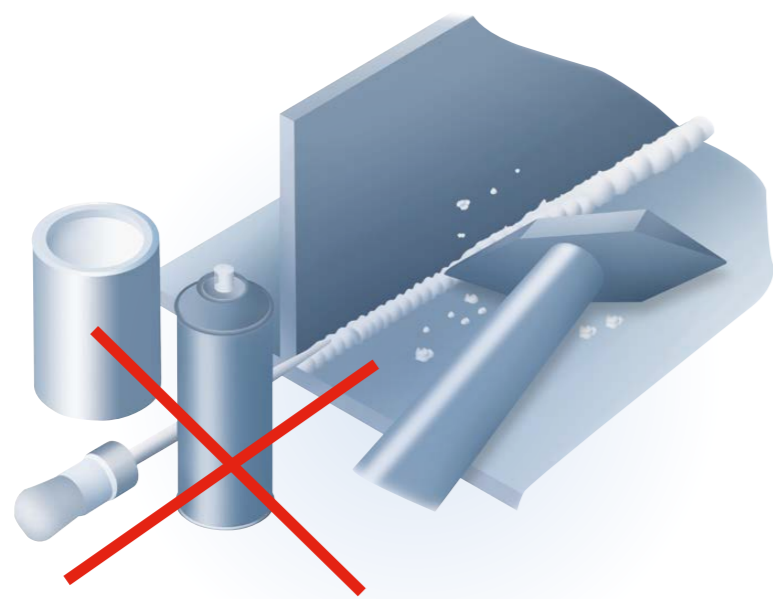
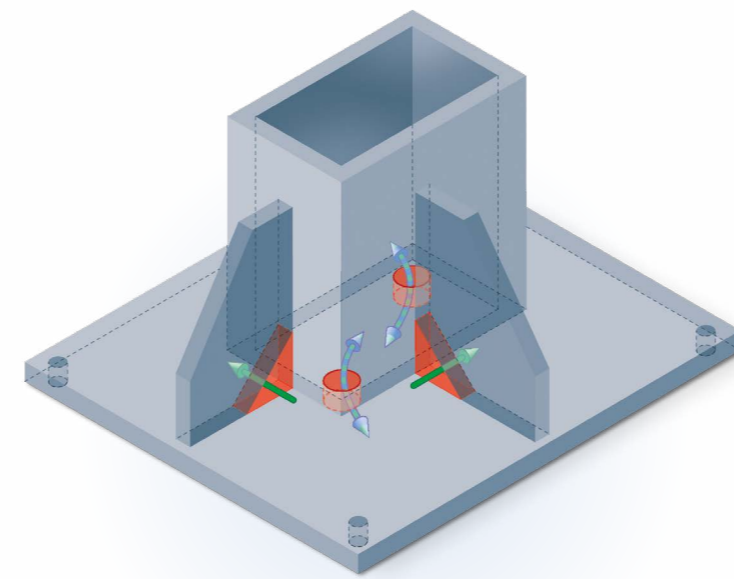


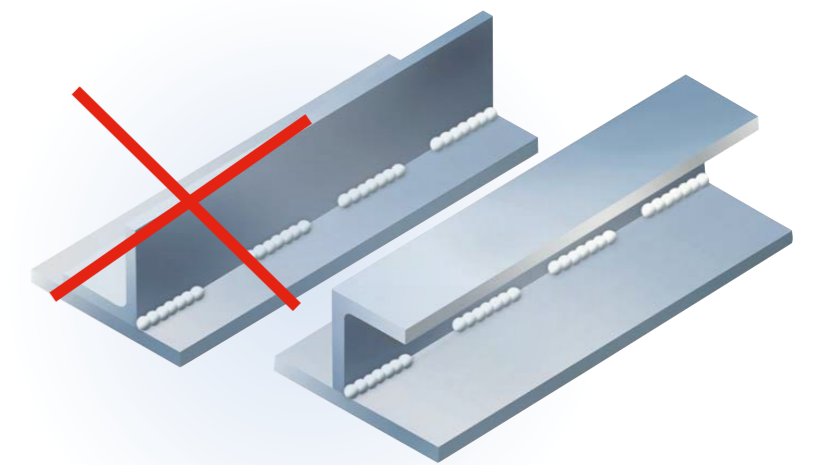
# FABRICATION ET CONSTRUCTION ADAPTÉES À LA GALVANISATION À CHAUD



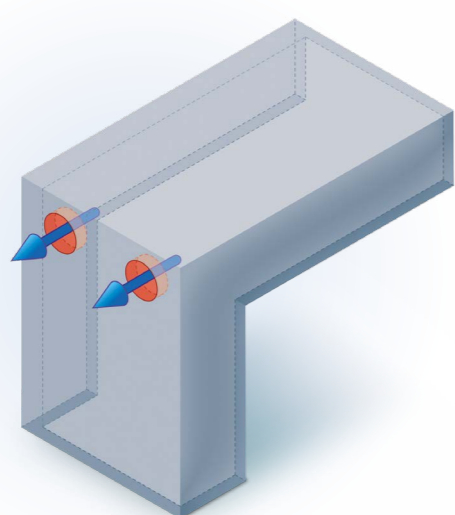
- Pas de peinture / pas de bombe aérosol / pas de scorie de soudure
- Pas d'autocollants / pas d'inscriptions



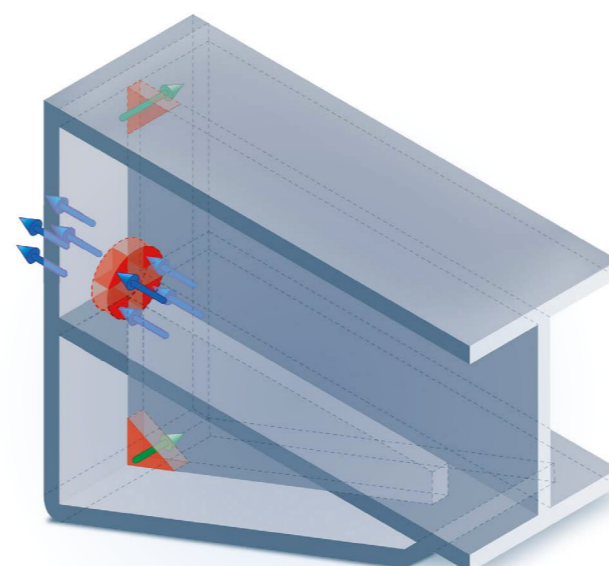
- Ouvertures au niveau de la plaque de base



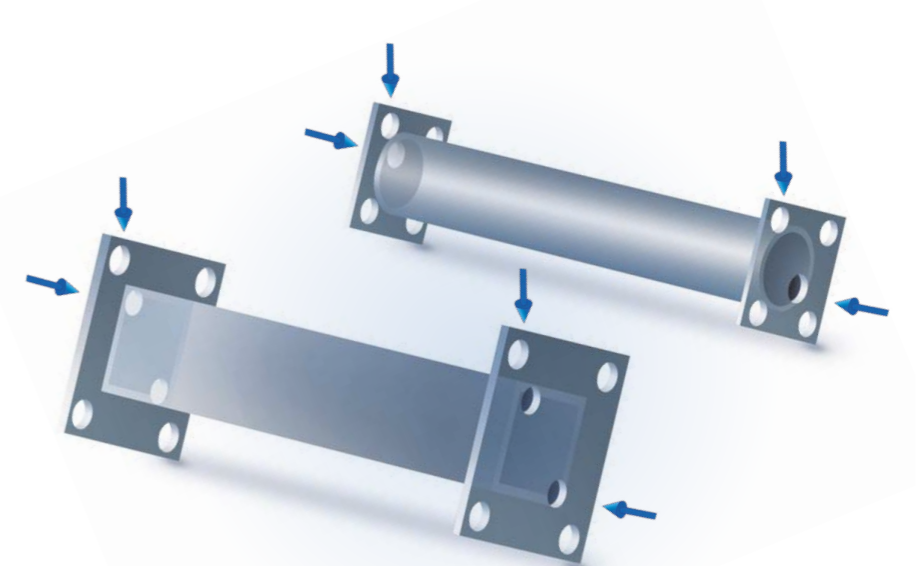
- Ne pas souder sur toute la surface



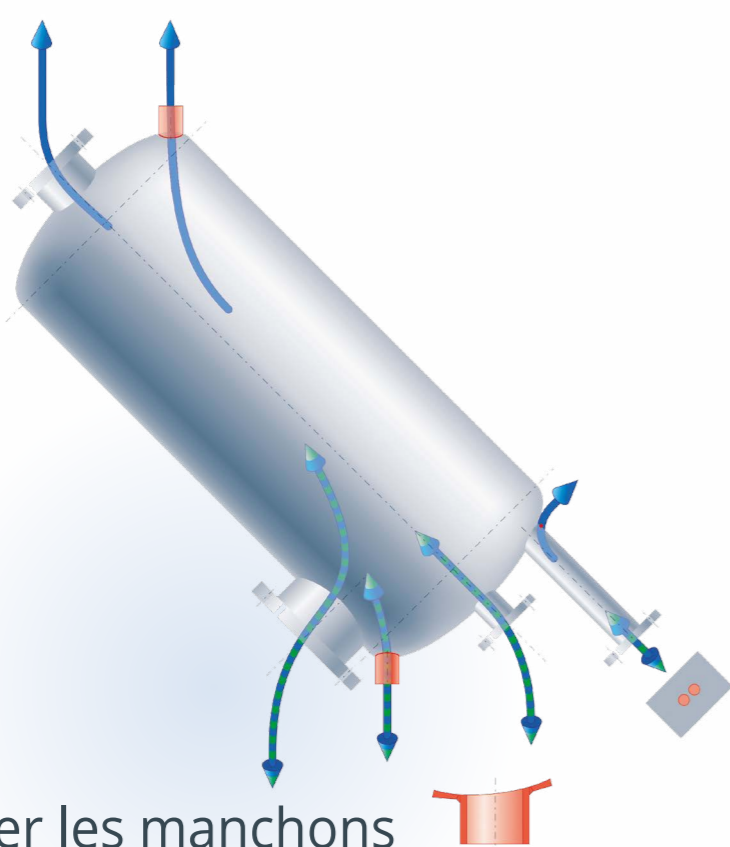
- Purger l'air au niveau des angles



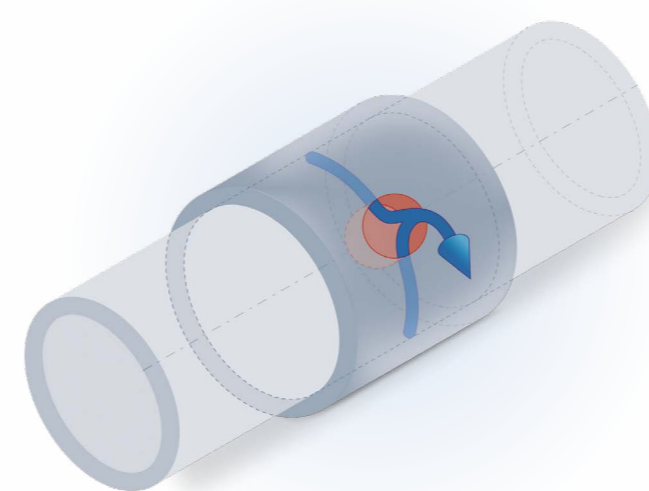
- Encoches / perçages dans la zone de la plaque de recouvrement



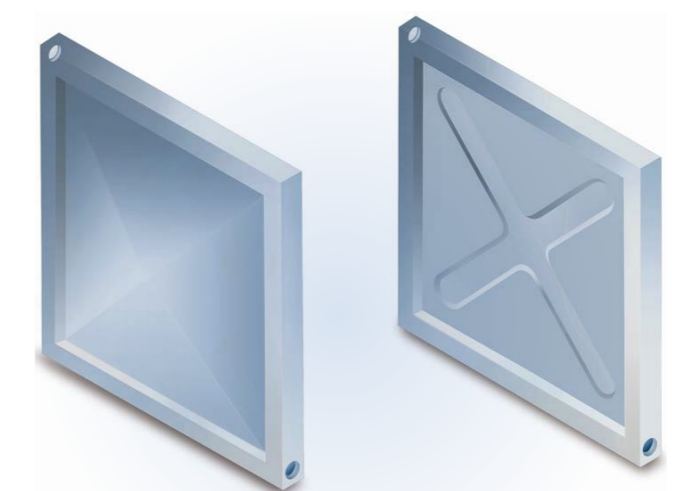
- Position pour la purge d'air et points d'accroche



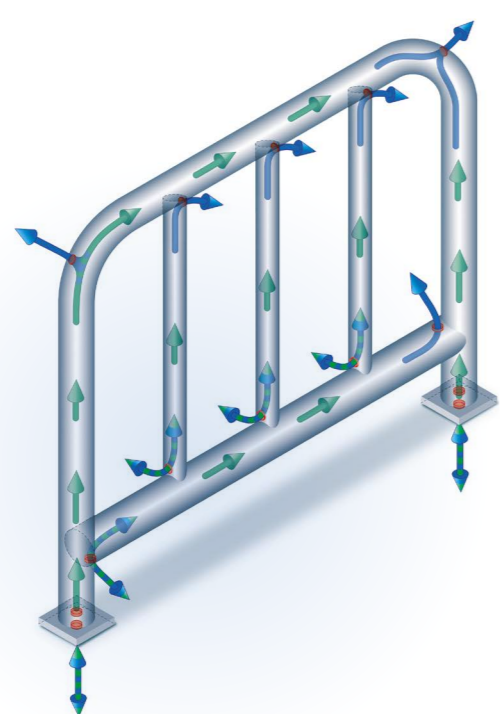
- Souder les manchons de sorte qu'ils affleurent la surface



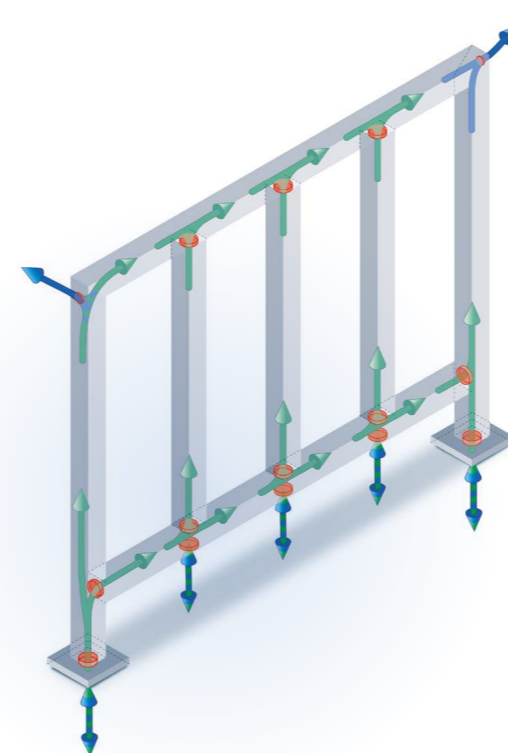
- Purger l'air au niveau des doublements



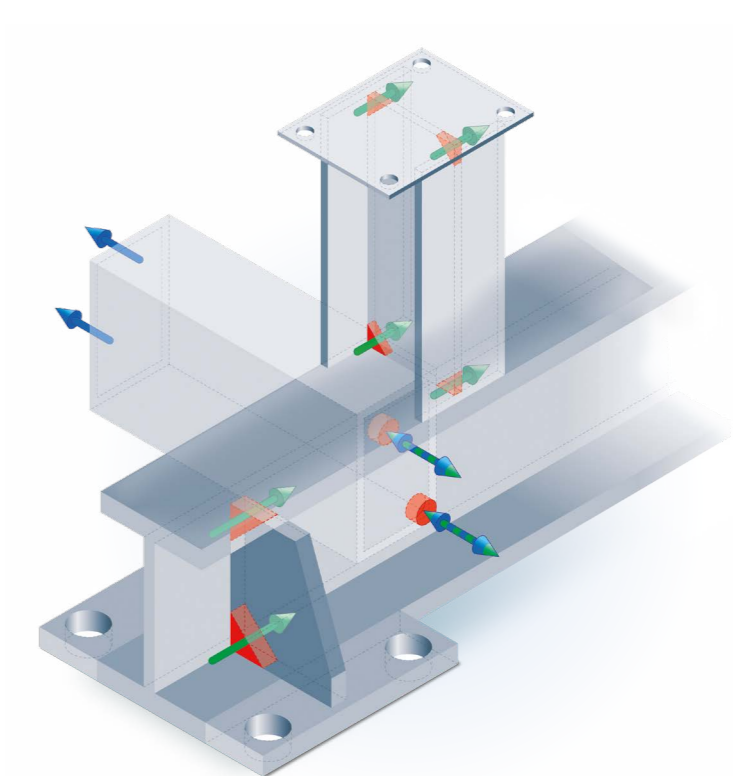
- Insérer des moulures / arêtes



- Perçages visibles de manière contrôlable



- Perçages dissimulés de manière contrôlable



- Ouvertures dans une construction complexe

Dimensions de profils creux en mm, inférieures à			Kleinste gatdiameter in mm bij een aantal openingen van		
○	□	▭	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.

