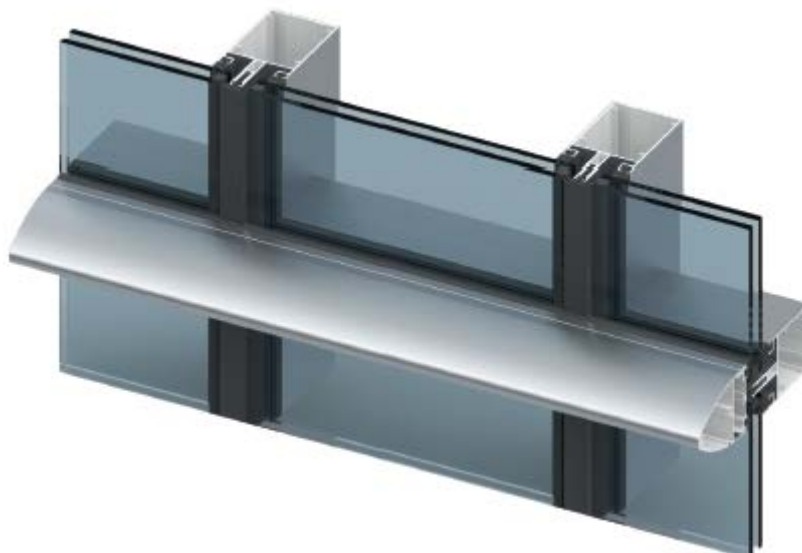


MUR RIDEAU TYPE T.H.V.

Trame horizontale ou verticale



GENERALITE PRODUIT :

Système de façades avec une vision extérieure sous forme d'une ligne horizontale ou vertical, assuré par des capots horizontaux ou verticaux saillants clippés sur les serreurs filants aluminium.

L'effet linéaire sera accentué par un joint creux de 20 mm effaçant les verticaux ou horizontaux. Un anti-dépresseur au milieu du bord libre maintient les volumes

- Montants et traverses de 54 mm de masse vue intérieure.
- Liaison Montants/traverses réalisé en coupe droite.
- Liaison ouvrant réalisé en coupe 45°.
- Remplissage : 6 à 20 mm.

PROFILES :

Les profilés tubulaires composant la gamme ALUGAMME SYSTEMES MAROC, en alliage d'aluminium 6060 T5 **QUALITE BATIMENT** seront extrudés selon la norme NF A 50.710.

Les poteaux auront une face vue intérieure de 54 mm. Pour une homogénéité d'aspect, les traverses posséderont la même face vue intérieure.

FINITION DE SURFACE :

a- Profilés anodisés :

Les profilés en alliage d'aluminium seront anodisés selon les prescriptions des normes NFP 24351 qui bénéficient du label de qualité QUALANOD : anodisés class 15 (épaisseur 15 à 18 microns) dans une atmosphère agressive ou marine, de finition satinée chimique, teinte naturelle ou de finition colorée bronze.

b- Profilés laqués :

Les profilés en alliage d'aluminium seront laqués selon les prescriptions du label QUALICOAT (label de qualité pour le thermolaquage de l'aluminium destiné à l'architecture). Les profilés subiront avant laquage des traitements. Après séchage, un revêtement de poudre de polyester, de 60 microns d'épaisseur.

ASSEMBLAGES :

a- Ossature :

L'ossature sera constituée de montants et traverses réalisés en profilés tubulaires de largeur 54 mm et de différentes hauteurs (avec possibilité de renfort par tube acier définis selon les règles statistiques de dimensionnement relatives à la façade).

La fixation sur le gros œuvre se fera au moyen d'attaches spécialement conçues et favorisant un réglage dans les trois dimensions.

b- Assemblage :

Les profilés sont assemblés de face en coupe droite, avec montants filants et traverses fixées sur ceux-ci au moyen de tasseaux spéciaux en alliage d'aluminium. Ces tasseaux permettent de positionner correctement les traverses, et sont fixés par vis inox. Un seul et même montant peut être utilisé à la place de traverse. L'étanchéité entre les montants et les traverses est assurée par injection de mastic d'étanchéité dans le tasseau d'assemblage. Ils sont assemblés aussi à l'avancement en coupe droite avec montants filants et traverses fixées sur ceux-ci au moyen de plots en aluminium extrudé. Ce type d'assemblage permet de réaliser des façades architecturales ou des traverses inclinées.

OUVRANTS :

Les ouvrants sont masqués en projection à l'italienne. Ils sont intégrés sans modifier l'aspect extérieur de la façade, de type V.E.C,

Les cadres vision comporteront des barrettes de collage en aluminium anodisé qui sera identifiée par un numéro de lot de fabrication marqué par jet d'encre le long du profil.

Des échantillons de chaque lot de fabrication des barrettes de collage subiront les essais d'approbation du fabricant de silicone de collage.

Les ouvrants seront montés sur des compas en inox placés en feuillure.

La manœuvre et la fermeture des cadres ouvrants seront réalisés à l'aide d'une poignée à deux points de verrouillage.

Les dormants sont fixés sur les montants et traverses de mur rideau par des vis en inox.

Ils sont réalisés avec des profilés tubulaires assemblés avec des équerres à pions en alliage d'aluminium. L'étanchéité de l'assemblage des coupes est réalisée avec du silicone.

ETANCHEITES:

L'étanchéité est assurée en bout de chaque traverse, en fonction de la nouvelle norme. L'eau ne doit en aucun cas être drainée dans le montant. On étanchera les extrémités de traverse avec un mastic, permettant les jeux de dilatation. Tous les joints d'étanchéité seront en EPDM.

L'étanchéité entre les cadres est réalisée par trois barrières d'étanchéité à l'aide de joint en E.P.D.M. Une première barrière réalisée avec un joint à lèvres, une deuxième et une troisième barrière réalisée avec des joints tubulaires.

Les angles des joints seront assemblés avec de la colle afin d'obtenir une parfaite étanchéité.

VITRAGE :

a- Parties ouvrants :

L'épaisseur maximale du vitrage sera de 20 mm.

Ils seront collés sur un adaptateur de collage anodisé bronze pré testé, et muni d'un espaceur silicone.

Les tests de collages devront être étudiés pour chaque chantier auprès des façadiers, des fabricants de mastic, des bureaux de contrôle et des verriers.

L'opération de collage devra être exécutée par un atelier de collage qui doit être impérativement agréé par le C.E.B.T.P ou organisme équivalent.

b- Parties fixes :

Des serreurs horizontaux maintiennent sous pression les vitrages ou remplissages.

Des joints verticaux multi-lèvres réalisent l'étanchéité entre les remplissages et les profilés aluminium.

- En horizontal, coté extérieur, des joints EPDM sont positionnés dans les gorges des profilés serre-vitres, un joint EPDM clippé directement sur les profilés de traverse reconstitue la barrière isolante et assure l'étanchéité entre les parties supérieures et inférieures en se comprimant lors de la mise en place du serre-vitres.
- Les joints intérieurs sont positionnés dans les gorges des profilés.

Le serreur horizontal, reçoit un capot en aluminium de forme à définir.

Les supports de cales, positionnés dans les profilés de traverses, sont conçus pour ne pas transmettre le poids des remplissages à la barrière isolante.

DILATATION :

Dans le sens vertical, la dilatation sera reprise à l'aide d'un manchon en aluminium épousant les tubulures intérieures des poteaux.

Une mousse et une pièce de raccordement d'étanchéité assureront l'étanchéité de la dilatation.