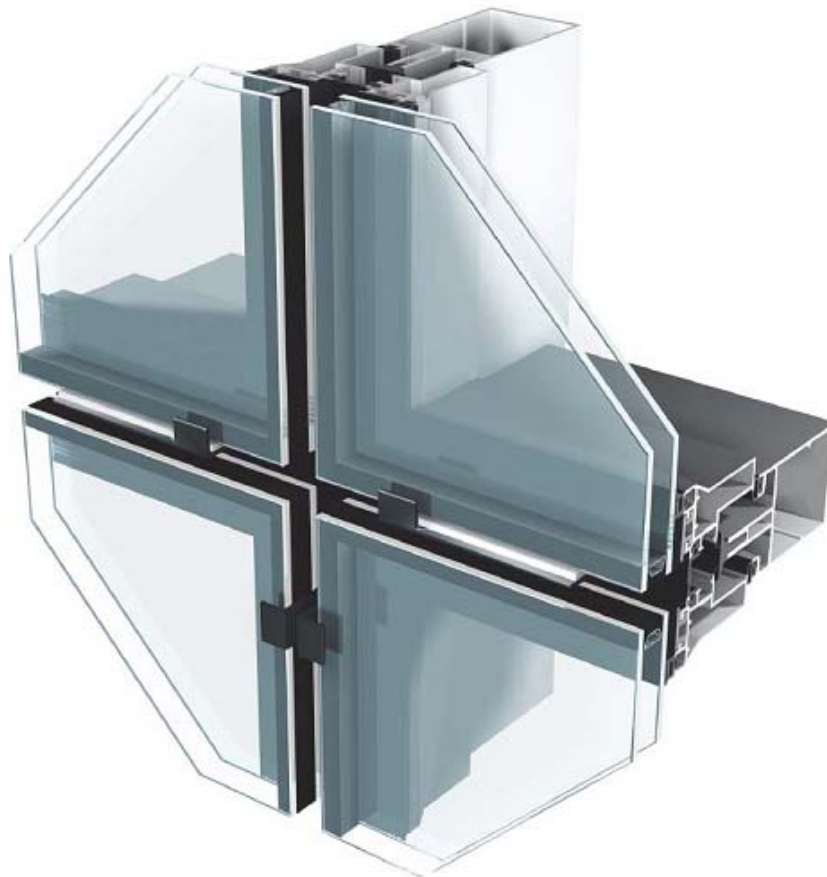


## Façade ASPECT LISSE ELEGANCE 52 SG

### ■ DESCRIPTION :

Réalisation d'une façade Aspect LISSE ou VEC (Vitrage Extérieur Collé) à partir de profils tubulaires extrudés en alliage aluminium 6060 T5 selon la norme NFA 50.710, de la série ELEGANCE 52 SG de chez SAPA Building System .



### ■ OSSATURE :

L'ossature porteuse sera constituée par des poteaux et des traverses de 52 mm de face vue, disposée coté intérieur.

Les moments d'inertie devront satisfaire aux déformations maximales dues à la pression du vent, selon les règles NV 65 en vigueur.

L'assemblage des traverses sur les poteaux sera réalisé par recouvrement de la traverse (système pénétrant) ou à l'aide de tasseaux spécifiques pour un assemblage traverse sur poteaux (système percutant). Les traverses seront assemblées à l'aide de vis inox invisibles. l'assemblage doit

permettre d'assurer la dilatation. L'étanchéité de l'assemblage (traverse sur poteau) sera assurée par un joint en EPDM..

#### ▪ CADRES :

Les cadres ouvrants ou fixes seront réalisés avec des profilés munis d'une barrette de collage et assemblé par coupe d'onglet avec des équerres en aluminium. Ils feront appel à la technique VEC (Vitrage Extérieur Collé) pour se confondre avec les parties fixes vitrés du mur rideau.

Les cadres seront fixés sur l'ossature à l'aide d'accroches latérales pour les fixes et à l'aide de compas pour les parties ouvrantes à l'extérieur dites à l'italiennes.

3 barrières d'étanchéité seront réalisées à l'aide de joints Epdm disposées sur l'ossature et sur le cadre ouvrant ou fixe.

#### ▪ REMPLISSAGE VITRE :

Les vitrages sont conformes au Label Ceval VEC : ils seront collés sur un adaptateur de collage anodisé bronze pré-testé et muni d'un espaceur silicone. L'épaisseur de vitrage pourra varier de 24 à 28 mm.

#### ▪ REMPLISSAGE OPAQUE :

Ils seront réalisés à partir d'une glace émaillée en face extérieure collée sur le cadre et d'un panneau EDR en face intérieure.

#### ▪ PERFORMANCES TECHNIQUES :

- Perméabilité à l'air : EN 1026 A\*3
- Etanchéité à l'eau : EN 1027 E\*7A
- Résistance au vent : EN 12211 V\*A3
- Avis technique N° 02/02-959

#### ▪ Fixation au gros œuvre DU MUR RIDEAU

Les pièces de fixation sont conformes aux règles professionnelles du S.N.F.A., relatives aux spécifications de mise en œuvre des façades métalliques, ainsi qu'au DTU en vigueur, et devront :

- Etre en acier galvanisé à chaud selon norme NF P 24.351.
- Transmettre, sans désordre, les différentes charges au gros œuvre,
- Permettre le réglage des montants, dans les trois dimensions.
- Absorber les dilatations longitudinales et verticales de la façade.

#### ▪ Calfeutrement :

Tous les calfeutremments nécessaires à une parfaite finition et étanchéité sont à prévoir en tôle d'aluminium. Les joints d'étanchéité à la pompe sont conformes aux indications du S.N.J.F. et de première catégorie. L'espace restant entre le nez du plancher et la façade est comblé à l'aide d'un matériau permettant d'éviter la transmission du bruit et la propagation du feu.

▪ **TRAITEMENT DE SURFACE :**

Deux types de finitions sont disponibles :

- **L'anodisation** teinte aluminium naturel, bronze, champagne (supprimer les teintes inutiles)

Sous label **EWAA** qui garantit la qualité de l'anodisation des profils aluminium (durabilité, résistance, aspect).

- **Le laquage** (par Poudre de polyester), coloris RAL \_\_\_\_\_ (à compléter) avec une finition soit satinée ou brillante ou mat.

Sous label **QUALICOAT** qui certifie la qualité et les caractéristiques de tenue du laquage dans le temps. L'épaisseur de la couche de laque est d'au moins 60 micromètres.

Une pré-anodisation avant laquage est requise pour une protection supplémentaire à la corrosion en cas d'ambiance marine.