|  |
| --- |
| **Descriptif technique façade** ELEGANCE 52 VL**TRAME VERTICALE** |

******- DESCRIPTION :**

**Réalisation d’une façade Aspect TRAME VERTICALE**à partir de profils tubulaires extrudés en alliage aluminium 6060 T66 bâtiment **Hydro CIRCAL 75R, aluminium bas carbone recyclé** de la série **ELEGANCE 52 de chez Sapa**. Cela signifie qu’il est composé d’au moins 75% de matières recyclées issues de menuiseries existantes. Étant parmi l’une des empreintes de CO2 la plus basse au monde : **2,3 kg de CO2 par kilo d’aluminium**. Ils répondent aux normes EN 12020, EN 573-3, EN 515 et EN 775-1 à 9 .L’ossature porteusesera 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.

La rupture de pont thermique de la façade est assurée par une barrette isolante (de 4 à 36 mm) fixée sur les traverses

Les capots horizontaux seront remplacés par un joint sapin en polyamide co-extrudé avec des lèvres EPDM créant une verticalité et assurant l’étanchéité et la barrière thermique

Des rosettes de sécurité en polyamide pourront être mis en place pour optimiser l’épaisseur du double vitrage en fonction de la largeur de la trame.

Le système ELEGANCE 52 HL pourra prendre des épaisseurs de **vitrage de 4 à 54 mm**.

* **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). 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..

* **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 avec enduction silicone ou des remplissages (panneaux Edr) de 4 mm à 54 mm seront mis en pression uniquement sur les 2 cotés verticaux par l’intermédiaire de serreurs vissés sur les traverses à l’aide de vis inox. Des joints multi-lèvres en EPDM réalisent l’étanchéité entre les remplissages et les profilés aluminiums. Le joint extérieur vertical est clippé sur le serreur. Les joints intérieurs seront positionnés dans les gorges des profilés. Au droit des liaisons entre poteaux et traverses (en croix ou en T), la continuité de l’étanchéité sera assurée par la vulcanisation des joints de traverses et poteaux à la pose.

Sur les profilés serreurs verticaux seront clippés un capot d’habillage en aluminium de 52 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 maximale du vitrage ou remplissage pourra varier 80 kg à 200 kg (système pénétrant) suivant la traverse et le type de connection de la traverse sur le poteau.

**- 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**.