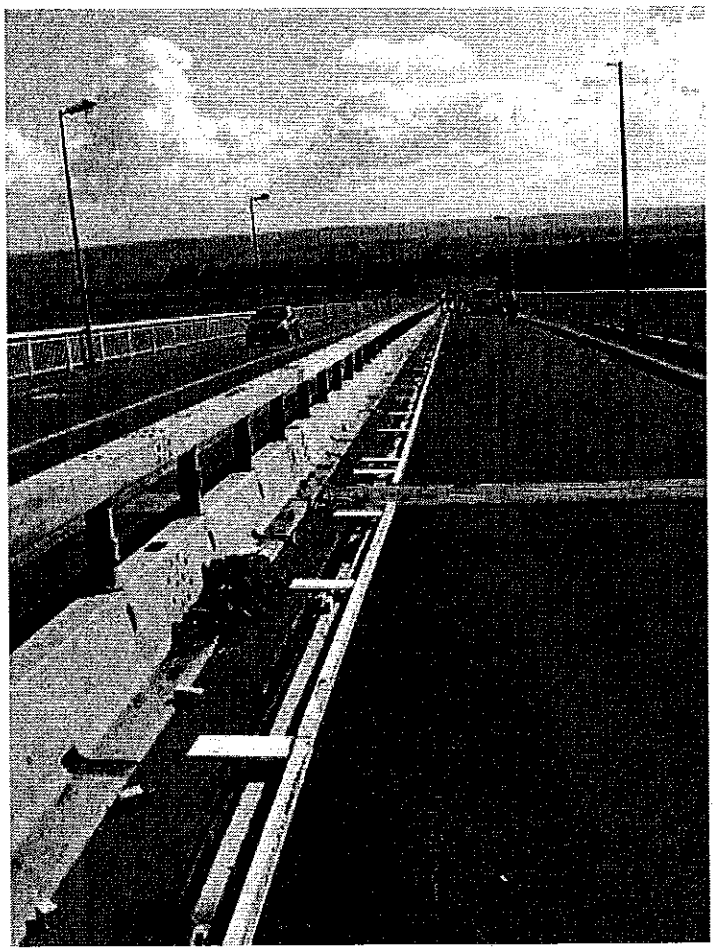


Photo n°4 : poses des tasseaux sur le VIPP pour le BBTM

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	**Compte rendu Journalier** **Pont de Tancarville**

Date Réalisation	Vendredi 23 septembre 2011	**N° D'AFFAIRE**	11VDR0169-I001
Travaux	Mise en œuvre BBTM du VIPP	**AGENCE**	Viafrance SER
	Signalisation horizontale de la phase n°1	**TECHNICIEN**	X. PALFRAY

Conditions climatique : Beau temps avec vent faible.

Quoi : Mise en œuvre de l'asphalte AG3 chaud sur les trottoirs du pont.
Mise en œuvre du BBTM sur le VIPP.
Signalisation horizontale sur la phase n°1.

Avec quoi : 1 camion pétrin.
1 Finisseur ABG TITAN 326 + 1 cylindre CB 534 D et 1 cylindre CB 334 E XW.
Machine pour traçage des lignes blanches.

Comment : Mise en œuvre du BBTM avec des températures comprises entre 160 et 170 °C. 6 passes pour chaque cylindre. La vitesse d'avancement du finisseur est de 4 m/min.

Observation : Certaines zones ont l'air d'être plus ouvertes que d'autres sur le BBTM (pas forcément dans les zones travaillées à la main).
L'uni semble correct.
La moyenne des résultats des PMT est de 1,45.
Les asphaltes ne seront pas terminés sur le VIPP.

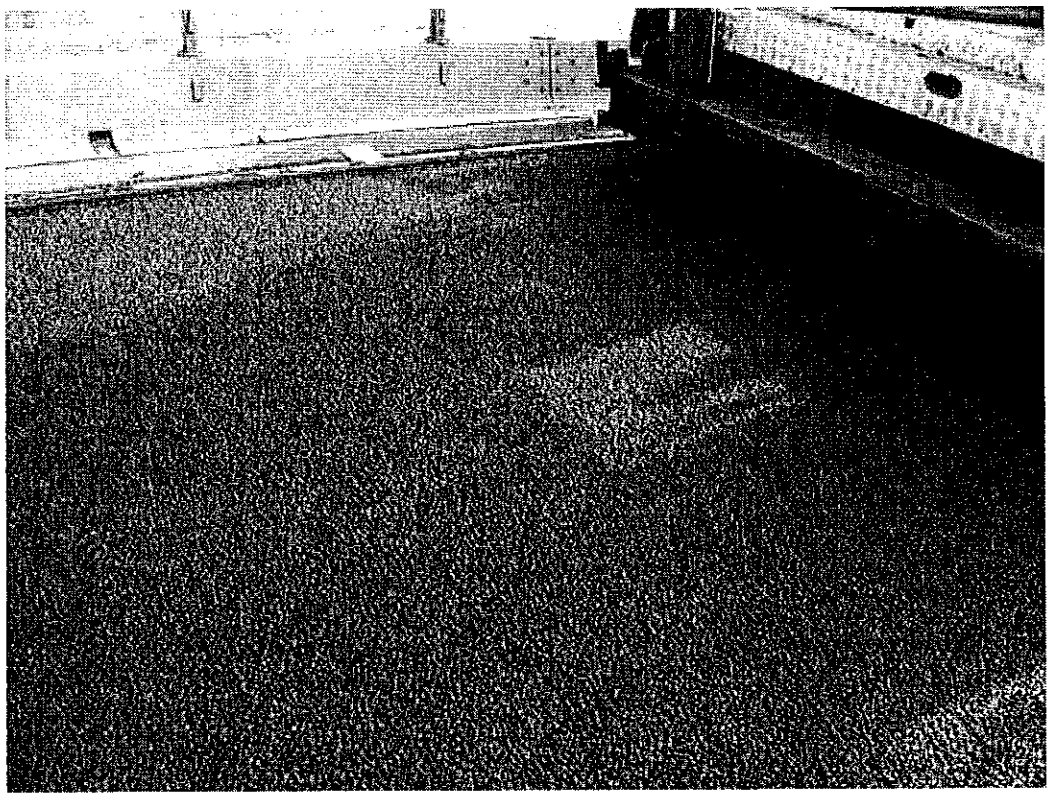


Photo n°1 : Détail du BBTM à la sotie de la table du finisseur.



Photo n°2 : BBTM du VIPP

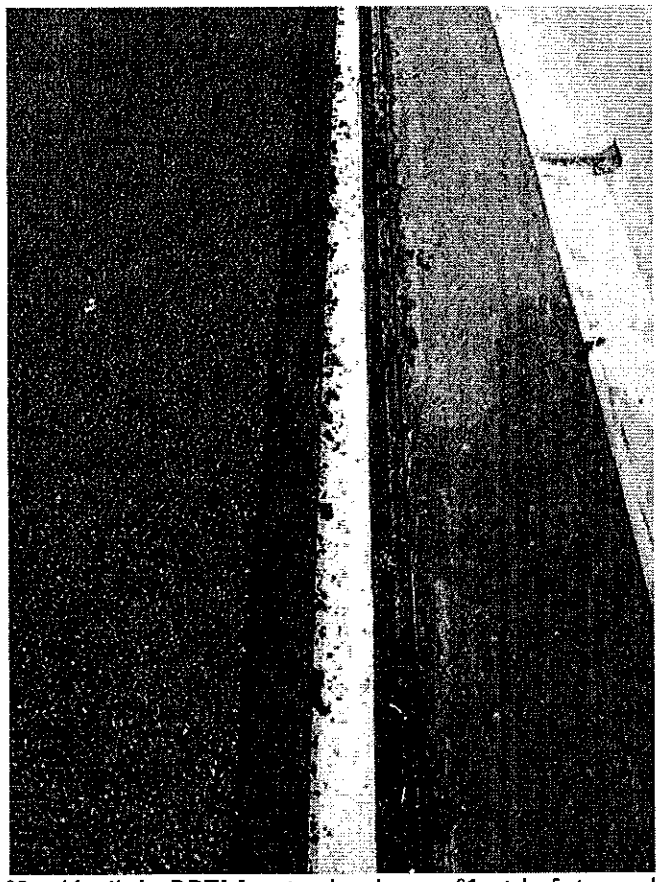


Photo n°3 : détail du BBTM entre la phase n°1 et la future phase n°3

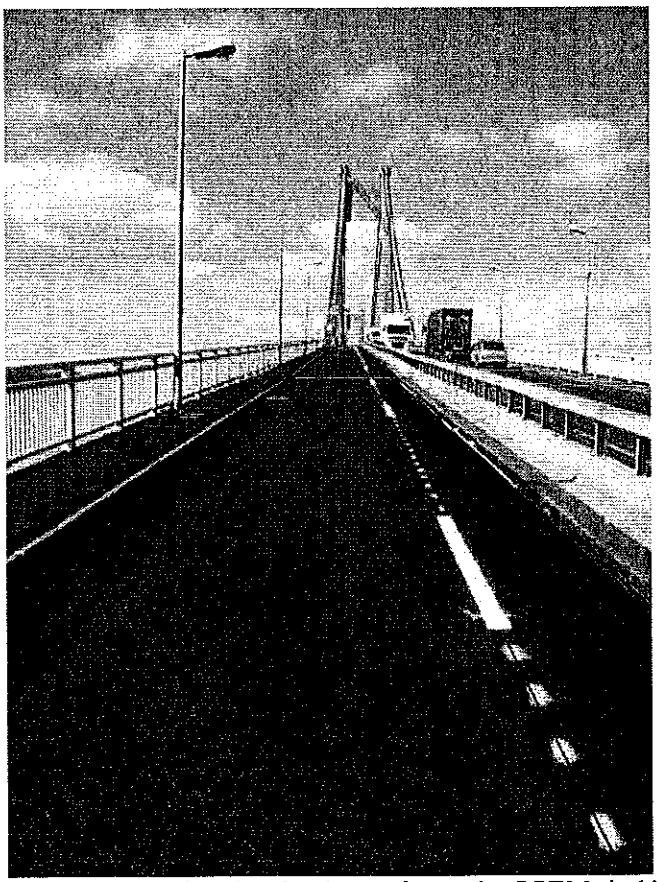


Photo n°4 : Signalisation horizontale sur le BBTM du VIPP

EUROVIA MANAGEMENT

Délégation Technique IdF - HN

Compte rendu Journalier

Pont de Tancarville

Date Réalisation	Lundi 26 septembre 2011	**N° D'AFFAIRE**	11VDR0169-I001
Travaux	Démontage Pont et VIPP	**AGENCE**	Viafrance SER
		TECHNICIEN	X. PALFRAY

Conditions climatique : Beau temps nuageux avec vent faible.

Quoi : Rabotage des couches d'enrobés du pont et du VIPP.
Grattage de la membrane du pont.
Grattage des asphaltes des trottoirs.

Avec quoi : 1 raboteuse W2000.
3 pelles à pneu.
1 balayeuse aspiratrice.

Comment : Rabotage en deux bandes en laissant au début entre 1 et 2 cm de membrane avec du microplast.
Rabotage sur une largeur de 2+2 = 4 m en laissant une bande 25 cm le long des bordures de trottoirs.
Grattage des asphaltes avec une pelle à pneu, les joints de l'asphalte sont dégagés de tous les morceaux d'asphalte afin d'être envoyés en décharge.
Balayage juste après le rabotage de chaque bande d'enrobé.

Observation : La raboteuse laisse une bande de 20 cm le long des glissières à cause de son encombrement. Cette bande va être reprise à contre sens de la circulation par la raboteuse (environ 2 semi remorque).
Une partie des asphaltes est grattée en première (avant le rabotage).

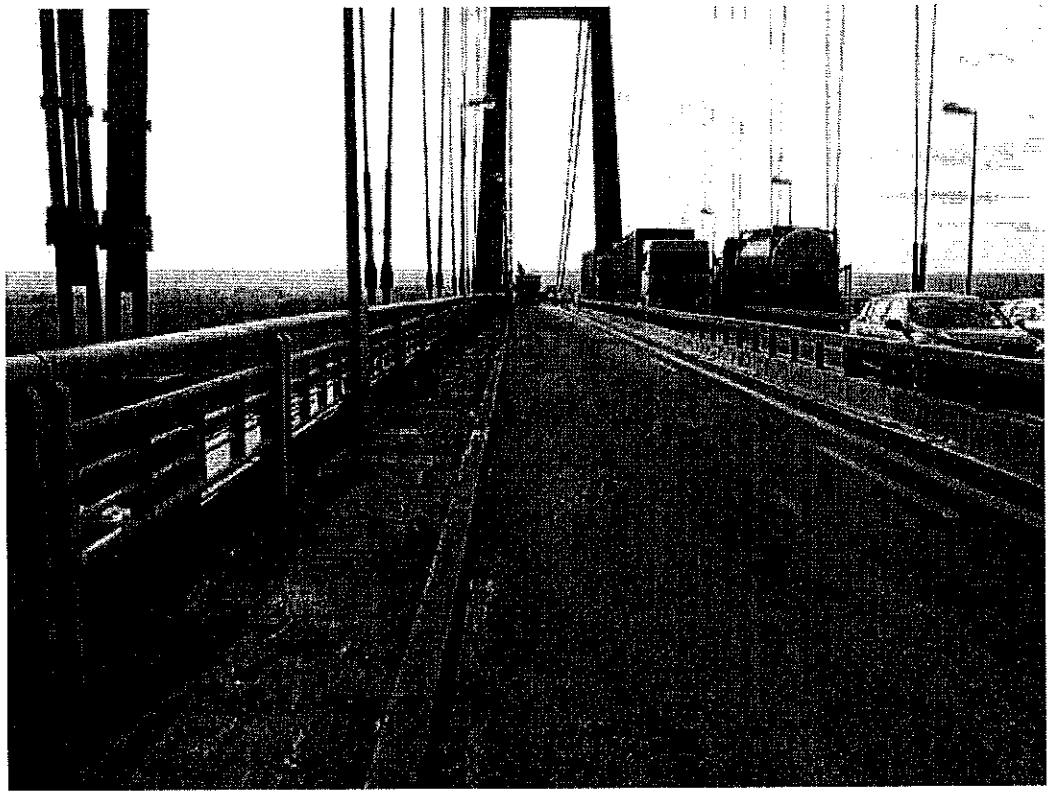


Photo n°1 : Grattage des asphaltes avant le rabotage.



Photo n°2 : Démontage de la sonde MORS (n°1)

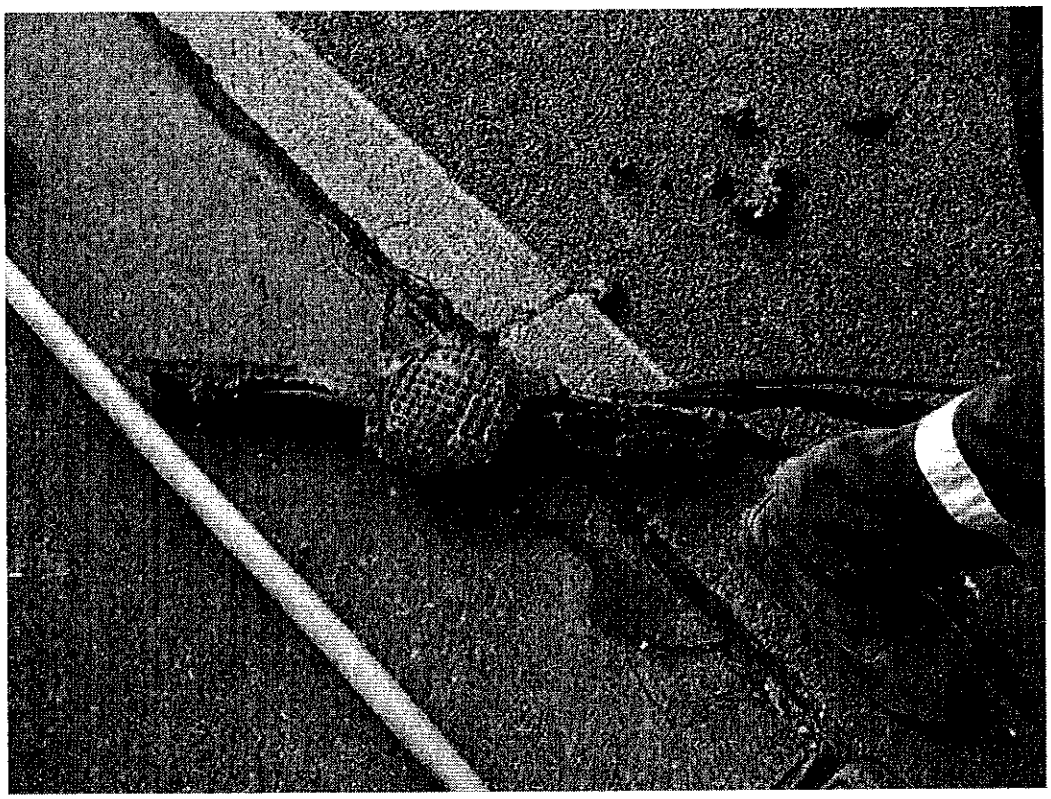


Photo n°3 : Démontage de la sonde MORS (n°2)

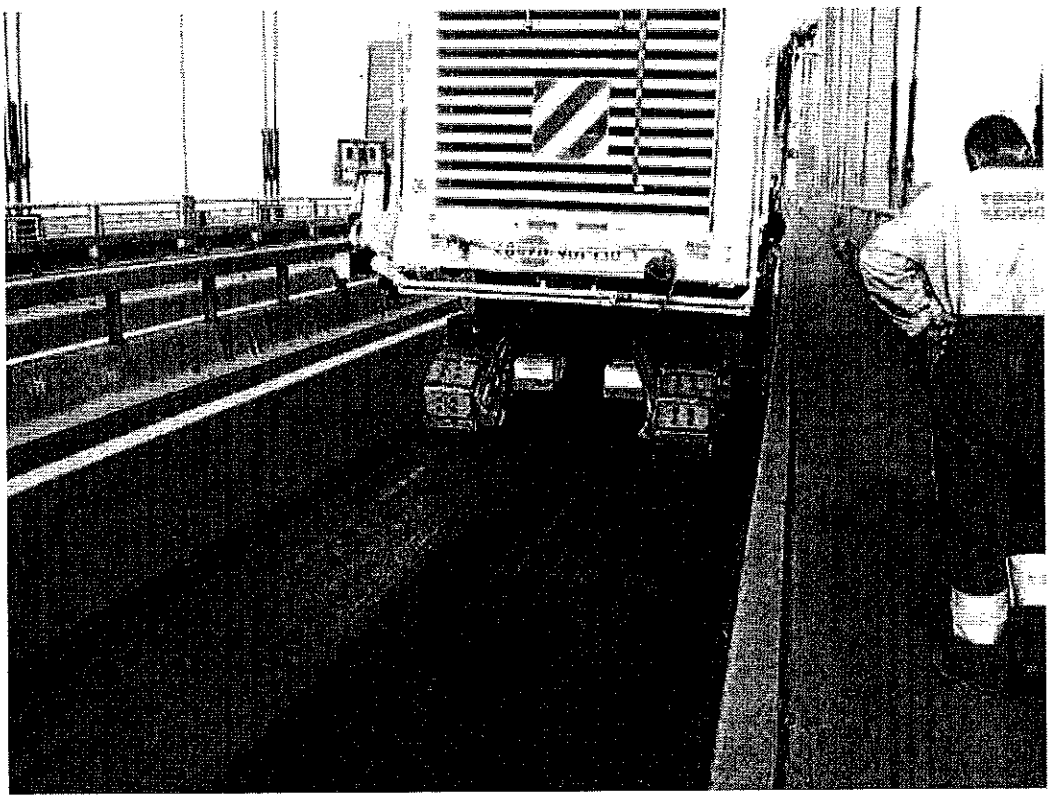


Photo n°4 : Rabotage du pont



Photo n°5 : le rabotage est terminé sur le VIPP

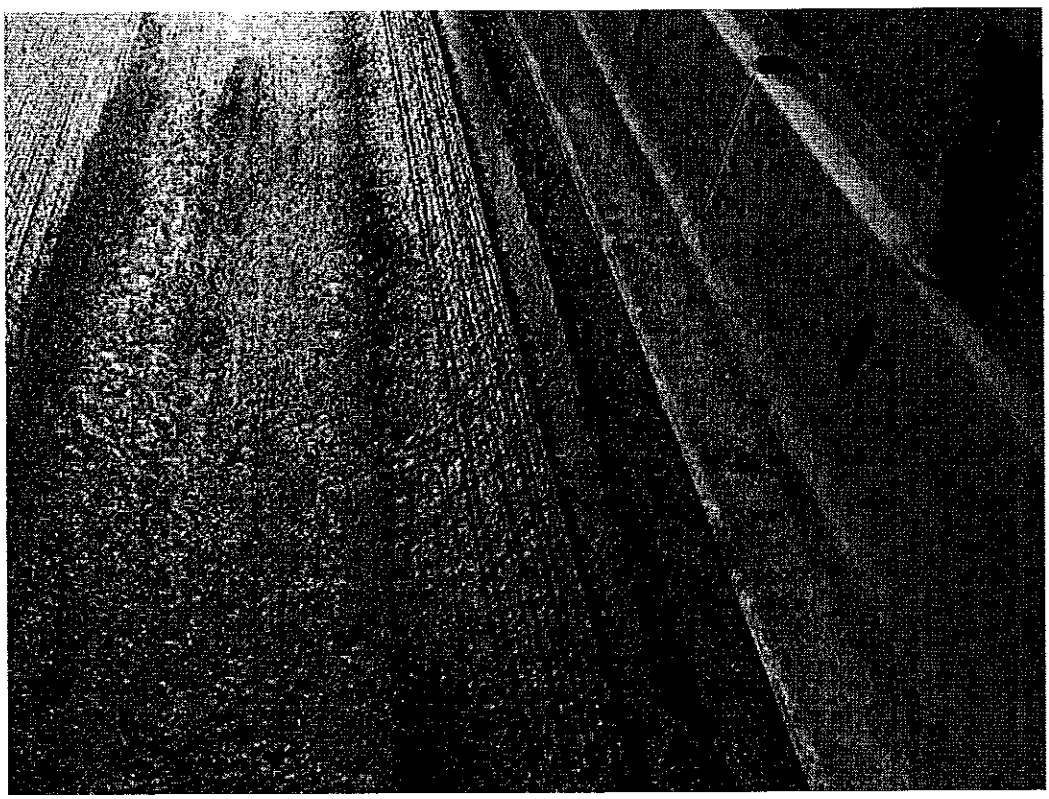


Photo n°6 : Bande d'enrobé non rabotée à cause de l'encombrement de la machine

EUROVIA MANAGEMENT

Délégation Technique IdF - HN

Compte rendu Journalier

Pont de Tancarville

Date Réalisation	Mardi 27 septembre 2011	**N° D'AFFAIRE**	11VDR0169-I001
Travaux	Démontage Pont et VIPP	**AGENCE**	Viafrance SER
		TECHNICIEN	X. PALFRAY

Conditions climatique : Beau temps vent faible.

Quoi : Grattage de la membrane du pont.
Fin du grattage du VIPP.
Balayage.

Avec quoi : 3 pelles à pneu.
1 balayeuse aspiratrice.

Comment : Grattage du reste des asphaltes avec une pelle à pneu.
Balayage du VIPP une fois que la membrane est grattée.

Observation : Le grattage est plus difficile sur le VIPP (asphaltes plus rigide que le complexe d'étanchéité).
Un avaloir est manquant sur la première alvéole du VIPP (le trou de l'avaloir est présent et avait été recouvert par un plastique puis étanché lors d'une intervention précédente.
Beaucoup de joints de bordure sont à reprendre (pont et VIPP).



Photo n°1 : Nettoyage du VIPP.

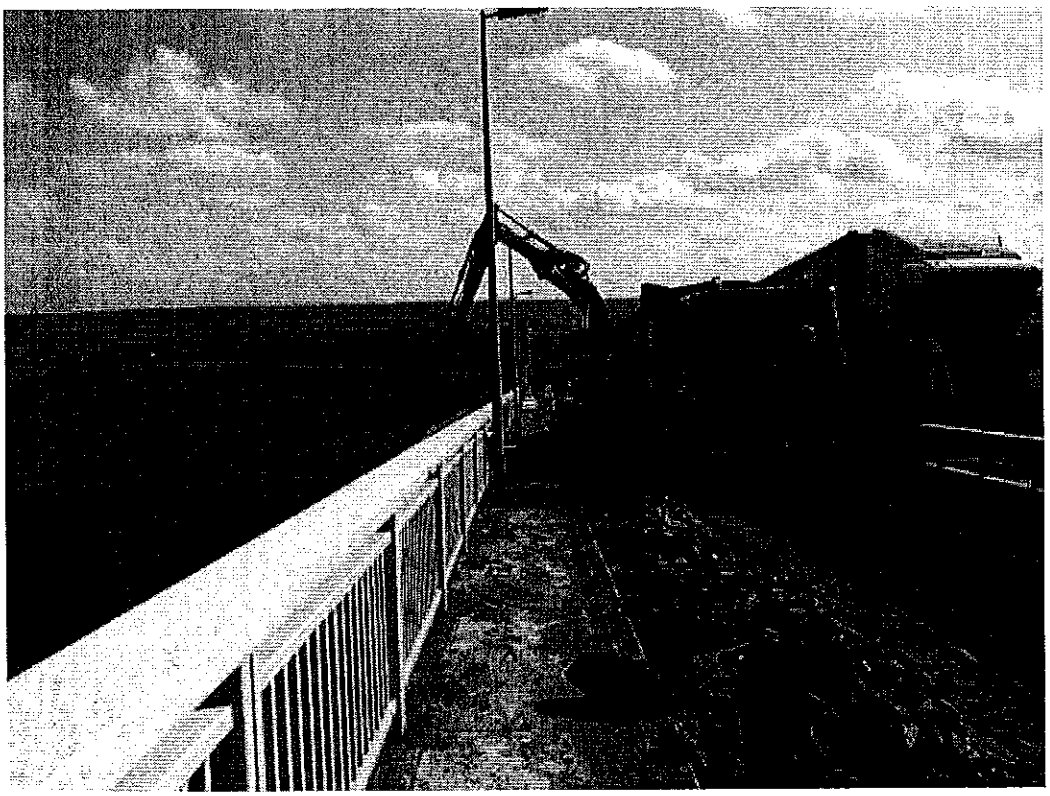


Photo n°2 : Attention au mouvement des pelles sur le VIPP

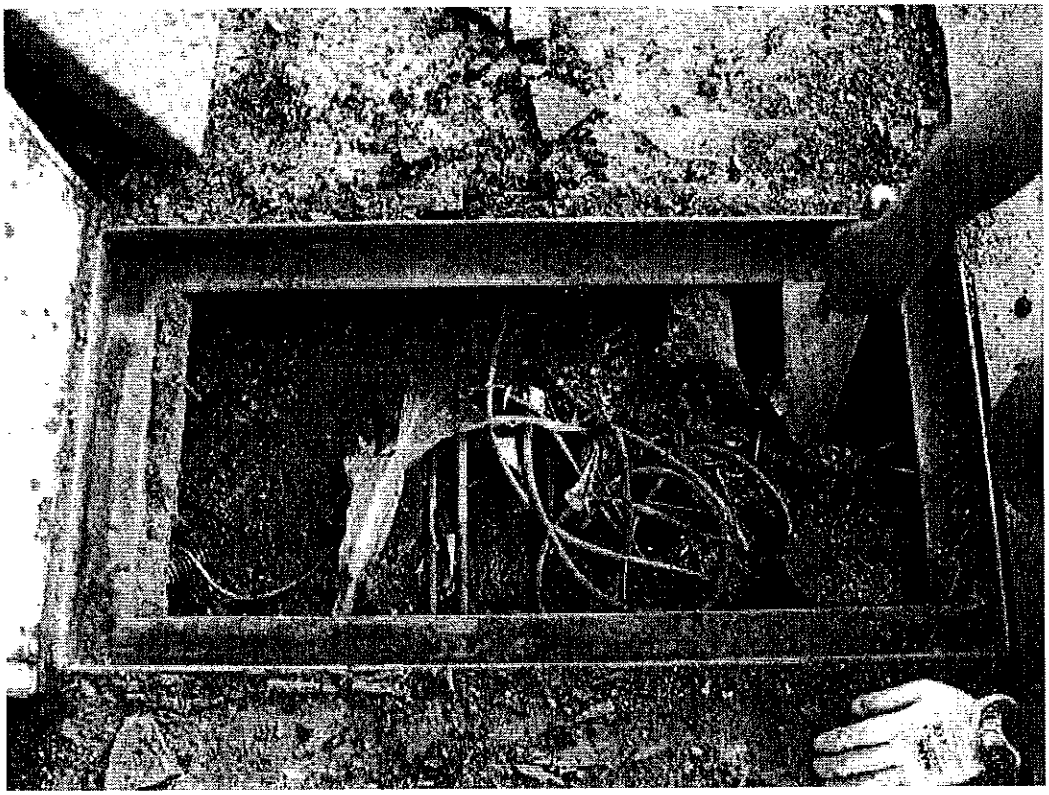


Photo n°3 : nettoyage des avaloirs du pont



Photo n°4 : zone de désordre sur le béton du pont



Photo n°5 : détail du godet de la pelle

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	**Compte rendu Journalier** **Pont de Tancarville**

Date Réalisation	Mercredi 28 septembre 2011	**N° D'AFFAIRE**	11VDR0169-I001
Travaux	Démontage Pont et VIPP	**AGENCE**	Viafrance SER
		TECHNICIEN	X. PALFRAY

Conditions climatique : Beau temps sans vent.

Quoi : Grattage de la membrane du pont.
Balayage et soufflage du VIPP.
Réparation des joints des bordures.
Extraction des drainalu du vieux mobilplast pour le tri des déchets.

Avec quoi : 4 pelles à pneu.
1 balayeuse aspiratrice.
1 compresseur.

Comment : Les joints abimés des bordures sont préparé pour être repris avec de l'Emacotyxo.
Balayage du VIPP et du pont une fois que la membrane est grattée.
Soufflage de trottoirs du VIPP et nettoyage des départs de drain spire.

Observation : Un avaloir est manquant sur la première alvéole du VIPP (le trou de l'avaloir a été découvert au moment du décapage. Un deuxième avaloir est descellé.
L'hydrodécapeuse arrive dans la soirée.

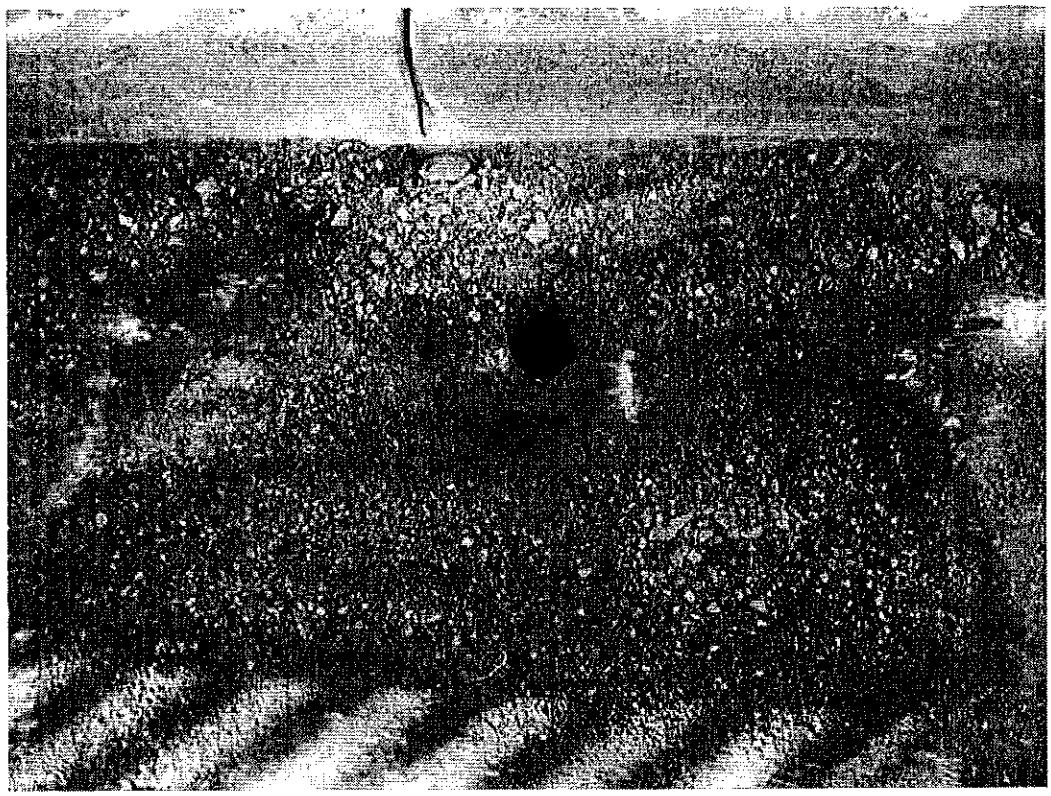


Photo n°1 : Trou sans avaloir.

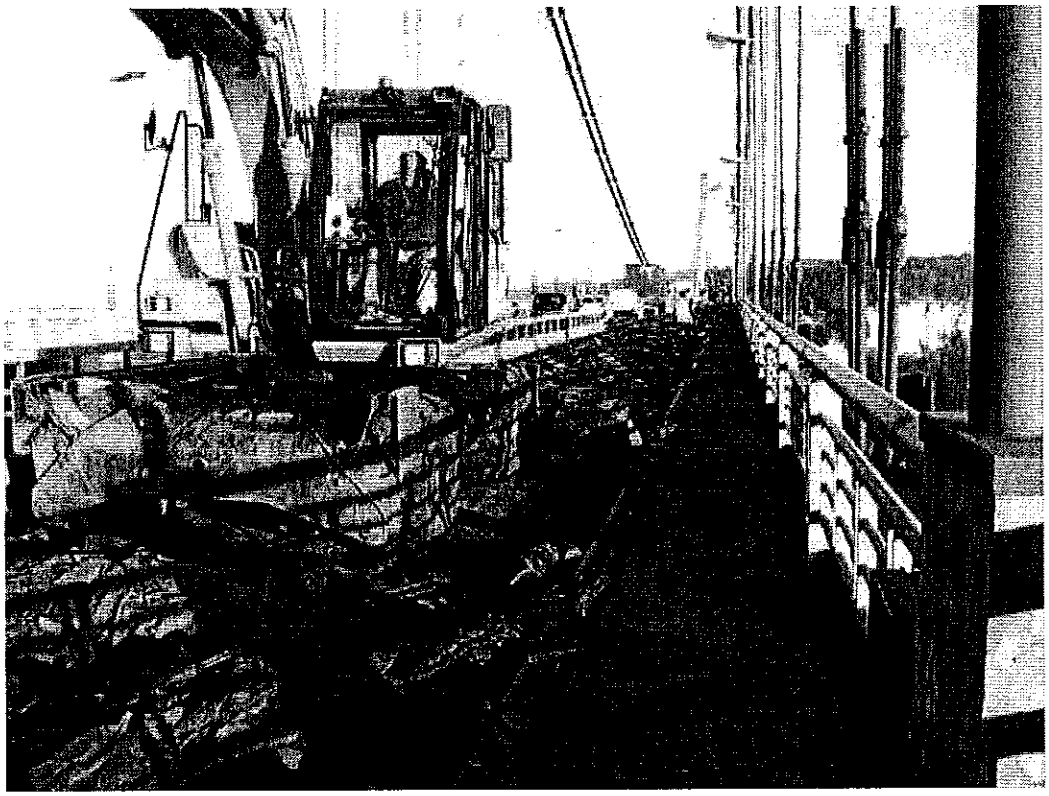


Photo n°2 : nettoyage du pont

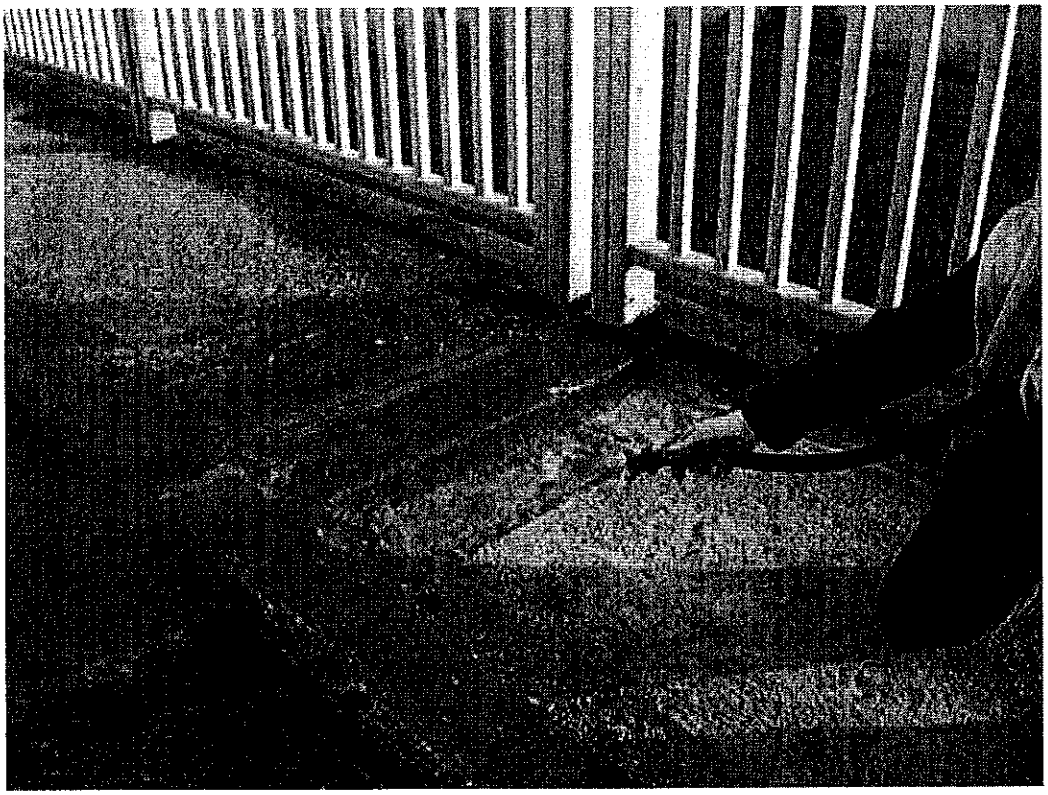


Photo n°3 : Soufflage des trottoirs du VIPP



Photo n°4 : Le VIPP une fois nettoyé

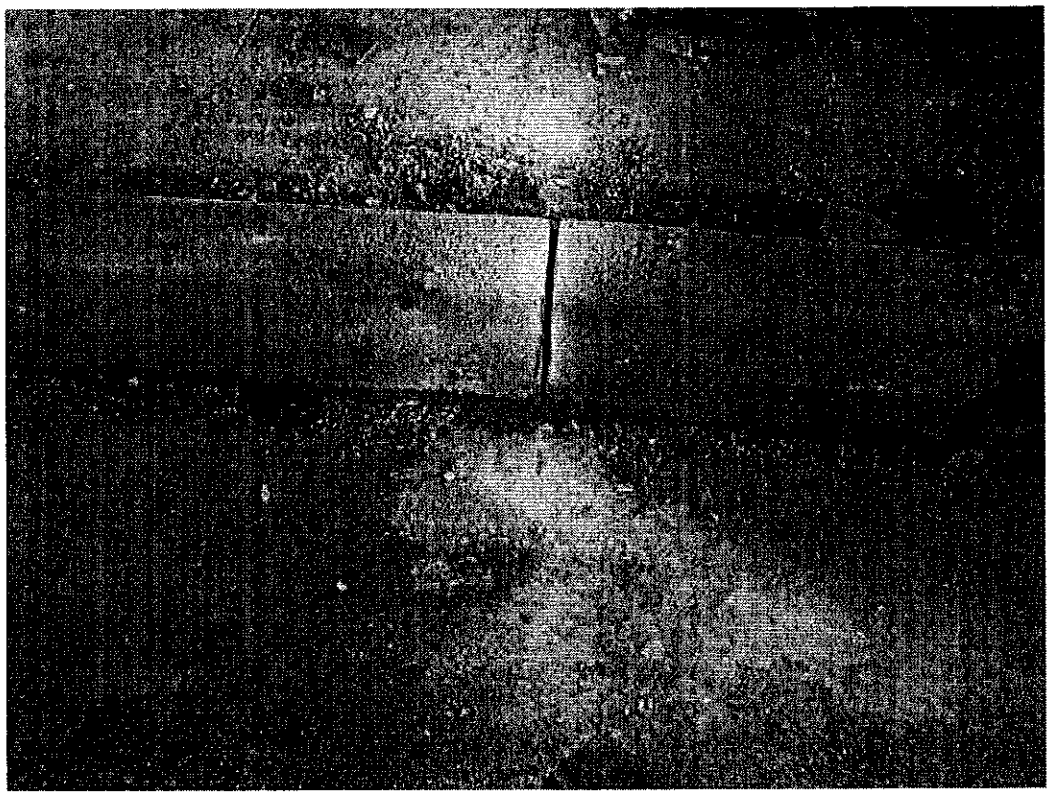


Photo n°5 : réparation des joints des bordures

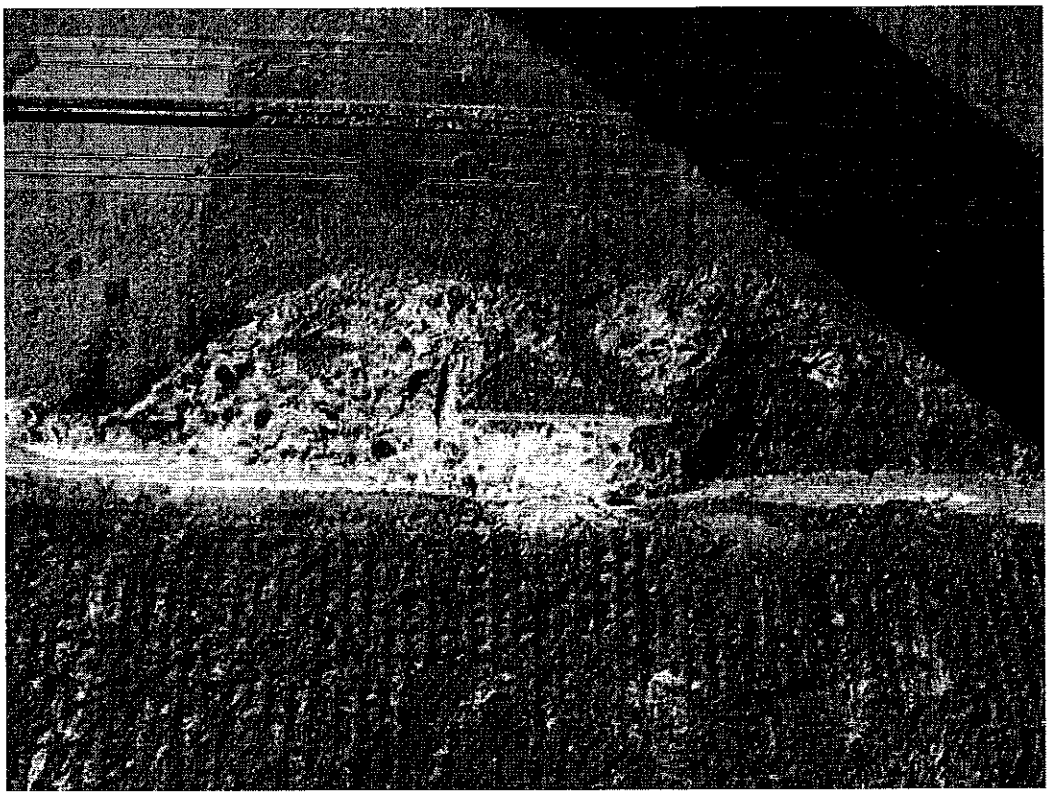


Photo n°6 : détail du joint abimé sur le VIPP

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	**Compte rendu Journalier** **Pont de Tancarville**

Date Réalisation	jeudi 29 septembre 2011	**N° D'AFFAIRE**	11VDR0169-I001
Travaux	Fin hydrodécapage Pont et VIPP	**AGENCE**	Viafrance SER
	Auscultation pont	**TECHNICIEN**	X. PALFRAY

Conditions climatique : Beau temps sans vent.

Quoi : Hydrodécapage du pont et du VIPP avec SODICOP entre la nuit du 28 au 29 et la journée du 29.
Nettoyage des bordures aux jets hautes pression
Nettoyage des joints du VIPP
Reprise des joints des bordures du pont et du VIPP.

Avec quoi : 1 hydrodécapeuse SODICOP (3000 bars – 5m/min)
1 nettoyeur haute pression (400 bars)

Comment : hydrodécapage en 3 bandes
Projection d'eau sous haute pression sur les bordures et grattage.
Le nettoyage des joints du VIPP se fait à la main.
Les joints des bordures sont rebouchés avec de l'EmacoFastTixo (vrai nom de l'Emacotyxo).

Observation : Lors de l'auscultation, il a été décidé de faire repasser l'hydrodécapeuse sur certaine zone pour voir si cette action suffisait à la place d'un rabotage sur 3 cm. Il y a plus de zones à reprendre que lors de la phase n°1. Il y a des zones où il est nécessaire de raboter des surépaisseurs d'ancien mortier fibré.
Suite au nettoyage sous haute pression certains joints de bordure ont éclaté : ils sont à réparer.
Le nettoyage à la souffleuse est plus efficace qu'avec la balayeuse aspiratrice. (Solution à retenir pour les prochaines interventions sur ouvrage).

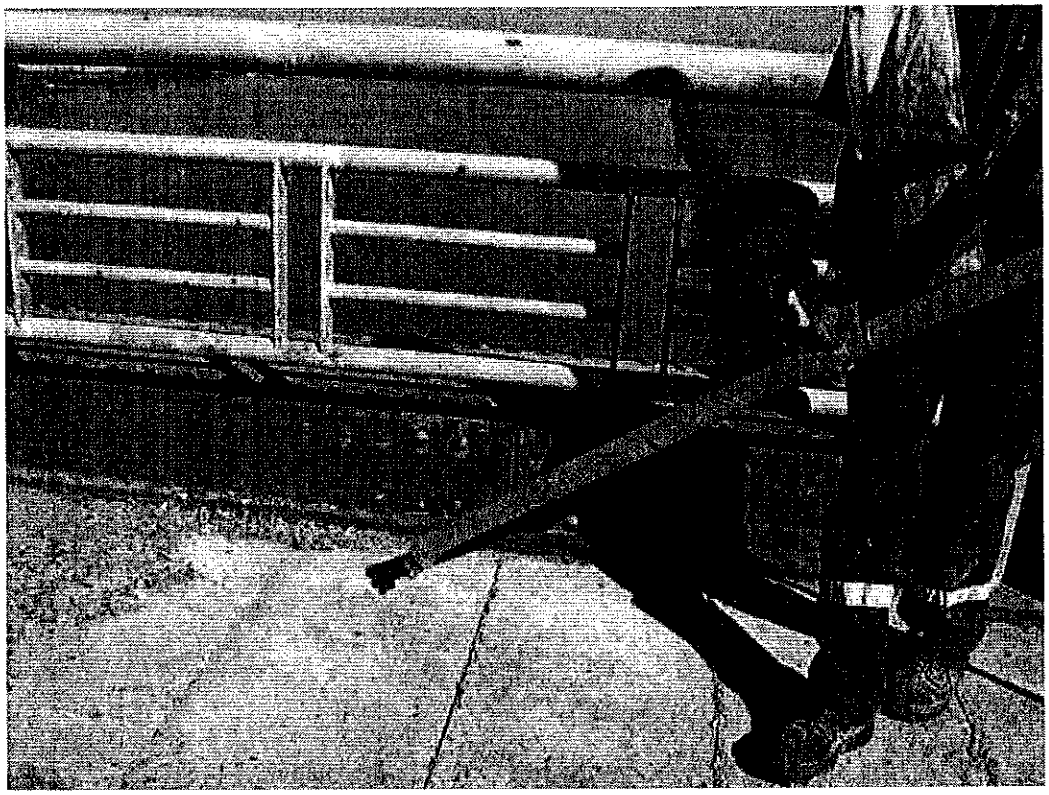


Photo n°1 : tuyau de la souffleuse sur les dalots du pont

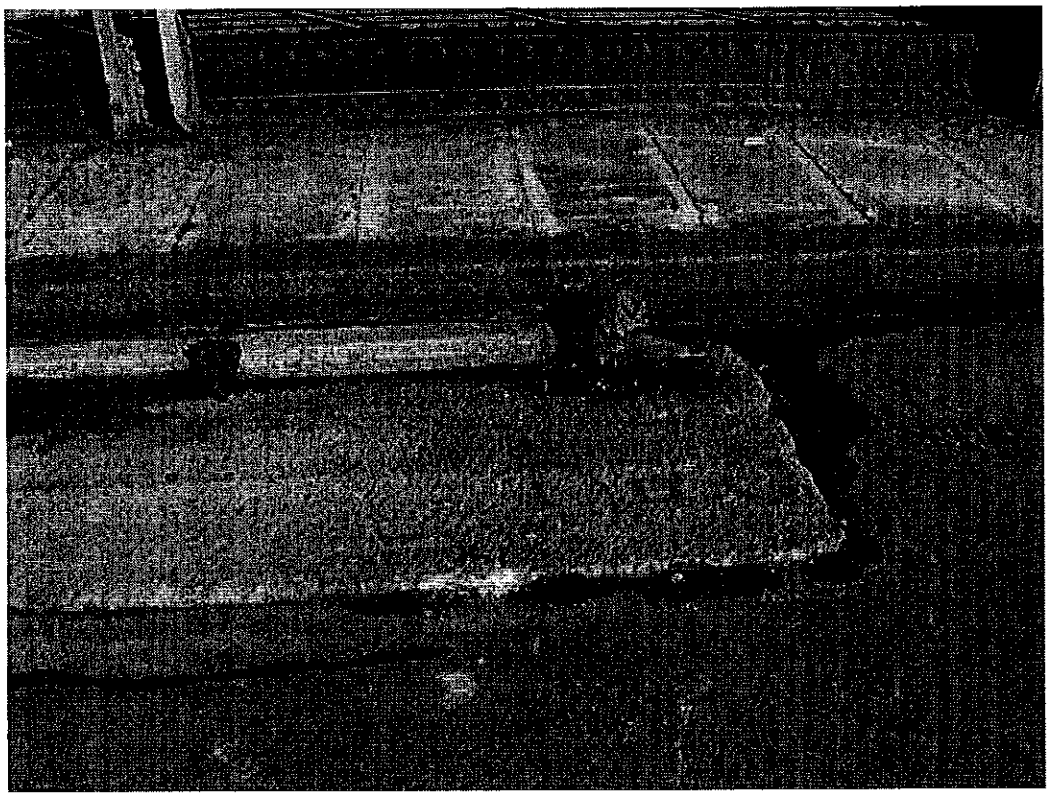


Photo n°2 : une des zones à raboter (surépaisseur de mortier)

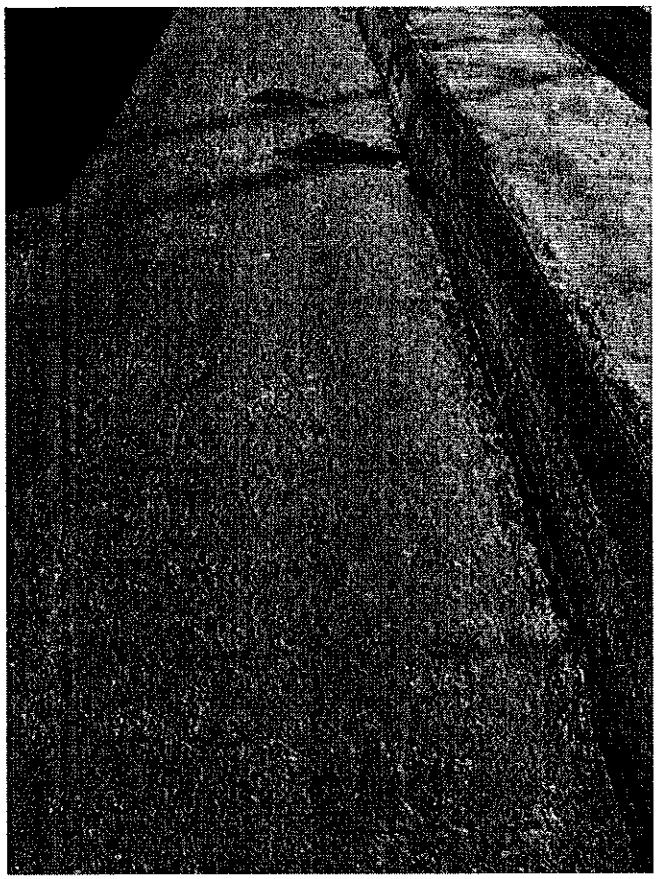


Photo n°3 : une des zones à reprendre avec l'hydrodécapeuse (zone la plus proche)

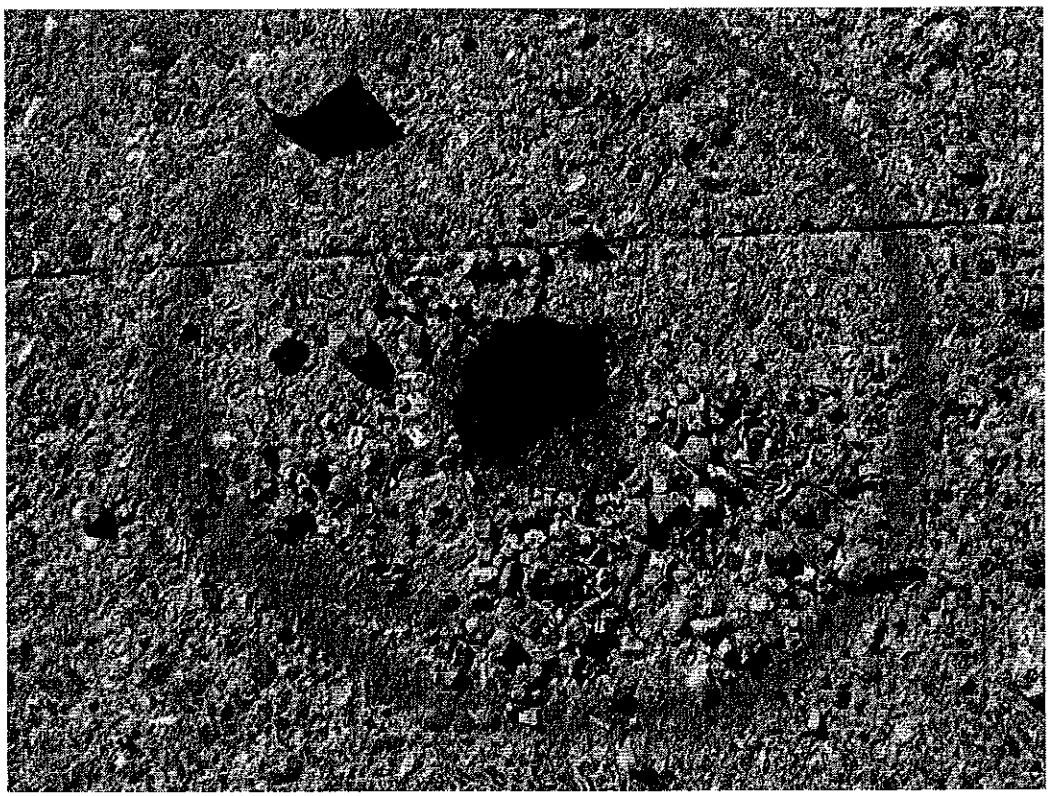


Photo n°4 : détail d'un trou dans le béton (matériaux non liés)

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	**Compte rendu Journalier** **Pont de Tancarville**

Date Réalisation	Vendredi 30 septembre 2011	**N° D'AFFAIRE**	11VDR0169-I001
Travaux	Préparation des réparations du pont	**AGENCE**	Viafrance SER
	Auscultation du VIPP	**TECHNICIEN**	X. PALFRAY

Conditions climatique : Beau temps sans vent.

Quoi : Rabotage des zones à réparer.
Nettoyage des bordures aux jets hautes pression.
Réparation des dalots du pont et du VIPP.
Auscultation du VIPP.

Avec quoi : 1 raboteuse W1000
1 nettoyeur haute pression (400 bars)
1 scie à disque et 2 marteaux piqueurs. (pour préparer les petites zones à réparer).

Comment : Rabotage pour certaines zones à -0,5 cm pour voir si les désordres ne sont qu'en surface ou plus profond. Si les désordres disparaissent alors ils seront repris avec le microplast (profondeur après rabotage comprises entre -10 et – 15 mm).
Le nettoyage des joints du VIPP se fait à la main.
Auscultation du VIPP avec une barra mine et un fer à béton de 14mm de diamètre et 1,5 mètre de hauteur.

Observation : Lors de l'auscultation du VIPP, il a été décidé de testé au marteau piqueur toutes les bandes en mortier car ces bandes sont décollées du support sur beaucoup d'endroits puis ces zones seront reprises par le BB 0/6 de reprofilage car les épaisseurs sont souvent inférieures à 10 mm.
Les petites zones du pont sont préparées avec une scie (pour les bords francs) et un marteau piqueur pour atteindre les 3 cm de profondeur au minimum (profondeur à laquelle BASF garanti l'EmacoFastFibre).
Deux fissures d'une profondeur de 2 cm et longues de quelques mètres ont été repérées sur l'alvéole la plus basse du VIPP. Ces fissures vont être nettoyées et traitées par un pontage au Mobilplast (feuille de Polybitume PA).

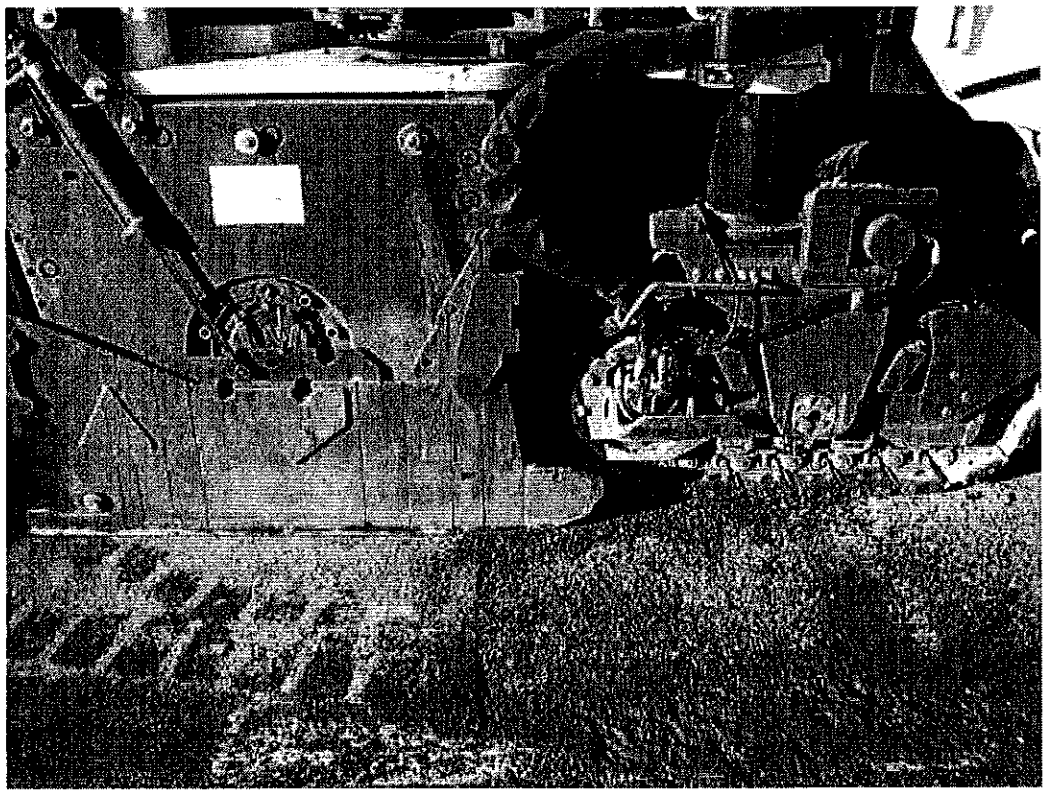


Photo n°1 : rabotage des zones repérées du pont

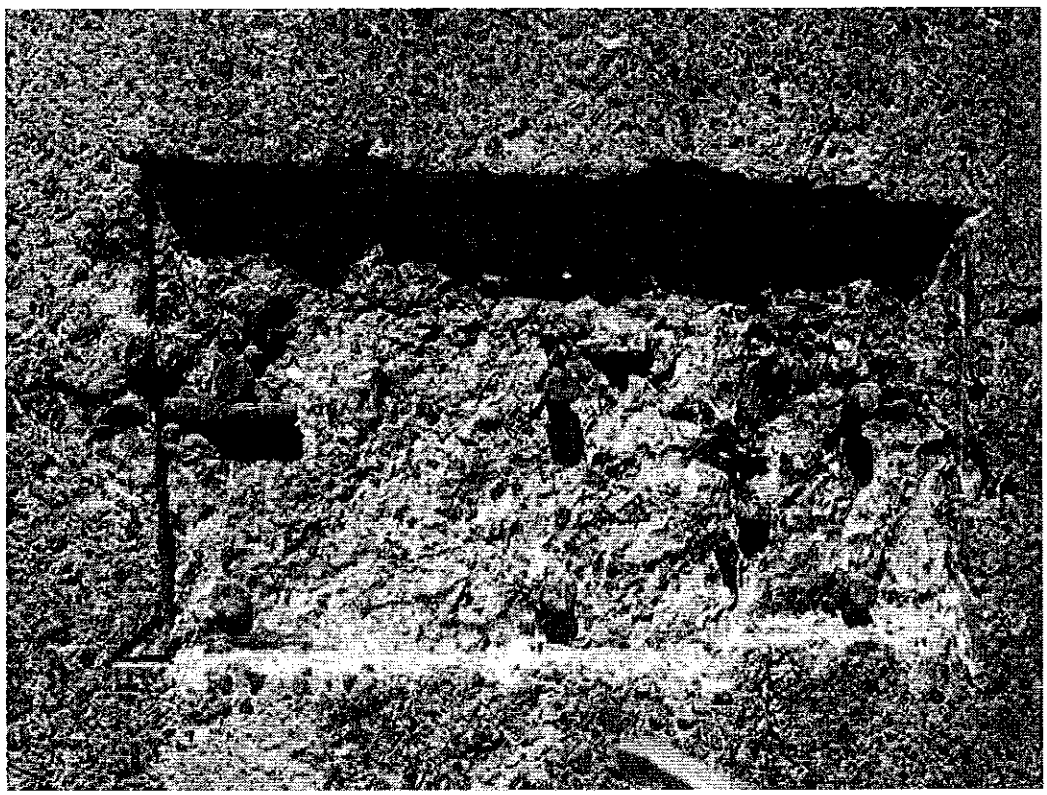


Photo n°2 : une des zones préparé sur le pont avec la scie et le marteau piqueur (vérifier qu'il n'y a plus d'éclats de béton libres au fond des trous)

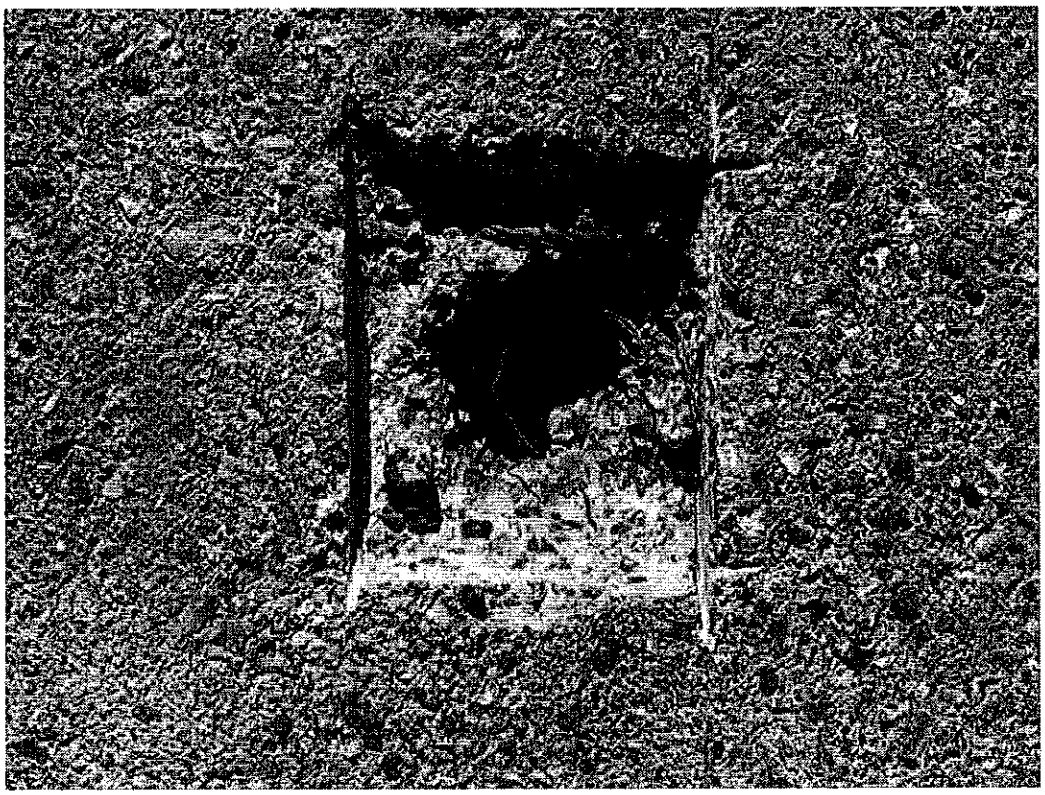


Photo n°3 : détail d'un trou dans le béton du pont (matériaux non liés) après préparation



Photo n°4 : détail de la bande de mortier du VIPP (P pour piquage et R pour reprofilage)

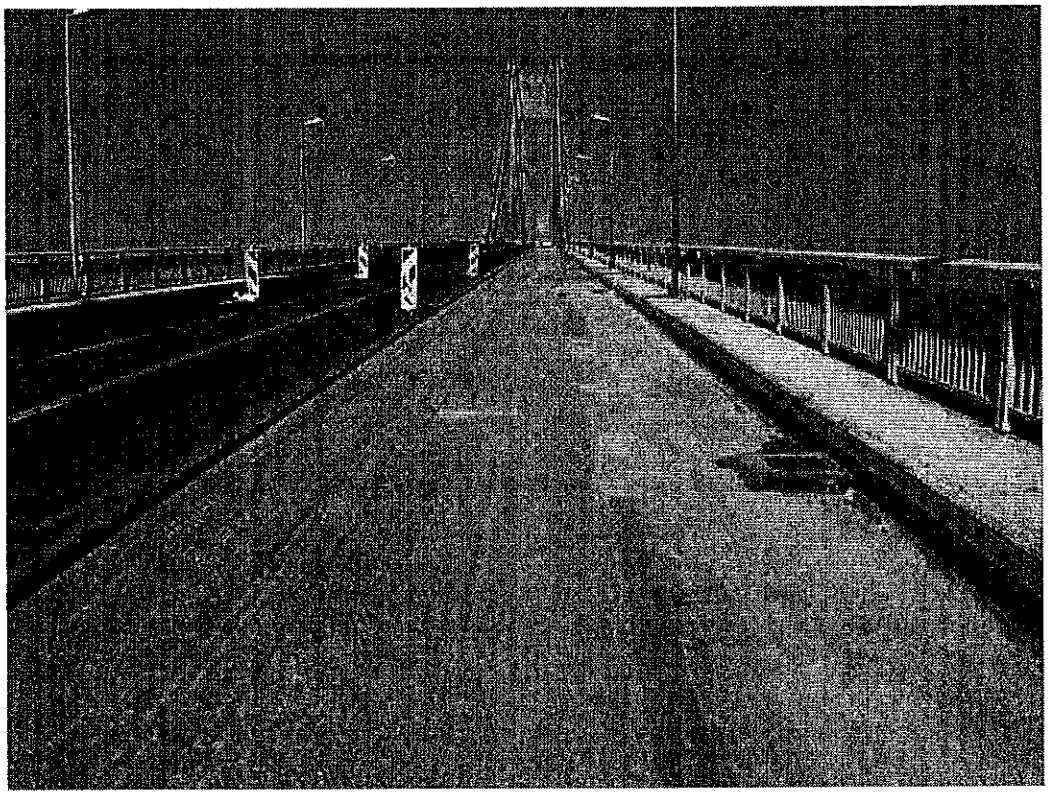


Photo n°5 : plan de la bande de mortier visible à 1 m des bordures du VIPP.

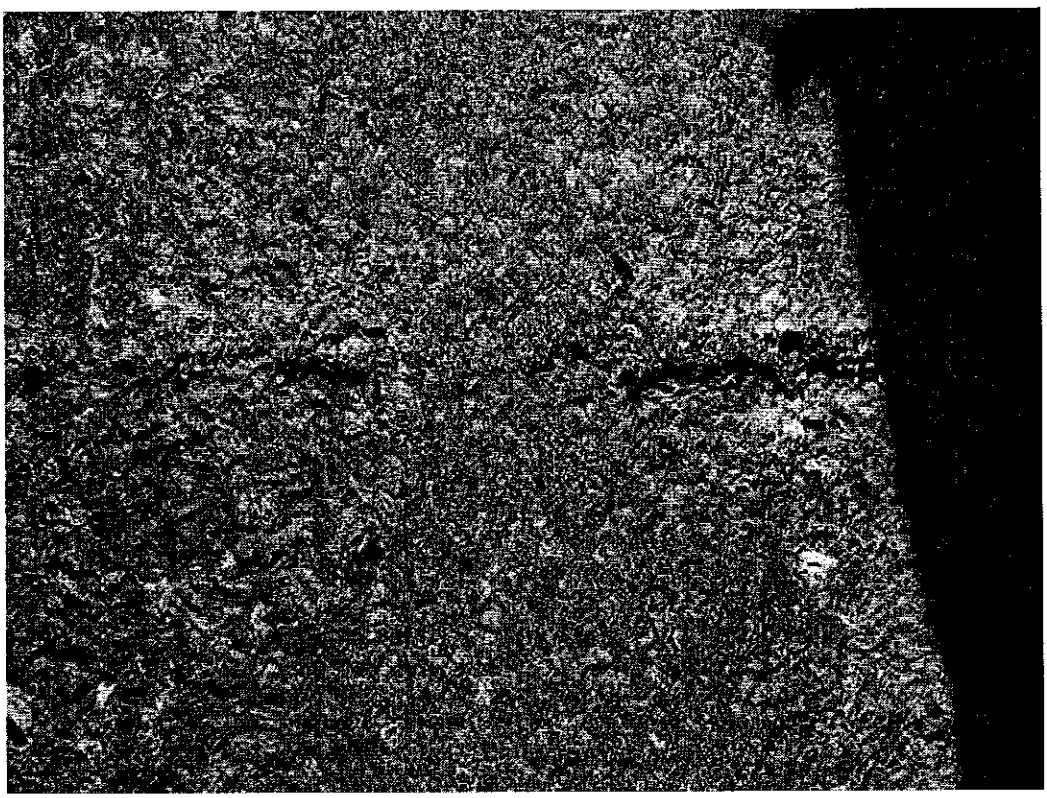


Photo n°6 : détail d'une des deux fissures du VIPP

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	**Compte rendu Journalier** **Pont de Tancarville**

Date Réalisation	Lundi 3 octobre 2011	**N° D'AFFAIRE**	11VDR0169-I001
Travaux	Préparation et réparations du béton du pont	**AGENCE**	Viafrance SER
	Primaire d'accrochage sur le VIPP	**TECHNICIEN**	X. PALFRAY

Conditions climatique : Beau temps sans vent le matin, puis vent faible d'ouest l'après-midi.

Quoi : Passivation des fers à béton avec du Nanocrete.
Remplissage des zones rabotées avec EmacoFastFibre.
Début de la remonté de Flashing du pont.
Début de la pose du primaire d'accrochage sur le VIPP avec Elastocol 500.

Avec quoi : 1 malaxeur à mortier.
1 scie à disque et 2 marteaux piqueurs. (pour préparer les petites zones à réparer).
1 balayeuse aspiratrice.

Comment : Piquage des zones à -10 cm (jusqu'au tablier métallique) sur les fissures repérées.
Flashing du pont avec cordeau pour respecter les 9 cm d'épaisseur sur les bordures.
Préparations du mortier par gâchée de 3 sacs.

Observation : Rien à signaler pour la réalisation du Flashing du pont. Les bordures sont séchées préalablement avec un chalumeau.
Certaines zones décaissées du béton du pont doivent encore être reprises sur les bords car ils ne sont pas droits.
Pour les trois zones à -10 cm du pont, elles ont d'abord été piquées sur 4 cm et seulement 2 présentaient encore une fissure. Ces deux zones sont donc décaissées à - 10 cm (jusqu'au tablier métallique). La plus petite de ces deux zones a été agrandie car un manque d'ancien mortier est apparue sur un des bords et des traces d'humidité subsistaient. Les deux zones sont maintenant rebouchées.
Le primaire d'accrochage du VIPP sera terminé demain.
Pour les trois zones du VIPP qui sont plus profondes, il faut déflasher avec du BB 0/6 de reprofilage puis remettre du primaire d'accrochage et enfin venir poser la couche de BB 0/6 de reprofilage au finisseur

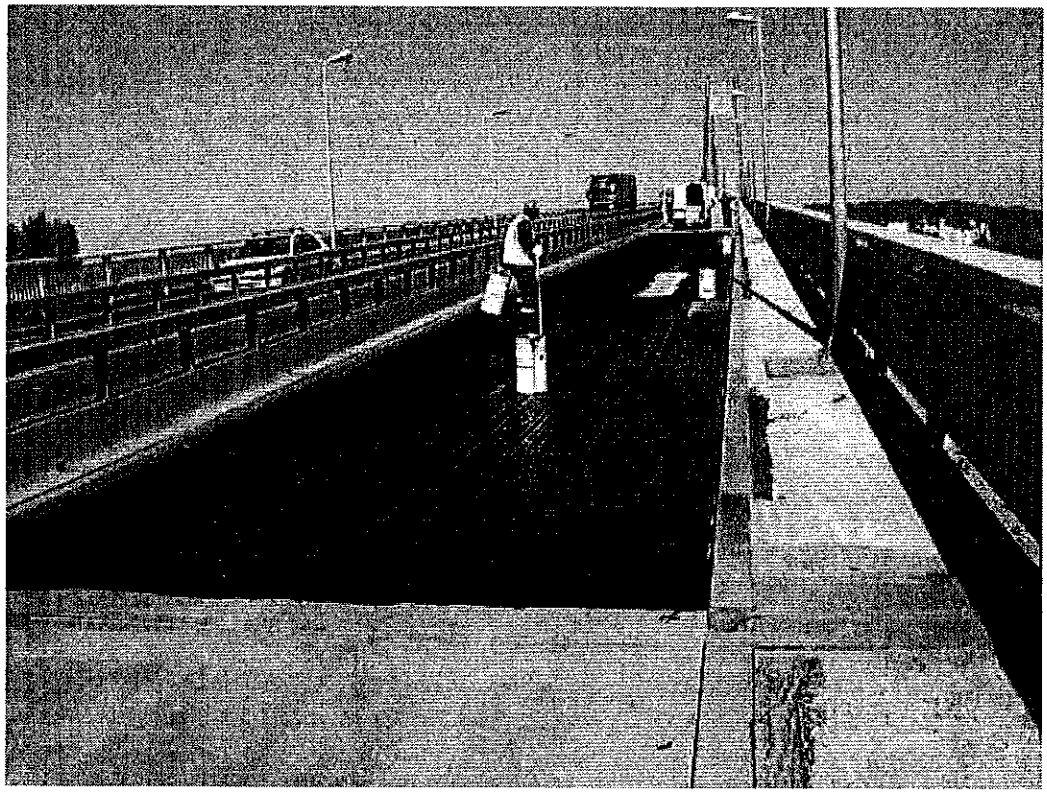


Photo n°1 : pose du primaire d'accrochage



Photo n°2 : Pose du Flashing sur le pont



Photo n°3 : détail d'une zone plus profonde du VIPP (entre 0 et 3 cm).

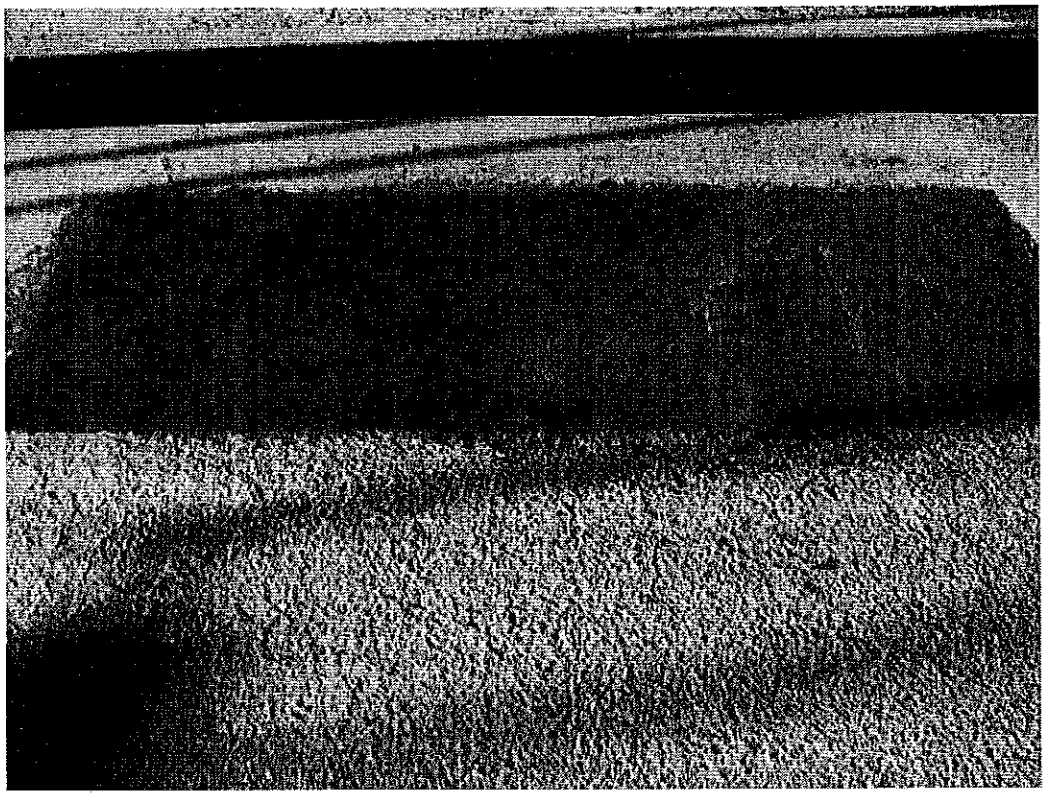


Photo n°4 : zone reprise avec de l'EmacoFastFibre sur le pont

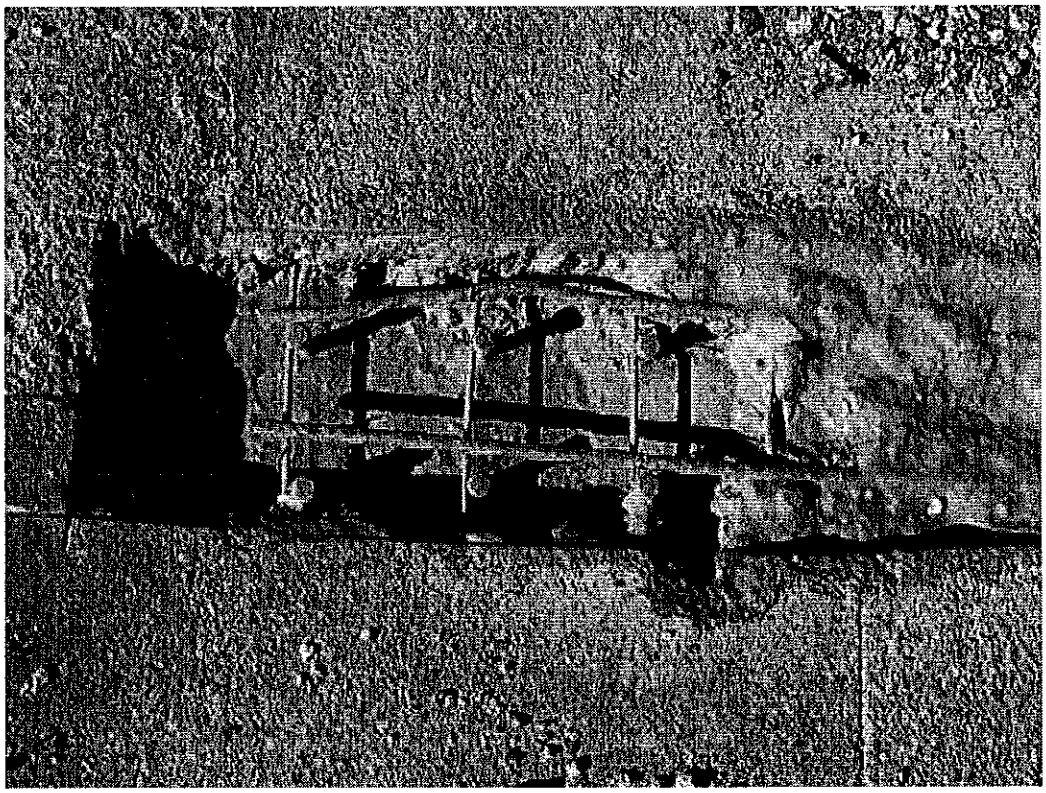


Photo n°5 : première zone à -10 cm après passivation des fers à béton et du tablier métallique.



Photo n°6 : détail du manque de mortier dans le béton du pont.



Photo n°7 : deuxième zone décaissée à -10 cm sur le pont.



Photo n°8 : même zone pendant la passivation

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	**Compte rendu Journalier** **Pont de Tancarville**

Date Réalisation	Mardi 4 octobre 2011	**N° D'AFFAIRE**	11VDR0169-I001
Travaux	BB 0/6 de reprofilage sur VIPP	**AGENCE**	Viafrance SER
	Flashing du pont	**TECHNICIEN**	X. PALFRAY

Conditions climatique : Couvert toute la journée avec du vent.

Quoi : Mise en œuvre de BB 0/6 de reprofilage sur le VIPP.
Fin de la remonté de Flashing du pont.
Fin de la pose du primaire d'accrochage sur le VIPP avec Elastocol 500.

Avec quoi : 1 finisseur ABG TITAN 426 + 2 cylindre CB334 E et EW (10 passes lisses).

Comment : Mise en œuvre du BB 0/6 (176 Tonnes) de reprofilage sur VIPP (couche d'accrochage : primaire SOPREMA ELASTOCOL 500) et déflashage préalable avec du BB 0/6 des zones plus profondes.

Observation : Rien à signaler pour la réalisation du Flashing du pont. Les bordures sont séchées préalablement avec un chalumeau.
Compte tenu des conditions climatiques : le solvant du primaire d'accrochage met beaucoup de temps à s'évaporer.
Sure une zone déflashée en BB 0/6, le primaire mis en accrochage a dissous le bitume de l'enrobé Cette zone a été réparée complètement (évacuation des enrobés et nouveau déflashage).
L'aspect général du BB 0/6 de reprofilage semble plus ouvert que sur la première phase.



Photo n°1 : Mise en œuvre du BB 0/6 de reprofilage

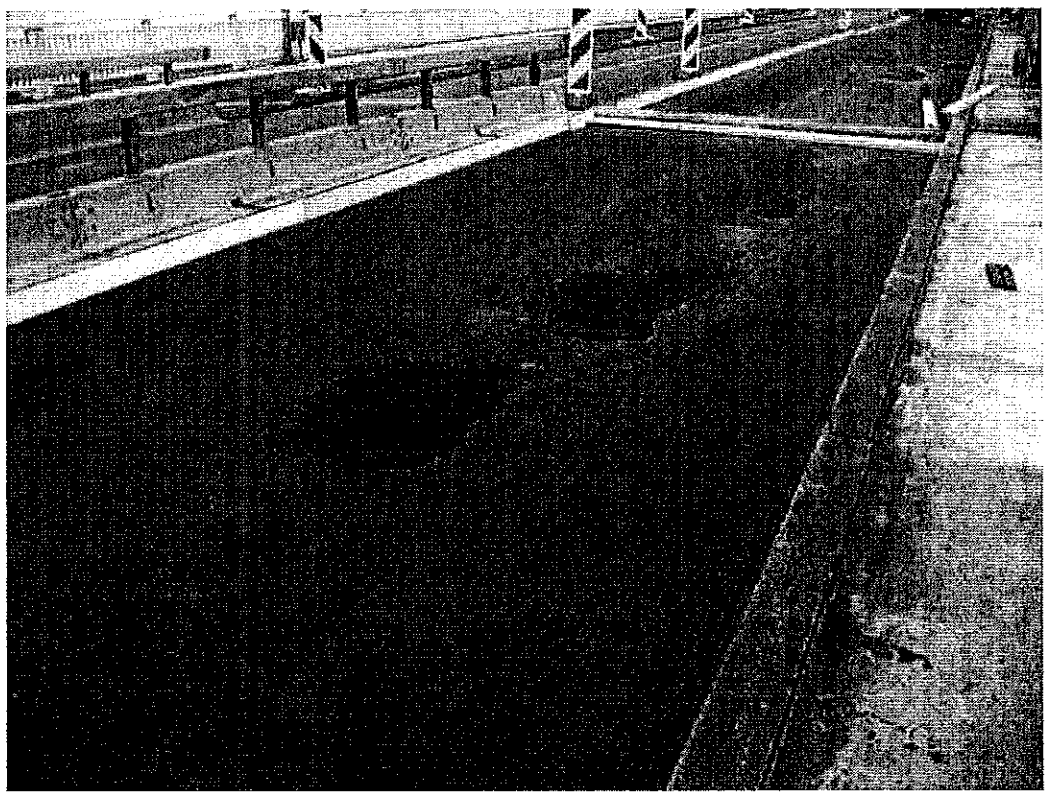


Photo n°2 : zones déflashées avant le reprofilage

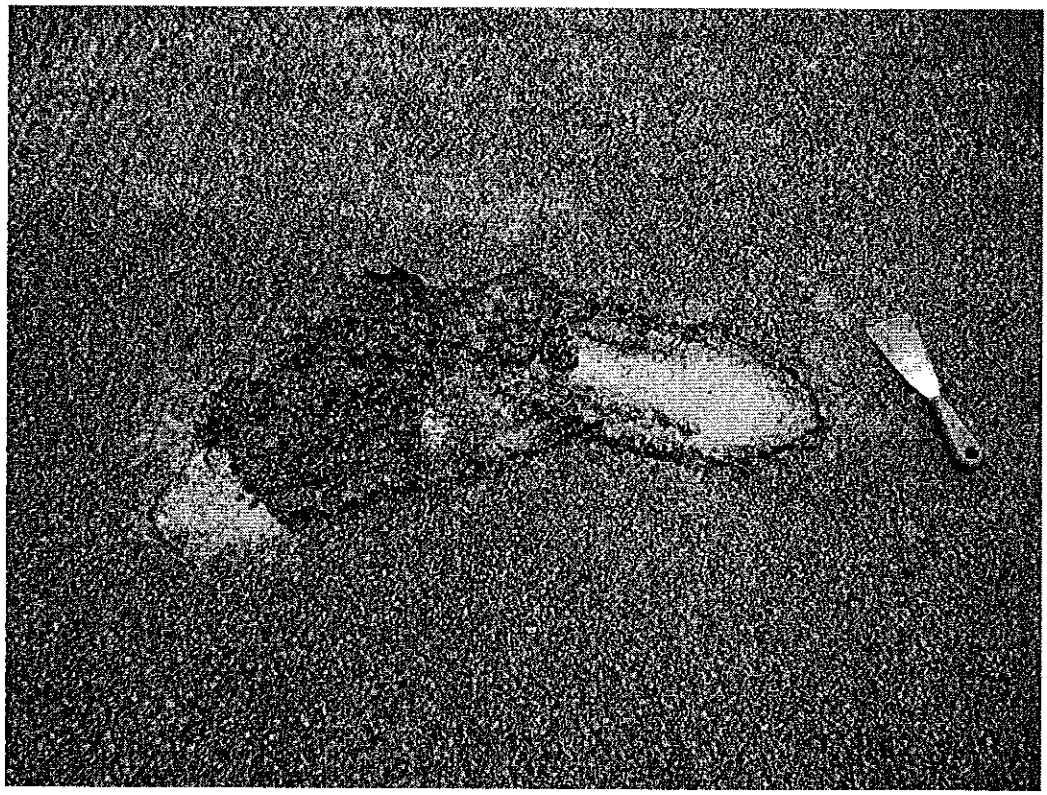


Photo n°3 : détail de la zone déflashée où le bitume est dissous par le solvant du primaire d'accrochage.

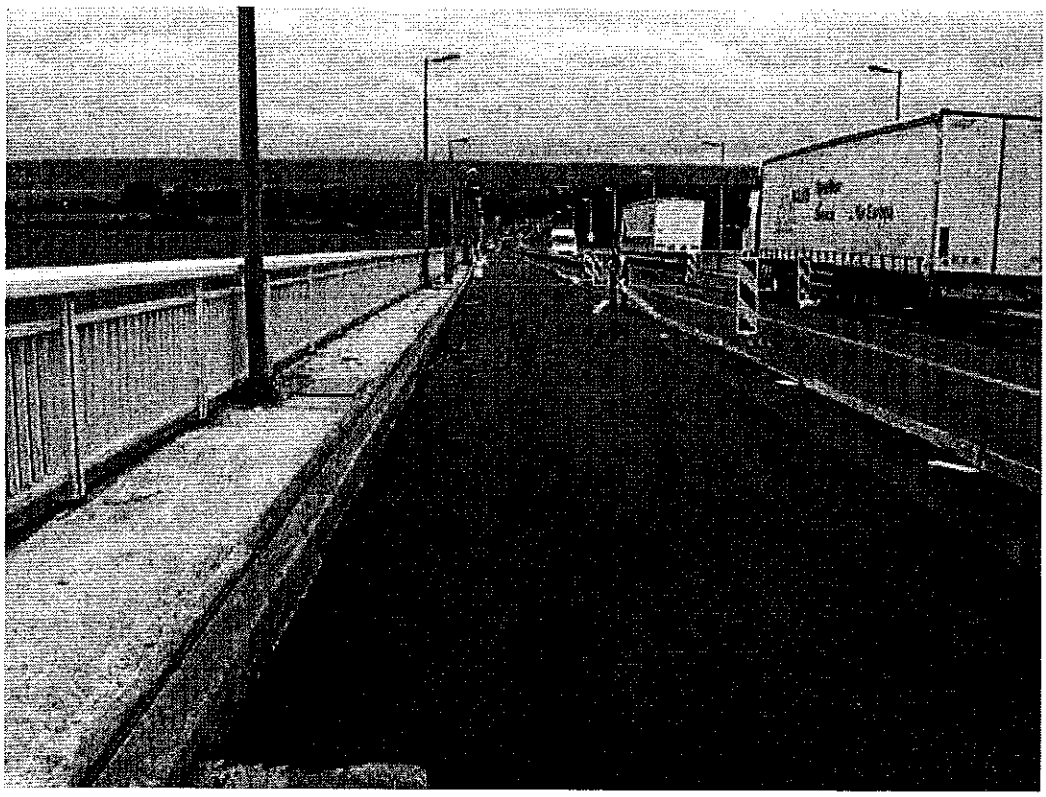


Photo n°4 : Mise en œuvre terminée du BB 0/6 de reprofilage sur le VIPP

EUROVIA MANAGEMENT Délégation Technique IdF - HN	**Compte rendu Journalier** **Pont de Tancarville**

Date Réalisation	Mercredi 5 octobre 2011	**N° D'AFFAIRE**	11VDR0169-I001
Travaux	Membrane de pontage des fissures du pont Mise en œuvre de l'asphalte sur le VIPP	**AGENCE**	Viafrance SER
	Microplast sur le pont Début de la pose des feuilles du VIPP	**TECHNICIEN**	X. PALFRAY

Conditions climatique : Bruine le matin et découvert l'après-midi avec du vent.

Quoi : Membrane de pontage + gravillonnage.
Mise en œuvre du microplast.
Pose des premières feuilles d'étanchéités sur VIPP.

Avec quoi : 1 répandeuse thermofluide ACMAR (agence de Dieppe).
1 Gravillonneur (agence de St Etienne de Rouvray - PATA)
1 finisseur ABG TITAN 426 + 1 cylindre CB334 E (10 passes lisses) + 1 cylindre CB534 DXW.
1 dérouleur automatique de type Mini-Macadam (Rouleau de 1 m de large et 8 m de long : SOPRALENE FLAM ANTIROCK P) avec un rendement estimé de 1000 m²/jour.
2 camions pétrin + 1 remorque.

Comment : Répandage du Styrelf 24/60 dosé à 1,4 kg/m² sur la couche de phosphoseal dosée à 500 g/m² et gravillonnage avec du 4/6 Chailloué dosé à 3 L/m².
Mise en œuvre du Microplast sur la membrane de pontage à une vitesse de 4 m/min et des températures de mise en œuvre comprise entre 172 et 180°C (température prise au départ de la centrale) (entre 166 et 172 °C dans les vis du finisseur).

Observation : Avant de répandre la membrane de pontage, il a fallu sécher la couche d'accrochage avec des serpillères.
La membrane du pont a été réalisée en 3 parties car le PATA ne peut pas contenir assez de gravillons pour faire le pont en 2 parties. Compte tenu des conditions climatique et la faible température du support (17 °c), le gravillonnage est lancé quelques instant après le départ de la répandeuse (en moins d'une minute le Styrelf 24/60 passe de 180°C à 40 °C sur le support).

La table du finisseur n'était pas assez chaude au démarrage du microplast (consigne de 145 °C seulement) d'où un effet tiré des enrobés derrière la table. (ce qui explique l'aspect ouvert du BB 0/6 de reprofilage de la veille).
La consigne de chauffe de la table a été ensuite augmentée à 175 °C, les enrobés ne sont plus tirés derrière la table.
La pose des joints Stratos n'est toujours pas correct : pas de découpe systématique dans les angles et quand il y en a une les bouts ne se touchent pas (voir photos).
La mise en œuvre de l'asphalte est trop lente : le deuxième camion est reparti sans avoir été appliqué.



Photo n°1 : séchage de la couche de phosphoseal

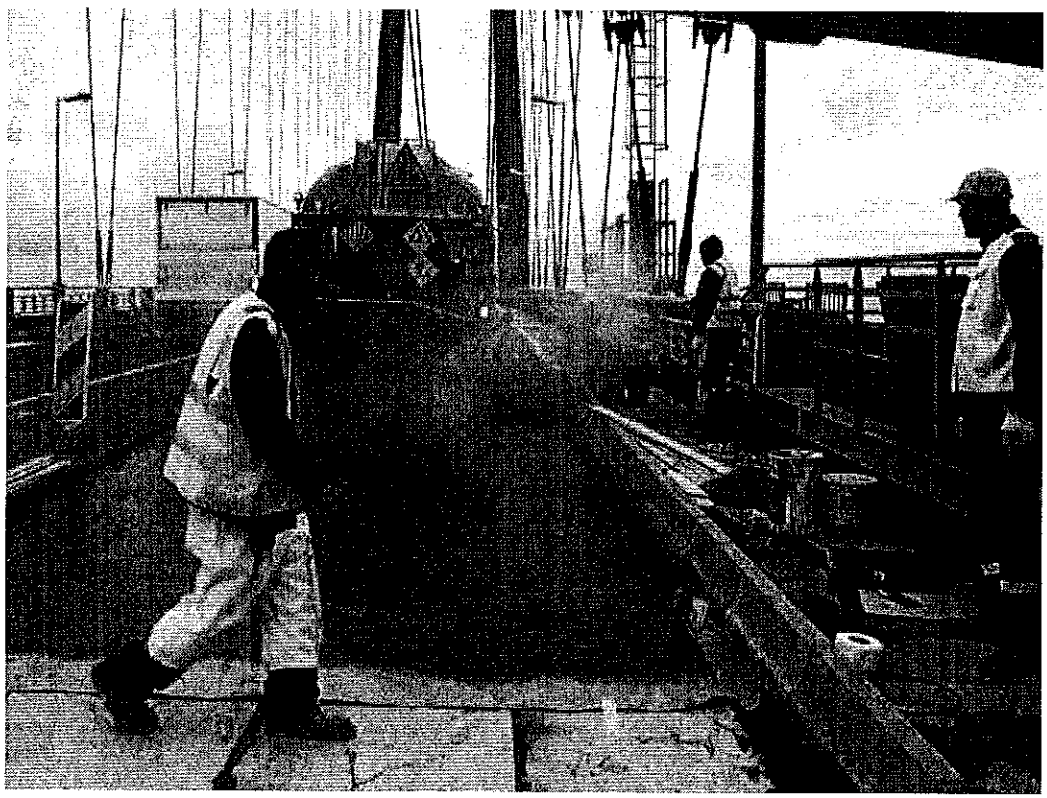


Photo n°2 : Début de répandage de la membrane de pontage du pont

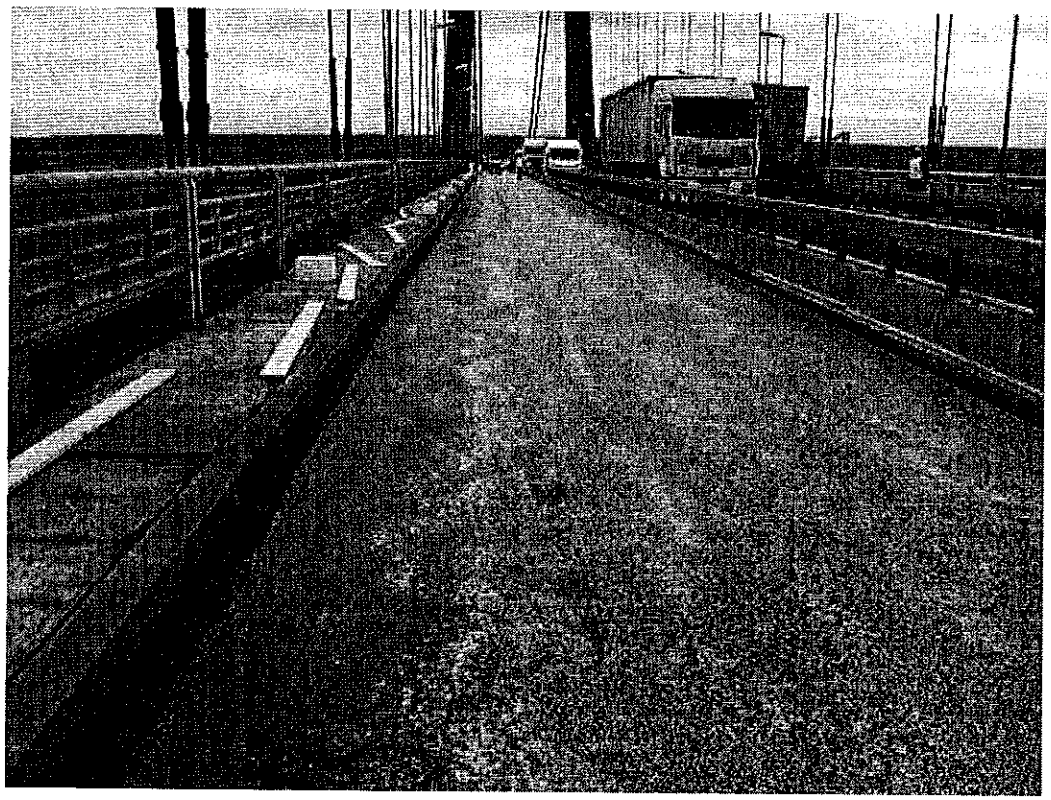


Photo n°3 : Membrane de pontage gravillonnée

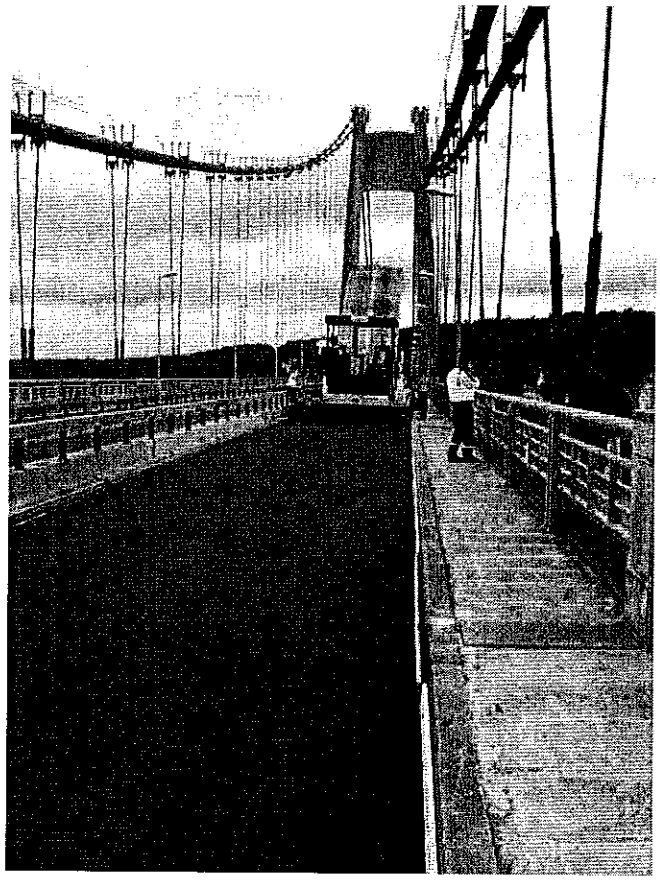


Photo n°4 : mise en œuvre du Microplast.

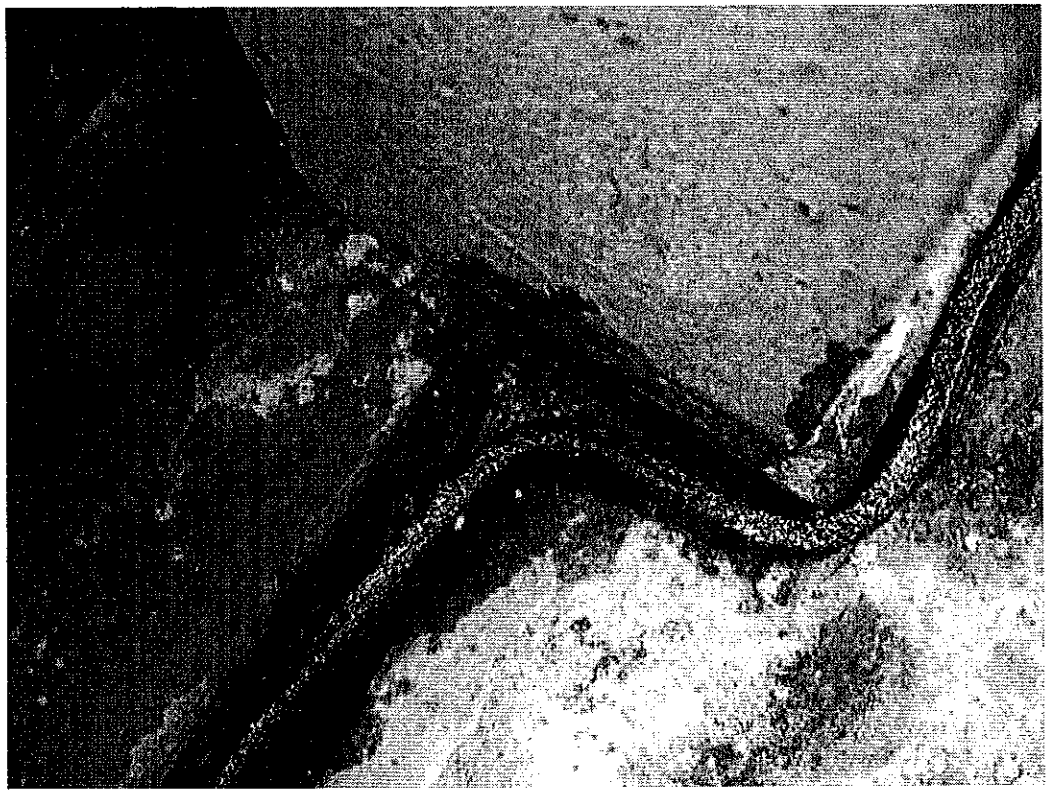


Photo n°5 : Détail des joints Stratos dans les angles (non coupé)



Photo n°6 : Détail des joints Stratos dans les angles (non approché)