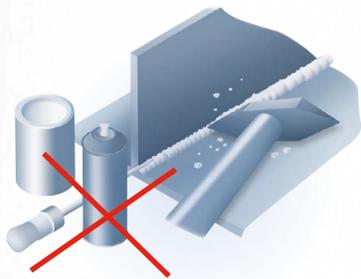
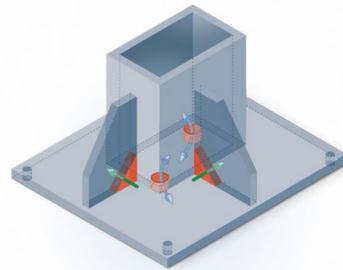


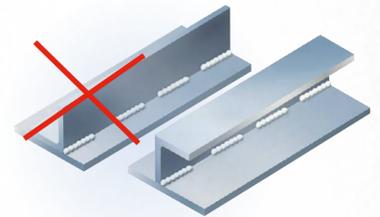
Fabrication et construction adaptées à la galvanisation à chaud



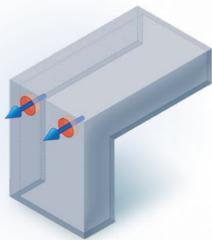
- Pas de peinture / pas de bombe aérosol / pas de scorie de soudure
- Pas d'autocollants / pas d'inscriptions



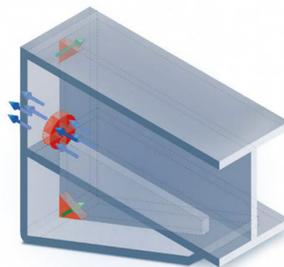
- Ouvertures au niveau de la plaque de base



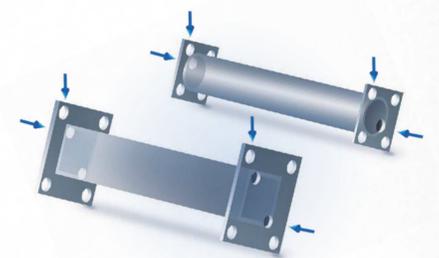
- Ne pas souder sur toute la surface



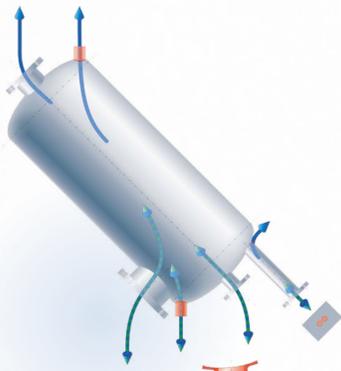
- Purger l'air au niveau des angles



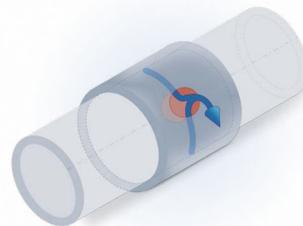
- Encoches / perçages dans la zone de la plaque de recouvrement



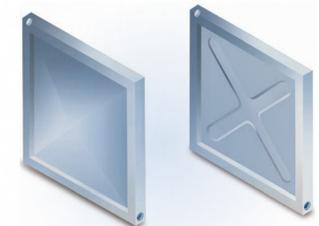
- Position pour la purge d'air et points d'accroche



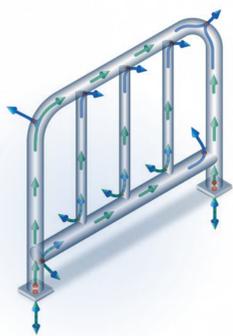
- Souder les manchons de sorte qu'ils affleurent la surface



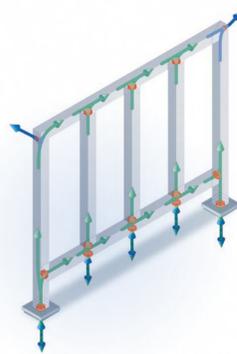
- Purger l'air au niveau des doublets



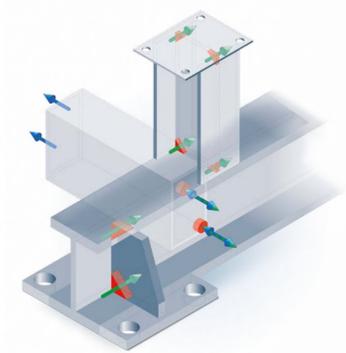
- Insérer des moulures / arêtes



- Perçages visibles de manière contrôlable



- Perçages dissimulés de manière contrôlable



- Ouvertures dans une construction complexe

| Dimensions de profils creux en mm, inférieures à | | | Diamètre de perçage minimal en mm en fonction du nombre d'ouvertures | | |
|--|-----|-----------|--|----|----|
| ○ | □ | ▭ | 1 | 2 | 4 |
| 15 | 15 | 20 x 10 | 10 | | |
| 20 | 20 | 30 x 15 | 10 | | |
| 30 | 30 | 40 x 20 | 12 | 10 | |
| 40 | 40 | 50 x 30 | 14 | 12 | |
| 50 | 50 | 60 x 40 | 16 | 12 | 10 |
| 60 | 60 | 80 x 40 | 20 | 12 | 10 |
| 80 | 80 | 100 x 60 | 20 | 16 | 12 |
| 100 | 100 | 120 x 80 | 25 | 20 | 12 |
| 120 | 120 | 160 x 80 | 30 | 25 | 20 |
| 160 | 160 | 200 x 120 | 40 | 25 | 20 |
| 200 | 200 | 260 x 140 | 50 | 30 | 25 |

Exemple de lecture du tableau :

Un profil creux présentant les dimensions 60 x 40 mm nécessite à chaque extrémité :

- au moins une ouverture présentant un diamètre de 16 mm, ou
- au moins deux ouvertures présentant un diamètre de 12 mm ou
- au moins quatre ouvertures présentant un diamètre de 10 mm.

- ➡ = Amenée
- ➡ = Circulation
- ➡ = Purge d'air
- ▭ = Encoche

Remarque :

Ouvertures représentant 25 % du diamètre selon EN ISO 14713.

