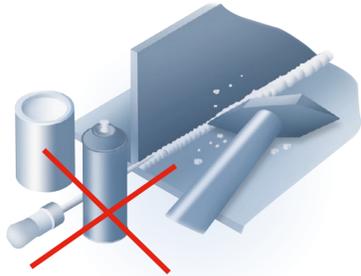
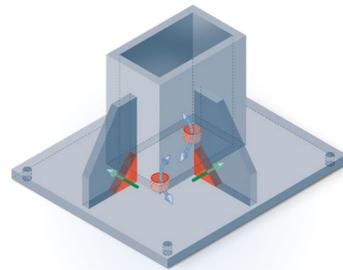


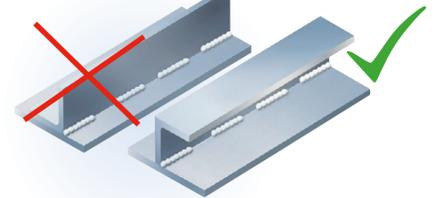
FABRICATION ET CONSTRUCTION ADAPTÉES À LA GALVANISATION À CHAUD



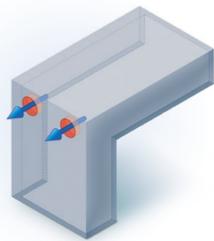
- Pas de peinture / pas de bombe aérosol / pas de scorie de soudure
- Pas d'autocollants / pas d'inscriptions / pas de résidus de colle



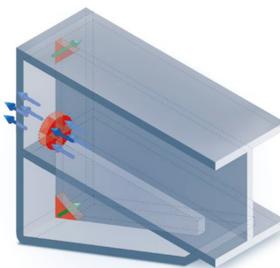
- Ouvertures au niveau de la plaque de base



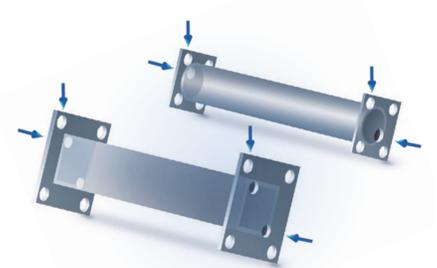
- Éviter les doublements et les interstices, purger les doublements qui ne peuvent être évités



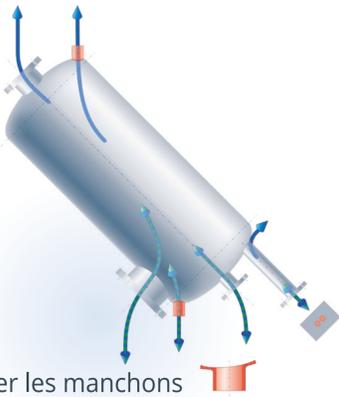
- Purger l'air au niveau des angles



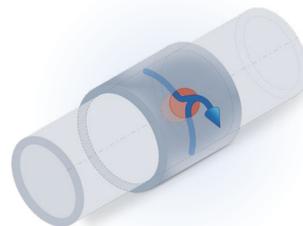
- Encoches / perçages dans la zone de la plaque de recouvrement



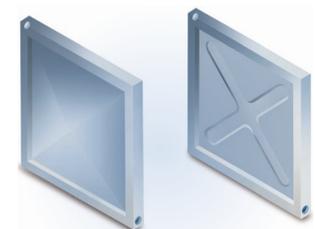
- Position pour la purge d'air et points d'accroche



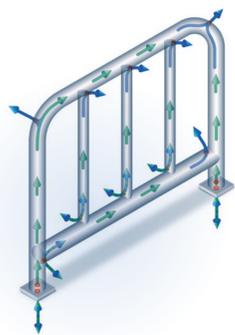
- Souder les manchons de sorte qu'ils affleurent la surface



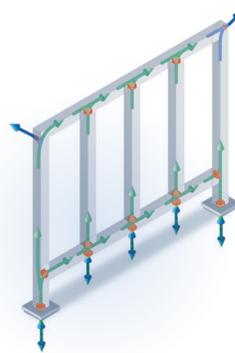
- Purger l'air au niveau des doublements



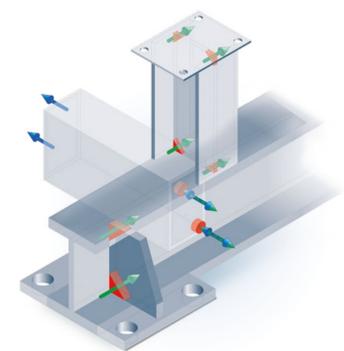
- Insérer des moulures / arêtes



- Perçages visibles



- Perçages dissimulés / contrôlables



- Ouvertures dans une construction complexe

Forme et dimensions de la découpe (mm)		Nombre et position des perçages ou découpes aux extrémités des profils creux																	
Ronde	Carrée	Rectangulaire	1 perçage		2 perçages		2 découpes d'angle		4 perçages		4 découpes d'angle		4 perçages de 15 mm + 1 perçage central		4 perçages de 15 mm + 1 perçage central		4 découpes de 25 mm + 1 perçage central		
			Diamètre du perçage (mm)		Taille de la découpe (mm)		Diamètre du perçage (mm)		Taille de la découpe (mm)		Diamètre du perçage central (mm)								
15	15	-	10	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	20	30 x 15	10	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
30	30	40 x 20	12	12	10	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
40	40	50 x 30	14	14	12	12	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
50	50	60 x 40	16	16	12	12	13	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
60	60	80 x 40	20	20	12	12	15	10	10	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-
80	80	100 x 60	25	20	16	16	20	12	12	15	-	-	-	-	-	-	-	-	-
100	100	120 x 80	30	25	20	20	25	14	15	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
120	120	160 x 80	35	30	25	25	30	20	20	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-
160	160	200 x 120	45	40	35	30	40	25	20	30	35	-	-	-	-	-	-	-	-
200	200	260 x 140	60	50	40	35	50	30	25	35	50	40	-	-	-	-	-	-	-
300	300	350 x 205	-	-	60	55	75	45	40	55	80	70	75	-	-	-	-	-	-
400	400	450 x 250	-	-	80	75	100	60	50	75	110	100	110	-	-	-	-	-	-
500	500	600 x 300	-	-	100	90	125	75	65	90	140	125	135	-	-	-	-	-	-
600	600	700 x 400	-	-	120	110	150	85	75	110	170	150	165	-	-	-	-	-	-

Remarque 1 : les perçages ou découpes ombrés montrent le perçage ou la découpe sur l'extrémité opposée du profil creux.
Remarque 2 : la taille de la découpe dans ce tableau se rapporte à la longueur du côté adjacent (et non à la longueur en diagonale).
Remarque 3 : les entrées du tableau non applicables sont signalées par le signe « - ».

EXEMPLE DE LECTURE DU TABLEAU

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

- au moins une ouverture présentant un diamètre de 16 mm
- ou au moins deux ouvertures présentant un diamètre de 12 mm
- ou au moins deux découpes d'angle, taille de la découpe 13 mm
- ou au moins quatre ouvertures présentant un diamètre de 10 mm

- ➔ = Amenée
- ➔ = Circulation
- ➔ = Purge d'air
- = Encoche

REMARQUE

Les indications fournies ici s'appliquent à des constructions d'une longueur de 0 jusqu'à 6 m environ. Des constructions plus longues exigent souvent des perçages plus grands. Des ouvertures représentant 25 % ou plus du diamètre (selon DIN EN ISO 14713) sont idéales.

