Annulé le : 23/03/2010

Avis Technique 6/06-1675

Coffre PVC

Coffre de volet roulant
Roller shutter box
Rolladendrasten

Adepab / Syspab

Titulaire : Société PAB
14 rue de l'industrie
BP 5
F-49450 Saint Macaire en Mauges

Tél. : 02 41 49 17.30
Fax : 02.41.49.17.39
Internet : http://www.pab-sa.com
E -mail : info@pab-sa.com

Avis Technique non valide

Commission chargée de formuler des Avis Techniques
(arrêté du 2 décembre 1969)

Groupe Spécialisé n° 6
Composants de baie, vitrages

Vu pour enregistrement le 23 novembre 2006

Secrétariat de la commission des Avis Techniques
CSTB, 84 avenue Jean Jaurès, Champs sur Marne, F-77447 Marne la Vallée Cedex 2
Tél. : 01 64 68 82 82 - Fax : 01 60 05 70 37 - Internet : www.cstb.fr

Les Avis Techniques sont publiés par le Secrétariat des Avis Techniques, assuré par le CSTB. Les versions authentifiées sont disponibles gratuitement sur le site Internet du CSTB (http://www.cstb.fr)
© CSTB 2006

Le Groupe Spécialisé n° 6 « Composants de baie, vitrages » de la Commission chargée de formuler les Avis Techniques a examiné, le 15 juin 2006, le système de coffre de volet roulant ADEPAB/SYSPAB présenté par la Société PAB. Il a formulé sur ce système, l'Avis Technique ci-après qui est formulé pour une utilisation en France européenne.

1. Définition succincte

1.1 Description succincte

Coffre de volet roulant réalisé à partir de profilés PVC extrudés de coloris blanc et composé de 2 parties indissociables :

Elément ADEPAB : il s'agit d'un demi-coffre entretoisé faisant office de fond de coffrage perdu, destiné à recevoir le volet roulant à manœuvre par treuil ou à manœuvre électrique. Il compose la face extérieure du système.

Elément SYSPAB : il s'agit d'un demi-coffre monté sur la traverse haute d'une menuiserie. Il compose la face intérieure du système et vient s'appliquer contre l'ADEPAB.

Les dimensions maximales de mise en œuvre sont définies dans le Dossier Technique.

Cet Avis Technique ne vise pas la fermeture qui relève des normes : NF EN 13-659, NF EN 12-194, NF EN 13-527, NF EN 1932, NF EN 13-125, NF EN 14201, NF EN 14202, NF EN 14203 et de la Marque NF-FERMETURES.

1.2 Identification

1.21 Profilés

Les profilés PVC extrudés par les Sociétés BUBENDORFF à St Louis (F-68) et ALPHACAN à Gaillac (F-81) et à Hasparren (F-64) et sont marqués à la fabrication d'un repère indiquant l'année de fabrication, le jour, l'équipe et le lieu de l'extrusion, ainsi que du sigle CSTB.

Les fourrures d'épaisseur SYS02T et SYS02M sont marquées selon les prescriptions de l'annexe 2 du règlement technique de la marque de qualité « NF - Profilés de fenêtres en PVC (NF 126) ».

1.22 Coffre

Les coffres ne reçoivent pas d'identification particulière.

2. AVIS

2.1 Domaine d'emploi accepté

Il est identique au domaine proposé : en menuiserie extérieure PVC de la gamme lucobay esthea dans le cas d'une pose en applique intérieure avec doublage 120, 140 et 160 mm,

La fixation de l'ADEPAB se fait par adhérence aux dalles coulées et appui sur les jambages. La mise en œuvre s'effectue dans toutes les zones d'exposition au sens du DTU 20.1

La fixation du SYSPAB se fait principalement sur la menuiserie elle-même, la mise en œuvre se faisant derrière linteau et le fond de coffrage ADEPAB.

2.2 Appréciation sur le procédé

2.21 Aptitude à l'emploi

2.211 Stabilité

Le système ADEPAB / SYSPAB présente une résistance mécanique permettant de satisfaire aux dispositions spécifiques concernant les ensembles menuisés et relatives à la résistance sous les charges dues au vent bien que ne participant pas à la rigidité de la traverse haute.

2.212 Sécurité au feu

Pour l'emploi dans les façades devant respecter la règle de "C + D" relative à la propagation du feu, le système ADEPAB/SYSPAB ne doit pas être pris en compte dans le calcul de la valeur C.

2.213 Perméabilité à l'air

La perméabilité à l'air des coffres de volet roulant ADEPAB/SYSPAB est de classe C_3 selon la Norme NF P20-302 (avril 2002).

1.111 2.214 Isolation thermique

Le coffre ADEPAB/SYSPAB, avec les planches longitudinales isolées permet de limiter les déperditions thermiques au droit de la surface apparente à des valeurs au moins équivalentes à celles concernant les fenêtres qui lui sont associées.

Le coefficient de transmission thermique "U_c" (W/m^2.K) peut être calculé au moyen de l'expression suivante :

$$U_c = 2{,}70+0{,}25/L_c$$

L_c étant la longueur du coffre exprimée en mètre et la surface de référence étant par ailleurs celle de la projection du coffre sur un plan vertical.

2.215 Isolation phonique

Les performances acoustiques du coffre ADEPAB/SYSPAB doivent être validé par des essais.

2.216 Informations complémentaires

- Réaction au feu :
  - Le classement de réaction au feu des profilés PVC n'a pas été fourni.
- Les recommandations du groupe spécialisé 16 concernant la liaison ADEPAB / maçonnerie ont été prise en compte dans le dossier technique.

2.22 Durabilité - Entretien

Les compositions vinyliques employées et la qualité de la fabrication des profilés, régulièrement autocontrôlée, sont de nature à permettre la réalisation de coffres durables avec un entretien réduit, limité au nettoyage.

Le béton coulé in situ sur la partie extérieure du coffre (ADEPAB) constitue une protection efficace et limite le contact avec l'extérieur des éléments composant ce système.

Le démontage de la sous-face permettant l'accessibilité au mécanisme du coffre peut se faire sans difficulté. La dépose de l'axe de tablier peut se faire grâce à un système d'embouts rétractables.

La fixation des mécanismes sur les coffres est compatible avec les efforts engendrés par le fonctionnement des volets.

L'ADEPAB dispose d'un étaiement provisoire durant la période de prise du béton. Ce montage est retiré par la suite.

2.23 Fabrication

2.231 Profilés

Les dispositions prises par les Sociétés BUBENDORFF, SOVEPLAST et ALPHACAN sont propres à assurer la constance de qualité des profilés. Leur autocontrôle de fabrication fait l'objet d'un suivi par le CSTB et ils sont marqués.

Les fourrures d'épaisseur font l'objet de la marque « NF - profilés de fenêtres en PVC ».

2.232 Coffre

La fabrication est effectuée par la société PAB.

2.24 Mise en œuvre

La présence du coffre ADEPAB/SYSPAB n'engendre pas de difficulté particulière dans la pose des fenêtres.

La mise en place de l'élément SYSPAB s'effectue grâce :

- aux équerres de liaison SYS03 vissées assurant le positionnement du SYSPAB sur le dormant
- à la liaison coffre/dormant réalisée par vissage au travers de la planche de coffre SYS01 et du dormant.

2.3 Cahier des Prescriptions Techniques

2.31 Conditions de conception

Le coffre seul ne peut pas être considéré comme porteur. La partie en béton armée située devant l'ADEPAB ne doit pas être prise en compte pour le calcul du dimensionnement du linteau.

L'utilisation de ce procédé en zone sismique suppose le respect des dispositions prévues par les règles parasismiques pour les encadrements de baies.

2.32 Conditions de fabrication

2.321 Profilés

Les compositions vinyliques utilisées doivent présenter les caractéristiques d'identification prévues au *tableau 1 page 4*.

Annulé le : 23/03/2010

Les méthodes d'essais à utiliser pour la détermination de ces caractéristiques sont celles indiquées dans la norme NF EN 12608 et le règlement de la marque NF126.

Les fourrures d'épaisseur doivent faire l'objet de la marque de qualité « NF - Profilés de fenêtres en PVC (NF 126) ».

Les autres profilés doivent faire l'objet d'un autocontrôle permanent dont les résultats sont consignés sur un registre.

La régularité, l'efficacité et les conclusions de cet autocontrôle seront vérifiées régulièrement par le CSTB et il en sera rendu compte au Groupe Spécialisé.

2.322 Profilés d'étanchéité

La matière souple blanche coextrudée sur les fourrures d'épaisseur a une composition homologuée dont le code est A505.

2.323 Coffre

Les opérations d'usinage et d'assemblage du coffre ADEPAB/SYSPAB doivent être effectuées en atelier en respectant les règles habituelles relatives à la mise en œuvre de profilés PVC.

2.33 Conditions de mise en œuvre

La mise en place de l'ensemble SYSPAB + menuiserie doit être réalisée conformément au document « Conditions générales de mise en œuvre en travaux neufs et sur dormants existants des menuiseries PVC faisant l'objet d'un Avis Technique », *Cahiers du CSTB* 3521 de juillet 2005.

Les caractéristiques dimensionnelles des baies dans le gros œuvre destiné à recevoir l'ensemble SYSPAB + menuiserie doivent satisfaire au DTU 36.1/37.1 « annexe commune ».

La mise en place de l'élément SYSPAB sur la menuiserie doit être réalisée conformément aux conditions définies dans le Dossier Technique.

La liaison avec la traverse de menuiserie doit être étanchée avec soin. En particulier aux extrémités, les zones débouchantes doivent être obturées avec un mastic.

Le coffre doit être mis en place sur une fenêtre dont la traverse haute du dormant associée à la sous-face présente une rigidité suffisante pour que la flèche de cet élément reste inférieure au 1/150 de la portée sous la pression de déformation P1 du site telle que définie dans le document FD P20-201 sans pour autant dépasser 15 mm sous 800 Pa.

Si besoin, la rigidité pourra être augmentée par un des renforts métalliques prévus dans le Dossier Technique, sous réserve de la vérification de la liaison mécanique renfort / dormant.

La pose de l'ADEPAB en cours d'édification du gros œuvre nécessite un étaiement lorsque la baie dépasse 1 m de largeur.

La mise en oeuvre est réalisée par des entreprises assistées techniquement par la société PAB.

Conclusions

Appréciation globale

L'utilisation du coffre de volet roulant ADEPAB/SYSPAB dans le domaine d'emploi accepté, est appréciée favorablement.

Validité

Jusqu'au 30 Juin 2008.

Pour le Groupe Spécialisé n° 6
Le Président
J.-P. NOURY

3. Remarques complémentaires du Groupe Spécialisé

Nouveau coffre de volet roulant constitué de 2 parties, l'une intégrée dans la maçonnerie, l'autre fixée à la menuiserie et se posant derrière le linteau.

Les recommandations du groupe spécialisé 16 concernant la liaison ADEPAB / maçonnerie ont été prise en compte dans le dossier technique.

La mise en œuvre de ce coffre nécessite un soin particulier afin d'assurer le bon positionnement entre les différents constituants.

Le Rapporteur du Groupe Spécialisé n° 6
H. LAGIER

Annulé le : 23/03/2010

Tableau 1 – Caractéristiques d'identification des matières PVC

Caractéristiques		ER 118/W012	PEN532	PEN642	PEN662
Point VICAT (°C)	±2	81,5	80	80	80
Masse volumique (g/cm^3)	±0,02	1,56	1,46	1,46	1,48
Taux de cendres (%)	±7%	14,2	6,8	10,8	12,5
D.H.C. (min)	±15%	73	75	39	38
Coloris		Blanc	Blanc	Blanc	Blanc

Annulé le : 23/03/2010

A. Description

1. Principe

Le produit ADEPAB / SYSPAB est un coffre pour volet roulant, préfabriqué composé :

- Coté extérieur, d'un demi-coffre « fond de coffrage » ADEPAB, qui s'intègre dans la maçonnerie lors de l'édification du gros œuvre et qui permet la réalisation d'un linteau en béton armé ayant la forme d'un « L » inversé,
- Coté intérieur, d'un demi-coffre PVC monté sur la menuiserie.

Les coffres de volets roulants ADEPAB/SYSPAB sont réalisés avec des profilés double paroi PVC rigide, et destinés à recevoir des volets roulants à commande manuelle ou électrique.

2. Constituants

2.1 SYSPAB

- Profilés PVC : Réf SYS01, SYS02M, SYS02T extrudé par la société Alphacan à Hasparen (F-64) et à Gaillac (F-81) ;
- Equerres de liaison (PC) : Réf. SYS03D, SYS03G fabriqué par la société Grizot à Saint Léger sous Cholet ;
- cale de fixation sortie de treuil : Réf.SYS04 et SYS05 (bois MDF) ;
- tube pvc pour passage de tringle : réf. SYS06, SYS07 ;
- Patte de fixation SYS011 en acier galvanisée 20/10 selon NF EN 10327.

2.2 ADEPAB

2.21 Profilés PVC

- planche extérieure et supérieure : Réf ADE01 extrudée par la société Alphacan à Hasparen (F-64) et à Gaillac (F-81)
- Sous face : réf. ADE09, fabriqué par la société Bubendorff à Saint-Louis (F-68) et ADE09S, fabriqué par la société ALPHACAN-SOVEPLAST à Chantonnay (F-85),

2.22 Accessoires

- Eclisses pour fixation de sous face en PA ;
- Joues de coffre : réf. ADE02D, ADE02G (PS choc)
- pack d'obturation de boîtier de dérivation (plaque et bouchon) : Réf., ADE03, ADE04

2.23 Accessoires pour coffrage

Ces constituants sont fixés provisoirement dans le demi coffre ADEPAB :

- Sous face provisoire intérieure (panneau bois MFP ep mini 15mm) : Réf.ADE06 ;
- Sous face provisoire extérieure (panneau bois ep mini 15mm) : Réf. ADE07 ;
- Flasque intermédiaire en bois (entretoise) : Réf. ADE08 ;
- support de vissage des sous-faces provisoires (PVC) : Réf ADE05.

2.3 Coulisses

- Coulisse aluminium 25x40 : réf. SYS012
- tulipe (PA) : réf. SYS013

3. Éléments

3.1 SYSPAB

Le coffre intérieur SYSPAB est constitué de planches PVC alvéolaires clippées et vissées sur un demi cadre soudé en PVC.

Les équerres latérales SYS03 assurent la liaison et le positionnement latéral et en profondeur avec la traverse haute de la menuiserie.

3.2 ADEPAB

Le coffre extérieur est constitué d'une trappe de visite et d'un profilé PVC rigide double paroi et obturé à chaque extrémité par des embouts.

Une sous-face (composée de 2 éléments) et des entretoises en bois sont agrafées au demi-coffre, le temps de la mise en œuvre.

La sous-face PVC remplace définitivement la sous-face bois une fois les travaux terminés. Elle forme trappe de visite grâce à des éclisses escamotables.

3.21 Embouts

Les embouts sont vissés en extrémité de planche dans les alvéovis. Les ergots latéraux permettent le centrage du coffre lors de sa mise en œuvre.

Les embouts reçoivent la sous face qui est liaisonnée par un système à glissière et sont aménagés pour recevoir les supports d'axe du volet roulant.

3.22 Axe du volet

L'extraction de l'axe du volet ne peut se faire qu'avec des embouts rétractables.

3.3 Coulisse

Elle présente une sur longueur de 15 mm par rapport à la hauteur sous linteau finie.

Elle est équipée d'une tulipe clipsée en partie haute et est obturé au pied par un embout.

La fixation sur le dormant se fait par vissage.

3.4 Liaison coffre/menuiserie

3.41 Liaison SYSPAB/dormant

La liaison entre le SYSPAB et le dormant est assurée par vissage tous les 30 cm. Un vissage complémentaire est effectué dans l'angle du SYS01 pour renforcer la fixation dans la tapée.

L'étanchéité est réalisée à l'aide d'une mousse imprégnée positionnée dans la rainure de la fourrure d'épaisseur du dormant ou un adhésif double face. Elle est complétée, à l'intérieur du coffre, par un cordon de mastic en solin

3.42 Extrémité de coffre

La fixation est réalisée par des équerres en polycarbonates vissées en extrémité des montants du SYSPAB et sur la face extérieure du dormant

L'étanchéité est assurée par mastic écrasé entre l'équerre SYS03, l'embout de dormant en extrémité de montant et le dormant sur la face extérieure de sa tapée.

3.5 Renforts

Dans tous les cas, on doit s'assurer que l'inertie de la traverse haute du dormant de la menuiserie soit suffisante, afin que les déformations sous charges (horizontales et verticales) restent admissibles vis-à-vis des normes et soient compatibles avec le fonctionnement de la fenêtre.

Pour ce faire, la traverse haute du dormant sera systématiquement renforcée (solution A).

Aucun renforcement du coffre n'est réalisé.

Un renforcement supplémentaire de la traverse haute de la menuiserie est réalisé au-delà de 2000mm de large (solution B).

3.6 Dimensions maximales

3.61 Tablier

Le tablier relève de la norme NF EN 13659 quant à ses performances de tenue au vent.

3.62 Coffre

Longueur maximale du coffre : 2,4m

3.7 Type de manœuvre

Deux types de manœuvres sont possibles :

- Treuil ;
- Moteur.

4. Fabrication

La fabrication s'effectue en plusieurs phases :

- Extrusion des profilés, et injection des embouts

- La fabrication du demi-coffre ADEPAB
- La fabrication du demi-coffre SYSPAB ;
- Le montage du SYSPAB sur la menuiserie ;

La fabrication est réalisée par la Société PAB dans son usine de Saint-Macaire-en-Mauges.

4.1 Extrusion

Les profilés PVC réf ADE01, SYS01 et SYS02, sont extrudés par la société ALPHACAN dans ses usines de Gaillac (F-81) ou d'Hasparren (F-64), à partir de compositions vinyliques PVC rigide :

- PEN 532 (blanche), PEN 642 (blanche), PEN 662 (blanche),
- La sous face PVC réf ADE09 est extrudée par la société BUBENDORFF dans son usine de saint Louis (F-68), à partir de la composition vinylique PVC rigide SOLVAY ER118/W012
- La sous face PVC réf ADE09S est extrudée par la société ALPHACAN-SOVEPLAST dans son usine de Chantonnay (F-85), à partir de la composition vinylique PVC rigide PEN 532

Des contrôles de la matière première et de l'extrusion sont effectués.

4.11 Contrôle de réception de la matière première

A chaque lot réceptionné, contrôle de :

- densité apparente ;
- Fluidité ;

Par lot, un essai d'extrusion sera effectué et complété par les mesures de :

- DHC ;
- Masse Volumique ;
- Taux de cendres ;
- Point Vicat ;

4.12 Contrôle en cours de fabrication

- Examen permanent des profilés à la sortie de l'extrudeuse ;
- Vérifications dimensionnelles et équerrage au moyen de gabarits.

4.13 Contrôle sur profilés PVC

- aspect, dimensions poids au mètre : une fois par poste et par extrudeuse ;
- Retrait à chaud (100°C durant 1h) une fois par poste de 8h toutes les 48 heures et par extrudeuse ;
- Choc à l'obus : une fois par semaine et par extrudeuse ;
- Colorimétrie : une fois par 24 h et par extrudeuse.
- Profilé de tapée formant fourrure d'épaisseur : contrôlé selon les spécifications de la Marque « NF - Profilés de fenêtres en PVC (NF 126) ».

4.2 Fabrication ADEPAB

4.21 Eléments PVC

Les planches réf ADE01 et ADE09 formant le demi-coffre sont débitées à dimension.

Les embouts sont ensuite mis en place par vissage sur la planche PVC ref ADE01.

Les supports de vissage ADE05 sont vissés aux joues.

4.22 Eléments Bois

Les éléments ADE06, ADE07 et ADE08 sont débités, usinés puis agrafés ensemble (agrafe 5x25). Les entretoises ADE08 doivent être espacées de 300mm maximum.

L'ensemble des éléments bois, est agrafé au coffre via les entretoises et vissés au support spécifique (ADE05) via la planche ADE06.

Aucune étanchéité n'est réalisée pour l'ADEPAB.

4.3 Fabrication SYSPAB

Comme pour l'ADEPAB les différents composants sont débités à dimension et usinés.

- Le demi cadre est composé de profilés PVC (avec joints coextrudés) soudés, formant la périphérie du demi coffre.
- Le panneau intérieur du coffre est réalisé en assemblant différents profilés alvéolaires. Une fois monté, le panneau est vissé au cadre PVC.
- Si le volet roulants devant être posé dans l'ADEPAB est à manœuvre par treuil le SYSPAB est alors équipé des pièces SYS04/05 et SYS06/07. Une fois posée, la jonction entre le kit manœuvre (SYS04/05) est étanché par l'application d'un cordon de silicone en périphérie.
- Les pièces de jonction menuiserie/coffre (SYS03G/D) sont vissées sur le coffre SYSPAB.

4.4 Montage du SYSPAB sur la menuiserie

- Passage tablier : le passage entre la traverse haute de la menuiserie et la bande de redressement est de 49 mm minimum et 62 mm maximum
- Position des coulisses : elles sont vissées à 5mm de l'extrémité de la tapée des montants, le nu intérieur des montants devant être aligné avec la largeur tableau finie.

Préalablement à la pose du SYSPAB sur la menuiserie, une bande de mousse ou un adhésif double face est posé sur la traverse haute de la menuiserie afin d'assurer l'étanchéité à l'air de l'assemblage.

L'élément SYPAB est vissé sur la traverse haute de la menuiserie ainsi qu'au niveau des montants via les pièces SYS03G/D. Les vis pouvant être en contact avec l'extérieur disposent d'un traitement inox.

Un cordon de silicone est réalisé en périphérie du panneau de coffre (face extérieure). Un complément d'étanchéité est réalisé en extrémité entre le montant, la traverse haute et les pièces de liaison SYS03G/D.

5. Mise en œuvre

Le coffre ADEPAB/SYSPAB se met en œuvre pour une pose en applique de la menuiserie.

La mise en œuvre du coffre ADEPAB/SYSPAB s'effectue en 2 étapes. Dans un premier temps la pose du coffre ADEPAB lors de la maçonnerie, et dans un deuxième le raccordement ADEPAB/SYSPAB lors de la pose des menuiseries.

5.1 Pose

5.11 Pose de l'ADEPAB

Les opérations de mise en place sont effectuées par le maçon assisté techniquement par la société PAB, qui pose le coffre ADEPAB sur les jambages à la cote d'arase suivant les plans de réservation qui lui sont fournis. Le coffre est posé centré par rapport au brut de la maçonnerie.

Les réservations sont les suivantes :

- Latéralement de 150 mm minimum est à prévoir de part et d'autre du coffre ADEPAB (tableau fini),
- 270 mm en hauteur (tableau fini),
- 147mm en profondeur (maçonnerie brut intérieure)

De plus à ce moment de la mise en œuvre le coffre doit être pré scellé.

Par sécurité, un étayage des coffres avant coulage doit être prévu de sorte que la distance entre étais successifs ne dépasse pas 1,50 m.

5.12 Exécution linteau béton

La solidarisation au gros œuvre est assurée par remplissage de béton. Pour cela, un coffrage longitudinal sur trois faces (inférieur, extérieur intérieur), suffisamment rigide est mis en place en prenant soin le cas échéant de placer des serre-joints intermédiaires. Les armatures acier doivent être positionnées suivant le plan béton (25 mm de la paroi extérieure).

Il suffit ensuite de remplir l'espace coffré par un microbéton de granulométrie adaptée.

5.13 Décoffrage

Il faut retirer le coffrage qui enveloppe le linteau coulé. Ensuite les entretoises de l'ADEPAB doivent être enlevées et les agrafes qui les maintenaient recourbées. La sous-face extérieure en bois est déposée. La sous-face intérieure reste en place.

5.14 Préparation du support menuiserie

Les appuis et les bandes de redressement périphériques doivent être réalisés avant la pose des menuiseries et du SYSPAB, conformément aux plans de réservations.

La sous-face provisoire restante (intérieure) est retirée

5.2 Raccordement ADEPAB avec SYSPAB

Cette opération est effectuée par le menuisier assisté techniquement par la société PAB. Le raccordement entre les deux demi-coffres s'effectue lors de la pose des menuiseries. Celles-ci doivent s'aligner sur les bandes de redressement, assurant ainsi un bon positionnement du SYSPAB sur l'ADEPAB.

Annulé le : 23/03/2010

La pose du volet roulant est effectuée avant la pose des menuiseries. La sous-face PVC est ensuite mise en place. Pour ces deux étapes l'opération s'effectue de l'intérieur de la construction. Dans le cas d'une manœuvre par moteur, le bouchon protégeant la sortie de câble, est ôté.

La fixation du SYSPAB à la maçonnerie se fait via des pattes spécifiques avec un espacement maximum de 800 mm.

5.3 Etanchéité

Le système d'étanchéité est :

- soit de type mousse imprégnée à l'exclusion des produits bitumeux (norme NF P 85-570 et NF P 85-571),
- soit de type mastic obturateur (élastomère ou plastique 1ère catégorie) sur fond de joint.

Dans les deux cas, le calfeutrement doit être disposé et dimensionné en fonction de la dimension du joint et de l'exposition de la menuiserie.

Dans tous les cas, il convient de s'assurer de la compatibilité du produit employé avec la matière du dormant.
Pour les mastics obturateurs, il convient également de s'assurer de l'adhésivité/cohésion (avec ou sans primaire) sur les profilés PVC et les différents matériaux constituants l'ouvrage (normes NF EN ISO 10-591, NF EN ISO 10-590, NF P 85-527).

Les produits mastics obturateurs ayant fait l'objet à ce jour d'essais de compatibilité et d'adhésivité-cohésion :

- SILGLAZE N (Société Général électrique)

5.4 Finitions

a) Finitions extérieures :

- enduit hydraulique traditionnel conforme au DTU 26.1
- enduit monocouche non traditionnel bénéficiant d'un certificat CSTBat visant l'emploi sur support en maçonnerie de type A.

Un produit d'accroche doit être appliqué sur le béton du linteau et sur la zone périphérique du linteau.

Il est nécessaire d'humidifier le support par temps chaud.

De plus le dessous de la retombée doit être enduit de façon à s'aligner avec la retombée de PVC de l'ADEPAB.

b) Finitions intérieures :

L'isolation thermique est rapportée côté intérieur. Le doublage est réalisé par contre-cloison maçonnée devant isolant (laine de verre, laine de roche, polystyrène expansé.

B. Résultats expérimentaux

Essais effectués par le LNE

- caratéristiques d'identification et de durabilité sur composition vinylique ER118/W012.

Essais effectués par le CSTB

- Perméabilité à l'air, déformation et résistance aux pressions brusques (RE CSTB BV06-…) sur coffres de 1 m, 2 m et 2,4 m.

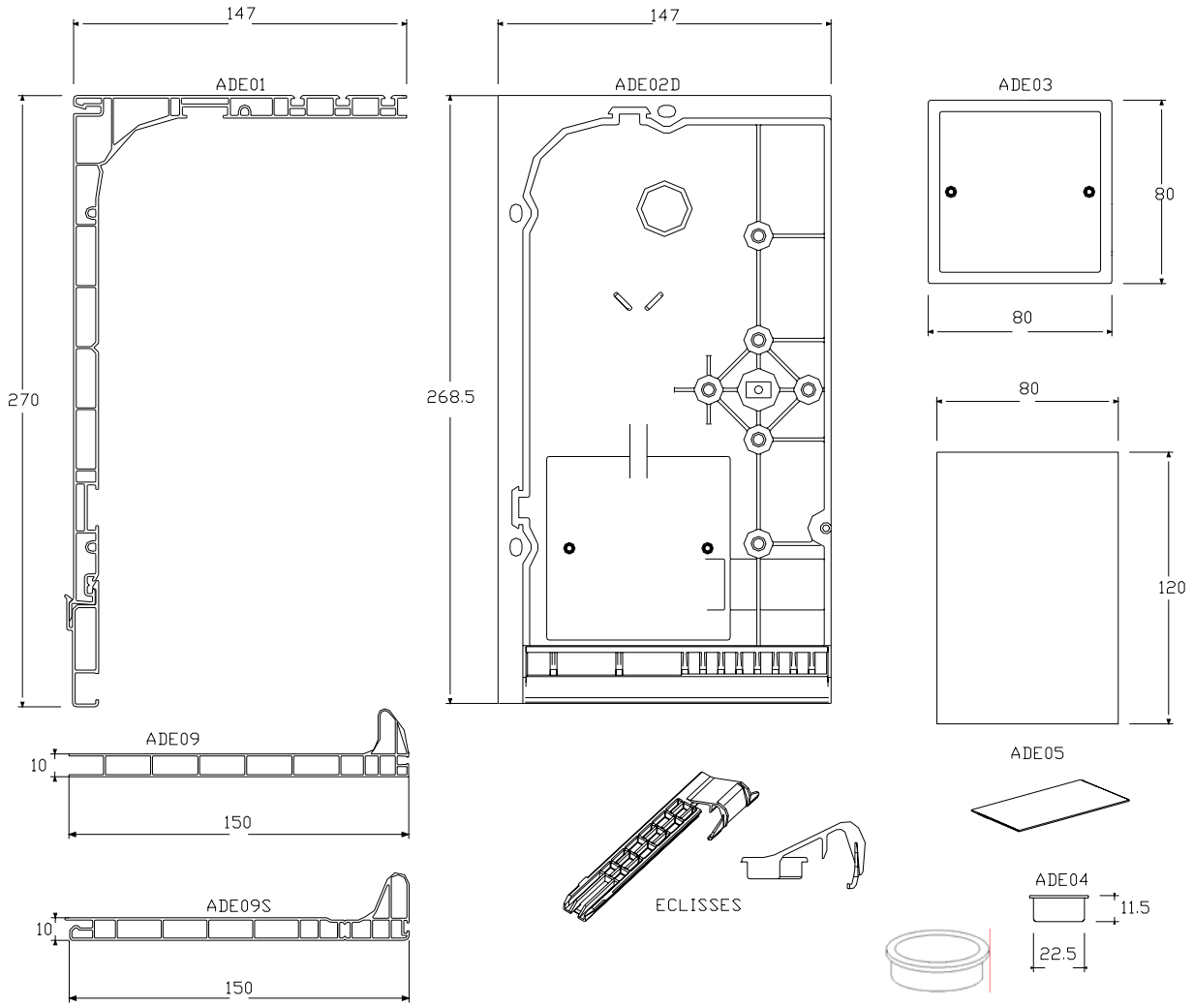
C. Références

Environ 2000 réalisations.

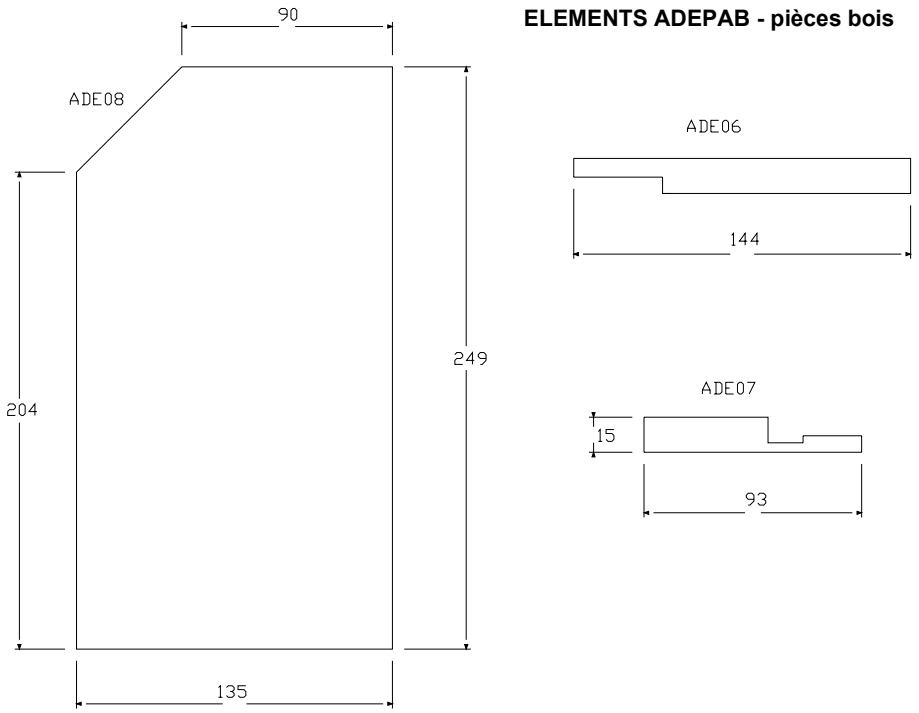
Annulé le : 23/03/2010

Figures du Dossier Technique

ELEMENTS ADEPAB

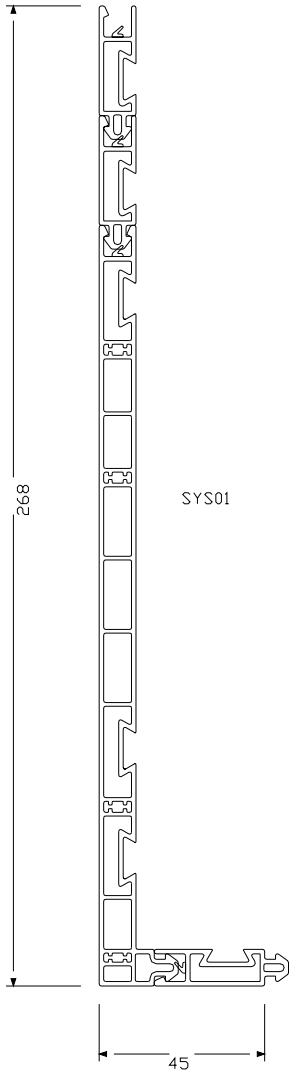


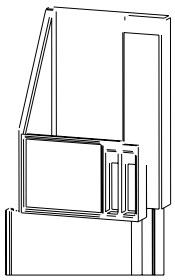
ELEMENTS ADEPAB - pièces bois

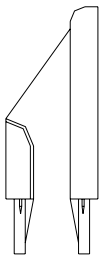


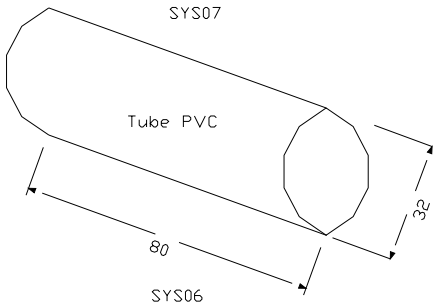
Annulé le : 23/03/2010

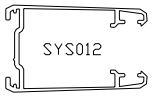
ELEMENTS SYSPAB

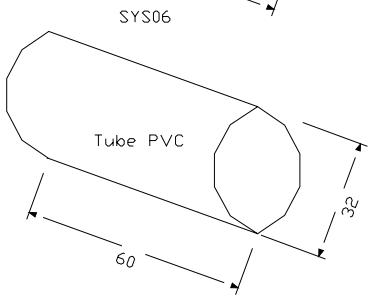


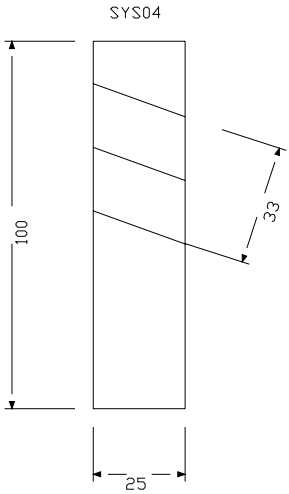


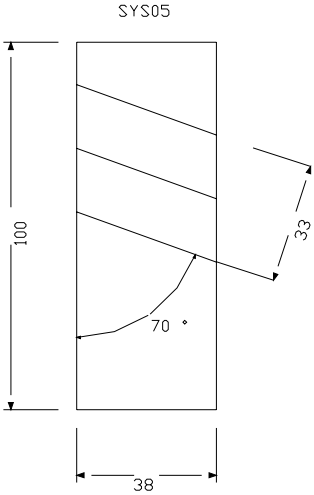


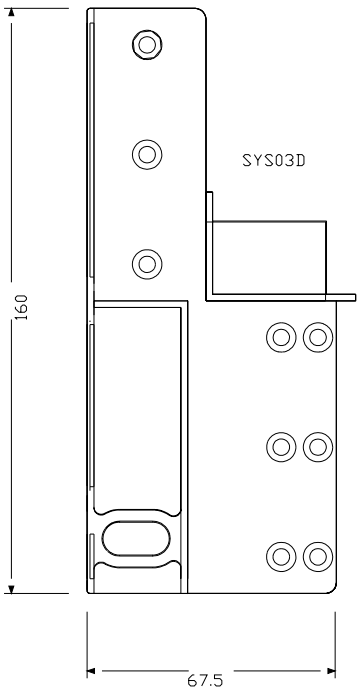


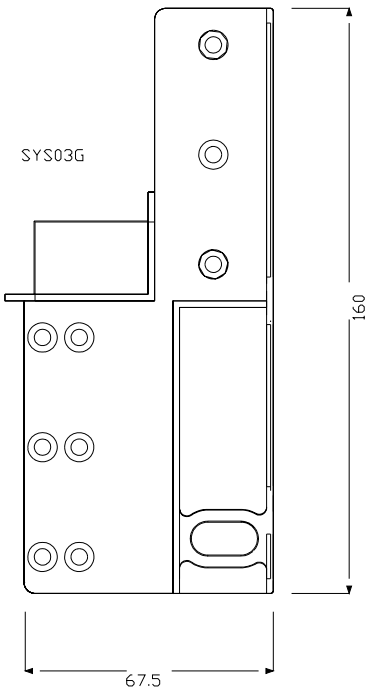


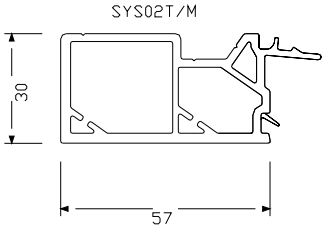


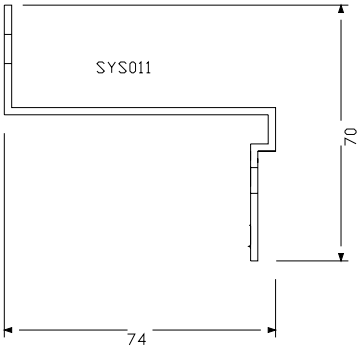






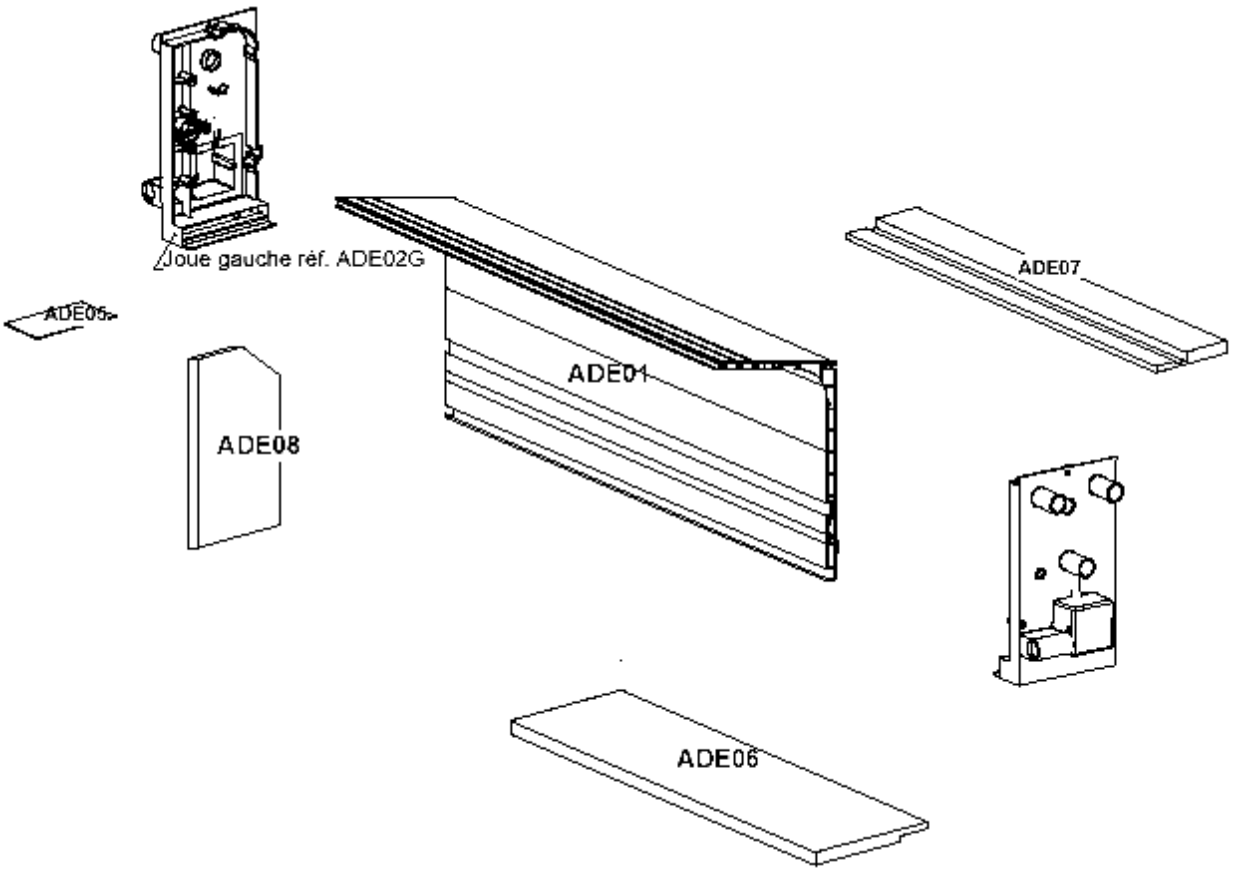


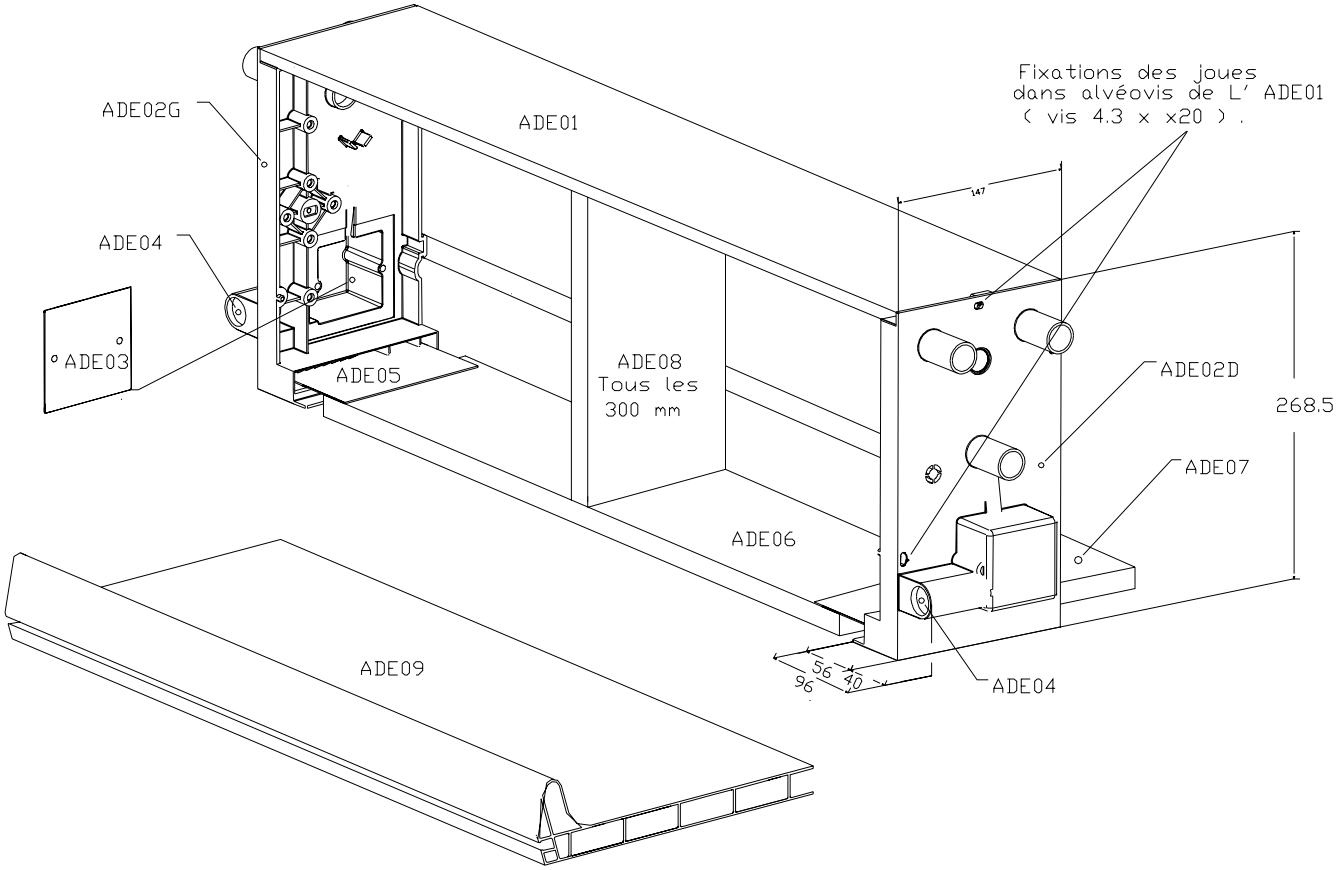




Annulé le : 23/03/2010

ADEPAB ASSEMBLAGE





Annulé le : 23/03/2010

ASSEMBLAGE SYSPAB

SYS02T

SYS011 (Patte Acier).

SYS01

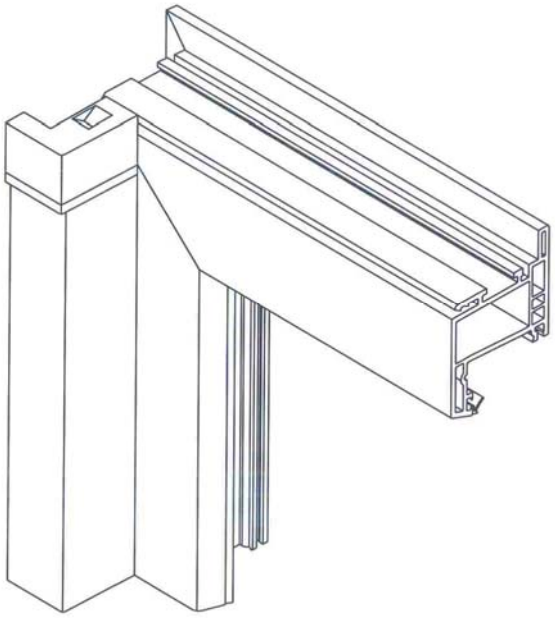
SYS03D

SYS02M

SYS03G

SYS06 (dt 115 & 135) - SYS07 (dt 155)

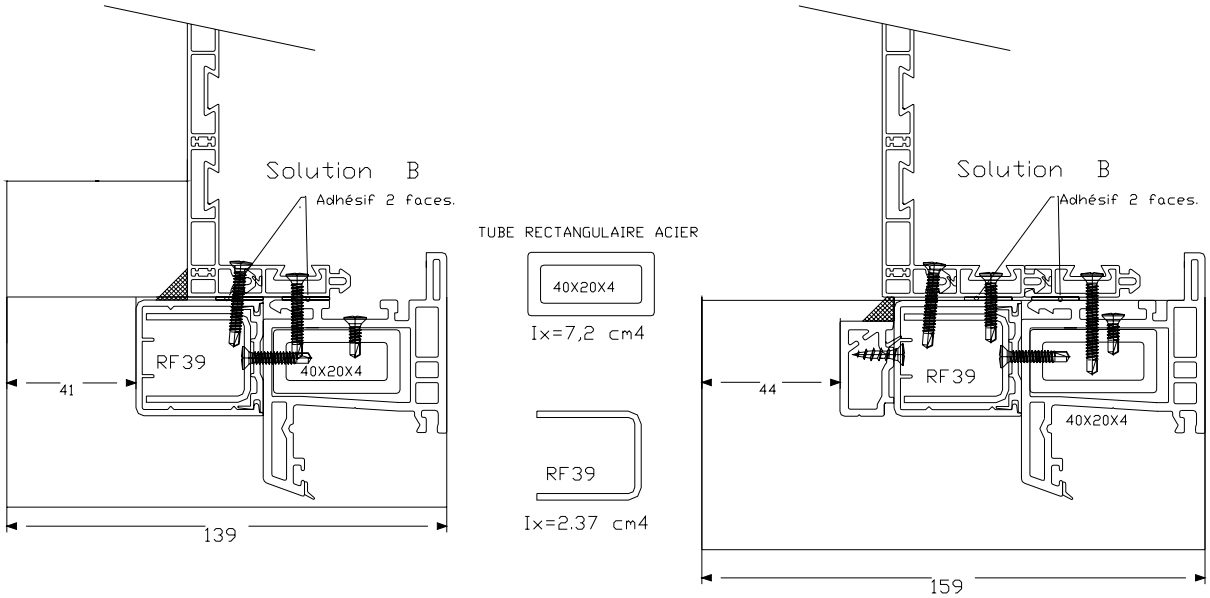
SYS04 (dt 115 & 135) - SYS05 (dt 155)



Annulé le : 23/03/2010

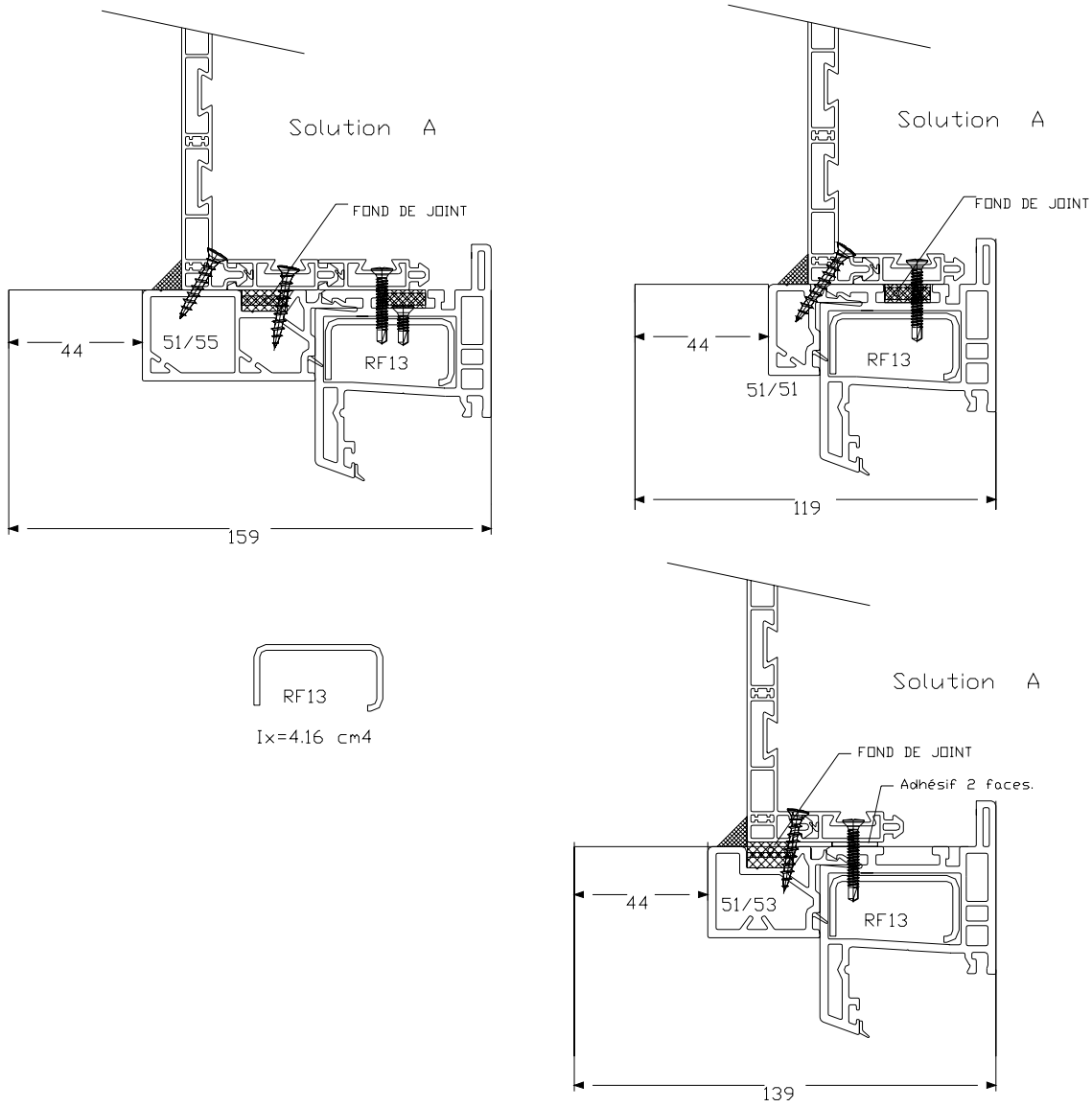
Solution B ; possible en dormant de 139 - 159 .

RENFORCEMENT POUR DES LARGEURS ALLANT DE 2001 A 2400 MM.



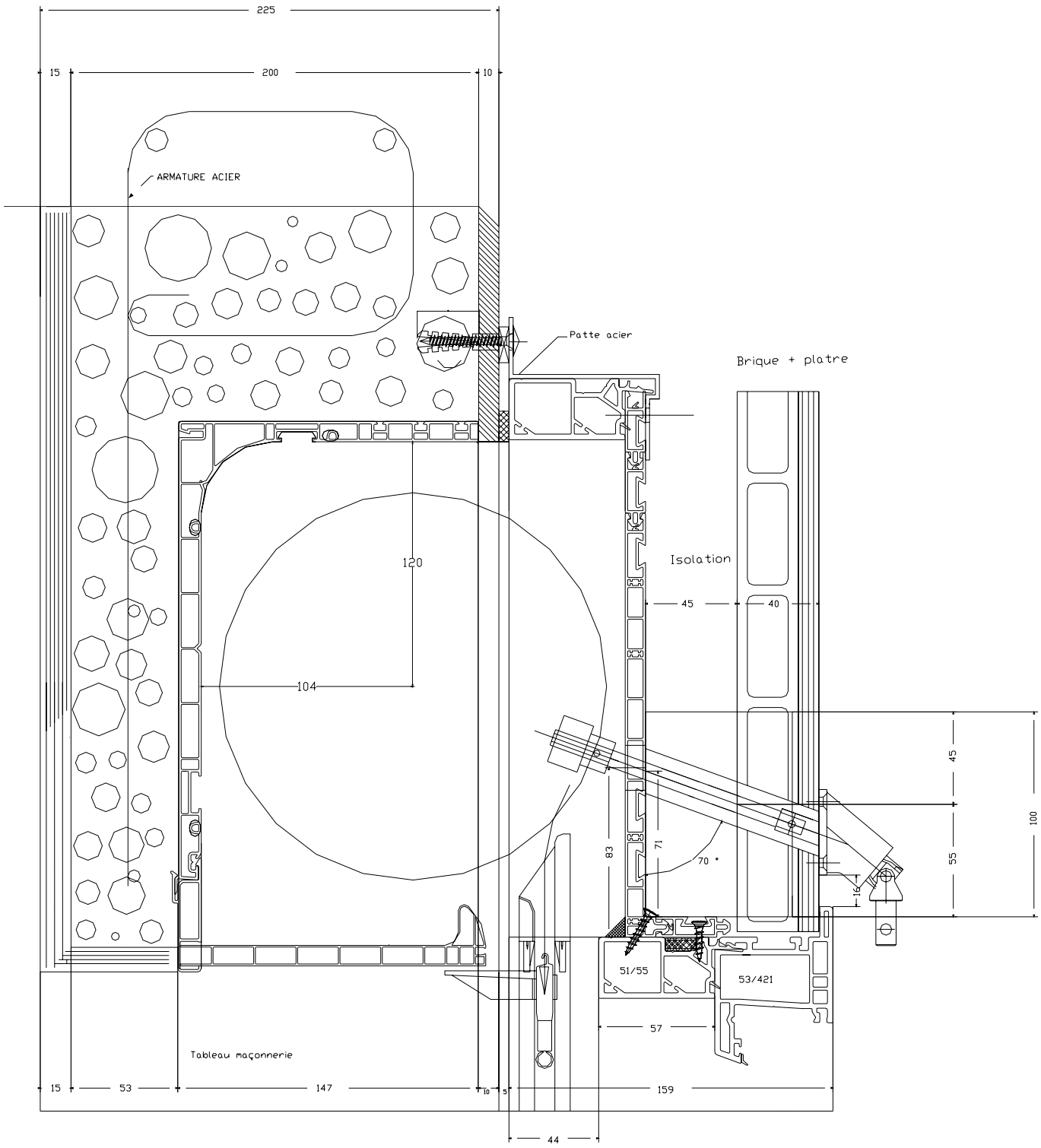
Solution A ; possible en dormant de 119 - 139 - 159 .

RENFORCEMENT POUR DES LARGEURS ALLANT DE 600 A 2000 MM.



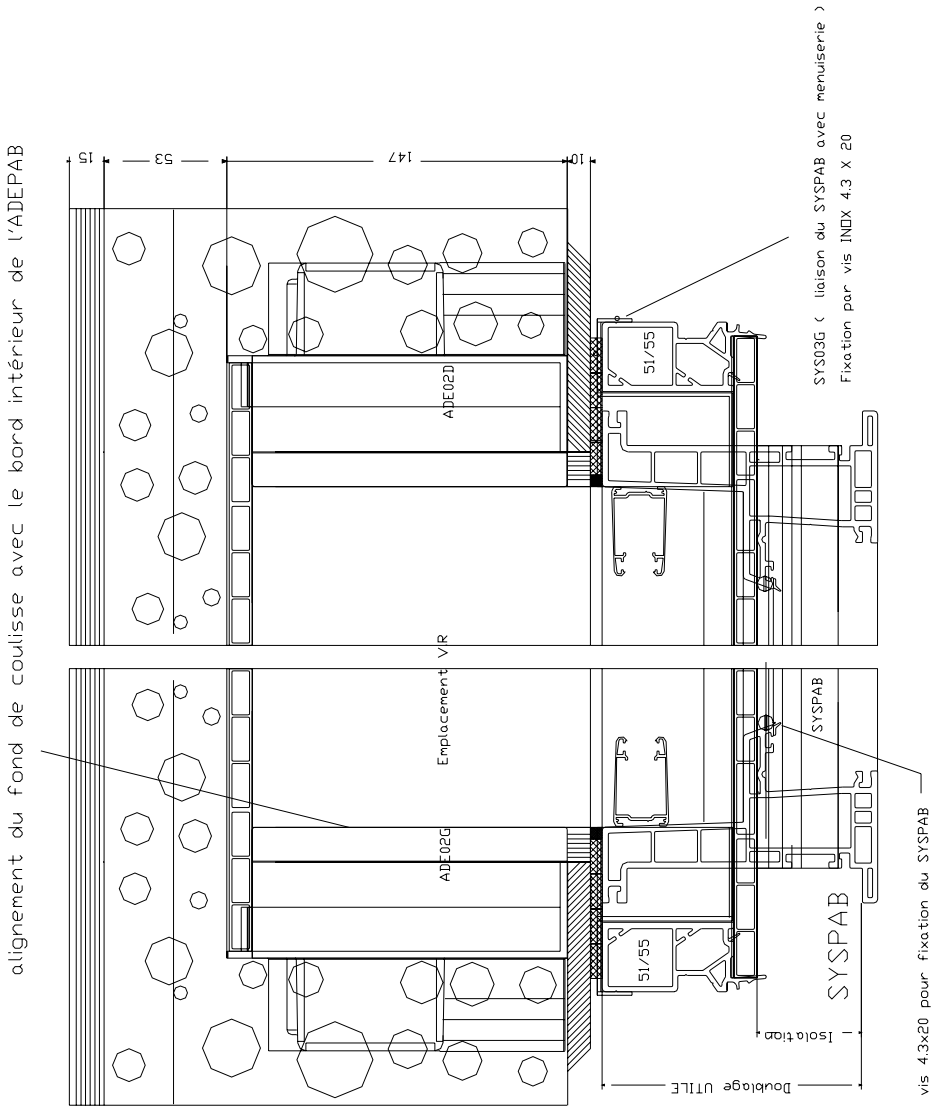
Annulé le : 23/03/2010

MISE EN OEUVRE

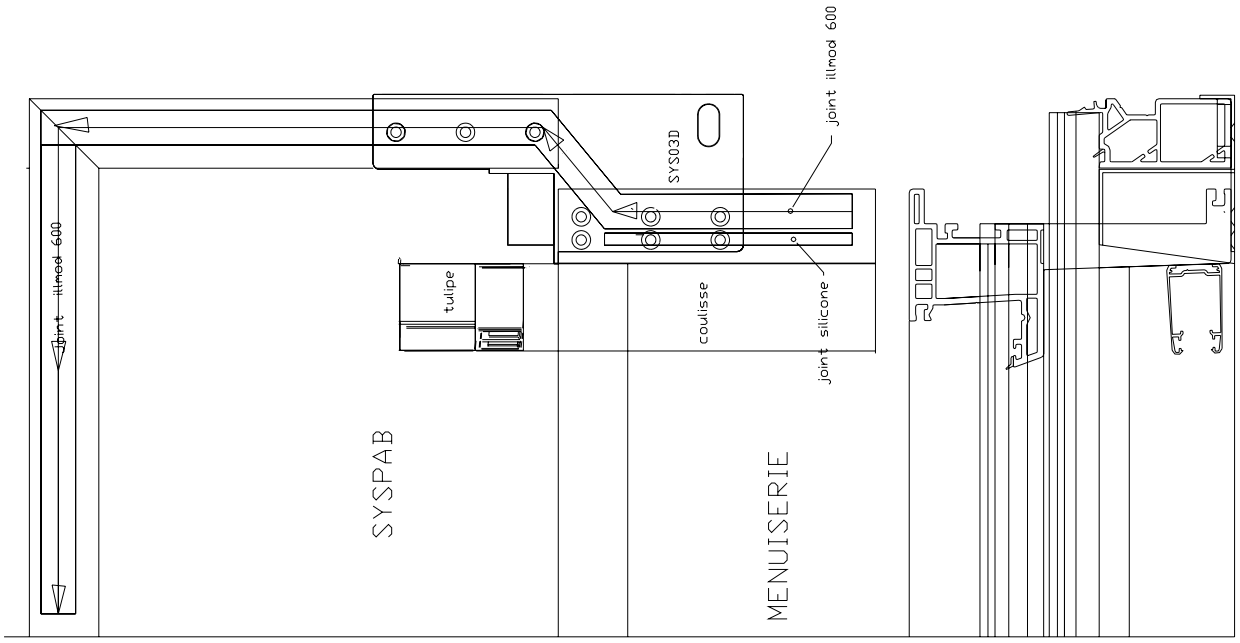


Annulé le : 23/03/2010

MISE EN OEUVRE - coupe horizontale

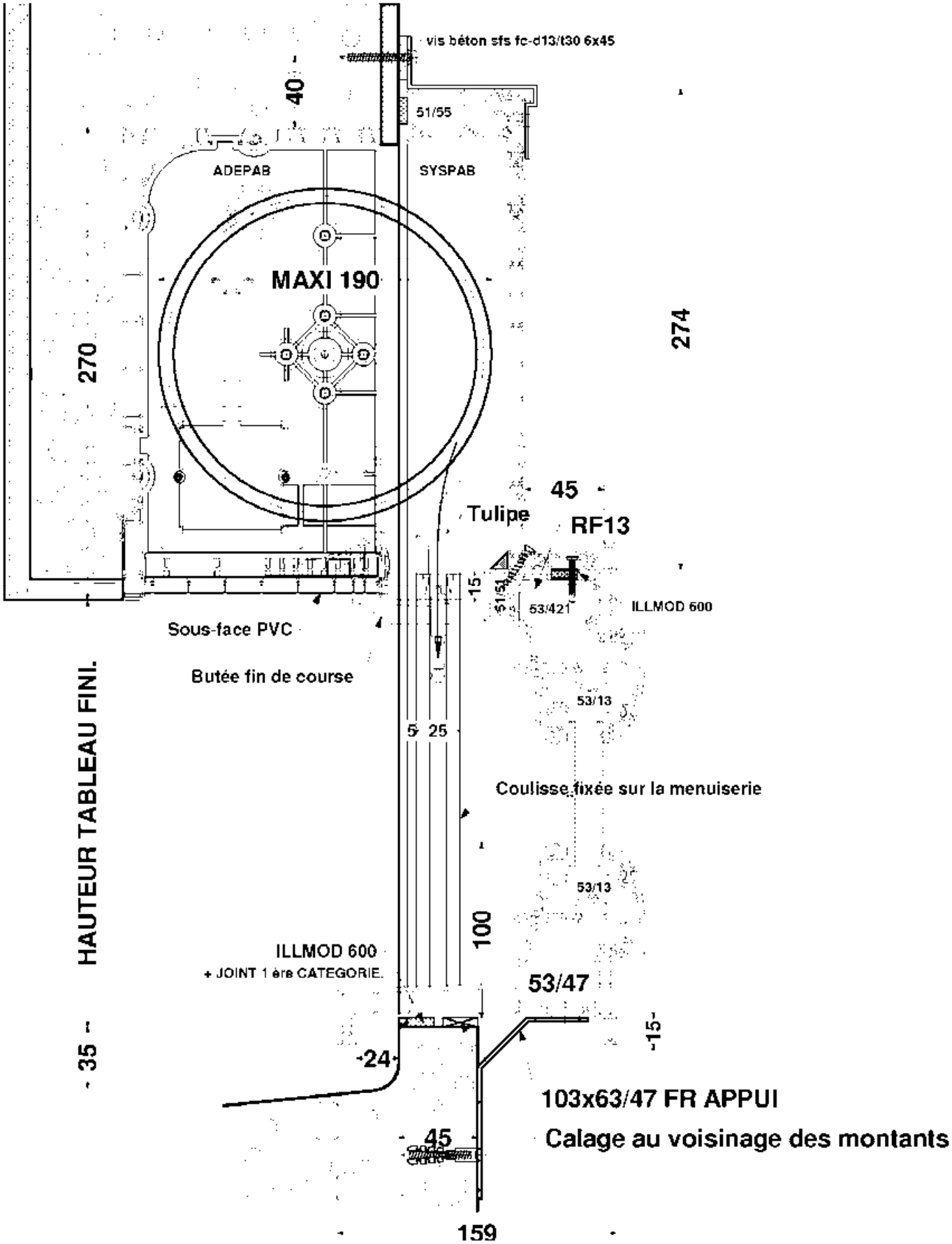


POSITIONNEMENT DES JOINTS DE POSE



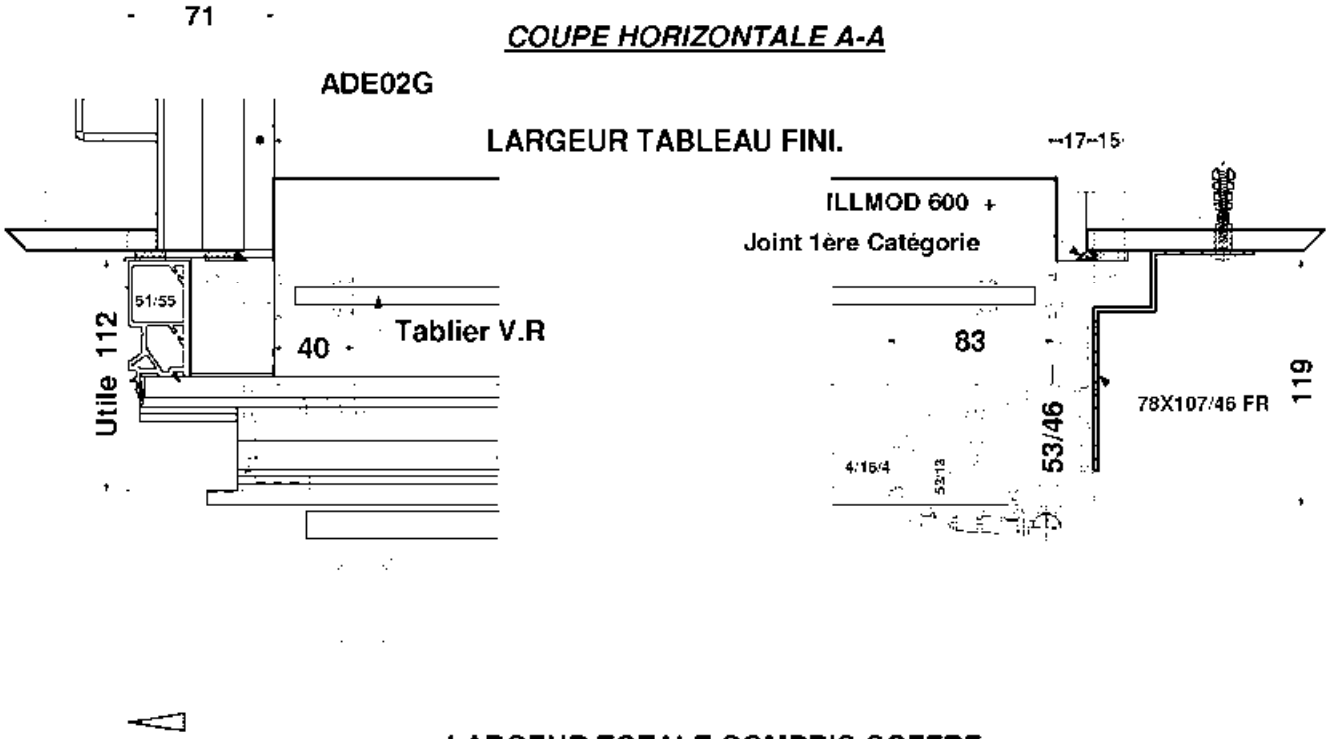
Annulé le : 23/03/2010

COUPE VERTICALE.



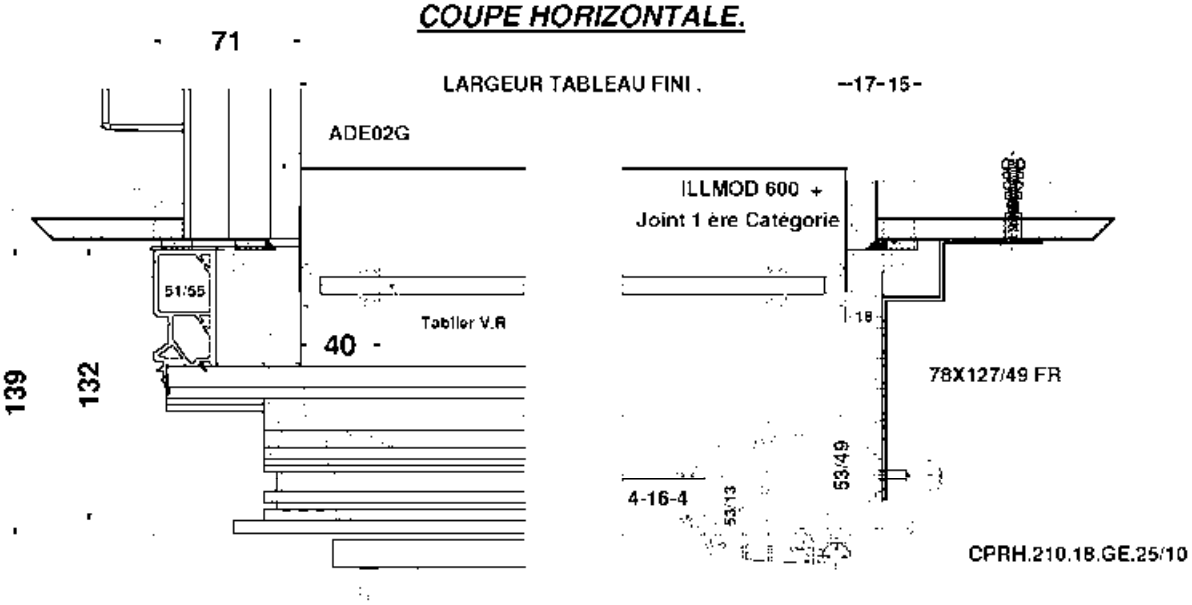
Annulé le : 23/03/2010

COUPE HORIZONTALE A-A



LARGEUR TOTALE COMPRIS COFFRE.

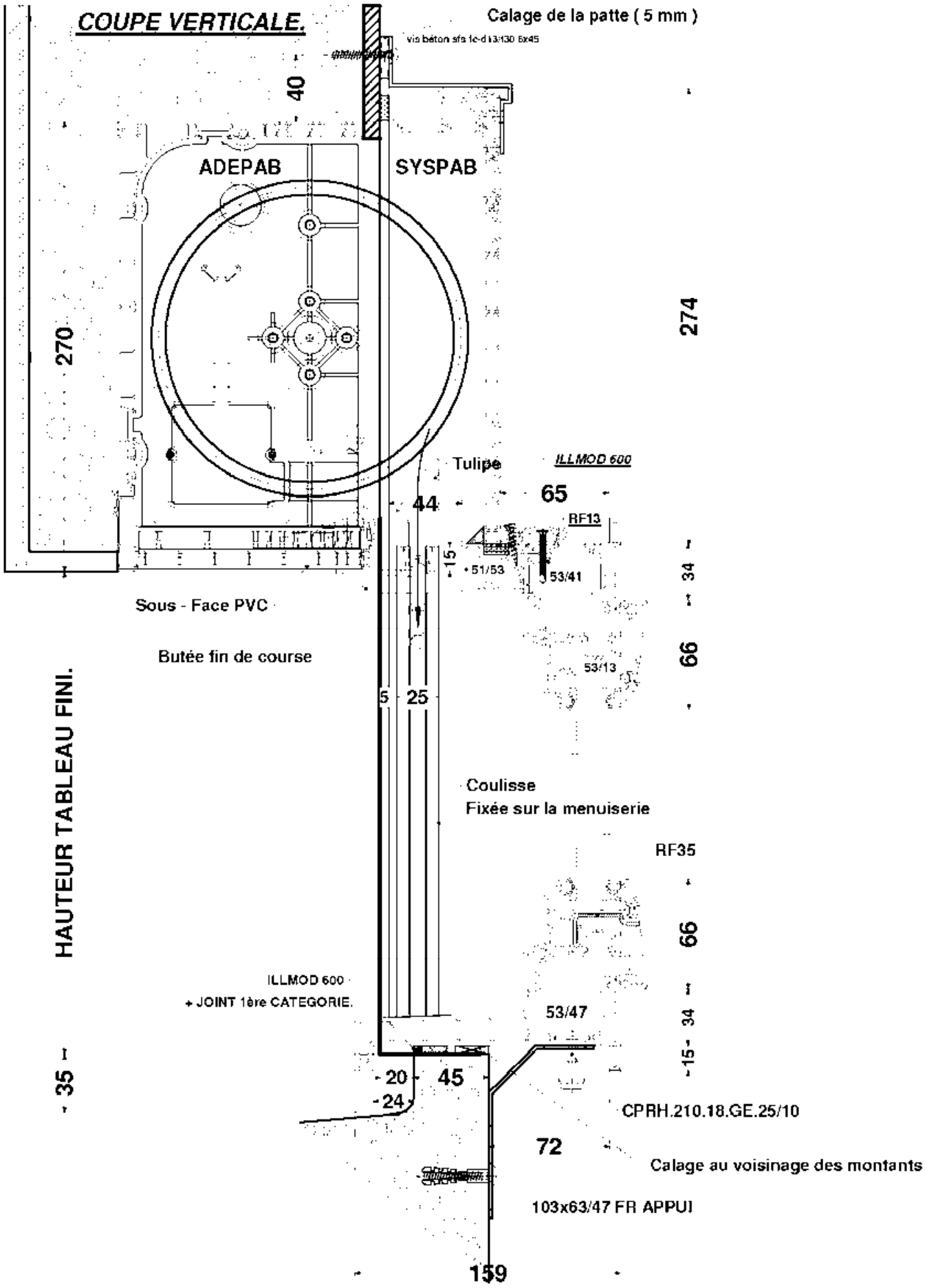
COUPE HORIZONTALE.



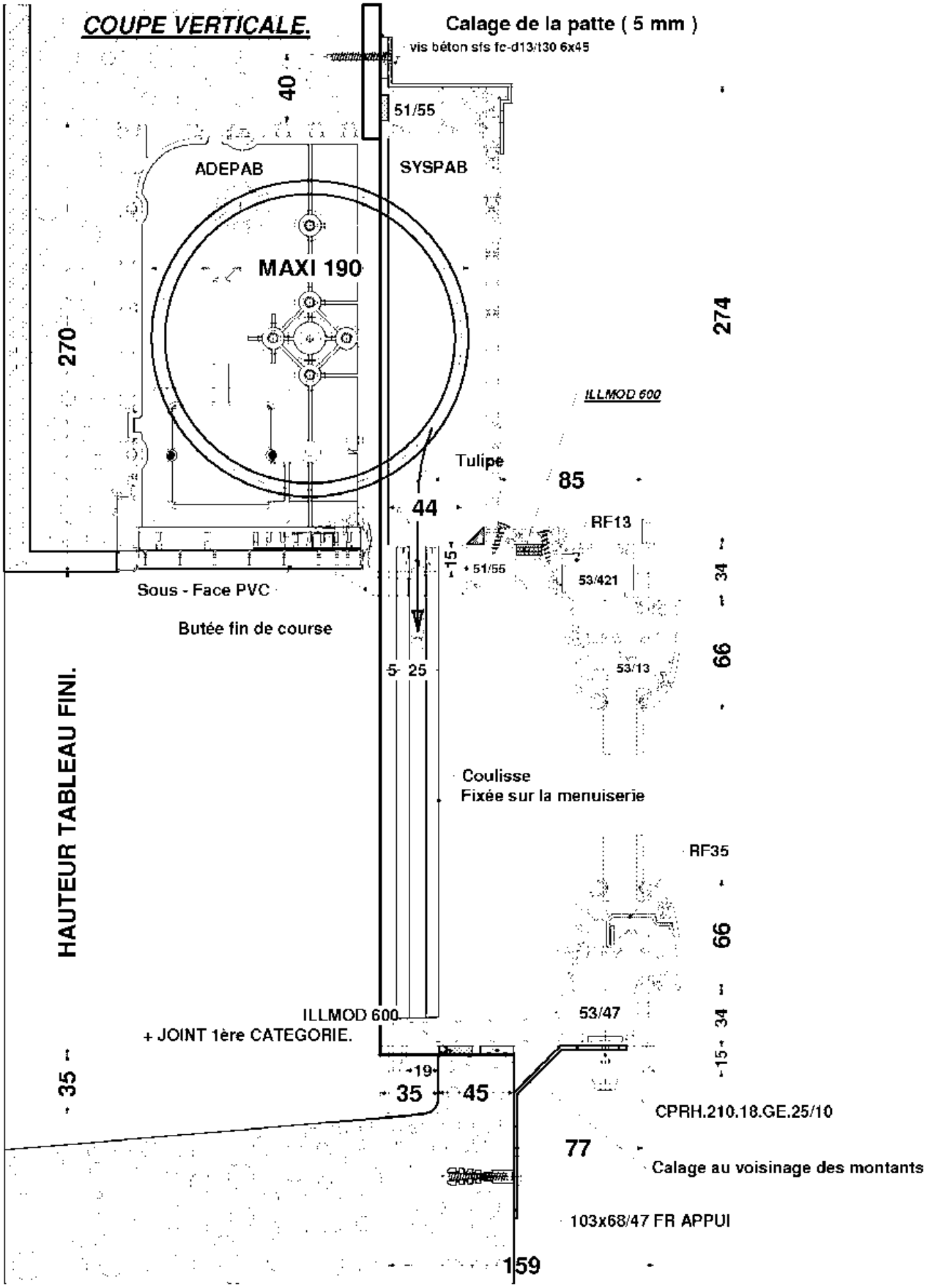
LARGEUR TOTALE COMPRIS COFFRE

Annulé le : 23/03/2010

MISE EN ŒUVRE ISOLATION DE 140 mm



Annulé le : 23/03/2010



Annulé le : 23/03/2010