

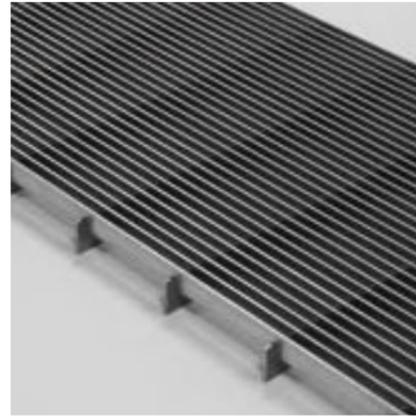
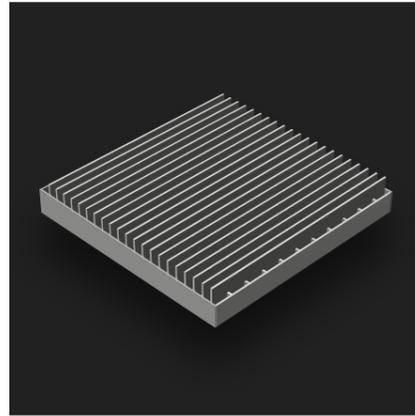
PRESSÉ DÉBORDANT LISSE

[H] ENT. ENTRETOISES = MAXI 28 MM / ép. ENT. ENTRETOISES = 2 MM, 3 MM

ACIER	INOX	ALU
S235JR	304L - 316L	5754

LES ENTRETOISES SONT INSÉRÉES DANS LA BARRE PORTEUSE SAILLANTES VERS LE HAUT POUR FORMER UN PEIGNE VISUEL UNIQUE ET ESTHÉTIQUE.

- APPLICATIONS GÉNÉRALES
- SOLS INDUSTRIELS & URBAINS
- HABILLAGES DE FAÇADE
- VENTILATION



REPÈRES TECHNIQUES

SECTIONS

S_{BP} | Section barre porteuse = H/ép.
 S_{ENT} | Section entretoise = H/ép.

DÉSIGNATION MAILLE

Le premier chiffre indique toujours la distance entre barres porteuses.

[MT] - MAILLE TECHNIQUE

Elle s'obtient en croisant les entraxes entre barres porteuses et entretoises.
 ex. : MT = E1 x E2 = 21.60 x 33.33 mm

[V] - VIDE DE MAILLE

[MC] - MAILLE COMMERCIALE
 Le vide de maille [V] est fonction de l'épaisseur de la barre porteuse et de l'entretoise.

ex. : ép.Bp = 2 mm, ép.Ent = 2 mm,
 MT = 21.60 x 33.33 mm

Le vide de maille est :

$$V = V1 \times V2 = 19.60 \times 31.33 \text{ mm}$$

La désignation de la maille commerciale est la cote arrondie du vide de maille :

$$MC = 19 \times 30 \text{ mm}$$

[MS] - MAILLE VIDE SÉCURITÉ

La maille vide sécurité, calculée entre entraxes, ne doit pas permettre le passage d'une bille de diamètre 20 ou 35 mm.

> P. 121 : Norme NF EN ISO 14122-2

[F] - FAUSSE MAILLE EN BORDURE

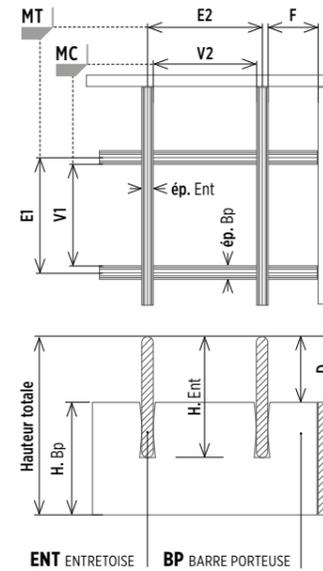
Sauf précision technique, le panneau comporte une fausse maille en bordure.

Formule pour calcul des mailles entières :

$$[\text{Nbre entier de mailles} \times \text{Entraxe}] + 4 \text{ mm}$$

DÉBORDEMENT

5 mm < [D] Débordement < 20 mm
Hauteur totale = 80 mm maxi.



SPÉCIFICATIONS

TRAITEMENTS DE SURFACE

ACIER S235 JR Brut - Galvanisation - Galvanisation & Thermolaquage
INOX 304L / 316L Brut - Passivation - Électropolissage
ALU 5005 OAB Brut - Passivation - Thermolaquage - Anodisation

TYPES DE MAILLE

Maille carrée - Maille rectangle sur barres porteuses ou sur entretoises - Multimailles

CRANTAGE

Simple crantage dents de scie

BORDURE

Standard «Plat» et de hauteur égale à la barre porteuse - Épaisseur en liaison avec le produit.

VIDE SÉCURITÉ

Bille Ø 20 mm = [V] < 20 mm - Bille Ø 35 mm = [V] < 35 mm

FIXATIONS PANNEAUX

Attaches monobarres et multibarres - Fixations DFIX® pré-assemblées - Fixations spécifiques.

SECTIONS

La résistance du produit final est fonction de la section de la barre porteuse, la maille et la portée.

Autres sections possibles.

Toute demande spécifique fait l'objet d'une note technique préalable garantissant la robustesse et respectueuse des normes de sécurité en vigueur.

S_{BP} | Section barres porteuses

[H] BP	ép. ACIER	ép. INOX	ép. ALU
25 mm	2 - 3 mm	2 - 3 mm	3 mm
30 mm	2 - 3 mm	2 - 3 mm	3 mm
35 mm	2 - 3 mm	2 - 3 mm	3 mm
40 mm	2 - 3 mm	2 - 3 mm	3 mm
50 mm	2 - 3 mm	2 - 3 mm	3 mm

S_{VENT} | Section entretoises

[H] ENT	ép. ACIER	ép. INOX	ép. ALU
*	2 mm	2 mm	2 mm

* valeur du débordement entre 5 et 20 mm avec hauteur maxi de 80 mm

PROGRAMME DE FABRICATION

Le tableau ci-contre présente les combinaisons de mailles issues du programme de fabrication courant et identifiées selon la fréquence de leur demande.

Le choix de panneaux dont la maille est exécutée en programme continu optimise le délai de réponse.

La flexibilité des lignes de production Diamond permet la réalisation de nombreuses autres combinaisons de mailles en fonction des spécificités esthétiques et techniques du projet présenté.

MT	MC	ENT ENTRETOISE	11.11	22.22	33.33	44.44	66.66	88.88	100	120	130
		ENT ENTRETOISE	11	19	30	40	65	85	100	120	130
		BARRE PORTEUSE BP									
11.11	11		Programme continu	Programme régulier	Programme fréquent						
22.22	19		Programme continu	Programme régulier	Programme fréquent						
33.33	30		Programme continu	Programme régulier	Programme fréquent						
44.44	40		Programme continu	Programme régulier	Programme fréquent						
66.66	65		Programme continu	Programme régulier	Programme fréquent						
88.88	85		Programme continu	Programme régulier	Programme fréquent						
99.99	100		Programme continu	Programme régulier	Programme fréquent						
133.33	130		Programme continu	Programme régulier	Programme fréquent						

RAPPEL DE SÉCURITÉ

Pour éviter les flexions contraires aux règles de sécurité, la largeur d'appui des panneaux sur le support dans le sens des barres porteuses doit être au minimum de 25 mm.

SURFACE RECOMMANDÉE

Pour diminuer les risques de déformation liés

au principe de traitement de surface par galvanisation et faciliter la mise en œuvre sur le chantier, il est conseillé d'opter pour des panneaux dont la surface n'exécède pas 1,5 m².

BORDURE PERCÉE

Percage possible de la bordure pour fixation sur le cadre ou le liaisonnement des panneaux.

FIXATIONS DFIX® DIAMOND

L'écrou prisonnier dans l'agrafe augmente la sécurité sur le chantier et optimise le temps de pose. La fixation est disponible en version 4 en 1 (agrafe, écrou, vis et cavalier) prémontée en usine et «prêt-à-fixe» sur le chantier.

FIXATIONS ADAPTÉES

Plats percés soudés en fond de maille avec boulons ou vis autotaraudeuses.

CAILLEBOTIS PRESSES
CAILLEBOTIS ELECTROFORGES
GRILLES DE SECURITE
CAILLEBOTIS POLYESTER
MARCHES D'ESCALIERS
SECURITE DES ACCES
ESCALIERS METALLIQUES
OUVRAGES SPECIFIQUES
CAHIER TECHNIQUE
PROGRAMME DE STOCK