|  |
| --- |
| **Descriptif technique façade NRGY** 62 ST  **ASPECT GRILLE** |

****

* **DESCRIPTION :**

**Réalisation d’une façade mur-rideau** supportant des grandes dimensions de vitrages à partir de profils tubulaires extrudés en alliage aluminium 6060 T5 selon la norme NFA 50.710, de la série NRGY 62 de chez SAPA. **L’ossature porteuse sera constituée par des poteaux et des traverses de 62 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.

La rupture de pont thermique de la façade sera assurée par une **barrette isolante de 4 à 59 mm** fixée sur les poteaux et les traverses ou un système SBS foampower breveté certifié **« Passivhaus »** pour une meilleure performance thermique.

Le système **NRGY 62** pourra prendre des épaisseurs de **vitrage ou de remplissage (panneaux Edr) de 4 mm à 54 mm.**

* **PERFORMANCES :**

Isolation thermique : EN ISO 10077-2 et CWCT : **Uw > 0,88 W/m2K**

Perméabilité à l'air : EN 12152 **AE 1200**

Etanchéité à l'eau : EN 12154 **RE 1800**

Résistance au vent : EN 13116 **V\*A3**

Isolation phonique EN 717 / EN140 **45 dB Rw (C;Ctr)**

Essai réalisé sous contrôle d’un organisme certifié (CSTB,…).

Test de résistance : EN14019 **classe 5**

Test de résistance sismique : Conforme à la norme **AAWA 501.4**

Poids maxi des vitrages : **680 Kgs**

* **ASSEMBLAGES :**

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 meneau sur meneau (système percutant). La fixation de la traverse sur le montant s’effectuera par **2 goupilles inox pour un montage rapide et sûre** en atelier ou sur chantier. Une pièce à vérin montée dans la traverse permettra l’anti-dévers de cette dernière même avec de gros poids de vitrage. L’assemblage doit permettre d’assurer la dilatation. Les joints à sec bi-composant permettront de ne pas siliconer les raccords d’angles et permettront une meilleure tolérance des épaisseurs de vitrage.

* **DRAINAGES ET VENTILATION :**

Ces technologies d’assemblages permettent de réaliser la ventilation et le drainage des feuillures. Les drainages peuvent être réalisés soit en cascade avec possibilité de trois niveaux de drainages pour les façades et verrières, ou de façon traditionnelle par les traverses au travers de lumières prévues à cet effet dans le serreur pour les façades verticales seulement.

* **VITRAGE ET REMPLISSAGE :**

Les vitrages ou des remplissages (panneaux Edr) de 4 mm à 54 mm seront mis en pression sur les 4 cotés par l’intermédiaire de serreurs vissés sur les poteaux ou les traverses à l’aide de vis inox. Des joints bi-composant dits « à sec » (sans silicone sur les raccords d’angle) réalisent l’étanchéité entre les remplissages et les profilés aluminiums. Le joint extérieur est clippé sur le serreur. Les joints intérieurs seront positionnés dans les gorges des profilés.

Sur les profilés serreurs horizontaux et verticaux seront clippés un capot d’habillage en aluminium de 62 mm de largeur.

Les supports de cales, positionnés dans les profilés de traverses, sont conçus pour ne pas transmettre le poids des remplissages à la barrière isolante.

Le poids maximal du vitrage ou remplissage pourra varier jusqu’à 680kg.

**- INTEGRATION D’OUVRANTS VEC ITALIENNE (Ouvrant invisible):**

* **DESCRIPTION :**

Un ***dormant spécifique*** au mur rideau, fixé à la fois sur les traverses et les montants,permet l’incorporation de cadres ouvrants invisibles garantissant une parfaite étanchéité.

La barrette d’isolation thermique, pincée entre le serreur et le montant/traverse, comprend un joint Epdm surmoulé qui réalise autour du vitrage une barrière d’étanchéité.

* **CARACTERISTIQUES DES OUVRANTS VEC :**

Les ***ouvrants VEC à l’italienne*** 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 vitrages sont conformes au **Label Cekal VEC** : ils seront collé sur un adaptateur de collage anodisé Bronze pré-testé et muni d’un espaceur silicone. L’épaisseur de vitrage pourra varier de 26 à 30 mm.

**- OUVRANTS INTEGRES DANS LA FACADE :**

* **DESCRIPTION :**

***Un dormant spécifique*** permet l’incorporation de cadre pour **ouvrants** à la française, oscillo-battant, à l’anglaise, à l’italienne, soufflet, basculants, ouvrants pompiers **dans les séries Performance 70 de chez Sapa,** garantissant un montage dans la façade d’une parfaite étanchéité sans ajout de mastic d’étanchéité.

* **CARACTERISTIQUES DES OUVRANTS :**

*Se reporter aux descriptifs des fenêtres ou portes-fenêtres des séries*

***Performance 70 FP, OC+ et CL****.*

**- PORTES INTEGREES DANS LA FACADE :**

* **DESCRIPTION :**

Un ***profilé spécifique*** permet l’incorporation de cadre pour porte **dans les séries Performance 70 GTI / GTI+ de chez Sapa,** garantissant un montage dans la façade d’une parfaite étanchéité sans ajout de mastic d’étanchéité.

* **CARACTERISTIQUE DES OUVRANTS :**

*Se reporter aux descriptifs des Portes* ***série Performance 70 GTI / GTI+****.*

* **FIXATION AU GROS ŒUVRE DE LA FACADE :**

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 calfeutrements 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 :

1. **L’anodisation** teinte aluminium naturel, bronze, champagne

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

1. **Le laquage** (par Poudre de polyester), coloris RAL avec une finition soit satinée, brillante ou

mate 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.

1. **Une pré-anodisation** **SEASIDE OX** avant laquage est requise pour une protection

supplémentaire à la corrosion en cas d’**ambiance marine**.