

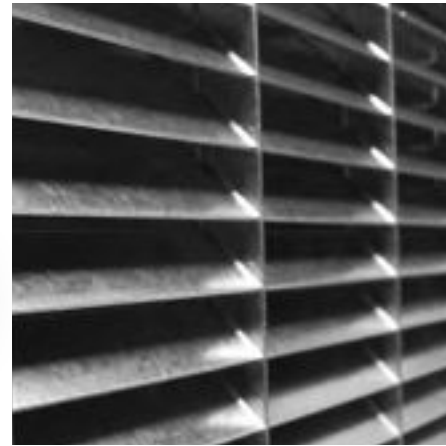
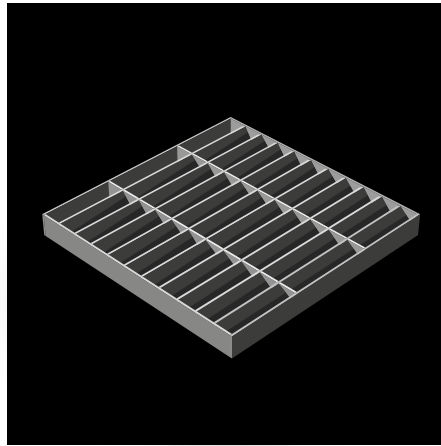
# PRESSÉ À LAMES INCLINÉES

## VENTELLES LISSES

INCLINAISON VENTELLES À 45° - ép. VENT. = 2 ou 3 mm , ép. BP. = 2 ou 3 mm

ACIER	ALU
S235JR	5754

LE CAILLEBOTIS PRESSÉ À LAMES INCLINÉES EST TOUT PARTICULIÈREMENT ADAPTÉ À L'OCCULTATION ET LA VENTILATION. L'INCLINAISON DE LA VENTELLE PERMET DE MULTIPLES UTILISATIONS PRATIQUES ET ESTHÉTIQUES.



### APPLICATIONS GÉNÉRALES

BRISE-SOLEIL, BRISE-VUE

GRILLE DE VENTILATION

SUR-TOITURE

### REPÈRES TECHNIQUES

#### SECTIONS

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

$S_{VENT}$  | Section ventelle = 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 = 99.99 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 = 5 mm, ép.Ent = 3 mm, MT = 99.99 x 33.33 mm

Le vide de maille est :

$V = V1 \times V2 = 96.99 \times 30.33$  mm

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

MC = 100 x 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

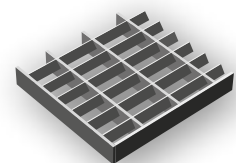
Sauf précision technique, le panneau comporte une fausse maille en bordure.

**Formule pour calcul des mailles entières :**

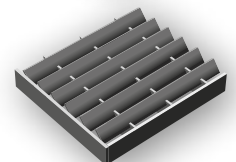
[Nbre entier de mailles x Entraxe] + 6 mm

### CONFIGURATIONS DE MAILLE

Au delà de la recherche esthétique, le choix précis de la hauteur et de l'insertion des ventelles est essentiel pour une utilisation optimale.



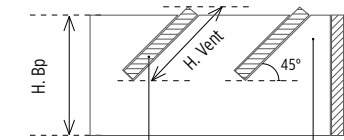
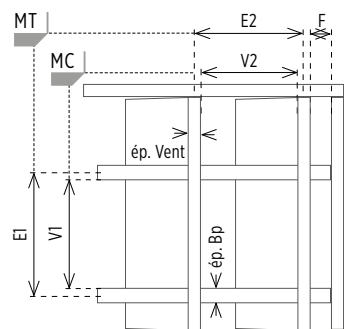
Caillebotis à lames inclinées standard



Caillebotis à lames inclinées débordant

### SENS DE POSE EN FAÇADE BRISE-SOLEIL OU BRISE-VUE

L'orientation de la lame inclinée dans la barre porteuse et le sens de pose des panneaux sont définis par le besoin de protection solaire (orientation de la lame vers le bas) ou d'occultation visuelle (orientation de la lame vers le haut)



VENT VENTELLE BP BARRE PORTEUSE

### SPÉCIFICATIONS

#### TRAITEMENTS DE SURFACE

ACIER S235 JR Brut - Galvanisation - Galvanisation & Thermolaquage

ALU 5754 Brut - Passivation - Thermolaquage - Anodisation

#### TYPES DE MAILLE

Maille carrée - Maille rectangle sur barres porteuses ou sur entretoises

#### VENTELLES

Inclinaison à 45° et section en fonction de l'effet recherché.

#### BORDURE

Standard «Plat» - Épaisseur en liaison avec le produit.

#### VIDE SÉCURITÉ

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

#### 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, 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 barre porteuse

[H] BP	ép. ACIER	ép. ALU
25 mm	2 - 3 mm	3 mm
30 mm	2 - 3 mm	3 mm
35 mm	2 - 3 mm	3 mm
40 mm	2 - 3 mm	3 mm
45 mm	2 - 3 mm	3 mm
50 mm	2 - 3 mm	3 mm
60 mm	3 mm	3 mm
70 mm	3 mm	3 mm
80 mm	3 mm	3 mm

#### $S_{VENT}$ | Section ventelle

[H] BP	ép. ACIER	ép. ALU
35 mm	2 - 3 mm	3 mm
40 mm	2 - 3 mm	3 mm
50 mm	2 - 3 mm	3 mm
60 mm	3 mm	3 mm
70 mm	3 mm	3 mm
80 mm	3 mm	3 mm
100 mm	3 mm	3 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	ENTRETOISE			
		30	65	100	130
BARRE PORTEUSE BP					
25.00	25	Programme continu	Programme régulier	Programme fréquent	Programme fréquent
33.33	30	Programme continu	Programme régulier	Programme fréquent	Programme fréquent
50.00	50	Programme continu	Programme régulier	Programme fréquent	Programme fréquent
66.66	65	Programme continu	Programme régulier	Programme fréquent	Programme fréquent
75.00	75	Programme continu	Programme régulier	Programme fréquent	Programme fréquent
100.00	100	Programme continu	Programme régulier	Programme fréquent	Programme fréquent
125.00	125	Programme continu	Programme régulier	Programme fréquent	Programme fréquent
133.32	130	Programme continu	Programme régulier	Programme fréquent	Programme fréquent
165.00	165	Programme continu	Programme régulier	Programme fréquent	Programme fréquent
175.00	175	Programme continu	Programme régulier	Programme fréquent	Programme fréquent
200.00	200	Programme continu	Programme régulier	Programme fréquent	Programme fréquent
300.00	300	Programme continu	Programme régulier	Programme fréquent	Programme fréquent

### RAPPEL DE SÉCURITÉ

Pour éviter toute flexion contraire aux règles de sécurité, il est important de rappeler que la largeur d'appui des panneaux sur le support dans le sens des barres porteuses doit

être au minimum de 25 mm.

#### CONTINUITÉ DE LA LAME

Sans étude préalable du projet, le joint des panneaux risque d'être marqué. Le bureau d'études Diamond réalise les plans de répartition pour

obtenir la meilleure continuité visuelle des ventelles.

#### BORDURE PERCÉE

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

#### FIXATIONS

les plats soudés en fond de maille et percés permettent une fixation efficace et discrète sur le support (selon dimension de la maille).

