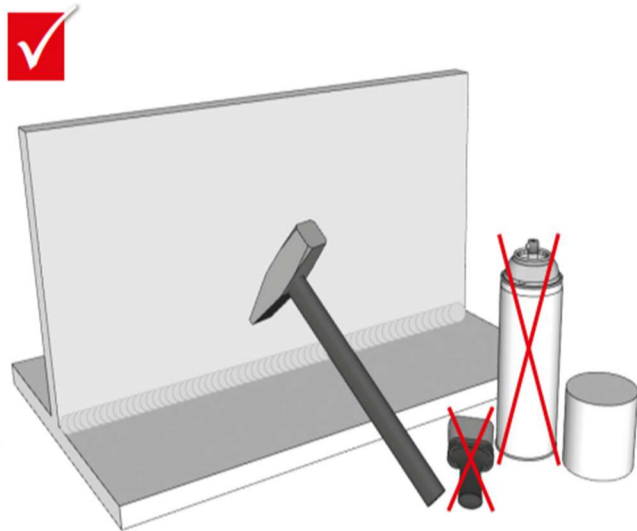


Concevoir et fabriquer

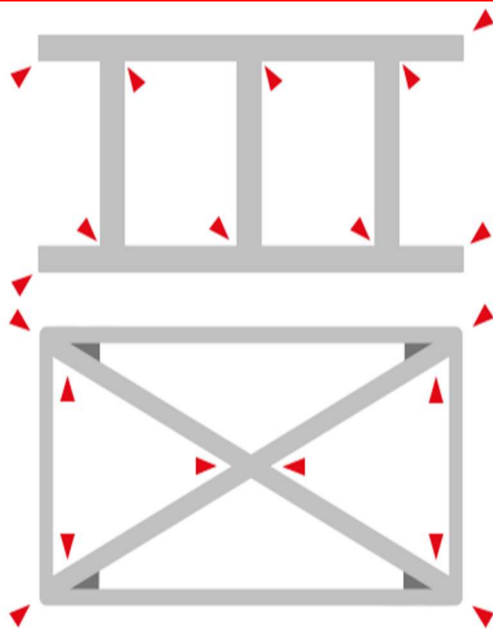
Veillez noter :

- Le métal doit être exempt de rouille importante, de calamine, de graisse, d'huile, de peinture, d'autocollants, et de résidus de sprays de soudage. Toutes les impuretés doivent être éliminées par le client. (voir fig. 1)
- Pas de trous cachés ! Entailler les angles des goussets avec un rayon. (voir fig.4)
- Si l'acceptation du zinc n'est pas souhaitée pour des filets, des trous, etc, veuillez-nous en informer.
- Choix de la nuance d'acier selon la norme DIN EN 10025.
- Normes à appliquer : DIN EN ISO 1461, DIN EN ISO14713-2, DIN EN 1090.
- Eviter les déformations thermiques : Bomber les tôles, utiliser si possible des épaisseurs de matériau identiques. La différence maximale entre les épaisseurs des matériaux est de facteur 2,5
- Utiliser des éléments de fixation galvanisés à chaud (DIN EN ISO 10684).
- Pour éviter les retouches, percer les trous de vis au moins 2 mm au-dessus du diamètre nominal.
- Les fentes de construction doivent être supérieures à 2 mm pour éviter la formation de pores dans les soudures.
- Trous d'aération de taille, nombre et position suffisants (voir fig.2 et tableau)

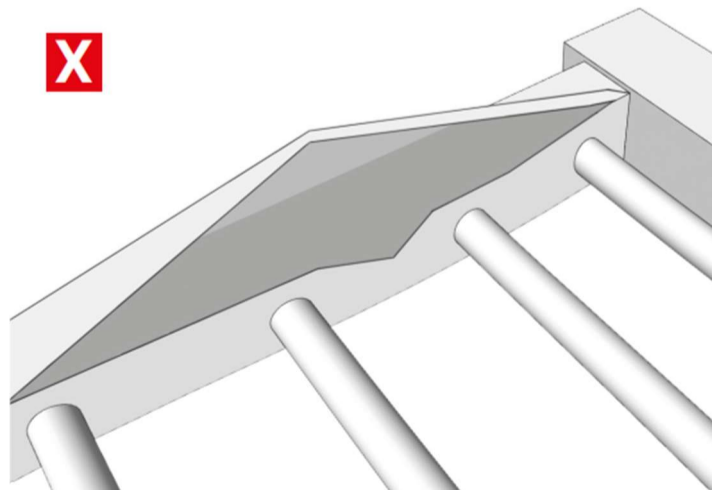
1- Le matériau doit être exempt d'impuretés comme par ex. l'huile, la peinture, spray de soudage.



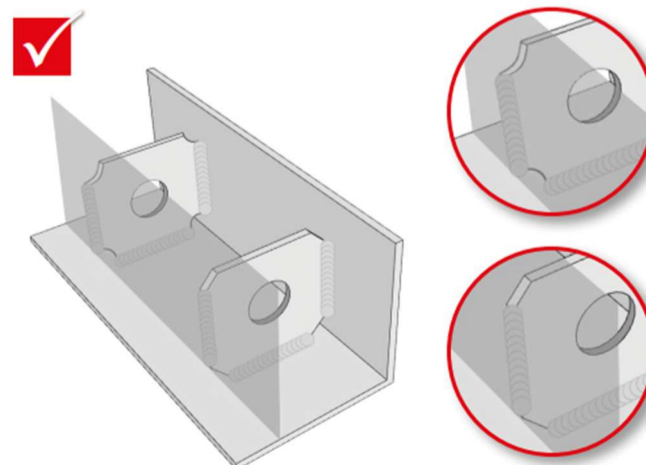
2- Veuillez tenir compte de la taille et du nombre des trous d'arrivée d'air, ils sont indiqués dans le tableau.



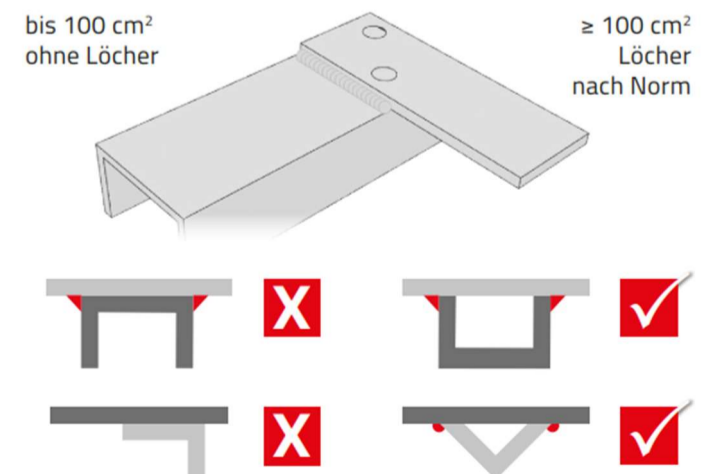
3- Les forages doivent pouvoir être contrôlés visuellement pour éviter tout risque d'explosion. afin d'éviter tout risque d'explosion.



4- Tous les coins doivent être ouverts pour permettre à l'air et aux liquides de s'échapper.



5- Les chevauchements doivent être évités ou ils doivent être percés, voir DIN EN ISO 14713-2.



Aperçu des trous d'aération selon la norme DIN EN ISO 14713-2

nombre & position des trous ou des coupes aux extrémités des profilés creux

forme de la section et -Dimensions en mm	1 Trou		2 Trous		4 Trous		2 Coupes libres		4 Coupes libres		4 trous de 15 mm + 1 trou central		4 trous de 15 mm + 1 trou central		4 Découpes de 25 mm + 1 trou central	
	Diamètre du trou de forage (mm)			Diamètre du trou de forage (mm)			Taille de découpe (mm)			Diamètre du trou central (mm)			Diamètre du trou central (mm)			
15 15 -	10	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20 20 30x15	10	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
30 30 40x20	12	12	10	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
40 40 50x30	14	14	12	12	-	-	10	10	-	-	-	-	-	-	-	-
50 50 60x40	16	16	12	12	10	10	13	-	-	-	-	-	-	-	-	-
60 60 80x40	20	20	12	12	10	10	15	12	-	-	-	-	-	-	-	-
80 80 100x60	25	20	16	16	12	12	20	15	-	-	-	-	-	-	-	-
100 100 120x80	30	25	20	20	14	15	25	20	-	-	-	-	-	-	-	-
120 120 160x80	35	30	25	25	20	20	30	25	-	-	-	-	-	-	-	-
160 160 200x120	45	40	35	30	25	20	40	30	35	-	-	-	-	-	-	-
200 200 260x140	60	50	40	35	30	25	50	35	50	40	-	-	-	-	-	-
300 300 350x250	-	-	60	55	45	40	75	55	80	70	15	-	-	-	-	-
400 400 450x250	-	-	80	75	60	50	100	75	110	100	110	-	-	-	-	-
500 500 600x300	-	-	100	90	75	65	125	90	140	125	135	-	-	-	-	-
600 600 700x400	-	-	120	110	85	75	150	110	170	150	165	-	-	-	-	-

Les trous ou les coupes libres de couleur foncée montrent l'extrémité opposée du profil