

## CHAPONOST : REALISATION D'UN DALLAGE DE PARKING INDUSTRIEL 2013

**Descriptif du chantier : dallage de parking industriel 2100 m<sup>2</sup>**



*Coulage du béton recyclé*



*Vue générale du chantier*



*Zone 100S/100G*

**Figure I2** vues du chantier de Chaponost, premier chantier expérimental de RECYBETON

Date : décembre 2013

Maître d'Ouvrage : Entreprise Lyonnaise de Travaux Spéciaux (ELTS)

Entreprise : ELTS

Fournisseur de granulats recyclés : FILLOT EUROVIA (groupe VINCI)

Fournisseur de bétons (BPE) : Lafarge bétons Rhône-Alpes centrale de Sérezin

Partenaires : SIGMA BETON (caractérisation des bétons), CEREMA DirCE

Laboratoire de Lyon (contrôle extérieur), Lafarge LCR (étude de formulation des bétons), ENS Cachan LMT (modélisation des risques de fissuration), Lafarge Granulats Laboratoire de Vitry (essais de caractérisation des granulats recyclés)

**6 zones d'environ 350 m<sup>2</sup>, découpées en plots de 5X5, épaisseur de 18 cm représentant au total 380 m<sup>3</sup>**

Granulats utilisés : granulats recyclés 0/4, 4/20 de type 3 CRD et granulats alluvionnaires semi-concassés 0/4, 4/11 et 11/22

Béton utilisé : XF2/XC4 Cl 0,4 C25/30 CEMII/A LL 42,5 Lafarge S4 D20 ( $E_{\text{eff}}/E_{\text{eq}} = 0,53$ )

Nombre de formules de béton étudiées : 6 avec substitution en granulats recyclés variant de 0 à 100 %

Conditions de mise en œuvre : talochage à « l'hélicoptère » sans vibration ni cure  
Principales caractéristiques étudiées : résistance mécanique, rhéologie, retrait/fissuration, module instantané

Résultats : dosage proches de 300 kg/m<sup>3</sup> sauf pour les formules à 100%, retardateur de prise en dose croissante en fonction du % de recyclés, tendance à excès de