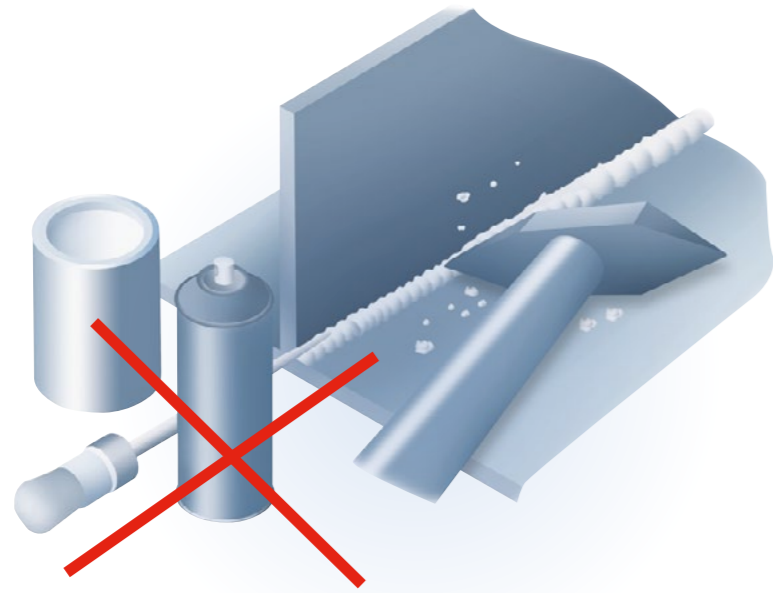
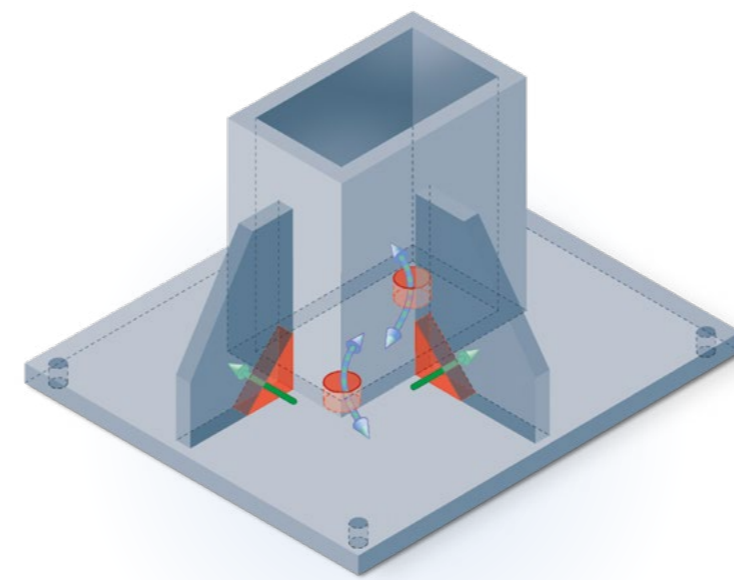


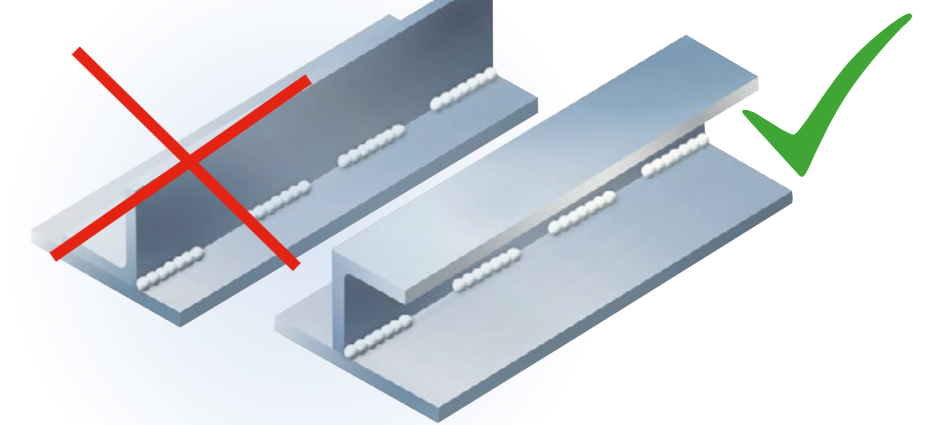
FABRICATION ET CONSTRUCTION ADAPTÉES À LA GALVANISATION À CHAUD



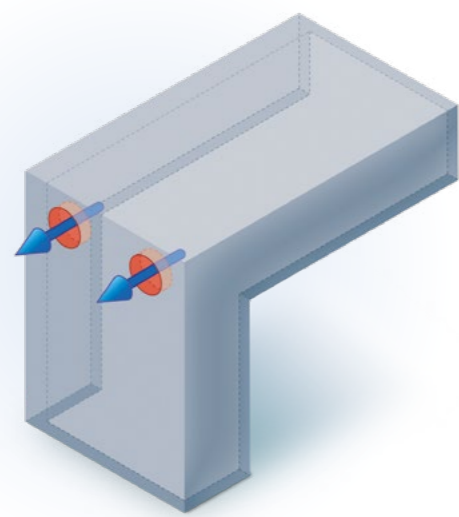
- Pas de peinture / pas de bombe aérosol / pas de scorie de soudure
- Pas d'autocollants / pas d'inscriptions / pas de résidus de colle



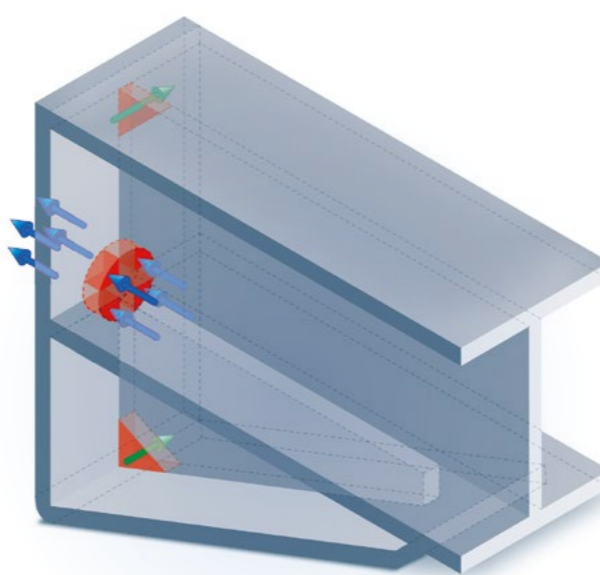
- Ouvertures au niveau de la plaque de base



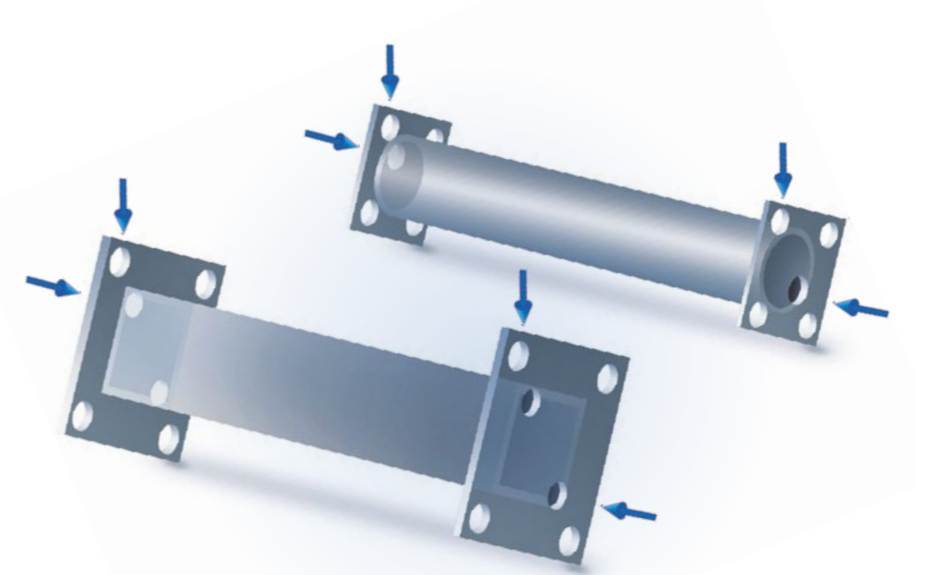
- Éviter les doublements et les interstices, purger les doublements qui ne peuvent être évités



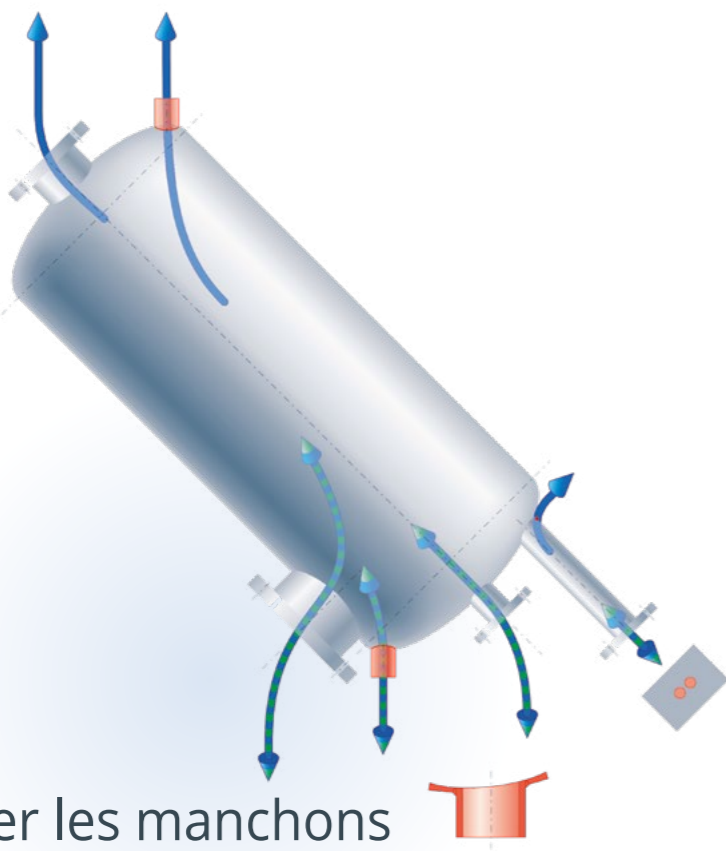
- Purger l'air au niveau des angles



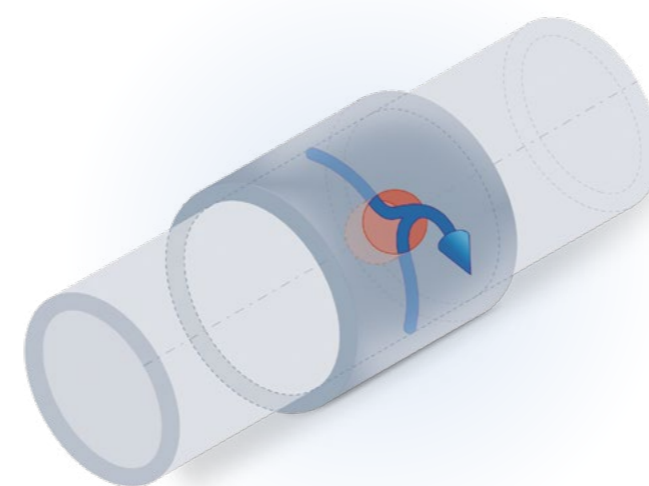
- Encoches / perçages dans la zone de la plaque de recouvrement



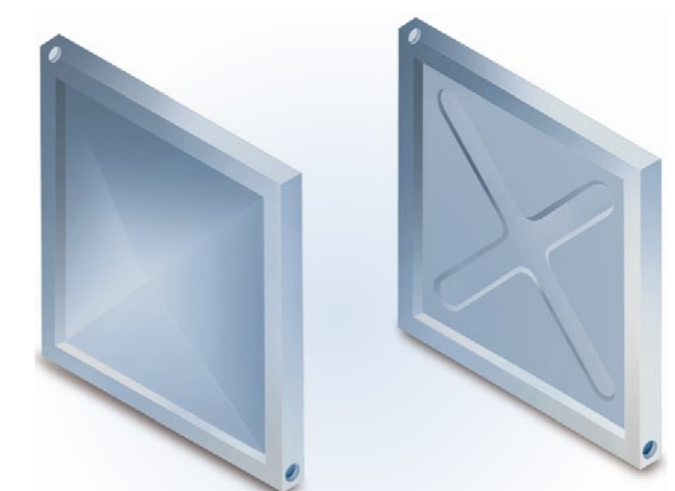
- Position pour la purge d'air et points d'accroche



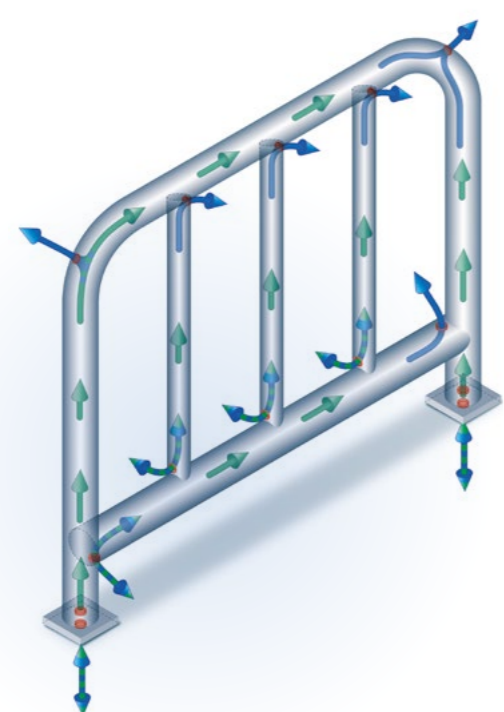
- Souder les manchons de sorte qu'ils affleurent la surface



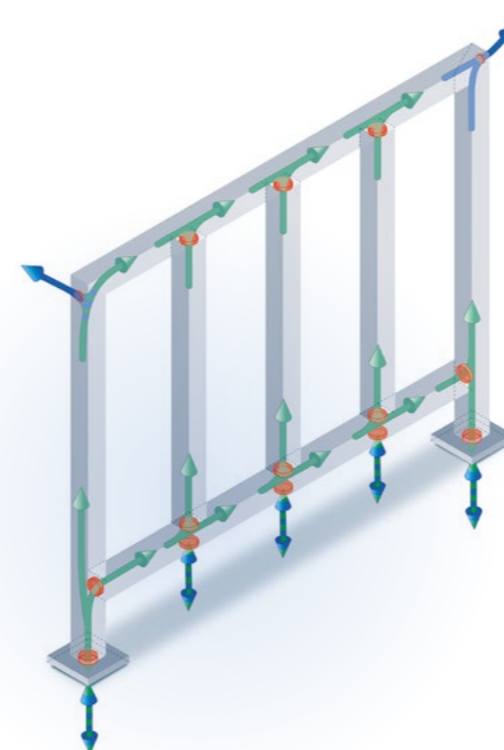
- Purger l'air au niveau des doublements



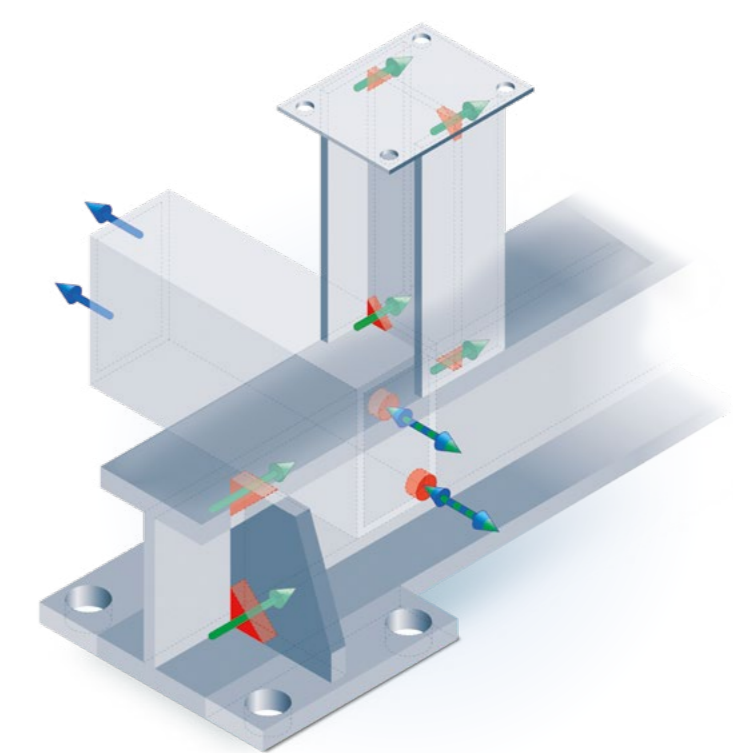
- Insérer des moulures / arêtes



- 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	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	30	20	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
400	400	450 x 250	-	-	80	75	100	60	50	75	110	100
500	500	600 x 300	-	-	100	90	125	75	65	90	140	125
600	600	700 x 400	-	-	120	110	150	85	75	110	170	150

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.

