

Title (en)  
PROCESS FOR THE MANUFACTURE OF A FRAMEWORK FOR REINFORCING CONCRETE STRUCTURES AND FRAMEWORK OBTAINED.

Title (de)  
VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINER ARMIERUNG FÜR DIE BEWEHRUNG VON STAHLBETONKONSTRUKTIONEN UND NACH DIESEM VERFAHREN ERHALTENE ARMIERUNG.

Title (fr)  
PROCEDE DE FABRICATION D'UNE ARMATURE POUR LE RENFORCEMENT DES STRUCTURES EN BETON ET ARMATURE OBTENUE SELON CE PROCEDE.

Publication  
**EP 0420973 A1 19910410 (FR)**

Application  
**EP 90907125 A 19900410**

Priority  
FR 8904679 A 19890410

Abstract (en)  
[origin: WO9012175A1] According to a process for the manufacture of a framework (1) for reinforcing concrete structures and, in particular, concrete slab or shell structures in the form of a steel strip (3) with notched or goffered surfaces, a hot laminated sheet is used as a basis material having a width of between 1.5 and 6 mm, whereby said sheet is made of steel with a carbon content of less than 0.9 %, and elastic limit of approximately 500 MPa. Said sheet is subjected to a cold lamination process at a strength-hardening level greater than 40 % in order to obtain a sheet having, on the one hand, a thickness of between 0.8 and 2.5 mm, and on the other hand, an elastic limit greater than 700 MPa, whereby the sheet is split again so as to obtain a steel strip (3) which is then continuously notched or goffered. The application also concerns the framework obtained according to the process.

Abstract (fr)  
Dans le procédé de fabrication d'une armature (1) pour le renforcement des structures en béton et notamment de dalle ou voile en béton se présentant sous la forme d'un feuillard (3) dont les faces sont crantées ou gaufrées, on utilise pour matériau de base une tôle laminée à chaud d'épaisseur comprise entre 1,5 et 6 mm, en acier possédant une teneur en carbone inférieure à 0,9 %, et une limite élastique d'environ 500 MPa, on soumet à un laminage à froid sous un taux d'écrouissage supérieur à 40 % pour obtenir une tôle ayant d'une part une épaisseur comprise entre 0,8 et 2,5 mm, et d'autre part une limite élastique supérieure à 700 MPa, la tôle étant refendue pour obtenir un feuillard (3) qui est ensuite cranté ou gaufré en continu. La demande concerne également l'armature obtenue selon ce procédé.

IPC 1-7  
**E04C 5/03**

IPC 8 full level  
**B21H 7/00** (2006.01); **C12N 15/09** (2006.01); **E01C 11/18** (2006.01); **E04C 5/03** (2006.01); **E04C 5/04** (2006.01)

CPC (source: EP US)  
**B21H 8/005** (2013.01 - EP US); **E01C 11/18** (2013.01 - EP US); **E04C 5/03** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)  
See references of WO 9012175A1

Cited by  
CN102869462A

Designated contracting state (EPC)  
AT BE CH DE DK ES FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)  
**WO 9012175 A1 19901018**; CA 2029905 A1 19901011; EP 0420973 A1 19910410; EP 0420973 B1 19920715; ES 2034860 T3 19930401; FR 2645562 A1 19901012; FR 2645562 B1 19921127; JP 2704042 B2 19980126; JP H03505358 A 19911121; US 5154534 A 19921013; ZA 902755 B 19911127

DOCDB simple family (application)  
**FR 9000259 W 19900410**; CA 2029905 A 19900404; EP 90907125 A 19900410; ES 90907125 T 19900410; FR 8904679 A 19890410; JP 50695190 A 19900410; US 60375290 A 19901106; ZA 902755 A 19900410