

Avis Technique 16 / 11-634*01 Add

Additif à l'Avis Technique 16 / 11-634

Coffre de volet roulant
Roller Shutter Box
Rolladenkasten

Fixolite VR

Titulaire : Société Fixolite SA.
Rue Vandervelde, 170
BE-6230 THIMEON

Tél. : 00 32 71 25 87 90
Fax : 00 32 71 25 87 98
E-mail : info@fixolite.be
Internet : www.fixolite.be

Usine : Société Fixolite SA.
Rue Vandervelde, 170
BE-6230 THIMEON

Commission chargée de formuler des Avis Techniques
(arrêté du 21 mars 2012)

Groupe Spécialisé n° 16

Produits et procédés spéciaux pour la maçonnerie

Vu pour enregistrement le 15 juillet 2015

Le Groupe Spécialisé n° 16 de la Commission chargée de formuler les Avis Techniques a examiné, le 22 octobre 2014, le procédé de coffre de volet roulant Fixolite VR présenté par la Société Fixolite. Il a formulé, sur ce procédé, l'Avis Technique ci-après, additif à l'Avis Technique 16/11-634. Cet Avis a été formulé pour les utilisations en France Européenne.

1. Définition succincte

1.1 Description succincte

Coffre de volet roulant préfabriqué, réalisé par moulage d'un corps en polystyrène expansé en forme de U inversé dont les faces verticales sont revêtues par des plaques en fibragglo ou parements en terre cuite.

Les joues latérales en panneaux de particules ou en matière plastique sont munies de supports de fixation au gros œuvre. Le coffre peut être posé soit en cours de montage du mur support, soit après finition du gros œuvre par fixation sous linteau et plafond existant.

1.2 Identification

Idem ATec 16/11-634

2. AVIS

2.1 Domaine d'emploi accepté

Idem ATec 16/11-634

2.2 Appréciation sur le composant

2.2.1 Aptitude à l'emploi

Stabilité

Idem ATec 16/11-634

Sécurité au feu

Idem ATec 16/11-634

Isolement acoustique

Idem ATec 16/11-634

Finition - Aspect

Les parements du coffre sont aptes à recevoir les finitions usuelles sur fibragglo. Dans le cas des parements terre cuite, le classement du support est Rt1.

La présence d'armature dans l'enduit extérieur est destinée à limiter les contraintes susceptibles de se manifester aux extrémités du coffre, sans pour autant écarter tout risque esthétique de formation de microfissures.

On évitera la finition talochée pour les enduits, qui marque davantage ce risque.

Isolation thermique

Idem ATec 16/11-634

Données environnementales et sanitaires

Idem ATec 16/11-634

2.2.2 Durabilité

Idem ATec 16/11-634

2.2.3 Fabrication et contrôle

2.2.3.1 Plaques de fibragglo

Idem ATec 16/11-634

2.2.3.2 Parement terre cuite

Ils sont fabriqués par la Sociétés TERCA SARI conformément à la norme NF EN 771-1.

2.2.3.3 Coffres

Idem ATec 16/11-634

2.2.3.4 Contrôle

Idem ATec 16/11-634

2.2.4 Mise en œuvre

Idem ATec 16/11-634

2.3 Cahier des Prescriptions Techniques

2.3.1 Conditions de conception

Idem ATec 16/11-634

2.3.2 Conditions de fabrication

Les armatures transversales ne doivent pas être situées au droit de la jonction des plaques fibragglo ou parements terre cuite.

Les éléments doivent présenter les caractéristiques suivantes :

Parement terre cuite

Masse volumique (kg/m³) : 2000 ± 200

Epaisseur nominale : 8 mm - tolérance par rapport à l'épaisseur nominal de ± 1 mm

Largeur : 278 mm +0 -3 mm

Longueur : 495 mm +5 - 0 mm

Plaques de fibragglo

Masse volumique (kg/m³) : 600 ± 40

Epaisseur nominale : 5 à 8 mm - tolérance par rapport à l'épaisseur nominal de ± 1 mm

Polystyrène expansé

Classement de réaction au feu : E1

Masse volumique (kg/m³) : 40 ± 2

Complexe fibragglo-polystyrène

Résistance à l'arrachement (MPa) : > 0,2 daN/cm²

Complexe terre cuite-polystyrène

Résistance à l'arrachement (MPa) : > 0,2 daN/cm²

2.3.3 Conditions de mise en œuvre

Idem ATec 16/11-634

2.3.4 Finitions extérieures

Idem ATec 16/11-634

Conclusions

Appréciation globale

L'utilisation du coffre de volet roulant FIXOLITE dans le domaine d'emploi accepté, est appréciée favorablement

Validité

Identique à l'Avis Technique 16/11-634

Pour le Groupe Spécialisé n°16
Le Vice-Président

3. Remarques complémentaires du Groupe Spécialisé

Cet additif porte sur l'ajout d'une finition extérieure avec un parement en terre cuite.

Pour la pose d'enduit, il convient de poser un treillis de renfort. Le Groupe Spécialisé attire l'attention sur la nécessité d'utiliser un enduit compatible avec les supports de type Rt1.

La longueur maximale d'ouverture de baie est de 3600 mm.

Le Rapporteur du Groupe Spécialisé
n° 16

Dossier Technique

établi par le demandeur

A. Description

1. Principe

Le caisson FIXOLITE VR est un coffre de volet roulant préfabriqué constitué d'un corps de polystyrène expansé en forme de U inversé dont les 2 faces verticales sont revêtues :

- en face extérieure :
 - par des plaques en fibragglo, ou
 - par des plaques de terre cuite
- en face intérieure :
 - par des plaques en fibragglo.

Finition	Aspect
Fibragglo	
Brique	

La couleur de ces coffres pourra être de teinte blanche, bleue, verte ou grise.

2. Constituants

2.1 Corps du coffre

En complément de l'ATec 16/11-634

- Plaques de terre cuite d'épaisseur 8 mm $\pm$ 1 mm. Poids : environ 4 kg/m (Fournisseur : TERCA SARI)
- Polystyrène BASF, réf. 214, Styropor de PCS (tel que spécifié plus haut) : le relief de cette finition (structurée ou nervurée) est obtenu à la fabrication des coffres à l'aide d'une matrice placée dans le moule.

2.2 Joues latérales

Idem ATec 16/11-634

2.3 Accessoires

Idem ATec 16/11-634

3. Éléments

Les deux ailes latérales sont revêtues :

- en face extérieure :
 - par des plaques en fibragglo, ou
 - par des plaques de terre cuite
- en face intérieure :
 - par des plaques en fibragglo.

3.1 Dimensions

Idem ATec 16/11-634

3.2 Fabrication

Idem ATec 16/11-634

Fabrication des plaques en terre cuite

Les plaques de terre cuite sont fabriquées par extrusion d'une pâte argileuse comme pour des éléments creux en terre cuite classiques.

En sortie de filière d'extrusion, les éléments de 28 cm de largeur et d'épaisseur 16mm sont coupés à la longueur prévue pour le coffre de 500, 750, 1000 ou 1200 mm, puis séchés et cuits au four.

Les plaques de finition finales sont obtenues en séparant les éléments obtenus précédemment, puis palettisées.

La fabrication est assurée par la société TERCA SARI à BEERSE, B-2340 (Belgique).

Enfin, une couche de polystyrène est appliquée sur la face intérieure de l'élément en terre cuite pour assurer la cohésion avec le polystyrène expansé lors du moulage.

Réalisation des coques

Idem ATec 16/11-634

Assemblage avec les joues latérales

Idem ATec 16/11-634

Contrôles

Idem ATec 16/11-634

3.3 Stockage - Livraison

Idem ATec 16/11-634

4. Mise en œuvre

4.1 Mode de pose

Idem ATec 16/11-634

4.2 Raccordement des menuiseries

Idem ATec 16/11-634

4.3 Perméabilité à l'air

Idem ATec 16/11-634

4.4 Revêtements extérieurs

Idem ATec 16/11-634

4.5 Finitions intérieures

Idem ATec 16/11-634

B. Résultats expérimentaux

En complément de l'ATec 16/11-634

Rapport d'essais ECAM RICERT n° 13-291-004 du 4 MARS 2013

Résultats d'essais d'adhérence d'un enduit monocouche (selon EN 1015-12 :2002) sur support polystyrène revêtu d'une plaque de terre cuite: classement du support Rt1.

C. Références

En complément de l'ATec 16/11-634

En 2014, 16800 ml de coffres linteaux, avec une finition brique extérieure, ont été vendus.

Chantiers principaux réalisés en 2014 avec la finition terre cuite :

Maisons individuelles à Saint Molf (44), Ambon (56), Hennebont (56), Ploemel (56)

Figures du Dossier Technique

La figure suivante est ajoutée au Dossier Technique du Demandeur

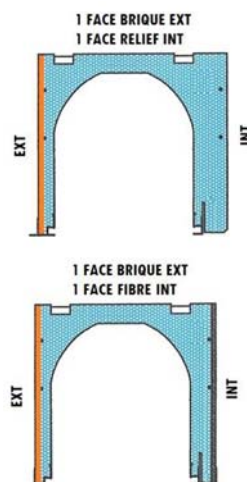


Figure 23 : Variantes possibles de finitions extérieures Brique avec finitions intérieures Fibragglo ou PSE (Structuré ou Nervuré)