

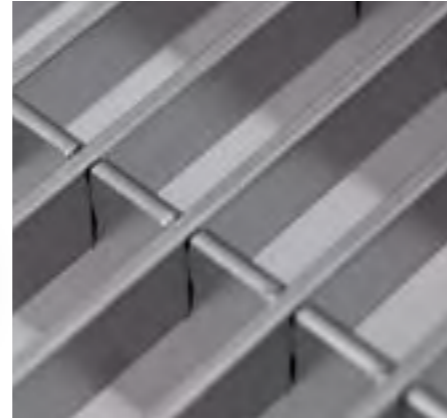
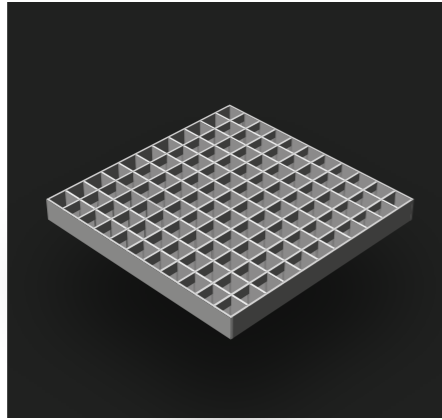
# PRESSÉ DROIT STANDARD

## LISSE - CRANTAGE SIMPLE OU DOUBLE

[ H ] ENT. ENTRETOISES < [ H ] BP. BARRES PORTEUSES - ép. ENT. = 2 mm, 3 mm , ép. BP. = 2 mm

ACIER	INOX	ALU
S235JR	304L - 316L	5754

LES DIFFÉRENTES COMBINAISONS DE MAILLES POSSIBLES, EN CARRÉ OU EN RECTANGLE, LA DIVERSITÉ DES MATÉRIAUX UTILISÉS, ACIER, INOX OU ALUMINIUM ET LES FINITIONS MULTIPLES, FONT DU PRESSÉ DROIT STANDARD LE CAILLEBOTIS DE RÉFÉRENCE.



- APPLICATIONS GÉNÉRALES
- SOLS INDUSTRIELS & URBAINS
- HABILLAGES DE FAÇADE
- ESCALIERS - PASSERELLES
- PORTAILS - CLÔTURES

### 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. :  $MT = E1 \times E2 = 21.60 \times 33.33$  mm

#### [ V ] - VIDE DE MAILLE

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,  
 $MT = 21.60 \times 33.33$  mm

#### [ 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,  
 $MT = 21.60 \times 33.33$  mm  
 Le vide de maille est :  
 $V = V1 \times V2 = 19.60 \times 31.33$  mm  
 La désignation de la maille commerciale est la cote arrondie du vide de maille :  
 $MC = 19 \times 30$  mm

#### [ MS ] - MAILLE VIDE SÉCURITÉ

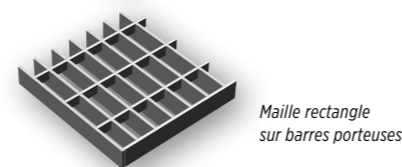
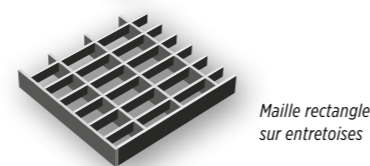
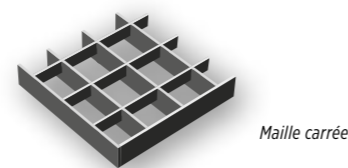
La maille vide sécurité, calculée entre entraxes, ne doit pas permettre le passage d'une bille de diamètre 20 ou 35 mm.  
 > P. 121 : Norme NF EN ISO 14122-2

#### [ F ] - FAUSSE MAILLE EN BORDURE

Sauf précision technique, le panneau comporte une fausse maille en bordure.  
**Formule pour calcul des mailles entières :**  
 [Nbre entier de mailles x Entraxe] + 4 mm

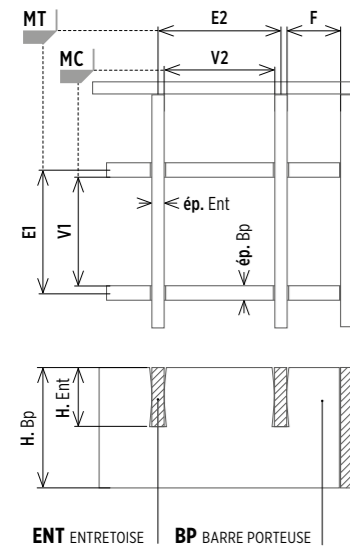
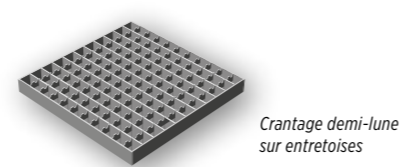
### CONFIGURATIONS DE MAILLE

Au delà de la recherche esthétique, le choix de la configuration de maille influ sur les propriétés de résistance à la charge du panneau.



### PRESSÉ STANDARD CRANTÉ

Pour renforcer l'antidérapant du panneau, le caillebotis standard est disponible en version crantée dent de scie sur entretoise et simple ou double crantage demi-lune sur entretoises et/ou barres porteuses.



### SPÉCIFICATIONS

TRAITEMENTS DE SURFACE	ACIER S235 JR INOX 304L / 316L ALU 5754	Brut - Galvanisation - Galvanisation & Thermolaquage Brut - Passivation - Électropolissage Brut - Passivation - Thermolaquage - Anodisation
TYPES DE MAILLE	Maille carrée - Maille rectangle sur barres porteuses ou sur entretoises - Multimailles	
CRANTAGE	Simple ou double crantage «dent de scie» ou «demi-lune».	
BORDURE	Standard «Plat» et de hauteur égale à la barre porteuse - Épaisseur en liaison avec le produit. Bordure spéciale sur demande.	
VIDE SÉCURITÉ	Bille Ø 20 mm = [ V ] < 20 mm - Bille Ø 35 mm = [ V ] < 35 mm	
OPTIONS ESTHÉTIQUES ET CONCEPTUELLES	- Conception et assemblage en rayonnant - Cornières, pattes de fixation, pattes de Malt, garde-pieds, paumelles, poignées,...	
ACCESSOIRES PRODUIT	- Plots de surélévation	
FIXATIONS	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, de la maille et de la portée.

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
60 mm	3 mm	3 mm	3 mm

#### $S_{ENT}$ - Section entretoises

[H] ENT	ép. ACIER	ép. INOX	ép. ALU
10 mm	2 mm	2 mm	2 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 présent.

MT	MC	ENTRETOISE	ENTRETOISE											
			11	19	30	40	50	65	85	100	120	130		
BARRE PORTEUSE BP			11	19	30	40	50	65	85	100	120	130		
11.11	11													
22.22	19													
33.33	30													
44.44	40													
55.55	50													
66.66	65													
88.88	85													
99.99	100													

■ 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 CRANTÉE

L'antidérapant d'un panneau en mailles crantées peut être optimisé par une bordure crantée.

#### BORDURE PERCÉE

Perçage 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.

