

Sur le procédé

CDL143/168 **d'après Optibloc de SPPF**

Famille de produit/Procédé : Coffre de volet roulant et/ou de store vénitien extérieur

Titulaire : **Société Pasquet**
Internet : www.pasquet.fr

Co-Titulaire : **Société SPPF**
Internet : www.sppf.fr

AVANT-PROPOS

Les avis techniques et les documents techniques d'application, désignés ci-après indifféremment par Avis Techniques, sont destinés à mettre à disposition des acteurs de la construction **des éléments d'appréciation sur l'aptitude à l'emploi des produits ou procédés** dont la constitution ou l'emploi ne relève pas des savoir-faire et pratiques traditionnels.

Le présent document qui en résulte doit être pris comme tel et n'est donc **pas un document de conformité ou à la réglementation ou à un référentiel d'une « marque de qualité »**. Sa validité est décidée indépendamment de celle des pièces justificatives du dossier technique (en particulier les éventuelles attestations réglementaires).

L'Avis Technique est une démarche volontaire du demandeur, qui ne change en rien la répartition des responsabilités des acteurs de la construction. Indépendamment de l'existence ou non de cet Avis Technique, pour chaque ouvrage, les acteurs doivent fournir ou demander, en fonction de leurs rôles, les justificatifs requis.

L'Avis Technique s'adressant à des acteurs réputés connaître les règles de l'art, il n'a pas vocation à contenir d'autres informations que celles relevant du caractère non traditionnel de la technique. Ainsi, pour les aspects du procédé conformes à des règles de l'art reconnues de mise en œuvre ou de dimensionnement, un renvoi à ces règles suffit.

Groupe Spécialisé n° 06 - Composants de baies et vitrages

Versions du document

| Version | Description | Rapporteur | Président |
|---------|--|--------------|---------------|
| V2-S1 | Cette version présentée au GS6 le 01 février 2024 n'intègre pas de modification. | Yann FAISANT | Pierre MARTIN |

Descripteur :

Coffre de volet roulant réalisé à partir de profilés PVC extrudés de coloris blanc, beige ou gris, et destiné à être posé en traverse haute des fenêtres. Il est destiné à recevoir le volet roulant à manœuvre par treuil, tirage direct ou électrique.

Le coffre CDL143/168 s'encastre dans la réservation ménagée par les demi-linteaux en brique ou béton conformes au dossier technique ou se pose en tableau.

Le coffre est systématiquement placé devant l'isolant intérieur.

Il ne peut être fait état du présent Avis Technique satellite sans l'Avis Technique indiqué sur la première page de ce document et auquel il est nécessairement attaché.

Table des matières

| | | |
|---------|---|----|
| 1. | Avis du Groupe Spécialisé | 4 |
| 1.1. | Domaine d'emploi accepté..... | 4 |
| 1.2. | Appréciation | 4 |
| 1.2.1. | Aptitude à l'emploi du procédé | 4 |
| 1.2.2. | Durabilité - Entretien | 4 |
| 1.2.3. | Impacts environnementaux | 4 |
| 1.3. | Annexe de l'Avis du Groupe Spécialisé | 5 |
| 2. | Dossier Technique..... | 6 |
| 2.1. | Mode de commercialisation | 6 |
| 2.1.1. | Coordonnées | 6 |
| 2.1.2. | Identification | 6 |
| 2.2. | Description..... | 6 |
| 2.2.1. | Principe..... | 6 |
| 2.2.2. | Gamme..... | 6 |
| 2.2.3. | Caractéristiques des composants..... | 7 |
| 2.2.4. | Éléments..... | 7 |
| 2.3. | Disposition de conception..... | 9 |
| 2.4. | Disposition de mise en œuvre | 9 |
| 2.4.1. | Généralités..... | 9 |
| 2.4.2. | Mise en place dans le gros œuvre..... | 9 |
| 2.4.3. | Étanchéité avec le gros œuvre | 9 |
| 2.5. | Maintien en service du produit ou procédé..... | 9 |
| 2.6. | Traitement en fin de vie..... | 9 |
| 2.7. | Assistance technique | 9 |
| 2.8. | Principes de fabrication et de contrôle de cette fabrication..... | 10 |
| 2.8.1. | Extrusion..... | 10 |
| 2.8.2. | Profilés filmés | 10 |
| 2.8.3. | Profilés d'étanchéité | 10 |
| 2.8.4. | Assemblages des coffres | 10 |
| 2.9. | Montage sur le châssis..... | 11 |
| 2.10. | Mention des justificatifs | 11 |
| 2.10.1. | Résultats Expérimentaux | 11 |
| 2.10.2. | Références chantiers..... | 11 |
| 2.11. | Annexe du Dossier Technique – Schémas de mise en œuvre..... | 12 |

1. Avis du Groupe Spécialisé

Le procédé décrit au chapitre II « Dossier Technique » ci-après a été examiné par le Groupe Spécialisé qui a conclu favorablement à son aptitude à l'emploi dans les conditions définies ci-après :

1.1. Domaine d'emploi accepté

Sans modification à l'Avis Technique 6/14-2227_V2

1.2. Appréciation

1.2.1. Aptitude à l'emploi du procédé

1.2.1.1. Stabilité

Sans modification à l'Avis Technique 6/14-2227_V2

1.2.1.2. Sécurité en cas d'incendie

a) Résistance au feu

Pour l'emploi dans les façades devant respecter la règle de « C + D » relative à la propagation du feu, le coffre CDL143/168 ne doit pas être pris en compte dans le calcul de la valeur C.

b) Réaction au feu

Profilés revêtus d'un film PVC: M2 avec la matière MARZ04 G2 (PV CREPIM n° DO 22 3716\I R1 du 24/03/2022).

Le coffre CDL143/168 étant mis en œuvre systématiquement derrière le parement intérieur, ce dernier devra répondre aux exigences de l'article AM4 pour les ERP.

1.2.1.3. Prévention des accidents lors de la mise en œuvre et de l'entretien

Sans modification à l'Avis Technique 6/14-2227_V2

1.2.1.4. Isolation thermique

Sans modification à l'Avis Technique 6/14-2227_V2

1.2.1.5. Perméabilité à l'air

Sans modification à l'Avis Technique 6/14-2227_V2

1.2.1.6. Affaiblissement acoustique

Sans modification à l'Avis Technique 6/14-2227_V2

1.2.1.7. Aspects sanitaires

Sans modification à l'Avis Technique 6/14-2227_V2

1.2.1.8. Entrées d'air

Sans modification à l'Avis Technique 6/14-2227_V2

1.2.2. Durabilité - Entretien

Sans modification à l'Avis Technique 6/14-2227_V2

1.2.3. Impacts environnementaux

Sans modification à l'Avis Technique 6/14-2227_V2

1.3. Annexe de l'Avis du Groupe Spécialisé

Tableau 1bis - Compositions vinyliques

| Caractéristiques | PROFIALIS | |
|-------------------------|------------------|-----------------------|
| | BZ4/124 | MARZ04 caramel |
| Code CSTB | 320 | 24 px |
| Coloris | blanc RAL 9016 | caramel |

2. Dossier Technique

Issu des éléments fournis par le titulaire et des prescriptions du Groupe Spécialisé acceptées par le titulaire

2.1. Mode de commercialisation

2.1.1. Coordonnées

Le procédé est commercialisé par le titulaire.

Titulaire : Société PASQUET
29 Boulevard des saulniers
FR-35370 Argentré du Plessis
Tél. : 02 99 96 60 47
E-mail : contact@pasquet.fr

Co-Titulaire : SPPF
15 rue de Tours
FR – 49300 Cholet
Tél. : 02 41 65 94 22
Email : sppf@sppf.fr
Internet : www.sppf.fr

2.1.2. Identification

2.1.2.1. Profilés

Ajouts par rapport à l'Avis Technique 6/14-2227_V2

Les coulisses RO 09/2 extrudées par la Société PROFIALIS à Clerval (FR-25), sont marquées 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 profilés revêtus d'un film par la Société Profialis à Pays de Clerval (FR-25) sont marqués à la fabrication, outre le marquage relatif aux profilés lui-même, selon les prescriptions de marquage précisées dans le référentiel de la marque de qualité « Profilés PVC Revêtus (QB33) ».

2.1.2.2. Coffre

Sans modification à l'Avis Technique 6/14-2227_V2

2.2. Description

2.2.1. Principe

Le coffre de volet roulant CDL143/168 est réalisé avec des profilés en PVC rigide de coloris blanc, beige ou gris, il est destiné à recevoir des volets roulants à commande manuelle ou électrique. Il est adaptable avec toutes fenêtres dont la traverse haute permet une liaison mécanique étanche avec le coffre. Le cas échéant, il peut être effectué une mise en forme spécifique du dormant.

Le coffre CDL143/168 se pose dans le linteau en s'encastant dans la réservation ménagée par les demi-linteaux en brique ou en béton.

Le coffre est constitué d'une planche verticale intérieure recevant des embouts d'étanchéité permettant d'assurer le calfeutrement au nu intérieur du mur.

Le coffre peut également recevoir un système de brise soleil orientable fixé par des étrillés dans le coffre.

La face extérieure en PVC ou le capot en aluminium assurent la protection du tablier. La face extérieure PVC reçoit le profil de l'adaptateur de sous-face permettant le clippage de la sous face PVC démontable de coloris blanc, beige ou gris faisant office de trappe de visite en permettant l'accessibilité au mécanisme. La sous-face du demi-linteau se fixe par vissage à l'équerre de sous-face du coffre CDL143/168, ou sur les embouts des demi-linteaux.

Le coffre CDL143/168 est invisible de l'intérieur car recouvert par le doublage d'isolation.

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

2.2.2. Gamme

Ajouts par rapport à l'Avis Technique 6/14-2227_V2

Le coffre CDL143/168 présente deux tailles :

| Coffre | Dimensions extérieures (P x H en mm) | Diamètre géométrique intérieur (mm) |
|--------|---|-------------------------------------|
| CDL143 | 198 x 272 | 186 |
| CDL168 | 223 x 272 | 212 |

Le diamètre d'enroulement du tablier doit tenir compte des jeux périphériques assurant le débit et le bon fonctionnement des grilles de ventilation.

2.2.3. Caractéristiques des composants

2.2.3.1. Profilés PVC

2.2.3.1.1. Profilés de coffre

Sans modification à l'Avis Technique 6/14-2227_V2

2.2.3.1.2. Coulisses

- Coulisse simple : réf. R009/2

2.2.3.1.3. Autres profilés

- Compensateur : réf. F060

2.2.3.2. Profilés métalliques

- Coulisses aluminium 36 x 13 : réf. NV9 000 019.
- Coulisses aluminium 36 x 18 : réf. NV9 000 022.
- Caisson inférieur SLK 205 unt. (Aluminium) pour taille 168 : réf. 1693.

2.2.3.3. Profilés pour garniture d'étanchéité

- Joint brosse pour les coulisses en aluminium et PVC.
- Profilé d'étanchéité souple coextrudé sur l'entrefer des coulisses PVC et sur la liaison coulisse-dormant, en TPE certifié, de codes CSTB :
 - Coloris blanc : B607, A607, A608, D600, F001, A005, A007, A006,
 - Caramel : A612.

2.2.3.4. Isolation phonique

Sans modification à l'Avis Technique 6/14-2227_V2.

2.2.3.5. Accessoires

- Flasque (ABS) : réf. 11232699 (gauche) et 11232899 (droite) avec tulipe intégrée, réf. 11232299 (gauche) et 11232499 (droite) pour tulipe rapportée.
- Paire tulipes L8 (POM) : réf. NV7 000 075.
- Paire tulipes L14 (POM) : réf. NV7 000 076.
- Eclisse (acier Z275) : réf. APA6092, NV7 000 418.
- Equerre de sous face (PA66) : réf. 11232999.
- Clameau (acier) : réf. 501.
- Renforts (acier galvanisé Z275) : réf. AP513, AP514.
- Console CDL168 (acier galvanisé Z 275) : réf. NV7 000 431.

2.2.4. Eléments

2.2.4.1. Coffre de volet roulant

2.2.4.1.1. Coffre

Ajouts par rapport à l'Avis Technique 6/14-2227_V2

Composé d'une planche principale intérieure assurant la liaison avec la traverse haute de dormant, elle reçoit en extrémité, par vissage, les flasques supportant l'axe et le tablier.

Dans le cas du coffre CDL168, une console en acier est rapportée sur la flasque pour permettre un diamètre d'enroulement du tablier plus important.

L'ensemble reçoit la face extérieure en PVC emboîtée sur la face intérieure et vissée sur les flasques ou le capot en aluminium vissé sur les consoles, dont la fonction est de protéger le tablier.

2.2.4.1.2. Face extérieure

Ajouts par rapport à l'Avis Technique 6/14-2227_V2

La face extérieure du coffre peut être constituée par :

- CDL143 : Le capot en PVC réf. OPT002, emboîté dans la gorge de la face intérieure OPT001 et vissée dans la flasque,
- CDL168 : Le capot aluminium réf. 1693 fixé par vissage sur la console CDL168 (réf. NV7 000 431), elle-même vissée sur la flasque.

2.2.4.1.3. Flasque

Ajouts par rapport à l'Avis Technique 6/14-2227_V2

La base de la flasque fait office de tulipe de guidage pour le tablier ou peut recevoir, côté intérieur, une tulipe rapportée.

L'éclisse assurant la liaison entre la flasque et la coulisse se positionne :

- soit par clippage, dans une gorge ménagée au dos de la tulipe intégrée à la flasque,
- soit à l'aide d'un rivet, dans le cas où la flasque ne comprend pas une tulipe intégrée.

L'équerre de sous-face est ajustable en hauteur en partie basse de la flasque par un système de vissage, pour le vissage de la sous face le cas échéant.

2.2.4.1.4. Axe du volet

Sans modification à l'Avis Technique 6/14-2227_V2.

2.2.4.1.5. Aile de coffre

Sans modification à l'Avis Technique 6/14-2227_V2.

2.2.4.1.6. Tulipes

Ajouts par rapport à l'Avis Technique 6/14-2227_V2.

Les tulipes sont intégrées à la flasque, ou sont rapportées sur la flasque, côté intérieur. Dans ce second cas, la tulipe est vissée en fond de coulisse avec l'éclisse qui est placée en dos de coulisse.

2.2.4.1.7. Sortie de treuil

Sans modification à l'Avis Technique 6/14-2227_V2.

2.2.4.1.8. Isolant acoustique

Sans modification à l'Avis Technique 6/14-2227_V2.

2.2.4.1.9. Coffre CDL168

Ajouts par rapport à l'Avis Technique 6/14-2227_V2.

Dans le cas du coffre CDL168, la flasque reçoit côté extérieur une console acier fixée par vissage. La console permet la fixation par vissage du capot extérieur en aluminium.

Le coffre CDL168 est systématiquement associé à la sous face du demi-linteau.

La protection du tablier est assurée par le capot aluminium.

2.2.4.2. Coulisses

Ajouts par rapport à l'Avis Technique 6/14-2227_V2.

La coulisse RO 09/2 est équipée de lèvres coextrudées ou de joints à brosses permettant le passage de tabliers de 7 mm à 9 mm d'épaisseur.

Une excroissance dans l'entrefer de la coulisse permet d'assurer un blocage éventuel des lames équipées d'embouts anti-tempête.

Une alvéole permet le centrage de l'éclisse de console.

Sa fixation sur le dormant est réalisée par vissage et collage.

2.2.4.3. Liaison coffre fenêtre

Ajouts par rapport à l'Avis Technique 6/14-2227_V2.

La fixation est complétée en extrémité par les pattes latérales acier vissées dans le dormant.

L'étanchéité filaire est réalisée par un mastic élastomère ou plastique (25E ou 12.5P) écrasé ou par une mousse adhésivée double face, ou par mousse imprégnée de classe 1 entre le dormant, les profilés éventuels de calage, et la traverse haute.

Le positionnement du coffre est assuré :

- par les éclisses APA6092 clippées en dos des tulipes intégrées aux flasques réf. 11232699 et 11232899, les éclisses s'indexant dans la gorge prévue à cet effet en fond de coulisses,
- par les éclisses réf. NV7 000 418 maintenues par rivet sur les flasques réf. 11232299 et 11232499. Préalablement, les éclisses sont vissées avec les coulisses réf. NV9 000 019 et les tulipes NV7 000 075 ou les coulisses réf. NV9 000 022 et les tulipes NV7 000 076.

Le profilé filant réf. F060 est utilisé uniquement comme profilé de calage entre le renfort AP514 et la traverse haute du dormant, et n'est pas visible.

2.2.4.4. Renforts

Ajouts par rapport à l'Avis Technique 6/14-2227_V2.

Dans tous les cas, on doit s'assurer que l'inertie de la traverse haute du dormant de la fenêtre associée à la sous-face 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, on pourra :

- soit utiliser un dormant suffisamment rigide,
- soit compléter le dormant par un renfort introduit dans l'une des chambres ou mis en place sur le dormant
- soit la combinaison des solutions précédentes.

Lorsque la rigidité de la traverse haute du dormant n'est pas suffisante il pourra être ajouté :

- un renfort en tube acier réf. AP514 ou,
- deux renforts en tube acier vissés: réf. AP513 vissé à l'intérieur du renfort réf. AP514 par une vis à 150 mm de chaque extrémité et une vis au centre.

Les renforts sont vissés dans le renfort de la traverse haute des dormants tous les 300 mm environ.

2.2.4.5. Dimensions maximales

2.2.4.5.1. Tablier

Sans modification à l'Avis Technique 6/14-2227_V2

2.2.4.5.2. Coffre

Compte tenu de sa faible inertie vis-à-vis de la charge au vent, le coffre ne sera pas pris en compte dans le calcul dimensionnel de la traverse haute du dormant de la fenêtre sur le plan de la charge horizontale.

La longueur maximale hors aile d'étanchéité du coffre est de 2600 mm.

Des dimensions supérieures peuvent être envisagées avec une disposition constructive ou/et un complément de rigidité y compris au regard des efforts verticaux. Le cas échéant, elles sont précisées dans le certificat de qualification du bloc baie attribué au menuisier et dans le certificat NF Fermetures attribué au fabricant de la fermeture.

Ce coffre ne comporte pas de console intermédiaire

2.2.4.6. Type de manœuvre

Sans modification à l'Avis Technique 6/14-2227_V2

2.3. Disposition de conception

Sans modification à l'Avis Technique 6/14-2227_V2

2.4. Disposition de mise en œuvre

2.4.1. Généralités

Ajouts par rapport à l'Avis Technique 6/14-2227_V2

Le profilé filant réf. F060 est utilisé uniquement comme profilé de calage entre le renfort AP514 et la traverse haute du dormant, et n'est pas visible.

Le coffre CDL168 est systématiquement associé à la sous face du demi-linteau.

Pour le coffre, la sous face du demi-linteau est mise en place dans le rail alu du demi-linteau puis fixée soit sur les embouts du demi-linteau ou soit sur les équerres de sous-face du coffre.

2.4.2. Mise en place dans le gros œuvre

Ajouts par rapport à l'Avis Technique 6/14-2227_V2

La mise en place du coffre sur la fenêtre s'effectue sans difficulté par vissage du profilé OPT001 sur le dormant ou par l'intermédiaire des profilés de calage G20006 ou RC0045. Le positionnement est assuré par une éclisse clippée au dos de la tulipe de la flasque ou maintenu par rivet sur la flasque.

2.4.3. Etanchéité avec le gros œuvre

Sans modification à l'Avis Technique 6/14-2227_V2

2.5. Maintien en service du produit ou procédé

Sans modification à l'Avis Technique 6/14-2227_V2

2.6. Traitement en fin de vie

Sans modification à l'Avis Technique 6/14-2227_V2

2.7. Assistance technique

Les coffres de volet roulant sont assemblés, mis en place sur les fenêtres par la Société Izéenne de Menuiserie à Val d'Izé (FR-35) et les Etablissements Pasquet Père et Fils sur les sites de Noyal-sur-Vilaine (FR-35) et d'Argentré-du-Plessis (FR-35).

La mise en œuvre est effectuée par des entreprises assistées techniquement par ces mêmes sociétés.

2.8. Principes de fabrication et de contrôle de cette fabrication

La fabrication s'effectue en trois phases :

- extrusion des profilés,
- assemblage du coffre,
- montage sur les fenêtres.

2.8.1. Extrusion

Ajouts par rapport à l'Avis Technique 6/14-2227_V2

Les coulisses RO09/2 sont extrudées par la Société PROFIALIS à Clerval (FR-25), à partir des compositions vinyliques PVC rigide d'origine Profialis :

- BZ4/124, coloris blanc RAL9016,
- MARZ04, coloris caramel.

Le profilé F060, non visible, est extrudé par la société Socredis à Trélazé (FR-49), à partir de matière rebroyée en interne issue des chutes de production de profilés fabriqués à partir de compounds qualifiés dans le cadre de la marque NF 126.

2.8.1.1. Contrôle de réception de la matière première

Sans modification à l'Avis Technique 6/14-2227_V2.

2.8.1.2. Contrôle sur profilés PVC

Sans modification à l'Avis Technique 6/14-2227_V2.

Les films de recouvrement bénéficient de la marque de qualité « Profilés PVC Revêtus (QB33) », des contrôles sont effectués selon les prescriptions précisées dans le référentiel de cette marque de qualité.

2.8.2. Profilés filmés

Sans modification à l'Avis Technique 6/14-2227_V2.

2.8.3. Profilés d'étanchéité

Sans modification à l'Avis Technique 6/14-2227_V2.

2.8.4. Assemblages des coffres

Ajouts par rapport à l'Avis Technique 6/14-2227_V2.

Les coffres de volet roulant sont :

- assemblés et mise en place sur les fenêtres par la Société Izéenne de Menuiserie à Val d'IZé (FR-35),
- assemblés par les Etablissements Pasquet Père et Fils sur le site de Noyal-sur-Vilaine (FR-35) pour mise en place sur les fenêtres sur le site d'Argentré-du-Plessis (FR-35).

Société Izéenne de Menuiserie

Les différentes phases de montage sont :

- Mise à longueur des planches de coffre par tronçonnage.
- Mise en place des flasques par vissage sur la face intérieure.
- Mise en place de l'équerre de sous face par vissage en fonction du type de coffre.
- Mise en place des éclisses par clippage.
- Mise en place d'un joint mousse adhésif sur la face intérieure.
- Mise en place des interfaces par clippage dans les flasques en fonction du type de manœuvre manuelle ou électrique.
- Mise en place du moteur dans l'axe de tablier si manœuvre électrique.
- Mise en place de l'axe de tablier.
- Mise en place du treuil, par vissage sur l'interface pour assurer son blocage en rotation jusqu'à la mise en place de la sortie de caisson du bloc guide latéral lors de l'assemblage sur le dormant, si manœuvre manuelle.
- Mise en place des ailes par clippage avec membrane d'étanchéité côté manœuvre.
- Le caisson ainsi monté peut alors recevoir son tablier et tous les accessoires.
- Fermeture du coffre par emboîtement du capot dans la gorge de la face intérieure et vissage sur les extrémités des flasques.
- Selon le type de coffre demi-linteau du marché, la sous-face peut est livrée en colis. Elle est mise en œuvre sur chantier par vissage en extrémité soit dans l'équerre de sous-face, ou bien dans le support du coffre demi-linteau.

Etablissements Pasquet Père et fils

- Mise à longueur des planches de coffre par tronçonnage.
- Usinage de l'aile et mise en place de la membrane d'étanchéité côté manœuvre.
- Mise en place des interfaces dans les flasques en fonction du type de manœuvre et de la tête moteur.
- Assemblage des flasques sur la face intérieure par vissage et mise en place de l'axe de tablier.
- Pour CDL168, vissage de la console CDL168 sur les flasques.
- Mise en place du treuil, vissé sur l'interface pour assurer son blocage en rotation jusqu'à la mise en place de la tige de la genouillère par le menuisier.
- Le caisson ainsi monté peut alors recevoir son tablier et tous les accessoires.

- Fermeture du coffre par emboîtement de la face extérieure PVC dans la gorge de la face intérieure et vissage sur les extrémités des flasques pour CDL143, ou par vissage du capot aluminium sur les flasques pour CDL168.
- Pour CDL143, mise en place de la sous-face PRI040 par clippage sur l'adaptateur sous-face et vissage en extrémité dans l'équerre de sous-face.

2.9. Montage sur le châssis

Ajouts par rapport à l'Avis Technique 6/14-2227_V2

Société Izéenne de Menuiserie

- Préparation de la lame finale pour l'équipée des butées invisibles.
- Préparation du tablier pour l'équiper au besoin des crochets anti-tempêtes.
- Mise en place des coulisses sur la fenêtre.
- Pour la manœuvre par treuil, mise en place du bloc guide latéral.
- Le film de protection du joint mousse adhésif posé sur la face intérieure ayant été retiré, après positionnement des éclisses dans les coulisses, mise en place du coffre sur la traverse haute par vissage de la face intérieure tous les 30 cm.
- Vissage des pattes de liaison dans la flasque et sur le cadre dormant.
- Réalisation d'un complément d'étanchéité aux extrémités du coffre, à la base des flasques.
- Pour la manœuvre par treuil, mise en place de la sortie de caisson du bloc guide latéral au travers de la membrane d'étanchéité de l'aile.
- Pour la manœuvre électrique sans fil, au besoin réaliser l'appairage des commandes.
- Mise en place du ou des renforts acier par vissage dans le renfort de la traverse haute.
- Mise en place par clippage dans les flasques des ailes d'étanchéité. (Cette opération peut être réalisée sur chantier).

Etablissements Pasquet Père et fils

- Assemblage des coulisses en aluminium, des éclisses NV7 000 418 et des tulipes
- Mise en place des coulisses sur la fenêtre
- Mise en place du coffre sur la traverse haute, après application d'un cordon de mastic élastomère ou plastique, ou d'une mousse adhésivée double face, ou d'une mousse imprégnée de classe 1, par vissage de la face intérieure tous les 30 cm après positionnement des éclisses dans les flasques.
- Rivetage des flasques sur les éclisses réf.NV7 000 418.
- Vissage des pattes feuillard dans la flasque et sur le châssis.
- Réalisation d'un complément d'étanchéité aux extrémités du coffre à la base des flasques.
- Mise en place par clippage dans les flasques des ailes d'étanchéité. (Cette opération peut être réalisée sur chantier)
- Pour la manœuvre par treuil, vissage du bloc-guide et clippage du plastron sur le montant du châssis. Mise en place de la tige de la genouillère dans le treuil en passant par le plastron et la membrane d'étanchéité.

2.10. Mention des justificatifs

2.10.1. Résultats Expérimentaux

Ajouts par rapport à l'Avis Technique 6/14-2227_V2.

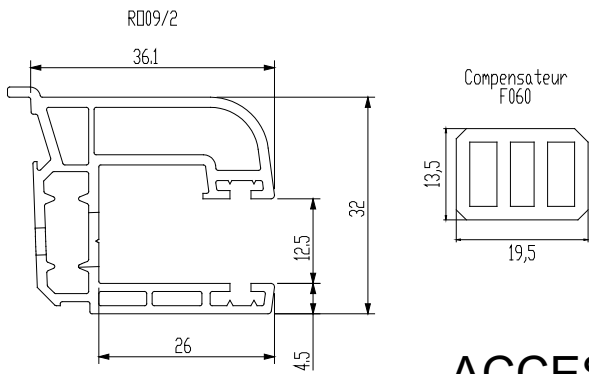
- Essais d'identification et qualité d'extrusion de la matière 24px (RE CSTB BV16-0933),
- Essais d'évaluation du plaxage sur matière 24px (RE CSTB BV16-0924, BV16-0925, BV16-0926, BV16-0927, BV16-0928, BV16-0929).

2.10.2. Références chantiers

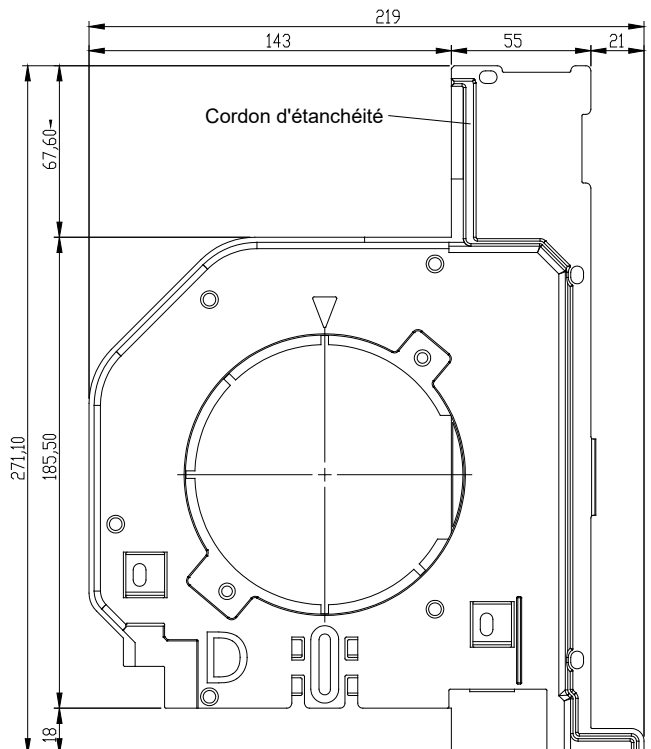
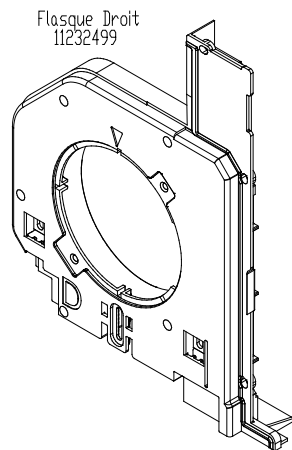
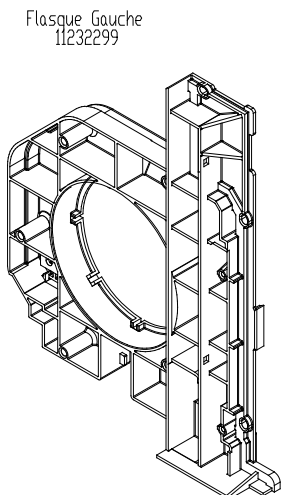
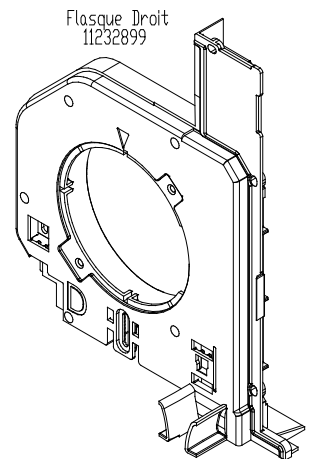
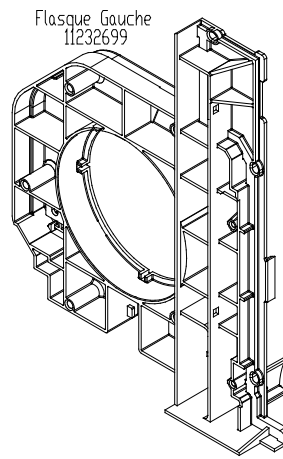
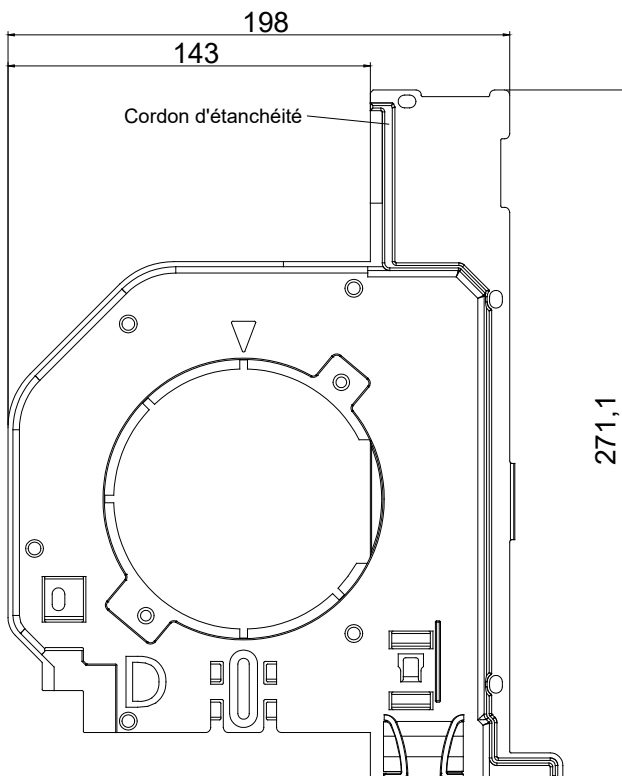
De nombreuses réalisations depuis 2015.

2.11. Annexe du Dossier Technique – Schémas de mise en œuvre

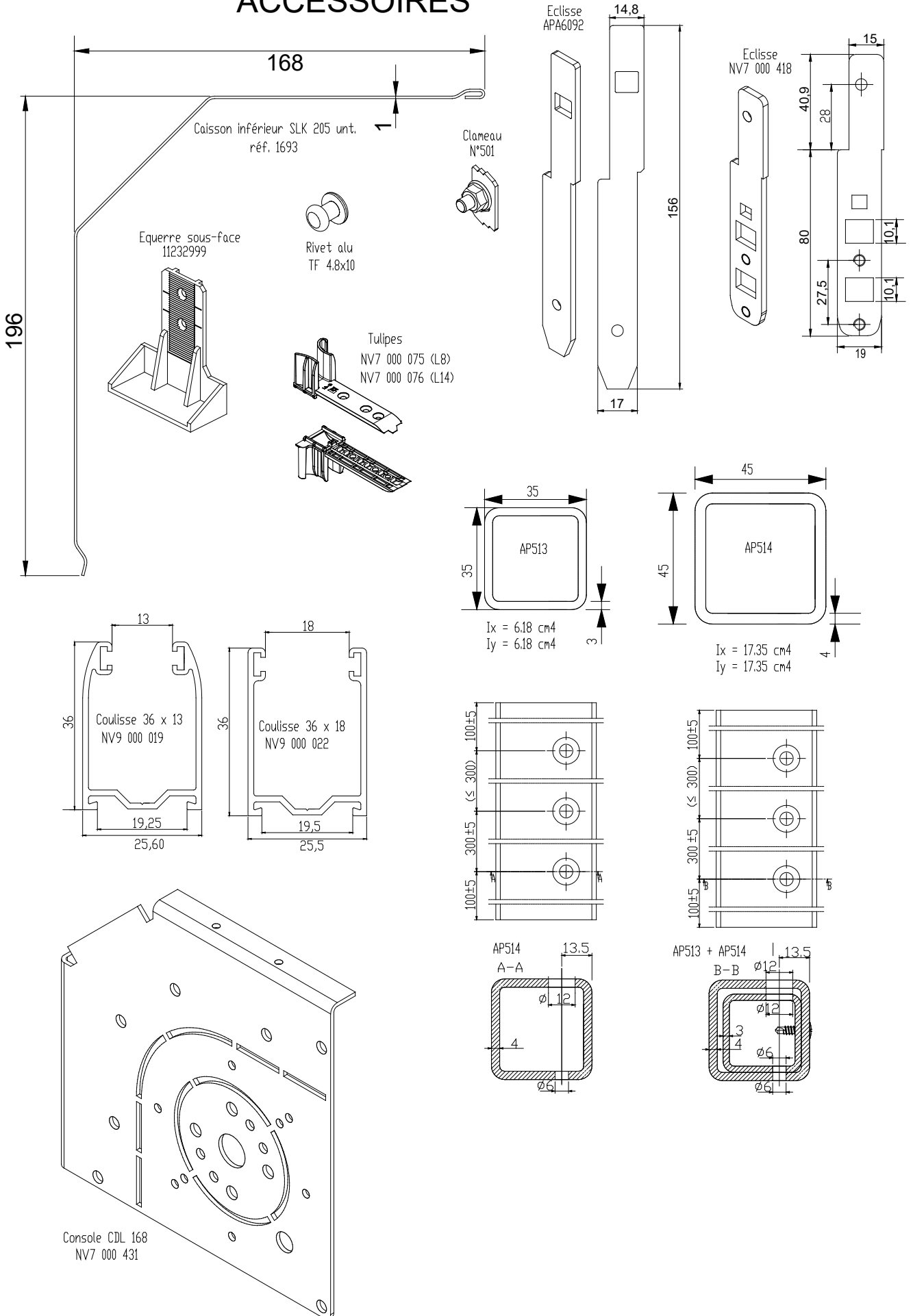
PROFILS PVC



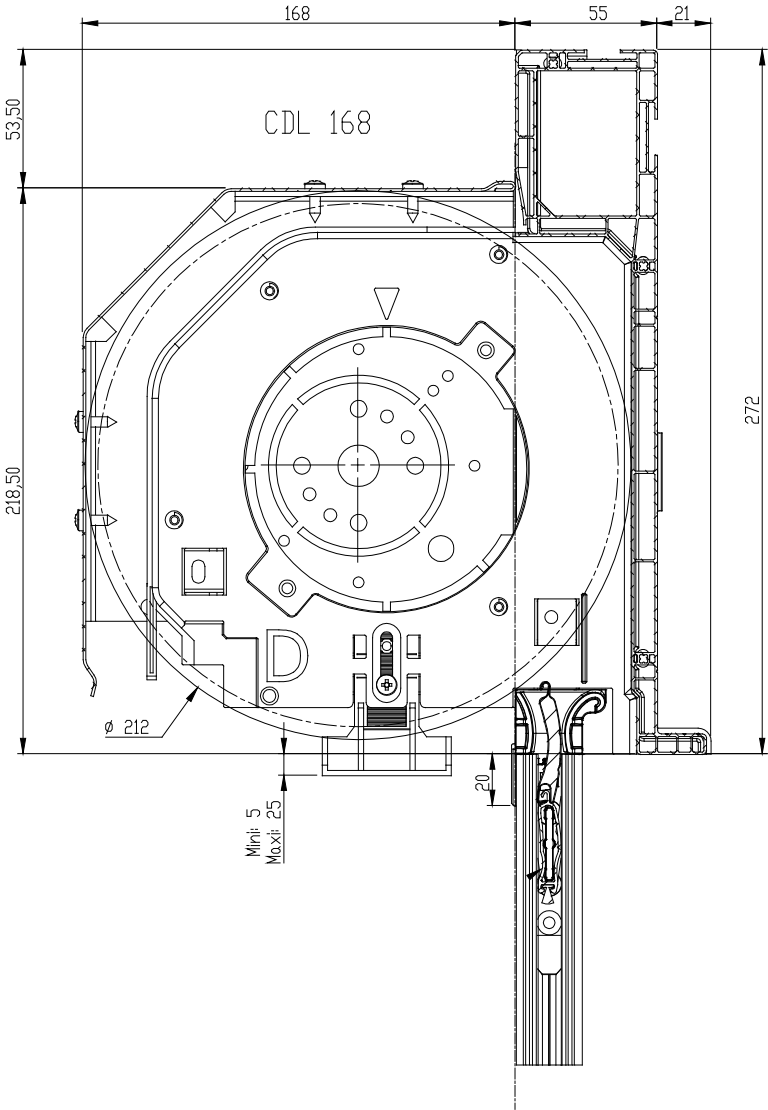
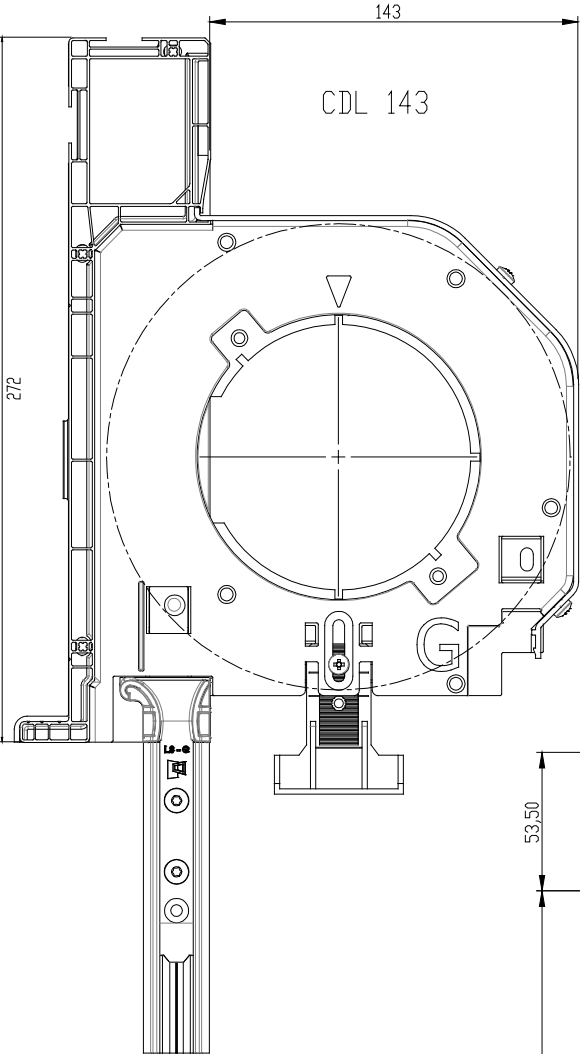
ACCESSOIRES



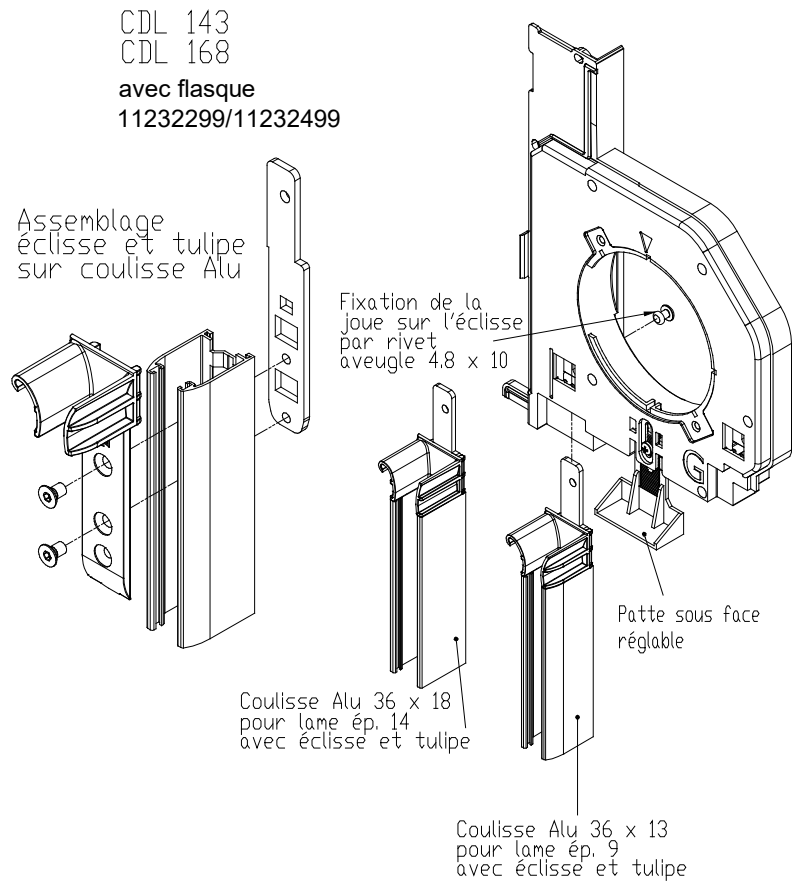
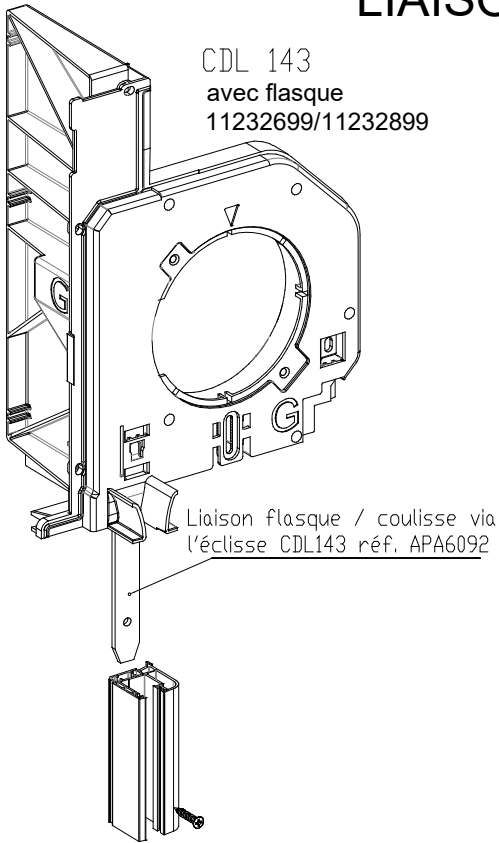
ACCESSOIRES



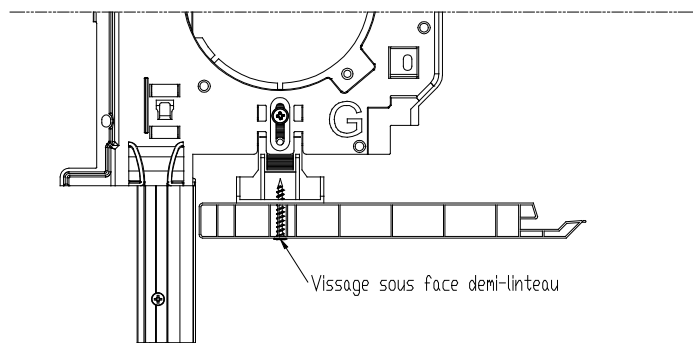
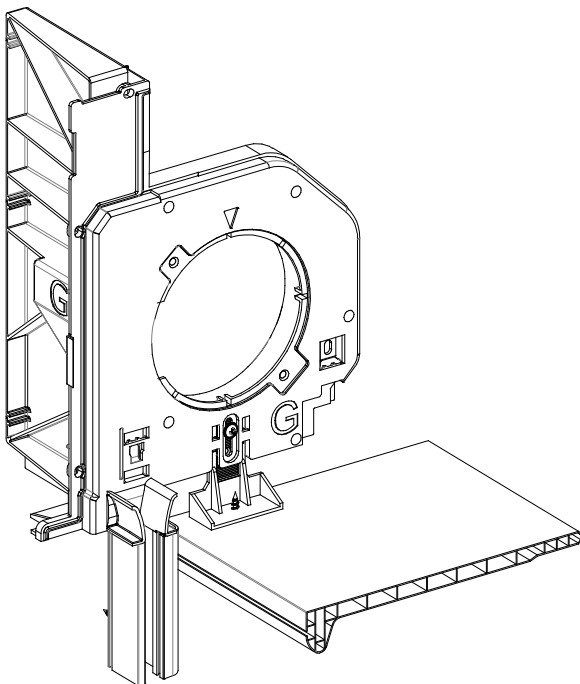
COUPES



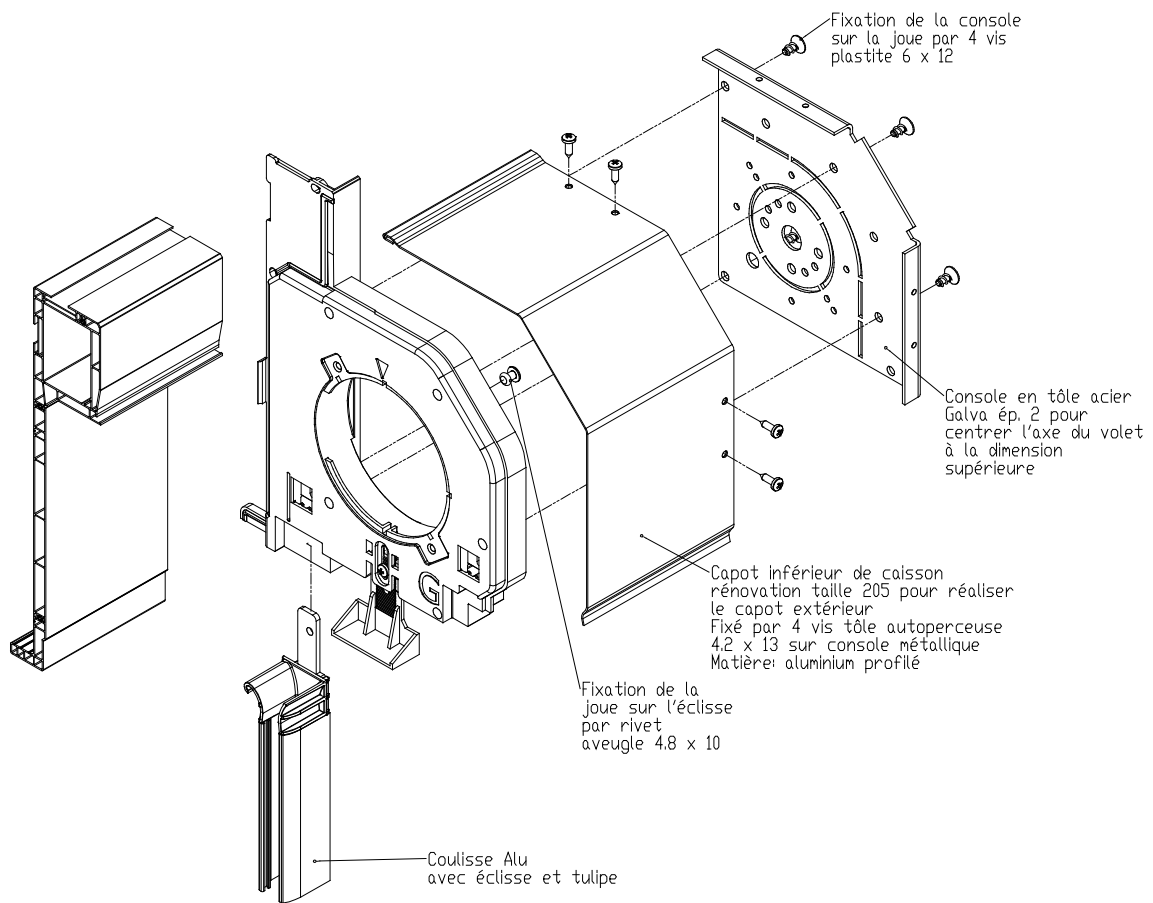
LIAISON COULISSE - FLASQUE



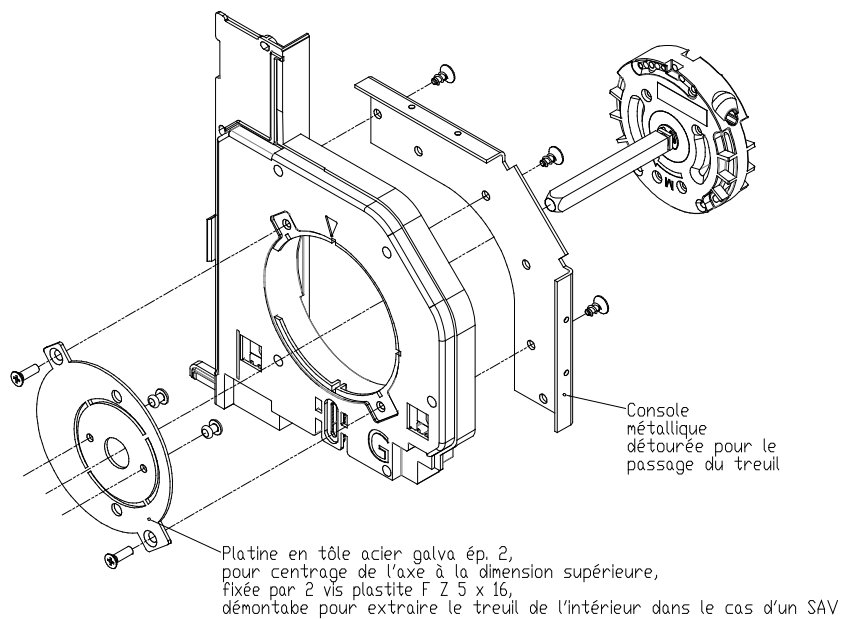
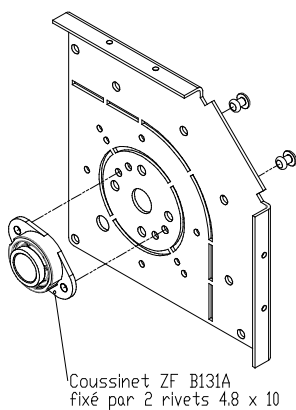
LIAISON SOUS FACE - FLASQUE



MONTAGE DU COFFRE CDL168

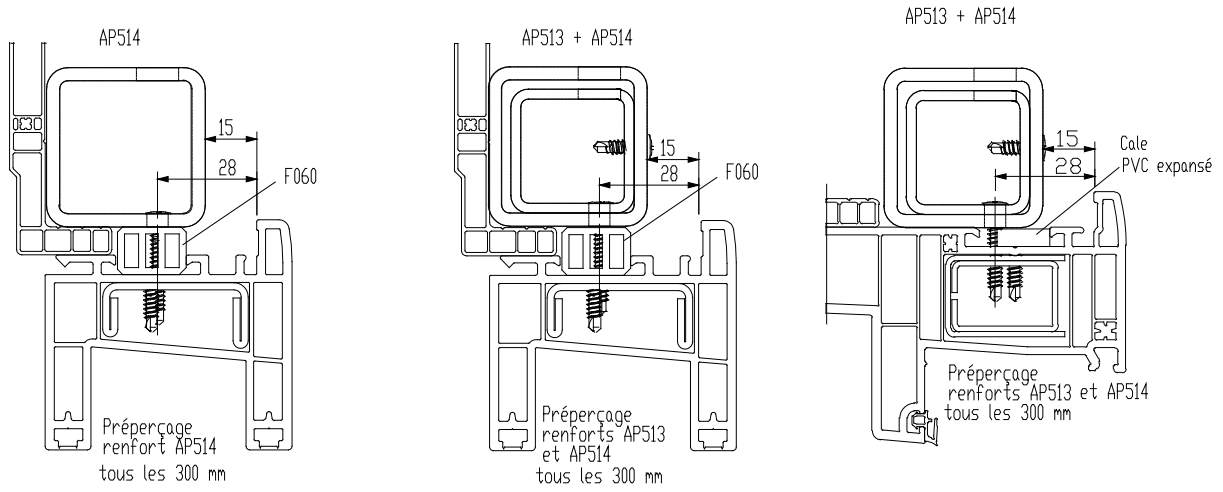


Console coté opposé manoeuvre



Liaison coffre/dormant

utilisation des renforts AP 513 et AP514, et de F060



RESERVATION PRECONISEE pour coffre CDL168

