

Sur le procédé

DuPont Corian® EC - Système de fixations invisibles

Famille de produit/Procédé : Bardage rapporté en résine acrylique chargé

Titulaire(s) : Société E.I DuPont de Nemours and Company DuPont Surfaces - Corian

AVANT-PROPOS

Les avis techniques et les documents techniques d'application, désignés ci-après indifféremment par Avis Techniques, sont destinés à mettre à disposition des acteurs de la construction **des éléments d'appréciation sur l'aptitude à l'emploi des produits ou procédés** dont la constitution ou l'emploi ne relève pas des savoir-faire et pratiques traditionnels.

Le présent document qui en résulte doit être pris comme tel et n'est donc **pas un document de conformité ou à la réglementation ou à un référentiel d'une « marque de qualité »**. Sa validité est décidée indépendamment de celle des pièces justificatives du dossier technique (en particulier les éventuelles attestations réglementaires).

L'Avis Technique est une démarche volontaire du demandeur, qui ne change en rien la répartition des responsabilités des acteurs de la construction. Indépendamment de l'existence ou non de cet Avis Technique, pour chaque ouvrage, les acteurs doivent fournir ou demander, en fonction de leurs rôles, les justificatifs requis.

L'Avis Technique s'adressant à des acteurs réputés connaître les règles de l'art, il n'a pas vocation à contenir d'autres informations que celles relevant du caractère non traditionnel de la technique. Ainsi, pour les aspects du procédé conformes à des règles de l'art reconnues de mise en œuvre ou de dimensionnement, un renvoi à ces règles suffit.

Groupe Spécialisé n° 2.2 - Produits et procédés de bardage rapporté, vêtage et vêtüre

Versions du document

Version	Description	Rapporteur	Président
V3	<p>Cette version annule et remplace l'Avis Technique n° 2.2/16-1742_V2.</p> <p>Cette 3^{ème} révision intègre les modifications suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Coordonnées du titulaire et du distributeur. • Suppression du site de production en Turquie 	MOKRANI Youcef	FAYARD Stéphane
V2	<p>Cette version annule et remplace l'Avis Technique n° 2/16-1742_V1.</p> <p>Lors de la 2^{ème} révision ont été intégrées les modifications suivantes :</p> <p>Les coordonnées du distributeur.</p> <p>Suppression des « panneaux customs » : formats à la demande. Les formats sont maintenant de dimensions standards.</p> <p>Ajout du panneau de 19mm d'épaisseur (12mm actuellement).</p> <p>Ajout du système rails / pattes-agrafes HILTI.</p> <p>Mise à jour des coloris.</p> <p>Mise en œuvre sur parois inclinées de 0 à 90° (auparavant jusqu'à -15° et pose en sous-face autorisée)</p> <p>Ajout de la pose sur ossature bois.</p> <p>Augmentation des retours d'angle collé à 300mm.</p>	MAGNE Emmanuel	FAYARD Stéphane

Descripteur :

Le système de bardage DuPont CORIAN® EC – système de fixations invisible est constitué de panneaux massifs, composés de charge minérale (ATH) et de résine acrylique (PMMA), mis en œuvre sur un réseau horizontal de lisses en alliage d'aluminium vissées sur une ossature verticale en alliage d'aluminium ou sur des chevrons bois solidarisés à la structure porteuse par des pattes-équerrres ou directement sur la COB.

Une isolation thermique complémentaire est le plus souvent disposée sur la structure porteuse. Une lame d'air ventilée est ménagée entre l'isolant et la face arrière des rails horizontaux.

- Les ouvrages visés sont décrits au §1.1.2.
- Supports : Béton, maçonnerie enduite et COB à 10 m de hauteur.
- Performances aux chocs : cf. § 1.2.1.5
- Contribution à l'étanchéité cf. § 1.2.1.8
- L'exposition au vent correspondant à une pression ou une dépression admissible sous vent normal selon les NV 65 modifiées est décrite en §1.1.2.
- Le procédé de bardage rapporté peut être mis en œuvre en zones de sismicité et bâtiments selon les dispositions particulières données en Annexe A et B.
- Les principes de fabrication et de contrôle de cette fabrication sont décrits au § 2.8.

Table des matières

1.	Avis du Groupe Spécialisé	5
1.1.	Domaine d'emploi accepté	5
1.1.1.	Zone géographique	5
1.1.2.	Ouvrages visés	5
1.2.	Appréciation	5
1.2.1.	Aptitude à l'emploi du procédé	5
1.2.2.	Durabilité	6
1.2.3.	Fabrication et contrôles (cf. § 2.8)	6
1.2.4.	Impacts environnementaux	6
1.3.	Remarques complémentaires du Groupe Spécialisé	7
2.	Dossier Technique.....	8
2.1.	Mode de commercialisation.....	8
2.1.1.	Identification	8
2.1.2.	Distribution	8
2.1.3.	Commercialisation	9
2.1.4.	Assistance technique.....	9
2.2.	Description.....	9
2.2.1.	Panneaux DuPont CORIAN [®] EC.....	9
2.2.2.	Plaques courbes thermoformées utilisées en finition de baie et angles de bâtiment	10
2.2.3.	Découpe, usinage et pré perçage des panneaux DuPont CORIAN [®] EC	11
2.2.4.	Ossature primaire	11
2.2.5.	Pattes-équerres.....	12
2.2.6.	Rails horizontaux	13
2.2.7.	Agrafes (cf. fig. 7 et 7.2)	13
2.2.8.	Fixations	14
2.2.9.	Accessoires associés	14
2.3.	Dispositions de conception	14
2.3.1.	Dimensionnement.....	14
2.3.2.	Fixations sur béton et maçonnerie.....	15
2.3.3.	Ossature bois	15
2.3.4.	Ossature aluminium	15
2.4.	Dispositions de mise en œuvre	15
2.4.1.	Principes généraux de pose.....	15
2.4.2.	Généralités	15
2.4.3.	Pose de l'isolant thermique	16
2.4.4.	Pose des ossatures	16
2.4.5.	Opérations de pose	16
2.4.6.	Pose des rails horizontaux.....	16
2.4.7.	Mise en place des modules DuPont CORIAN [®] EC	17
2.4.8.	Pose directe sur support	17
2.4.9.	Pose en plan incliné et pose en sous-face.....	17
2.4.10.	Traitement des joints	18
2.4.11.	Retour collé	19
2.4.12.	Pose en rez-de-chaussée exposé	19
2.4.13.	Ventilation - Lame d'air	19
2.4.14.	Points singuliers	19
2.4.15.	Condition d'acceptation de l'ouvrage	19

2.5.	Pose sur Constructions à Ossature Bois (COB)	20
2.6.	Entretien et remplacement	20
2.6.1.	Nettoyage.....	20
2.6.2.	Rénovation d'aspect.....	20
2.6.3.	Remplacement d'un panneau	21
2.7.	Traitement en fin de vie	21
2.8.	Principes de fabrication et de contrôle de cette fabrication.....	21
2.8.1.	Fabrication	21
2.8.2.	Contrôles de fabrication	21
2.9.	Mention des justificatifs	22
2.9.1.	Résultats expérimentaux	22
2.9.2.	Références chantiers	23
	Tableaux du Dossier Technique	24
	Sommaire des schémas.....	25
	Schémas du Dossier Technique	27
	Annexe A -Posedu procédé DuPont CORIAN® EC – Système de fixations invisibles sur Ossature aluminium ETANCO en zones sismiques	106
	A1 Domaine d'emploi.....	106
	A2 Assistance technique	106
	A3 Prescriptions.....	106
	A3.1 Support	106
	A3.2 Chevilles de fixation au support béton	106
	A3.3 Fixation des chevrons au support béton par pattes-équerrres	106
	A3.4 Ossature aluminium	107
	A3.5 Pose sur COB.....	107
	A3.6 Rails horizontaux	107
	A3.7 Eléments de Bardage.....	107
	A4 Résultats expérimentaux	107
	Tableaux de l'Annexe A	108
	Figures de l'Annexe A.....	109
	Annexe B -Pose du procédéDuPont CORIAN® EC – Système de fixations invisibles sur Ossature aluminium HILTI sur ossature métallique en zones sismiques	112
	B1 Domaine d'emploi.....	112
	B2 Assistance technique	112
	B3 Prescriptions.....	112
	B3.1 Support	112
	B3.2 Chevilles de fixations au support béton	112
	B3.3 Fixation des montants au support béton par pattes-équerrres	112
	B3.4 Ossature aluminium	113
	B3.5 Pose sur COB.....	113
	B3.6 Eléments de bardage	113
	B4 Résultats expérimentaux	113
	Tableaux de l'Annexe B	114
	Figures de l'Annexe B.....	115

1. Avis du Groupe Spécialisé

Le procédé décrit au chapitre 2 « Dossier Technique » ci-après a été examiné, le 24 mars 2026, par le Groupe Spécialisé qui a conclu favorablement à son aptitude à l'emploi dans les conditions définies ci-après :

1.1. Domaine d'emploi accepté

1.1.1. Zone géographique

L'avis a été formulé pour les utilisations en France métropolitaine.

1.1.2. Ouvrages visés

- Mise en œuvre du bardage rapporté sur parois planes et verticales, neuves ou préexistantes, en maçonnerie d'éléments enduits (conforme au NF DTU 20.1) ou en béton (conforme au DTU 23.1), situées en étage et rez-de-chaussée de classe d'exposition Q4.
- Mise en œuvre possible en parois inclinées négatif sur fruit négatif de 0 à -90° (cf. § 2.4.9) et en habillage de sous-face de supports plans et horizontaux en béton, neufs ou déjà en service, inaccessibles (à plus de 3 m du sol), et sans aire de jeux à proximité, et selon les dispositions décrites dans le § 2.4.9 du Dossier Technique.
- Les panneaux peuvent être mis en œuvre en linteaux de baie.
- Exposition au vent en parois verticales et en sous-face (cf. § 2.4.9) correspondant à une pression ou une dépression sous vent normal, selon NV65 modifiées, de valeur maximale égale à 1140 Pa avec des plaques d'épaisseur nominale 12 mm, et pour :
 - Un entraxe de fixation des agrafes de 650 mm x 650 mm maximum selon figures 10 à 11.
 - Un entraxe maximum entre montants d'ossature de 600 mm,
 - Un entraxe maximum entre rails horizontaux de 650 ou 465 mm selon les formats et configurations (cf. fig. 10 à 11).
- Pose possible sur Constructions à Ossature Bois (COB) conformes au NF DTU 31.2 de 2019, limitée à :
 - Hauteur 10 m maximum (+ pointe de pignon) en zones de vent 1, 2 et 3 en situation a, b, c,
 - Hauteur 6 m maximum (+ pointe de pignon) en zone de vent 4 et/ou en situation d,
 en respectant les prescriptions du § 2.5 du Dossier Technique et les figures 39.1 à 43.2.
 Les situations a, b, c et d sont définies dans le NF DTU 20.1 P3.
- Le procédé de bardage rapporté Dupont CORIAN® EC - Système de fixations invisibles peut être mis en œuvre en zones de sismicité et bâtiments selon les dispositions particulières décrites en Annexes A et B.

1.2. Appréciation

1.2.1. Aptitude à l'emploi du procédé

1.2.1.1. Stabilité

Le bardage rapporté ne participe pas aux fonctions de transmission des charges, de contreventement et de résistance aux chocs de sécurité. Elles incombent à l'ouvrage qui le supporte.

La stabilité du bardage rapporté sur cet ouvrage est convenablement assurée dans le domaine d'emploi proposé.

1.2.1.2. Sécurité en cas d'incendie

Le respect de la Réglementation incendie en vigueur est à vérifier au cas par cas selon le bâtiment visé.

Les vérifications à effectuer (notamment quant à la règle dite du "C + D", y compris pour les bâtiments en service) doivent prendre en compte les caractéristiques suivantes :

- La réaction au feu des panneaux Corian : B-s1, d0, selon les dispositions du rapport d'essais cité au § 2.9.1 du Dossier Technique.
- Masse combustible : 216 MJ/m².
- Non classé sur COB.

1.2.1.3. Prévention des accidents lors de la mise en œuvre

Le procédé dispose d'une Fiche de Données de Sécurité (FDS). L'objet de la FDS est d'informer l'utilisateur de ce procédé sur les dangers liés à son utilisation et sur les mesures préventives à adopter pour les éviter, notamment par le port d'équipements de protection individuelle (EPI).

1.2.1.4. Pose en zones sismiques

Le procédé de bardage rapporté Dupont CORIAN® EC - Système de fixations invisibles peut être mis en œuvre en zones sismiques et bâtiments définis au § 2 du Dossier Technique selon les dispositions particulières décrites en Annexes A et B.

1.2.1.5. Performances aux chocs

Les performances aux chocs extérieurs du procédé DuPont Corian® EC – système de fixations invisibles correspondent, selon la norme P08-302 et les *Cahiers du CSTB* 3546-V2 et 3534, à la classe d'exposition Q4 en difficilement remplaçable.

1.2.1.6. Isolation thermique

Le respect de la Réglementation Thermique en vigueur est à vérifier au cas par cas selon le bâtiment visé.

1.2.1.7. Éléments de calcul thermique

Le coefficient de transmission thermique surfacique U_p d'une paroi intégrant un système d'isolation par l'extérieur à base de bardage ventilé se calcule d'après la formule suivante :

$$U_p = U_c + \sum_i \frac{\psi_i}{E_i} + n \cdot \chi_j$$

Avec :

U_c est le coefficient de transmission thermique surfacique en partie courante, en $W/(m^2.K)$.

ψ_i est le coefficient de transmission thermique linéique du pont thermique intégré i , en $W/(m.K)$, (ossatures).

E_i est l'entraxe du pont thermique linéique i , en m.

n est le nombre de ponts thermiques ponctuels par m^2 de paroi.

χ_j est le coefficient de transmission thermique ponctuel du pont thermique intégré j , en W/K (pattes-équerres).

Les coefficients ψ et χ doivent être déterminés par simulation numérique conformément à la méthode donnée dans les règles Th-Bât, fascicule Ponts thermiques.

En absence de valeurs calculées numériquement, des valeurs par défaut sont fournies sur le site RT-RE-bâtiment dans le paragraphe mur du dossier d'application du fascicule parois opaques.

Au droit des points singuliers, il convient de tenir compte, en outre, des déperditions par les profilés d'habillage.

1.2.1.8. Étanchéité

A l'air : elle incombe à la paroi support,

A l'eau : elle est assurée de façon satisfaisante en partie par les joints à recouvrement des parements entre eux et les profilés d'habillage des points singuliers.

Sur les supports béton ou maçonneries : le système permet de réaliser des murs de type XIII au sens du document « Conditions Générales d'emploi des systèmes d'isolation thermique par l'extérieur faisant l'objet d'un Avis Technique » (*Cahier du CSTB* 1833 de mars 1983), les parois supports devant satisfaire aux prescriptions des chapitres 2 et 4 de ce document, et être étanches à l'air.

Sur supports COB : l'étanchéité est assurée de façon satisfaisante dans le cadre du domaine d'emploi accepté.

1.2.2. Durabilité

La durabilité du procédé est approuvée favorablement dans le cadre du domaine d'emploi revendiqué.

La durabilité du gros-œuvre est améliorée par la mise en œuvre de ce bardage rapporté, notamment en cas d'isolation thermique associée.

1.2.3. Fabrication et contrôles (cf. § 2.8)

Comprenant l'autocontrôle nécessaire, elle ne comporte pas de risque particulier touchant la constance de qualité.

Cet avis est formulé en prenant en compte les contrôles et modes de vérification de fabrication décrits dans le Dossier Technique.

1.2.4. Impacts environnementaux

1.2.4.1. Données environnementales

Le procédé DuPont Corian® EC – système de fixations invisibles ne dispose d'aucune Déclaration Environnementale (DE) et ne peut donc revendiquer aucune performance environnementale particulière. Il est rappelé que les DE n'entrent pas dans le champ d'examen d'aptitude à l'emploi du procédé.

1.2.4.2. Aspects sanitaires

Le présent avis est formulé au regard de l'engagement écrit du titulaire de respecter la réglementation, et notamment l'ensemble des obligations réglementaires relatives aux produits pouvant contenir des substances dangereuses, pour leur fabrication, leur intégration dans les ouvrages du domaine d'emploi accepté et l'exploitation de ceux-ci. Le contrôle des informations et déclarations délivrées en application des réglementations en vigueur n'entre pas dans le champ du présent avis. Le titulaire du présent avis conserve l'entière responsabilité de ces informations et déclarations.

1.3. Remarques complémentaires du Groupe Spécialisé

La procédure de remplacement est à réaliser par un transformateur agréé façades Corian®. Le point fixe est réalisé à l'aide d'une vis Perfix de 5.5/50mm, au travers d'un trou conique fait au préalable dans le panneau en usine et de façon précise sur CNC par le transformateur agréé façades Corian®. Après la pose de la vis de point fixe au travers de l'agrafe et le rail C, le transformateur agréé façades Corian® bouche par collage d'un bouchon conique et ponce.

La pose des panneaux aux points fixes des échafaudages est possible moyennant une reconnaissance préalable de ceux-ci entre le façadier et le transformateur agréé façades Corian® au moment du calepinage des panneaux (cf. § 2.4.2).

Au moment du démontage de l'échafaudage, le transformateur agréé façades Corian® sera impérativement présent afin de boucher les trous à l'aide d'une pièce préalablement usinée sur CNC et correspondant systématiquement à la découpe dans les panneaux. Le transformateur agréé façades Corian® assure lui-même le collage, et ensuite le ponçage de finition.

Les panneaux posés sont rectangulaires, en particulier au droit des fenêtres où le franchissement des allèges et linteaux n'est pas admis.

Une des particularités de ce procédé de bardage rapporté est le collage et le renforcement par des bandes, de panneaux standards, pour obtenir des panneaux de dimensions telles qu'envisagées au Dossier Technique. Ces opérations de collage et de renforcement s'effectuent exclusivement par des transformateurs agréés façades Corian®. La conception du procédé est telle que pour un panneau reconstitué, les panneaux standards le constituant comportent toujours deux agrafes au moins.

Les panneaux, usinés et pré-perçés, ainsi que l'insert Keil et sa vis borgne sont approvisionnés par les transformateurs agréés façades Corian® aux entreprises de pose.

L'entreprise de pose ne sera habilitée aux collages uniquement si celle-ci est formée par DuPont ou le transformateur agréé façades Corian®. Ceci devant rester dans le cadre occasionnel et ponctuel.

La pose directe sur support est limitée à une hauteur de 6 m maximum conformément au § 2.4.8 du Dossier Technique.

Pour les bâtiments d'habitation pour lesquels une appréciation de laboratoire est nécessaire celle-ci doit désormais inclure les exigences de l'arrêté du 7 août 2019.

Cet Avis Technique est assujéti à une certification de produits  portant sur les panneaux DuPont CORIAN® EC.

2. Dossier Technique

Issu des éléments fournis par le titulaire et des prescriptions du Groupe Spécialisé acceptées par le titulaire

2.1. Mode de commercialisation

Titulaire(s) : Société DuPont de Nemours International Sarl - Corian®
154 Route du Nant D'Avril
CH - 1217 Meyrin, Genève

Distributeur(s) : Société Performance Specialty Products France
22 rue Brunel
FR-75017 Paris

Tél. : 800.91.72.72 / 06-07-50-57-64

Email : alain.breton@dupont.com

Internet : www.corian.fr

2.1.1. Identification

Les panneaux DuPont CORIAN® EC fabriqués aux USA et bénéficiant d'un certificat  sont identifiables par un marquage conforme aux « Exigences particulières de la Certification  des bardages rapportés, vêtements et vêtements, et des habillages de sous-toiture » et comprenant notamment :

Sur le produit

- Le logo ,
- Le numéro du certificat,
- Le repère d'identification du lot de la fabrication

Sur les palettes

- Le logo ,
- Le numéro du certificat,
- Le nom du fabricant,
- L'appellation commerciale du produit,
- Le numéro de l'Avis Technique.

Outre la conformité au Règlement, le marquage comporte

Sur les panneaux

Les panneaux Dupont Corian® EC fabriqués aux USA sont identifiables grâce à la lettre U placée devant le numéro de lot inscrit à l'encre noire lors de la production des panneaux, à l'arrière du panneau ainsi que sur sa tranche. Cette lettre indique que le panneau est classé B-S1,d0.

Cet Avis Technique est assujéti à une certification de produits  portant sur les panneaux DuPont CORIAN® EC.

2.1.2. Distribution

Les éléments fournis par la Société Dupont comprennent les panneaux DuPont Corian® EC ainsi que la colle Corian®.

Les panneaux, usinés, collés, cintrés et pré-perçés, ainsi que l'insert Keil et sa vis borgne sont approvisionnés aux dimensions finales par le transformateur agréé façades Corian® aux entreprises de pose. Les inserts sont positionnés dans le trou borgne par l'une des deux entreprises.

A partir des formats standards usine les transformateurs agréés façades Corian® peuvent réaliser tous types de sous-formats adaptés au calepinage de l'ouvrage préalablement établi, y compris des panneaux cintrés dans la limite du format maximum de pose (H x L) 5500 x 3500 mm.

Les joints horizontaux et verticaux entre panneaux sont soit en feuillure, soit ouverts. Leur largeur est variable et dépend des dimensions du panneau et du coefficient de dilatation en température (cf. § 2.4.10 Traitement des joints).

Le transformateur agréé façades Corian® doit assurer la mise en œuvre des collages et des renforts. Tous les collages dans les limites dimensionnelles du § 2.2 du présent Avis. L'entreprise de pose ne sera habilitée aux collages uniquement si celle-ci est formée par DuPont. Ceci devant rester dans le cadre occasionnel et ponctuel.

En règle générale, seules des opérations d'ajustage par découpe à l'aide de machines portatives et de guides adaptés sont effectuées lors de la pose après que l'entreprise ait été formée. L'entreprise de pose peut se faire assister par le transformateur agréé façades Corian® ou par DuPont de Nemours.

L'entreprise de pose doit effectuer la pose des inserts Keils, ainsi que des agrafes. Le montage inserts/agraves et vis sera conforme aux prescriptions du Dossier Technique (cf. § 2.2.8).

Les inserts Keils avec leurs vis lui sont systématiquement et impérativement fourni par le transformateur agréé façades Corian®.

Tous les autres éléments à savoir les rails, profils d'ossature primaire, les pattes-équerrres, les pattes-agraves, les vis et les chevilles sont approvisionnés au choix des entreprises auprès du fournisseur d'éléments d'ossature en conformité avec la description qui en est donnée dans le Dossier Technique.

2.1.3. Commercialisation

Le système EC Corian® système de fixations invisibles est commercialisé en France par la Société DuPont et est façonné par un réseau de transformateurs agréés façades Corian®.

La liste des transformateurs agréés façades Corian® est disponible sur demande auprès du 0 800 91 72 72.

2.1.4. Assistance technique

La Société Dupont apporte, à la demande du poseur, une assistance technique tant au niveau de l'étude d'un projet qu'au stade de son exécution et doit dispenser une formation personnalisée sur la mise en place des inserts Keil à l'entreprise de pose avec attestation nominative.

2.2. Description

2.2.1. Panneaux DuPont CORIAN[□] EC

- Composition :
 - Tri hydrate d'alumine (ATH) : 66 % en masse,
 - Résine acrylique (Polyméthyle Méthacrylate- PMMA) : 33 % en masse,
 - Pigments : organiques ou minéraux.
- Epaisseur nominale des panneaux en mm : 12 ou 19 mm
- Formats de fabrication des panneaux en usine en mm :
 - 12 x 760 x 3658
 - 12 x 930 x 3658,
 - 12 x 1300 x 3658,
 - 12 x 1500 X 3658.
 - 12 x 1524 x 3658
 - 19 x 760 x 3658
- Formats de pose :
 - Toutes hauteurs jusqu'à 5500 mm, obtenues par collage de panneaux avec la colle Corian® et avec bande de renfort arrière,
 - Toutes largeurs possibles jusqu'à 3500 mm, obtenues par collage de panneaux avec la colle Corian® avec bande de renfort arrière.

Tous les joints collés sont renforcés par une bande de Corian® de la même épaisseur que le panneau. La bande de renfort doit être de 50 mm de large et couvrir toute la longueur du joint. La colle Corian® peut être utilisée. Le détail du joint renforcé est présenté figure 26.

	Formats usine	Formats pose
Longueur	-0/+5	± 1
Hauteur	-0/+5	± 1
Epaisseur	±0,6	±0,5
Equerrage	< 1mm/m	< 1mm/m

Tableau 1 - Tolérances sur dimensions (mm)

- Planéité : ±2 mm/m point format usine et pose.
- Masse surfacique : 21,77 kg/m² (± 8%) (pour 12 mm d'épaisseur) et 34,2 kg/m² (± 8%) (pour 19 mm d'épaisseur).
- Propriétés physiques et mécaniques.

Caractéristiques	Méthodes d'essai	Unité	Valeur
Densité	EN 438 ASTM D792	kg/m ³	1,63
Résistance à la flexion pour panneaux thermoformés	NF ISO 178	N/mm ²	> 57
Résistance à la flexion (avant et après vieillissement naturel)	NF EN ISO 178	N/mm ²	> 57
Module d'élasticité (avant et après vieillissement naturel)	NF EN ISO 178	N/mm ²	> 8000
Résistance à l'impact Bille de petit diamètre	ISO 4586 T11	N	> 25
Coefficient de dilatation thermique	ASTM E 831-14	mm/mm/°C	39. 10 ⁻⁶
Tenue au feu Panneaux Corian EU	EN 13501-1 :2002		B-s1, d0
Tenue au feu Panneaux Corian® Turquie	EN 13501-1 :2002		B-s1, d0
Toxicité des gaz de combustion	NF F16-101		F0

Tableau 2 - Propriétés des panneaux

- Finition des panneaux sortis d'usine : mate.
- Une finition satinée, brillante ou texturée par thermoformage peut être obtenue en atelier.
- Coloris : liste des couleurs validées par Dupont en façade :
 - ABALONE, ANTARCTICA, ASH CONCRETE, ASPEN, AURORA, BISQUE, BONE, CAMEO WHITE, DESIGNER WHITE, DOVE, DUNE PRIMA, EVEREST, GLACIER ICE, GLACIER WHITE, LIGHT ASH, HAZELNUT, LIMESTONE PRIMA
 - LINEN, MINT ICE, NEUTRAL CONCRETE, RAFFIA, RAIN CLOUD, SAHARA, SAVANNAH, VANILLA, WHITE JASMINE, WINDSWEPT PRIMA, WILLOW

Les essais d'exposition en extérieur ont été réalisés en Floride conformément à la norme ASTM G7 (tests de vieillissement accéléré). Les panneaux Corian® sont exposés plein sud avec une inclinaison à 45 ° de l'horizontal sur une période de deux ans. Des évaluations préliminaires de la couleur sont effectuées sur la base de tests accélérés Weather-Ometer®, réalisés conformément à la norme ASTM G155 et de tests d'exposition en Floride de couleurs Corian® comparables.

Les couleurs Corian® sont regroupées en trois catégories de performance. Ces catégories sont basées sur des changements de couleur estimés sur 10 ans. Les changements de couleur sont mesurés en unités $\Delta E^* ab$. Les unités $\Delta E^* ab$ (la différence de couleur totale) et la méthode de calcul sont définis dans la norme ASTM D2244.

Pour ce procédé, le changement de couleur doit être inférieur ou égal à 5 unités $\Delta E^* ab$ sur 10 ans (couleurs adaptées pour les applications extérieures). D'autres coloris et aspects validés en usine peuvent être proposés dans le cadre de l'élargissement de la gamme actuelle sur la base du suivi interne de fabrication audité par le CSTB.

- Caractéristiques de la surface :

Stabilité de la couleur (Xénon Arc)	ISO 4586 T 16 Echelle des bleus laine	>6
Dureté de surface	EN 438 ASTM D785	2-3
Stabilité dimensionnelle à 70° C	EN 438-2 partie 17	< 0,02 %
Résistance aux chocs	EN 438-2 partie 21	≤ 10 (1800 mm)
Résistance à la chaleur sèche (180°C)	ISO 4586 T8	4/5 (changement insignifiant)

Tableau 3 - Caractéristiques des panneaux

2.2.2. Plaques courbes thermoformées utilisées en finition de baie et angles de bâtiment

Thermoformage

Les dimensions maximales d'un panneau thermoformé et pour l'habillage de tableau de baie sont identiques aux panneaux de bardage plans décrits dans cet Avis. L'assemblage de panneaux thermoformés se fait par collage puis ponçage, renforcé à l'arrière avec une bande de Corian® de 50mm x 12 mm thermoformée également.

Le rayon de cintrage minimum pour l'habillage des tableaux de baie est de 75 mm.

Le thermoformage des plaques Corian® ainsi que leurs assemblages sont réalisés uniquement par des transformateurs agréés façades Corian®.

Les caractéristiques mécaniques du matériau ne sont pas modifiées par le processus de thermoformage.

Les panneaux thermoformés peuvent aussi être utilisés pour des angles de bâtiment arrondis ; le rayon minimum sera dans le respect des préconisations de DuPont, soit 75 mm pour les panneaux de 12mm (127 mm pour les panneaux de 19mm). Dans ce cas l'entraxe entre insert est ramené à 413mm maximum.

2.2.3. Découpe, usinage et pré perçage des panneaux DuPont CORIAN® EC

La découpe, l'usinage des trous et le pré-perçage des panneaux sont obligatoirement réalisés en atelier par des transformateurs agréés façades Corian®. Les façonniers se sont engagés à respecter un cahier des charges de qualité décrit dans le manuel de transformation du Corian® :

- Usinage des panneaux à dimension ainsi que les trous d'inserts.
- Collage des renforts au droit des joints.
- Collage des retours et leurs renforts.
- Ponçage des joints sur la face visible.
- Découpage divers des panneaux en rive.
- Fabrication d'éléments courbes (pour les points singuliers).

La liste à jour des transformateurs partenaires agréés façades Corian® est disponible sur demande auprès du service client Corian® accessible par n° vert 0 800 91 72 72.

Positionnement des trous

L'entreprise de pose établit le calepinage des panneaux en conformément aux prescriptions du Dossier Technique,

Le transformateur agréé façades Corian® réalise sur la contre face des panneaux, avec un outillage spécifique délivré par la Société Keil des trous borgnes destinés à recevoir un insert Keil de diamètre 9 mm et de profondeur 7 mm (*cf. fig. 2*). Le transformateur agréé façades Corian® réalise les trous borgnes destinés à recevoir un insert de référence Keil référence 7 555 20 805 A HS= 7 en acier inoxydable (*cf. fig. 3*) et sa vis aveugle inox A4 de référence Keil M6x10 DS14. Le transformateur agréé façades Corian® réalise les trous et leurs contrôles.

Les trous doivent présenter les caractéristiques suivantes :

- Forme cylindrique (*cf. fig. 2 et 3*),
- Profondeur : 7,0 mm ou 8,5mm selon l'épaisseur du panneau (+0/-0,5 mm).

Le respect de ces tolérances est particulièrement important pour assurer la bonne tenue de l'agrafe dans les valeurs d'arrachement admissibles.

Dans tous les cas, l'épaisseur de matière résiduelle en fond de trou doit être supérieure à 2,5 mm.

Les trous sont réalisés sur des axes horizontaux et verticaux au dos des panneaux. Chaque trou est distant de l'autre de 650 mm maximum ($\pm 0,5$ mm) verticalement et horizontalement.

L'opération de contrôle du trou borgne doit être réalisée sur chaque trou borgne avec la jauge de contrôle fournie par Keil avec sa cale d'épaisseur 0,4 mm.

Usinage des gravures

L'utilisation des panneaux d'épaisseur 19mm si nécessaire permet dans le cadre des gravures la conservation des propriétés mécaniques. En cas d'utilisation de panneaux de 19 mm, il faut utiliser des inserts Keil à ancrage de 8.5 mm (*cf. fig. 3.2*)

Pour les gravures, il faut tenir compte des éléments suivants :

- Profondeur des gravures : la profondeur des gravures est de 3mm.
- Pourcentage de gravure inférieur à 40% sur la surface totale des panneaux
- Angle positif pour les bords des gravures (éviter la stagnation d'eau (gel/dégel))
- Les gravures sont arrondies en fond d'usinage.
- La matière restante autour d'un trou d'insert sera au minimum d'une surface de diamètre 100 mm
- Tous les bords et chants des panneaux chanfreinés ou arrondis.
- Bord droit ou a feuillures.
- En RDC, l'ossature sera réglée pour s'ajuster si besoin aux panneaux supérieurs en 12 mm.

2.2.4. Ossature primaire

2.2.4.1. Ossature aluminium

L'ossature primaire est composée de profilés en alliage d'aluminium fixés par pattes-équerres au gros-œuvre, l'ensemble étant conforme aux « Conditions générales de conception et de mise en œuvre de l'ossature métallique et l'isolation thermique des bardages rapportés faisant l'objet d'un Avis Technique » (*Cahier du CSTB 3194_V3*) complétées par les recommandations suivantes :

- La coplanéité des montants devra être vérifiée entre montants adjacents avec un écart admissible de 2 mm,
- L'entraxe des montants devra être au maximum de 600 mm,
- Longueur des profilés limitée à 6 m,
- L'ossature primaire sera de conception librement dilatable. Elle est considérée en atmosphère protégée et ventilée,
- La largeur vue des montants est de 80 mm au droit des joints verticaux entre panneaux ou 50 mm pour les montants intermédiaires,
- La flèche prise tant en pression qu'en dépression sous vent normal, selon NV 65 modifiées, doit être inférieure à 1/200^{ème} de la portée des équerres,

- La résistance admissible des pattes-équerres aux charges verticales à prendre en compte doit être celle correspondant à une déformation sous charge égale à 1 mm.
 - L'ossature peut être composée des éléments suivants :
 - Profil Aluminium ETANCO T80/52/2.5 (cf. fig.4) de longueur maximum 6 m pour les montants au droit des joints verticaux entre panneaux,
 - Profil aluminium ETANCO L50/42/2.5 (cf. fig.4) de longueur maximum 6m pour les montants intermédiaires.
- Ou
- Profil aluminium MFT-T Hilti 60/100/2.0 (cf. fig. 4.2) de longueur maximum 6 m pour les montants au droit des joints verticaux entre panneaux,
 - Profil aluminium MFT-L Hilti 60/40/2.0 (cf. fig. 4.2) de longueur maximum 6m pour les montants intermédiaires.

2.2.4.2. Ossature bois

La conception et la mise en œuvre de l'ossature bois seront conformes aux prescriptions du document « Règles générales de conception et de mise en œuvre de l'ossature bois et de l'isolation thermique des bardages rapportés faisant l'objet d'un Avis Technique » (*Cahier du CSTB 3316_V3*), renforcées par celles ci-après :

- La coplanéité des chevrons devra être vérifiée entre chevrons adjacents avec un écart admissible maximal de 2 mm.
- Chevrons en bois ayant une résistance mécanique correspondant au moins à la classe C18 selon la norme NF EN 338, de durabilité naturelle ou conférée de classe d'emploi 2 avec bande de protection ou 3b selon le FD P 20-651.
- Au moment de leur mise en œuvre, les chevrons et les liteaux en bois devront avoir une humidité cible maximale de 18%, avec un écart entre deux éléments au maximum de 4 %. Le taux d'humidité des éléments doit être déterminé selon la méthode décrite par la norme NF EN 13183-2 (avec un humidimètre à pointe).
- Les équerres de fixations devront avoir fait l'objet d'essais en tenant compte d'une déformation sous charge verticale d'au plus 1 mm.
- Longueur des profilés limitée à 3 m,
- L'entraxe des chevrons devra être de 600 mm au maximum (ou 645 sur COB sans pattes-équerres).

2.2.5. Pattes-équerres

2.2.5.1. Pose sur ossature aluminium

Les pattes-équerres adaptées aux profils doivent être en aluminium 6060 T5 d'épaisseur 3 mm, conformes au *Cahier du CSTB 3194_V3*.

L'ossature étant obligatoirement dilatable, 2 types d'équerres doivent être utilisés :

- L'équerre de départ en tête de profil : équerre type Isolalu LR 150 d'Etanco, en point fixe, reprend la charge du poids du parement et une partie des efforts de vent (cf. fig. 5.1).
- L'équerre intermédiaire : équerre type Isolalu LR80 d'Etanco, en point dilatable qui reprend les efforts de vent. La fixation de l'ossature primaire à l'équerre se fait par rivet, dans les lumières 5,5 x 25 mm (oblong vertical) de l'équerre intermédiaire. De ce fait, la longueur du profil vertical primaire peut librement varier (environ 6 mm l'été pour un profil de 6 ml), (cf. fig. 5.2).

Longueur patte-équerre (mm)	Charges admissibles en daN ETANCO selon Annexe 1 du <i>Cahier du CSTB 3194_V3</i>		
	LR 150 mm		LR 80 mm
	Charges horizontales	Charges verticales pour un déplacement de 1mm	Charges horizontales
60	166	118	166
120	166	115	166
200	166	97	166

Ou :

En alliage d'aluminium EN AW-6063 T66, de référence Hilti MFT-MFI M et MFT-MFI L, pattes-équerres réglables en alliage d'aluminium avec cale isolante intégrée, longueur 65 mm à 275 mm.

Longueur patte- équerre (mm)	Charges admissibles en daN HILTI selon Annexe 1 du <i>Cahier du CSTB 3194_V3</i>		
	HILTI MFT-MFI L		MFT-MFI-M
	Charges horizontales	Charges verticales pour un déplacement de 1mm	Charges horizontales
65	555	174	280
95	555	167	280
125	555	173	280
155	555	181	280
185	555	160	280
215	555	83	280
245	555	104	280
275	555	77	280

L'ossature devra faire l'objet, pour chaque chantier, d'une note de calcul établie par l'entreprise de pose assistée, si nécessaire, par la Société DuPont de Nemours.

Pour les supports existants, la détermination du type de fixation des équerres dans le support doit être définie par une reconnaissance au préalable du support avec essais d'arrachements, conformément au *Cahier du CSTB 1661-V2*.

2.2.5.2. Pose sur ossature bois

Les pattes-équerres sont conformes au *Cahier du CSTB 3316_V3*.

2.2.6. Rails horizontaux

Les pièces spécifiques au montage des panneaux portent la référence :

- Profil ETANCO Alu C réf. : 611365. (Système ETANCO, cf. fig. 6.1).

Ou

- Hilti profil horizontal C MFT-HP 300 6m réf : 2161453 (Système HILTI, cf. fig. 6.2).

Les rails sont filés en alliage d'aluminium de type EN AW 6063-T66 conforme à la norme NF EN 755-2, selon des tolérances dimensionnelles conformes à la norme NF EN 755-9, et fournis en longueur maximale de 3 m.

Les rails sont fixés par l'intermédiaire de vis (lorsque l'épaisseur du montant est de 2,5mm d'épaisseur mini) ou rivets (lorsque l'épaisseur du montant est de 2,0mm mini) sur les montants verticaux de l'ossature primaire conformes au *Cahier du CSTB 3194_V3*.

L'aboutage des profils C est réalisé obligatoirement au droit d'un montant du profilé en T d'une largeur de 80 mm, ou du chevron bois, en ménageant un intervalle de 5 mm. Les rails de chaque côté de ce type d'aboutage doivent porter sur au moins 2 appuis. La liaison, sur un de ces côtés, ne doit pas s'écarter du plus proche point d'appui à la structure primaire de plus de 250 mm.

2.2.7. Agrafes (cf. fig. 7 et 7.2)

Le positionnement des agrafes correspond aux inserts placés en partie arrière des panneaux selon le calepinage établi par l'entreprise de pose en accord avec le transformateur agréé façades Corian® et le titulaire de l'Avis Technique.

Système ETANCO

- Agrafe de réglage : C + ETANCO réf 662689,
- Agrafe standard : C + ETANCO réf 662688.

Les pattes-agraves d'une largeur de 50 mm, comportant obligatoirement un trou de fixation hexagonal afin de recevoir l'insert Keil, sont fournies pré-percées par le fournisseur d'agrafes. Seul le trou hexagonal sera utilisé pour la fixation de l'agrafe sur le panneau DuPont Corian(r) EC. Pour les agrafes de réglage à la lisse supérieure uniquement de chaque panneau, les agrafes sont spécifiques puisqu'elles doivent être fournies par le fournisseur avec deux trous hexagonaux pré-percées (cf. fig. 7.2) recevant ainsi deux inserts Keil.

Les agrafes de réglage possèdent une vis de réglage permettant d'assurer l'horizontalité du panneau.

Système HILTI

- Agrafe de réglage : MFT-HA 300/40 K, réf. 2161456, un trou Keil
- Agrafes standard : MFT-H 300/40 K, réf. 2161455, un trou keil
- Agrafes de blocage : MFT-HAF 300/40 K, réf. 2161457, un trou Keil

Les pattes-agraves d'une largeur de 40 mm, comportant obligatoirement un trou de fixation hexagonal afin de recevoir l'insert Keil, sont fournies pré-percées par le fournisseur d'agrafes. Les agrafes de réglage sont positionnées sur lisse supérieure uniquement de chaque panneau. Sur cette lisse, une agrafe sert de réglage et blocage. Les agrafes de réglage possèdent une vis de réglage permettant d'assurer l'horizontalité du panneau et la reprise de poids pour la rangée haute (cf. fig. 8).

2.2.8. Fixations

2.2.8.1. Fixations des agrafes au dos des panneaux (cf. fig. 3)

L'insert Keil doit être positionné dans le trou borgne.

Aucune rondelle n'est autorisée entre l'insert et la plaque de Corian®, ni entre la vis et l'insert.

L'agrafe est positionnée sur l'insert. Le trou hexagonal de l'agrafe doit parfaitement s'intégrer avec la tête hexagonale de l'insert Keil. La partie haute de l'insert doit être à fleur avec l'agrafe.

La fixation des pattes-agraves au dos des panneaux s'effectue au moyen d'une vis aveugle inox à tête hexagonale fabriquée par la Société KEIL et de référence M 6x10 DS14 (tête hexagonale de 14 mm et corps de vis de 10 mm) pour les panneaux de 12mm ou référence M6x11.5 DS14 pour les panneaux de 19mm. Elle est vissée en exerçant une légère pression sur l'agrafe. L'insert Keil va alors se déployer et venir bloquer la vis grâce aux 4 contre-dépouilles qui forment cet insert à verrouillage de forme.

Les agrafes réglables, toutes avec une vis de réglage déjà pré positionnée, et fixes sont positionnées sur une ligne horizontale en rive haute des panneaux et les agrafes standards sur les autres lignes horizontales (cf. fig. 9, 10.1 et 10.2).

Système ETANCO : Pour la lisse supérieure des panneaux uniquement, les 2 pattes agrafes réglables positionnées chacune à une extrémité du panneau (cf. fig. 10.1 et 10.2) reprennent l'ensemble du poids propre du panneau. Elles sont fixées par deux vis sur l'agrafe C + avec un entraxe de 30 mm entre elles (cf. fig. 7.2).

Système HILTI : Les pattes agrafes réglables sont positionnées sur la lisse supérieure des panneaux uniquement. Une patte-agrafe de blocage est positionnée sur cette lisse également.

La vis inox à tête hexagonale sera mise en place en commun accord entre le poseur, ou le partenaire agréé Corian®, en atelier ou sur chantier. Cette opération sera effectuée sur un plan de travail horizontal, panneau à plat, face vue contre le plan, à l'aide d'une visseuse de puissance mini 500 W à limiteur de couple de 2 à 6 Nm avec butée de profondeur.

L'entreprise de pose doit vérifier que les agrafes ne sont pas trop serrées sur le panneau, qu'elles puissent être tournées manuellement pour assurer un alignement parfait des agrafes permettant l'emboîtement de celles-ci sur les lisses horizontales lors de la pose du panneau.

2.2.8.2. Fixation des rails horizontaux

Sur ossature aluminium

Les profils horizontaux C sont fixés par vis inox (18/8 nuance A2) auto-perceuses Ø 5,5 x 25 mm à raison de deux vis par jonction lisse ossature sur le profil en T et une vis par jonction lisse ossature sur profil en L, les profils ayant une épaisseur de 2,5mm.

La valeur de résistance caractéristique à l'arrachement P_k de ces vis sur un support aluminium de 2,5 mm est égale à 390 daN, selon la norme NF P 30-314. La résistance caractéristique de ces vis au cisaillement est de 720 daN.

Sur ossature bois

La pose des rails horizontaux se fera directement sur les chevrons à l'aide du tirefond de diamètre 8 x L mm en fonction de l'épaisseur des chevrons, de longueur 80 à 200 mm, et avec un minimum d'ancrage de 50 mm ou similaire.

La résistance caractéristique à l'arrachement selon la NF P30-310 du tirefond pour un support en sapin de 450 kg m³ est de $P_k = 615$ daN pour un ancrage de 50 mm. La résistance caractéristique de ces vis à bois au cisaillement est au moins de 720 daN.

2.2.9. Accessoires associés

Les pièces d'appui de baies, les tableaux et les linteaux peuvent être réalisés en panneaux DuPont CORIAN® EC sur ossature propre à chaque chantier ou en profilés d'habillage métalliques usuellement utilisés pour la réalisation des points singuliers des bardages traditionnels. La plupart figurent au catalogue de producteurs spécialisés, d'autres sont à façonner en fonction du chantier ; ils doivent répondre aux spécifications ci-après :

- Tôle d'aluminium oxydée anodiquement classe 15 ou 20 selon norme NF A 91-450 ou plaquée selon norme NF EN 1396 épaisseurs 10/10^{ème} et 15/10^{ème} mm,
- Tôle d'acier galvanisé au minimum Z 275 et d'épaisseur 8/10^{ème} mm au minimum selon les normes NF P24-351 et NF P 24-359 (non exposée aux intempéries),
- Tôle d'acier galvanisé au minimum Z 275 et d'épaisseur 8/10^{ème} mm au minimum, et prélaquée selon norme NF P 34-301 pour les atmosphères rurales non polluées sinon se référer à la norme NF P 24-351.

2.3. Dispositions de conception

2.3.1. Dimensionnement

La dépression de vent du site est à comparer avec les performances au vent admissible au vent normal selon les règles NV65 modifiées indiquées au § 1.1.2.

Les ossatures bois et métalliques doivent faire l'objet d'une note de calcul pour chaque chantier, selon les *Cahiers du CSTB* 3316_V3 et 3194_V3.

Concernant la tenue au vent, les valeurs admissibles sous vent normal annoncées vis-à-vis des effets de la dépression tiennent compte d'un coefficient de sécurité pris égal à 5 sur la valeur de ruine, laquelle s'est traduite en essai par arrachement d'un insert.

2.3.2. Fixations sur béton et maçonnerie

Les fixations à la structure porteuse doivent être choisies compte tenu des conditions d'exposition au vent et de leur valeur de résistance de calcul à l'arrachement dans le support considéré.

Dans le cas de supports en béton plein de granulats courants ou maçonneries, la résistance à l'état limite ultime des chevilles sera calculée selon les méthodes définies dans l'ETE, évaluée selon les DEE 330232-00-0601, 330499-00-0601, 330747-00-0601 330284-00-0604 330076-00-0604 EOTA TR053 & TR54.

Dans le cas de supports dont les caractéristiques sont inconnues, la résistance à l'état limite ultime des chevilles sera vérifiée par une reconnaissance préalable, conformément au document « Détermination sur chantier de la résistance à l'état limite ultime d'une fixation mécanique de bardage rapporté » (*Cahier du CSTB 1661-V2*).

2.3.3. Ossature bois

La mise en œuvre de l'ossature bois sera conforme aux prescriptions du *Cahier du CSTB 3316_V3*, renforcées par celles ci-après :

- Chevrons en bois ayant une résistance mécanique correspondant au moins à la classe C18 selon la norme NF EN 338, de durabilité naturelle ou conférée pour la classe d'emploi 2 avec bande de protection ou 3b selon le FD P 20-651.
- La résistance admissible de la patte aux charges verticales à prendre en compte doit être celle correspondant à une déformation sous charge égale à 1 mm.
- L'entraxe des chevrons est au maximum de 600 mm (ou 645 mm sur COB sans pattes-équerrées).

2.3.4. Ossature aluminium

L'ossature sera de conception librement dilatable, conforme aux prescriptions du document « Règles générales de conception et de mise en œuvre de l'ossature métallique et de l'isolation thermique des bardages rapportés faisant l'objet d'un Avis Technique » (*Cahier du CSTB 3194_V3*), renforcées par celles ci-après :

- L'ossature est constituée de profilés aluminium de la série 3000 minimum et présentant une limite d'élasticité $R_{p0,2}$ supérieure à 110 MPa.
- La résistance admissible de la patte aux charges verticales à prendre en compte doit être celle correspondant à une déformation sous charge égale à 1 mm.
- L'entraxe des montants est au maximum de 600 mm.
- Longueur des montants limitée à 6 m.

L'ossature devra faire l'objet, pour chaque chantier, d'une note de calcul établie par l'entreprise de pose assistée, si nécessaire, par la Société DuPont de Nemours.

2.4. Dispositions de mise en œuvre

2.4.1. Principes généraux de pose

Un calepinage préalable doit être prévu.

Le pontage des jonctions entre montants successifs non éclissés de manière rigide est exclu.

Ce bardage rapporté se pose sans difficulté particulière moyennant une reconnaissance préalable du support, un calepinage des éléments et profilés complémentaires et le respect des conditions de pose.

2.4.2. Généralités

La Société DuPont livre des panneaux aux dimensions usine qui doivent obligatoirement être découpés, usinés, thermoformés, collés et pré-perçés (de trous borgnes destinés à recevoir les inserts) par les transformateurs agréés façades-Corian®, sur la base de l'engagement à respecter un bulletin technique de qualité, afin de respecter le calepinage de l'ouvrage, dans la limite du format maximum de pose (H x L) 5500 x 3500 mm.

Les joints horizontaux et verticaux entre panneaux sont soit en feuillure, soit ouverts. Leur largeur est variable et dépend des dimensions du panneau et du coefficient de dilatation en température (cf. § 2.4.10 *Traitement des joints*).

Pose au droit des fixations des échafaudages au béton

La pose des panneaux aux points fixes des échafaudages est possible moyennant une reconnaissance préalable de ceux-ci entre le façadier et le transformateur agréé façades Corian® au moment du calepinage des panneaux.

Le positionnement des points fixes des échafaudages se fera au droit du bord d'un (des) panneaux concernés standard (à plus 1 ou 2 cm afin de garder une marge de sécurité). Les panneaux aux points fixes des échafaudages sont posés traditionnellement. Ces panneaux ont la particularité d'être découpé en usine afin de ménager un emplacement suffisant autour de la fixation de l'échafaudage. La taille de la découpe sera validée au calepinage entre façadier et transformateur agréé façades Corian®.

Au moment du démontage de l'échafaudage, le transformateur agréé façades Corian® sera impérativement présent afin de boucher les trous à l'aide d'une pièce préalablement usinée sur CNC et correspondant systématiquement à la découpe dans les panneaux. Le transformateur agréé façades Corian® assure lui-même le collage, et ensuite le ponçage de finition.

Le façadier ne sera habilité à le faire que s'il a été préalablement formé par le transformateur agréé façades Corian® ou DuPont. Grâce à ce système, le point fixe de chaque panneau peut correctement être assuré par une vis 5.5/25 en cours de pose, de bas en haut.

2.4.3. Pose de l'isolant thermique

L'isolant, certifié ACERMI, est mis en œuvre conformément aux prescriptions des documents :

- Pour la pose sur ossature bois : « Règles générales de conception et de mise en œuvre de l'ossature bois et de l'isolation thermique des bardages rapportés faisant l'objet d'un Avis Technique » (*Cahier du CSTB 3316_V3*)
- Pour la pose sur ossature métallique : « Règles générales de conception et de mise en œuvre de l'ossature métallique et de l'isolation thermique des bardages rapportés faisant l'objet d'un Avis Technique » (*Cahier du CSTB 3194_V3*).

2.4.4. Pose des ossatures

2.4.4.1. Ossature bois

La conception et la mise en œuvre de l'ossature bois seront conformes aux prescriptions du *Cahier du CSTB 3316_V3*, renforcées par celles-ci-après :

- La coplanéité des chevrons devra être vérifiée entre chevrons adjacents avec un écart admissible maximal de 2 mm.
- Au moment de leur mise en œuvre, les chevrons et les liteaux en bois devront avoir une humidité cible maximale de 18%, avec un écart entre deux éléments au maximum de 4 %. Le taux d'humidité des éléments doit être déterminé selon la méthode décrite par la norme NF EN 13183-2 (avec un humidimètre à pointe).
- L'entraxe des chevrons est au maximum de 600 mm (ou 645 mm sur COB).

2.4.4.2. Ossature métallique

La mise en œuvre de l'ossature métallique sera conforme aux prescriptions du *Cahier du CSTB 3194_V3*, renforcées par celle-ci-après :

- La coplanéité des montants doit être vérifiée entre montants adjacents avec un écart admissible maximal de 2 mm,
- L'entraxe des montants est au maximum de 600 mm.

Un schéma de principe de l'ossature métallique est présenté en *figure 1*.

Quelle que soit la géométrie de l'ossature primaire, le pontage des jonctions entre profilés porteurs par les panneaux est exclu. L'aboutage des profilés verticaux se fait selon le schéma de principe présenté en *figure 20*.

2.4.5. Opérations de pose

Les opérations de pose se font soit à partir d'un échafaudage, soit à partir d'une nacelle ciseaux, ou plate-forme à crémaillère. Pour les panneaux supérieurs à 2 m², l'approvisionnement et la pose se fera par palonnier et ventouses.

Ce bardage nécessite un calepinage préalable, avec localisation des inserts, établi par l'entreprise de pose en accord avec le transformateur agréé façades Corian® ayant fourni les panneaux et le titulaire de l'Avis Technique.

La pose s'effectue à l'avancement du bas vers le haut par rangées horizontales successives. L'entreprise de pose positionne les pattes-agrafes au droit de l'insert à l'aide de la vis inox M6 x 10 DS14 pour les panneaux de 12mm ou référence M6x11.5 DS14 pour les panneaux de 19mm. Les panneaux DuPont CORIAN® EC, munis d'agrafes fixées au dos, sont présentés en face des rails et glissés vers le bas (environ 10 mm) jusqu'à l'emboîtement des agrafes dans les rails.

La pose comporte les opérations suivantes :

- Traçage et repérage selon calepinage préalable,
- Mise en place des ossatures aluminium verticales.
- Réglage de : planéité, verticalité, horizontalité, entre axes des constituants,
- Fixation des pattes-agrafes au dos des panneaux,
- Pose des panneaux,
- Traitement des points singuliers.

2.4.6. Pose des rails horizontaux

Un gabarit de pose doit être impérativement utilisé afin de garantir une précision satisfaisante à la mise en œuvre (*cf. fig. 29.1*).

Le gabarit sera composé de deux rails horizontaux (profil T par exemple de 1 m de long), chacun équipé avec deux agrafes standard, positionnées à 65 cm l'une de l'autre. Ce système permet de s'assurer de la pose parfaitement parallèle des lisses horizontales les unes par rapport aux autres.

Le principe d'utilisation du gabarit est le suivant :

1. Fixer la lisse basse avec des vis auto-foreuses parfaitement à niveau,
2. Fixer provisoirement la lisse suivante à l'aide de pince étai par exemple,
3. Emboîter le gabarit sur la lisse de départ et vérifier ensuite le positionnement de la lisse fixée provisoirement,
4. Fixer la lisse de manière définitive avec les vis auto-foreuses.

Les rails sont fixés par l'intermédiaire de vis autoforeuse inox Ø 5,5 x 25 mm (lorsque l'épaisseur du montant est de 2,5mm d'épaisseur mini) ou rivets (lorsque l'épaisseur du montant est de 2,0mm mini) sur les montants verticaux de l'ossature primaire conformes au *Cahier du CSTB 3194_V3*, à raison de deux vis par jonction lisse ossature sur profil en T et une vis par jonction lisse ossature sur profil L50.

Pour la fixation sur des chevrons la fixation du Rail C se fera à l'aide de tirefonds conforme au § 2.2.8.

Les profilés Alu C admettent des porte-à-faux maximums de 250 mm.

2.4.7. Mise en place des modules DuPont CORIAN® EC

2.4.7.1. Fixation des pattes-agraves au dos des panneaux

Il existe trois types de pattes-agraves à l'arrière des panneaux de bardage, (cf. fig. 7 à 8). Le positionnement des agraves sur le panneau est présenté en figures 10 à 11.

Système ETANCO

- L'agrafe fixe, qui bloque horizontalement et verticalement le panneau, est positionnée au milieu (si possible) et sur la lisse haute du panneau,
- L'agrafe de réglage, qui se situe à chaque extrémité de la lisse haute du panneau. Elle bloque verticalement le panneau mais permet la dilatation horizontale,
- L'agrafe standard qui est utilisée pour tous les autres points de fixation et qui permet la dilatation horizontale et verticale.

Système HILTI

- L'agrafe fixe, qui bloque horizontalement et verticalement le panneau, est positionnée au milieu (si possible) et sur la lisse haute du panneau,
- L'agrafe de réglage, qui se situe sur les trous restants de la lisse haute du panneau. Elles bloquent verticalement le panneau, reprennent entre elles le poids grâce à la vis de réglage mais permettent la dilatation horizontale,
- L'agrafe standard qui est utilisée pour tous les autres points de fixation et qui permet la dilatation horizontale et verticale.

Dans le cas de panneaux de faible largeur, inférieur à 950 mm, seulement deux rangées verticales d'agrafes sont mises en place, l'une des deux agraves de réglage doit être utilisée comme agrafe fixe. Elle recevra aussi la vis de blocage, en plus de la vis de réglage (cf. fig. 9). L'agrafe ETANCO n'a d'origine qu'un trou de réglage, la vis de blocage se fera donc par un perçage supplémentaire sur cette agrafe permettant le point fixe. L'agrafe d'Hilti a deux trous pré percés, 1 réglage et 1 de point fixe.

Le poseur doit s'assurer que les pattes-agraves sont parfaitement alignées horizontalement en emboitant un rail horizontal de profil C « à vide » dans les différentes agraves. Les agraves doivent être montées sans jeu, grâce à une visseuse à limiteur de couple de serrage de max 6 N/m et qu'elles puissent être tournées manuellement pour parfaire l'alignement.

La vis inox de réglage à tête hexagonale (Réf. HILTI MFT JS 6 x 15 A4 et ETANCO M6/10) sera mise en place sur chantier par l'entreprise de pose.

La pose des agraves et le pré-positionnement des vis de réglage sera effectuée dans un local abrité, sur un plan de travail horizontal, panneau à plat face vue contre le plan avec possibilité de le faire en atelier.

L'entraxe maximal des fixations est de 650 mm.

2.4.7.2. Pose des panneaux

Elle s'effectue après la pose des lisses de bas en haut.

Les jeux entre panneaux seront calibrés à l'aide de cales amovibles d'épaisseur adaptée au § 2.4.10.

Le réglage de l'horizontalité des panneaux s'effectue par ajustement des 2 pattes supérieures extérieures réglables à l'aide des vis inox sur la lisse supérieure (profil Alu C, cf. fig. 6).

L'entreprise de pose doit s'assurer du bon accrochage de l'ensemble des pattes agraves en vérifiant visuellement, sur les deux côtés des panneaux verticaux, que l'emboitement dans les rails C (emboitement de 12 mm possible du rail) est fait pour toutes les pattes. Afin d'améliorer la glissance des pattes-agraves dans les rails, une pulvérisation de lubrifiant sur les rails à l'aide d'une bombe, est parfois nécessaire. L'emboitement (maximal de 12 mm) est validé par l'emboitement de la lisse haute et de la lisse la plus basse du panneau.

Le blocage horizontal du panneau s'effectue au moyen d'une vis auto-foreuse 5,5/25 en acier inoxydable, vissée à fond sur l'agrafe intermédiaire située en tête de panneau. La vis prend l'agrafe et le rail Alu C.

La prise en compte de la dilatation des panneaux sera faite aux extrémités hautes et latérales en laissant un jeu minimum correspondant à la dilatation possible du panneau.

2.4.8. Pose directe sur support

La pose des rails horizontaux directement sur le support sera limitée à une hauteur de 10 m maxi.

Le support doit présenter une bonne planéité : 5mm sous la règle de 20 cm et 1 cm sous la règle de 2 m. Les rails horizontaux pourront être directement solidarisés à la paroi support, en interposant des cales imputrescibles de type NF Extérieur CTB-X, de section minimale de 100 x 100 mm et d'épaisseur comprise entre 20 et 30 mm, permettant la ventilation arrière des panneaux.

2.4.9. Pose en plan incliné et pose en sous-face

2.4.9.1. De 0° à -15° (fig. 44 et 45)

De 0° à -15° (en fruit négatif, projection vers l'extérieur) les entraxes d'inserts et d'agrafes sont rapproché à 450mm afin de réduire les efforts et charges par insert.

Seuls sont autorisés les équerres LR150 de longueur 200 mm maxi et les profilés verticaux T 80/52 (ETANCO) ou les équerres MFT-MFI L de longueur 200 maxi et les profilés verticaux MFT-T (HILTI).

Ces profilés seront fixés en points fixes pour l'équerre haute à l'aide de vis inox 5.5 x 25 ou de rivets acier inox 5 x 12, C14 et en dilatable pour les autres équerres intermédiaires à l'aide des rivets acier inox 5 x 12, C14.

L'ossature sera conforme au § 2.2.4. et § 2.4.4.2. Les entraxes entre équerres seront à calculer en fonction des contraintes dues au vent et au poids propre.

L'ossature devra faire l'objet, pour chaque chantier, d'une note de calcul établie par l'entreprise de pose assistée, si nécessaire, par la Société DuPont de Nemours.

Les éléments sont conformes au § 2.2.1.

2.4.9.2. Pose de -15° -à 90°, pose en sous-face

Ossature aluminium

L'ossature sera conforme au § 2.2.4 et § 2.4.4.2 La longueur des montants limitée à 3200 mm.

Les pattes équerres sont doublée (dos à dos). Les entraxes entre équerres seront à calculer en fonction des contraintes dues au poids propre de l'ensemble, et à étudier au cas par cas (cet entraxe ne pourra pas être supérieur à 1,35m).

L'ossature devra faire l'objet, pour chaque chantier, d'une note de calcul établie par l'entreprise de pose assistée, si nécessaire, par la Société DuPont de Nemours.

Pour ce cas de figure, seuls sont autorisés :

- Les équerres de largeur 150, et 166 pour HILTI,
- Les profilés en T 80/52 ETANCO, ou 60x100 HILTI,
- Les Rails C+ETANCO, et MFP HT 300 HILTI,
- Vis auto-foreuses inox 5,5/25, ou 5.5/19 Hilti,
- Rivets Acier Inox 5 x 12, C14,
- Agrafes fixes et réglables au dos des panneaux,
- Inserts Keils.

Ces profiles en T 80/52 seront fixé en points fixes sur les équerres de largeur 150 ou 166 à l'aide de vis autoforeuse inox 5,5/25 ou 5.5/19 ou de Rivets Acier inox 5 x 12, C14.

Les rails C seront eux fixés sur les rails T par vis inox 5,5/25 uniquement, et à raison de deux vis par jonction impérativement.

Entraxe des équerres, rails et agrafes

- L'entraxe entre chaque équerre dans le sens longitudinal au panneau ne pourra excéder 400 mm.
- Les pattes-équerres sont doublées.
- L'entraxe entre chaque rangée de rail T longitudinal sera au maximum de 650 mm.
- L'entraxe entre rails C au maximum de 450 mm afin de réduire les efforts et charges par insert.
- Les entraxes des perçages au dos des panneaux servant à recevoir les inserts Keils seront au maximum de 610/610 mm.

Dimension des panneaux

- La longueur des panneaux sera au maximum de 3200 mm.
- La largeur sera au maximum de 930 mm en joints ouverts, et de 1500 mm en joints à feuillure.

2.4.10. Traitement des joints

Joint vertical (cf. fig. 18)

Des largeurs minimales de joints doivent être prévues pour permettre la dilatation des modules. La largeur du panneau DuPont CORIAN® EC est variable (panneau sur mesure) et peut atteindre 3,5 mètres de large.

Le coefficient de dilatation thermique à prendre en compte est de $39.10^{-6} \text{mm/mm/}^{\circ} \text{C}$.

Les joints verticaux sont ouverts, fermés ou en feuillure pour des panneaux de largeur 2,6 m, et en feuillure ou fermés au-delà. Le détail des joints est présenté en figure 18.

La largeur (X) du joint vertical en feuillure ou ouvert dépend du dimensionnel du panneau :

Largeur maxi du panneau (en mm)	X (en mm)	Type de joint (cf. fig.18)
1200	5	Ouvert ou Fermé ou joints à feuillure
1600	5	
1800	6	
2000	6	
2600	8	
3000	9	Fermé ou joints à feuillure
3500	11	

Joint horizontal (cf. fig. 19)

La hauteur maximale des panneaux DuPont CORIAN® EC peut atteindre 5,5 mètres.

Les joints horizontaux sont ouverts, fermés ou en feuillure pour des panneaux de 2,6 m de hauteur maximum, et en feuillure ou fermés au-delà.

La largeur(X) du joint horizontal dépend du dimensionnel du panneau, à savoir :

Hauteur maxi du panneau (en mm)	X (en mm)	Type de joint
1200	5	Ouvert ou Fermé ou joints à feuillure
2000	6	
2600	8	
3000	9	Fermé ou joints à feuillure
4000	13	
5500	17	

2.4.11. Retour collé

Des retours collés jusqu'à un déployé de 300 mm maximum sont autorisés sur la hauteur d'un panneau.

Ils seront préparés et collés en atelier et selon ~~collés uniquement suivant~~ les dispositifs suivants :

- à l'aide de la colle Corian®.
- au dos de ces retour sera collé systématiquement un renfort Corian® de 12 X 12 mm.
- Des équerres de 80 x 80 x 60 x 3 mm en aluminium EN AW 6060 T5, fixés à l'aide de fixations Keil tous les 500mm, sont ajoutées et servent de maintien mécanique supplémentaire.

La pose du panneau en façade courante se fait sur une ossature traditionnelle selon le dossier technique. Il n'y a pas d'ossature sur le côté en retour. Le point fixe de l'agrafes haute sera fait au plus proche de l'angle.

Les angles avec renfort, et avec ou sans équerres aluminium, avec des joints ouverts restent en classement Q4. En feuillure et contre feuillure, le classement est Q1.

2.4.12. Pose en rez-de-chaussée exposé

Le système DuPont CORIAN® EC - système de fixations invisibles satisfait aux exigences pour l'emploi à rez-de-chaussée exposé aux risques de chocs. La classe d'exposition est la suivante :

Classe d'exposition	Entraxe des montants
Q4	≤ 60 cm

2.4.13. Ventilation - Lame d'air

Le positionnement en avancée des profilés verticaux doit prévoir, outre l'épaisseur réservée à l'isolant, une lame d'air d'épaisseur minimale de 20 mm, cette épaisseur étant comptée du nu extérieur de l'isolant au dos des rails horizontaux.

La ventilation de la lame d'air devra respecter les prescriptions du *Cahier du CSTB 3194_V3*.

2.4.14. Points singuliers

Les figures 16 à 38.2 constituent un catalogue d'exemples de solutions pour le traitement des points singuliers.

Le compartimentage de la lame d'air en angle de façade des façades adjacentes sera réalisé en tôle galvanisée Z 275 minimum selon les normes NF P24-351 et NF P24-359 sur toute la hauteur du bardage (cf. fig. 31).

L'encadrement de baie est traité de trois façons (cf. fig. 23.1 à 25.2) :

- Traditionnelle à l'aide de profilés d'habillage et d'équerres de réglage, en tôle pliée aluminium laquée d'épaisseur 15/10^{ème},
- Par des pièces d'angle monolithiques en DuPont CORIAN® EC cintrées,
- Par des panneaux en DuPont CORIAN® EC, fixés par trois équerres de réglage. L'encadrement de baie en DuPont CORIAN® EC est posé au préalable des panneaux de bardage.

Le nombre d'équerres pour fixer les linteaux est au minimum de 3. La distance maximale au bord à respecter est de 150 mm, les équerres seront fixées tous les 300 mm.

Pour la pose en tableau, le nombre minimal d'équerres est de 3. La distance maximale au bord à respecter est de 150 mm. L'équerre centrale sera posée à équidistance des deux autres équerres.

2.4.15. Condition d'acceptation de l'ouvrage

En l'absence de spécifications dans les Documents Particuliers du Marché (DPM), ce paragraphe définit les modalités de contrôle des bardages rapportés ventilés à prendre en compte, pour apprécier sur chantier la conformité des ouvrages exécutés.

Pour les surfaces verticales, l'observation se fait à l'œil nu, au pied du bardage, à 5 m minimum de l'ouvrage, sous un angle ouvert maximum de ± 60° et avec une lumière naturelle non rasante (cf. figure A).

Certains parements extérieurs du bardage provoquent des déformations réfléchies des images.

L'aspect des parements extérieurs du bardage peut présenter des variations inhérentes au produit.

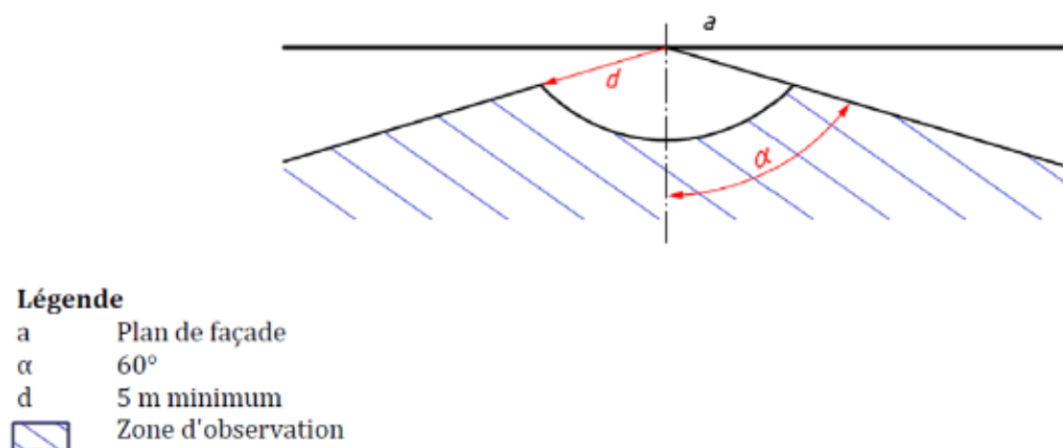


Figure A - Zone de contrôle de l'état de finition des bardages

2.5. Pose sur Constructions à Ossature Bois (COB)

La pose sur Constructions à Ossature Bois (COB) conformes au NF DTU 31.2 de 2019 est limitée à :

- Hauteur 10 m maximum (+ pointe de pignon) en zones de vent 1, 2 et 3 en situation a, b, c,
- Hauteur 6 m maximum (+ pointe de pignon) en zone de vent 4 et/ou en situation d,

Les panneaux DuPont Corian® EC seront fixés à l'aide des agrafes sur des rails C, sur l'ossature COB composée de montants ayant un entraxe de 645 mm maximum. Un tasseautage vertical en contreplaqué NF Extérieur CTB-X I 50 x 20 est implanté au droit des montants de la COB, afin de réserver une lame d'air de 20 mm minimum entre le panneau extérieur de la COB et le dos du rail C.

Le contre lattage est fixé à l'aide d'agrafes, de pointe ou de vis à bois (ex. : VBU TF PZ ZBJ ou Inox A2 d'Etanco Ø 4 x 50 mm, résistance à l'arrachement de PK 215 daN pour un ancrage de 30 mm). Cette fixation permet le maintien provisoire du pare-pluie avant la pose du bardage.

La pose des rails horizontaux se fera au travers du contre lattage directement sur les montants de COB à l'aide du tirefond de diamètre 8 x L mm en fonction de l'épaisseur des tasseaux, de longueur 80 à 200 mm, et avec un minimum d'ancrage de 50 mm.

La résistance caractéristique à l'arrachement selon la NF P30-310 du tirefond pour un support en sapin de 450 kg m³ est de $P_k = 615$ daN pour un ancrage de 50 mm.

Le réseau bois est fractionné à chaque plancher.

Le pontage des jonctions entre montants successifs par les panneaux DuPont Corian® EC est exclu.

Les figures 39.1 à 43.2 illustrent les dispositions de mise en œuvre sur COB.

Les points suivants relèvent du lot charpente :

- Un pare-pluie conforme au NF DTU 31.2 sera disposé sur la face extérieure de la paroi de COB, sous les tasseaux verticaux.
- Si les joints sont ouverts, le pare-pluie aura une résistance aux UV de 5000 h selon la norme NF EN 13589-2.
- En situations a, b et c, les panneaux de contreventement de la COB peuvent être positionnés coté intérieur ou coté extérieur de la paroi.
- En situation d, si les panneaux de contreventement de la COB ont été positionnés du côté intérieur de la paroi, des panneaux à base de bois sont obligatoirement positionnés coté extérieur de la paroi.
- Le pare-pluie est recoupé tous les 6 m pour l'évacuation des eaux de ruissellement vers l'extérieur.
- En aucun cas, le pare-pluie ne devra être posé contre le panneau DuPont Corian® EC (lame d'air de 20 mm minimum).

2.6. Entretien et remplacement

2.6.1. Nettoyage

La nature non poreuse de Corian® empêche les salissures de pénétrer dans le panneau. Les panneaux DuPont CORIAN® EC se nettoient facilement avec un lavage périodique à l'eau.

Si besoin, des produits de nettoyage adaptés aux spécificités de Corian®, permettant de faire disparaître des tâches localisées, peuvent être utilisés.

Pour l'élimination des graffitis, inscriptions à la peinture, au feutre ou à l'encre, on peut utiliser des décapants à base de solvants organiques disponibles dans le commerce sans affecter la surface du panneau Corian®.

2.6.2. Rénovation d'aspect

Les éraflures et autres taches peuvent être éliminées au moyen d'un papier de verre à grain fin et d'un tampon à récurer.

2.6.3. Remplacement d'un panneau

Découper une bande de 2 cm sur la partie haute du panneau Corian® à remplacer, afin de sortir le panneau, et suivre les instructions de la figure 52.1.

Il faut découper une bande de 2 cm sur la partie haute du panneau Corian® pour pouvoir sortir le panneau (après avoir enlevé la vis autoforeuse sur l'agrafe centrale fixe). Une fois le panneau remplacé et remis en position on viendra ajouter par collage avec la colle rigide Corian® une bande de Corian® de hauteur 2 cm (aidé par un renfort Corian® arrière positionné au préalable) sur le haut du panneau. Après le temps de polymérisation de la colle Corian®, on viendra poncer la surface du joint et du panneau pour faire disparaître la retouche.

Cette manipulation est à réaliser par le poseur avec l'assistance technique d'un transformateur agréé façades Corian®. Le collage doit être réalisé dans des conditions optimales de polymérisation (idéalement entre 10-20°C) et de propreté de l'environnement.

Le point fixe est réalisé à l'aide d'une vis autoforeuse de 5.5/50mm, au travers d'un trou conique fait au préalable dans le panneau en usine et de façon précise sur CNC par le transformateur agréé façades Corian®. Après la pose de la vis de points fixe au travers de l'agrafe et le rail C, le transformateur bouche par collage d'un bouchon conique et ponce. L'aspect de la face avant du panneau sera conforme à l'identique. Le bouchon étant conique, le collage est complètement imperceptible.

2.7. Traitement en fin de vie

Pas d'information apportée.

2.8. Principes de fabrication et de contrôle de cette fabrication

2.8.1. Fabrication

La fabrication des panneaux DuPont CORIAN® EC fait l'objet d'un autocontrôle systématique régulièrement surveillé par le CSTB, permettant d'assurer une constance convenable de la qualité.

Le fabricant bénéficie d'un certificat  pour les panneaux fabriqués aux USA, dont le site est régulièrement surveillé par le CSTB.

Les panneaux DuPont CORIAN® EC sont fabriqués par la Société Yerkes Site, 3115 River Road, Buffalo, New York 14207 United States

La fabrication des panneaux DuPont CORIAN® EC s'effectue selon les différentes phases suivantes :

- Réception des matières premières,
- Mélange des ingrédients (PMMA, ATH, pigments, et catalyseur),
- Dépose du mélange sous lamineur,
- La polymérisation complète et irréversible est obtenue par laminage à haute température (> 100°C) pendant 25 minutes,
- Calibrage,
- Contrôle qualité,
- Marquage et conditionnement.

2.8.2. Contrôles de fabrication

Sur matières premières

- Contrôle de la charge minérale,
- Contrôle de la résine Acrylique PMMA,
- Contrôle des pigments,
- Contrôle des additifs,
- Contrôle de la colle réalisé sur la résistance à la flexion.

En cours de fabrication

Système d'auto-contrôle automatique et continu des différents paramètres du process (pré-mélange, laminage, chauffe et refroidissement, découpe, ponçage) avec prélèvement régulier d'échantillons à chaque lot de matière première.

Sur produits finis

- Dimensionnels (longueur, largeur, épaisseur), 1 x poste minimum,
- Couleurs selon procédure interne à chaque changement de couleur ou toutes les 10 mn,
- Densité : USA : selon ASTM D792 (1 fois par lot),
- Dureté : USA : selon ASTM D785 (1 fois par lot),
- Résistance à l'arrachement des inserts (Méthode B3 annexe 4 du Référentiel de la marque QB15) $\geq 3\,000\text{ N}$,
- Résistance en flexion selon NF EN ISO 178 : contrainte, allongement et module (un échantillon par semaine d'un des coloris certifiés pour la façade) :

Valeurs certifiées :

- Résistance à la flexion : $\geq 57\text{ MPa}$
- Module d'élasticité : $\geq 8000\text{ MPa}$
- Résistance en flexion après thermoformage après chauffe de 20 minutes à température 160/165° (1 fois/6 mois) selon NF EN ISO 178.
- Stabilité dimensionnelle à 70° C, selon EN 438-2 partie 17 (1 fois par semaine minimum),
- Résistance aux chocs, selon EN 438-2, partie 21 (1 fois par mois).

Contrôles en cours de découpe et façonnage

Dans les ateliers des transformateurs agréés façades Corian®, la vérification des tolérances de découpe et usinage doit être réalisée selon les prescriptions du § 2.2.1. Les autocontrôles sur les différentes interventions sont décrits dans le Manuel de Transformation Corian®.

Dans les ateliers les transformateurs agréés façades Corian®, assurent les autocontrôles sur l'intervention d'usinage des trous borgnes. Le contrôle de la qualité de l'usinage et le contrôle de la qualité des trous borgnes sont obligatoires. Ces autocontrôles sont les suivants :

- Réglage de la machine-outil (CNC ou manuelle),
- Vérification de la planéité du panneau Corian®,
- Forage du trou borgne,

Grugeage (contrôle du forage) : Vérification visuelle de la finition du trou borgne intérieur et extérieur (pas d'entailles ni de bavures).

Contrôle de fabrication des pattes-équerres Hilti MFT MFi avec cale isolante intégrée

La cale isolante de la patte équerre Hilti MFT-MFi est faite de polypropylène copolymère (PPC), fourni sous forme de billes par la Société SAX POLYMERS, bénéficiant d'un agrément certifié ISO 9001.

Le polypropylène ne contient pas de plastique recyclé.

La matière première est soumise à un contrôle après fabrication sur les caractéristiques suivantes :

Propriété	Norme	Valeurs	Unité
Densité	ISO 1183	0,91	g/cm ³
Résistance à la traction	ISO 527-1	36	N/mm ²
Allongement à la rupture	ISO 527-1	6	%
Résistance aux chocs	ISO 179/1eU	90	kJ/m ²
Résistance aux encoches	ISO 179/1eA	3,5	kJ/m ²
Conductivité thermique	DIN 52612	0,117	W/mK

La contrainte maximale de résistance à la flexion 3 points suivant la norme ISO 178, déclarée par Hilti est de 29 (± 2) MPa.

Le moulage par injection est réalisé par Hilti dans son usine Hilti-Eurofox de Lanzenkirchen, Autriche, certifié ISO 9001 :

- Le processus de moulage est 100% automatisé
- Etalonnage / Réglage de la machine au minimum à chaque lot de production et 1x/jour en accord avec les tolérances dimensionnelles ($\pm 0.3\text{ mm}$) indiquées sur les dessins techniques fournis au CSTB. Les données d'étalonnage sont conservées par l'usine de production pour chaque lot.
- L'opérateur en charge de la machine d'extrusion vérifie de manière sporadique le respect des tolérances dimensionnelles par mesure au minimum 1x/lot.

La cale isolante est installée sur l'équerre sur la ligne de production par une machine (la cale n'est pas vendue séparément).

2.9. Mention des justificatifs

2.9.1. Résultats expérimentaux

Essais CSTB

- Essais de chocs extérieurs sur système de bardage rapporté Corian® (N° CLC 09-26016170).
- Essais à une charge due au vent système de bardage rapporté Corian® (N° CLC 09-26016171).
- Essais de fatigue en dépression puis résistance à une charge due au vent (N°CLC 10-26021671/26021673).
- Rapport d'essais de vieillissement (N°CLC 09-26016148 /26022557).
- Essais de chocs extérieurs sur système de bardage rapporté Corian® n° FaCeT 20-0157-26085767.

Essai SNPE

- Le classement de la réaction au feu est donné par les certificats d'analyse 14571-09, 12259-05 et 14540-09 du laboratoire SNPE –France –Avril 2009 et le certificat 13448C réalisé par le Warringtonfirelaboratoire en 2008.
- Rapport d'essai n°15279E : détermination du PCS □ PCS= 216 MJ/m².

ESSAI EFFECTIS

- Rapport de classement N° EFR-26-0002880 d'Effectis du 13 aout 2026 pour les panneaux fabriqués aux USA : Classement B-s1, d0.

Essais MPA STUTTGART

- Rapport n°901 9003 000/G du 09/04/2010 : essais de cisaillement des inserts Keil sur CORIAN.
- Rapport d'essais de résistance à la charge due au vent selon l'ETAG 034 n°903 3319 000-3 établi par le MPA Stuttgart le 2 février 2018

2.9.2. Références chantiers

Des références de réalisations extérieures des panneaux Corian® EC existent depuis 1987.

A ce jour, plus de 250 000 m² de bardage rapporté à fixations invisibles ont été posés en Europe, Afrique, Turquie et Moyen Orient. Environ 60 000 m² réalisés en France depuis 2011 dont 500 m² sur COB.

Environ 300 m² en sous face en France, et 1200 m² au Benelux.

200 m² en pose inclinée.

Tableaux du Dossier Technique

Coefficients χ pour MFT-MFI L et MFT-MFI M

Les coefficients thermiques pour chaque patte-équerre avec sa cale isolante sont rappelés dans les tableaux suivants :

Patte équerre et cale isolante	Epaisseur d'isolant avec $\lambda = 0,03$ W/(m.K)	Coefficient U_c en W/m ² K	Coefficient χ de la patte équerre avec sa cale isolante ⁽¹⁾ en W/K	
			Type de fixation de la patte équerre :	
			Cheville HRD-H 10 ⁽²⁾	Goujon HST-R 10 ⁽³⁾
MFT-MFI L	50 mm	0,50	0,156	0,148
	100 mm	0,27	0,161	0,155
	200 mm	0,14	0,144	0,139
	250 mm	0,12	0,135	0,131
MFT-MFI M	50 mm	0,50	0,091	0,088
	100 mm	0,27	0,094	0,091
	200 mm	0,14	0,082	0,080
	250 mm	0,12	0,076	0,074

⁽¹⁾ le coefficient χ de l'équerre avec sa cale isolante prend en compte la présence des fixations de la patte équerre au mur support (trois fixations pour MFT-MFI L et une seule pour MFT-MFI M).

⁽²⁾ cheville HRD-H 10 : une vis de $\varnothing 7$ en acier associée à une douille en polyamide de $\varnothing 10$.

⁽³⁾ goujon HST-R 10 en acier inox de $\varnothing 10$.

Tableau 4 - Coefficients de transmission thermique, ponctuel χ et surfaciques U_c du bardage rapporté en fonction du type de fixations, du type de patte-équerre et de l'épaisseur d'isolation

Sommaire des schémas

- Figure A - Zone de contrôle de l'état de finition des bardages
- Figure 1 - Principe de pose (entraxe des montants 600mm maximum)
- Figure 2 - Forage et contrôle du trou borgne
- Figure 3.1 - Principe insert à verrouillage de forme KEIL avec sa vis inox dans le panneau Corian (12mm)
- Figure 3.2 - Principe insert à verrouillage de forme KEIL avec sa vis inox dans le panneau Corian 19 mm
- Figure 4.1 - Montants aluminium T et L d'épaisseur 2,5 mm (exemple ETANCO)
- Figure 4.2 - Montants aluminium T et L d'épaisseur 2 mm (exemple HILTI)
- Figure 5.1 - Patte-équerre Isolalu de largeur 150 mm
- Figure 5.2 - Patte-équerre Isolalu de largeur 80 mm
- Figure 6.1 - Système ETANCO : Rail type C
- Figure 6.2 - Système HILTI : Rail MFT-HP 300
- Figure 7.3 - Agrafes C+ ETANCO
- Figure 8- Système HILTI : Agrafes
- Figure 9 - Détail de l'assemblage de l'agrafe fixe
- Figure 10.1 - Positionnement et type d'agrafes ETANCO (petits panneaux)
- Figure 10.2 - Positionnement et type d'agrafes ETANCO (grands panneaux)
- Figure 11.1 - Positionnement et type d'agrafes HILTI (petits panneaux)
- Figure 11.2 - Positionnement et type d'agrafes HILTI (grands panneaux)
- Figure 12 - Panneau avec pénétration
- Figure 13 - Reprise de la dilatation
- Figure 14 - Jeu de dilatation bas
- Figure 15 - Point fixe de l'ossature de bardage
- Figure 16 - Coupe verticale
- Figure 17- Coupe horizontale
- Figure 18 - Coupe horizontale avec différents traitements du joint vertical
- Figure 19 - Coupe verticale avec différents traitements du joint horizontal
- Figure 20 - Départ de bardage
- Figure 21 - Haut du bardage - Acrotère tôle acier ou alu
- Figure 22 - Arrêt latéral contre support béton ou maçonnerie
- Figure 23.1 - Linteau avec habillage en tôle
- Figure 23.2 - Linteau avec habillage en panneaux DuPont Corian® EC - Solution 1
- Figure 23.3 - Linteau avec habillage en panneaux DuPont Corian® EC - Solution 2
- Figure 24.1 - Tableau de baie avec habillage en tôle
- Figure 24.2 - Tableau de baie avec habillage en panneaux DuPont Corian® EC cintrés
- Figure 25.1 - Appui de baie avec habillage en tôle
- Figure 25.2 - Appui de baie avec habillage en panneaux DuPont Corian® EC
- Figure 26 - Joint de dilatation
- Figure 27 - Recoupement horizontal de la lame d'air
- Figure 28.1 - Fractionnement des montants d'ossature de longueur ≤ 3 m
- Figure 28.2 - Fractionnement des montants d'ossature de longueur comprise entre 3 et 6 m
- Figure 29.1 - Angle sortant (Valeur x selon tableau du § 2.4.10)
- Figure 29.2 - Angle thermoformé rayon de 75 à 200 mm maxi (Valeur x selon tableau du § 2.4.10)
- Figure 29.3 - Angle ouvert avec deux feuillures (Valeur x selon tableau du § 2.4.10)
- Figure 29.4 - Angle de bâtiment cintré extérieur (rayon de courbure selon §2.2.2)
- Figure 29.5 - Angle de bâtiment cintré intérieur (rayon de courbure selon §2.2.2).
- Figure 29.6 - Angle rentrant (X selon dilatation)
- Figure 30.1 - Exemple retour d'angle 300 mm
- Figure 30.2 - Exemple retour d'angle 300 mm
- Pose sur ossature bois**
- Figure 31 - Départ de bardage
- Figure 32.1 - Coupe horizontale
- Figure 32.2 - Coupe horizontal jonction rail sur un chevron
- Figure 33 - Coupe angle sortant
- Figure 34 - Acrotère
- Figure 35 - Linteau avec tôle en acier de 2mm
- Figure 36.1 - Appui fenêtre Corian® sur ossature bois

Figure 36.2 - Appui fenêtre sur ossature bois

Figure 37 - Exemple de jambage acier 2mm

Figure 38.1 - Fractionnement de l'ossature : Chevrans de longueur $\leq 5,40\text{m}$

Figure 38.2 - Fractionnement de l'ossature : Chevrans de longueur comprise entre 5,40m et 11m

Pose sur COB

Figure 39.1 - Coupe verticale de pose sur COB

Figure 39.2- Coupe verticale segmentation lame d'air et part pluie sur COB

Figure 40- Coupe horizontale sur COB (la jonction entre deux rails se fera sur tasseau obligatoirement selon fig 32.2)

Figure 41.1 - Coupe angle sortant (panneaux monobloc)

Figure 42.2 - Coupe angle sortant (panneaux monobloc à feuillure)

Figure 41.3 - Coupe angle standard croisé.

Figure 41.4 - Angle croisé avec feuillure

Figure 41.5 - Angle biseauté

Figure 42 - Départ de bardage bas

Figure 43.1 - Détails du Tirefond DIN 571 TH ZN de Ø5 à 12 mm/ L 50 a 300. PK

Pose inclinée

Figure 45 - Equerre LR 150 pour plan incliné

Figure 46 - Principe du plan incliné

Figure 47 - Plan incliné en fruit négatif 15°(extérieur) (bec d'oiseau est fait par le transformateur agréé façades Corian® selon calepinage)

Pose en sous-face

Figure 48 - Pose en sous-face invisible

Figure 49 - Sous-face - Pas à pas de pose

Figure 50.1 - Détail du point fixe pour pose parallèle

Figure 50.2 - Détail du point fixe pour pose perpendiculaire

Figure 51 - Pose par vissage traversant exemple de calepinage perçage

Figure 52.1 - Remplacement d'un élément

Figure 52.3 - Point fixe panneau de réparation

Figure A1 - Fixations pour les panneaux de largeur 930 mm

Figure A2 - Fractionnement de l'ossature au droit de chaque plancher sur béton

Figure A3 - Joint de dilatation compris entre 12 et 15 cm (Coupe horizontale)

Figure A4 - Photo du principe des butées en bas des panneaux de largeur > 1500 mm (cf. § 2.13.3.6)

Figure B1 - Coupe verticale du Principe d'ossature HILTI

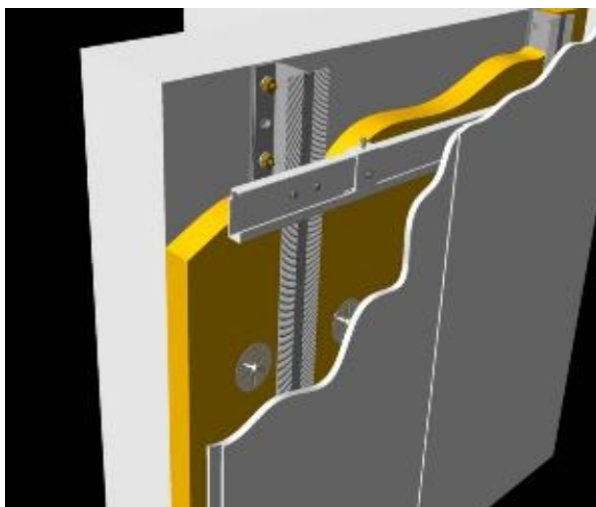
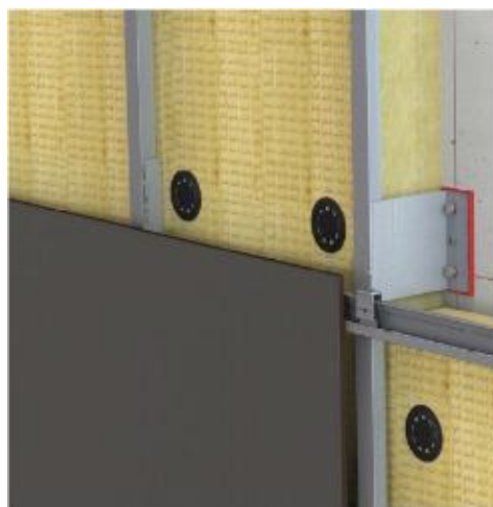
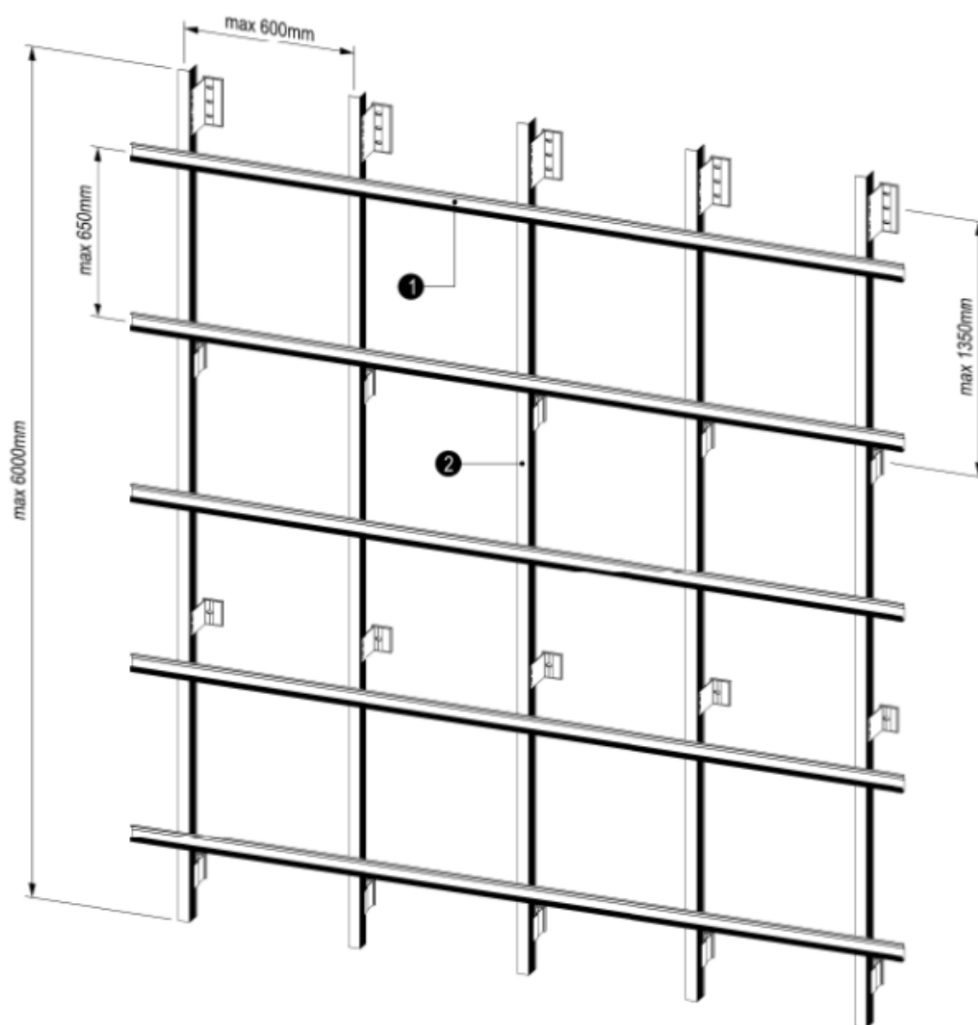
Figure B2- Fractionnement de l'ossature au droit de chaque plancher béton

Figure B3- Schéma de panneau et positionnement des inserts

Figure B4- vue des agrafes de blocage basse anti-dégondage

Figure B5 - Joint de dilatation compris entre 12 et 15 cm (Coupe horizontale)

Schémas du Dossier Technique

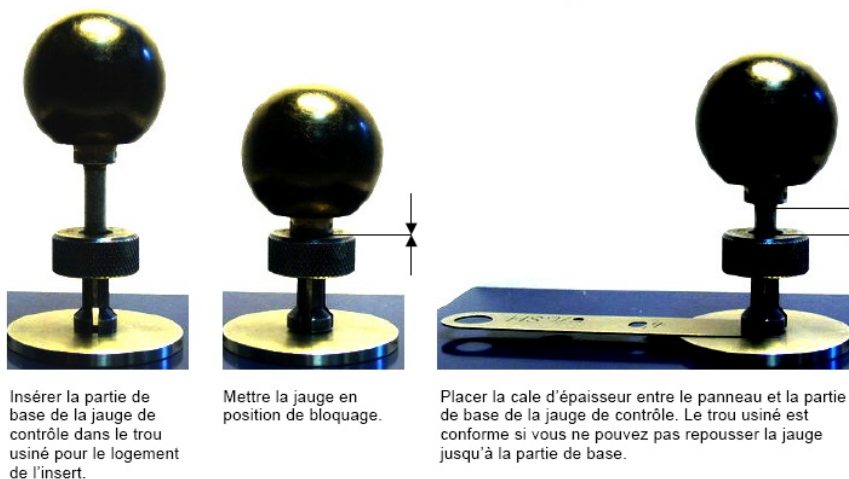


- ① Verticaux - Profil L ou T
- ② Horizontaux - Rail

Figure 1 - Principe de pose (entraxe des montants 600mm maximum)

Procédure de contrôle

Contrôle dimensionnel du forage



Cas de mauvais forage

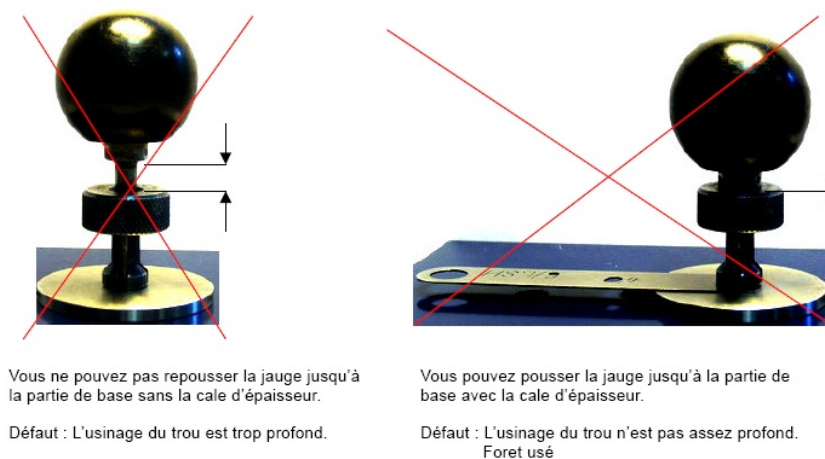
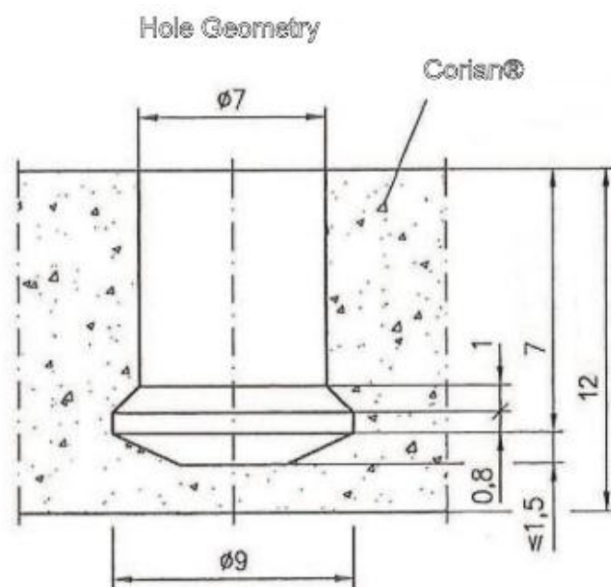
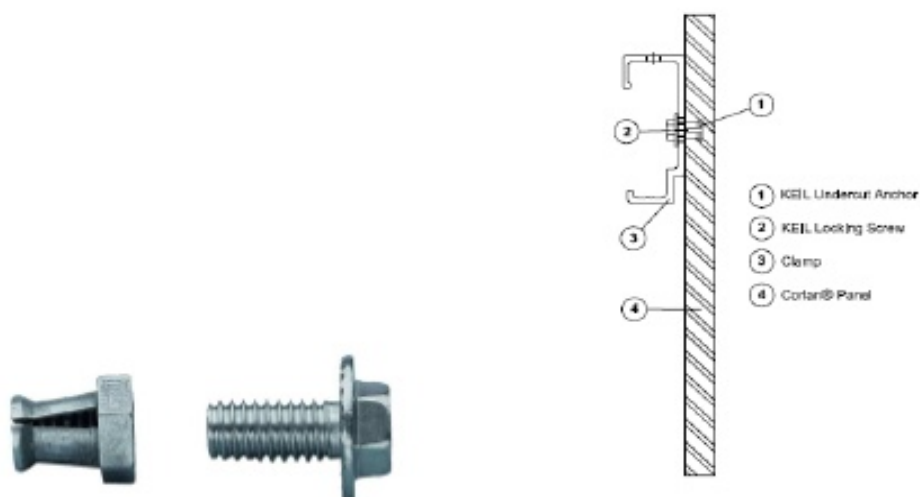


Figure 2 - Forage et contrôle du trou borgne

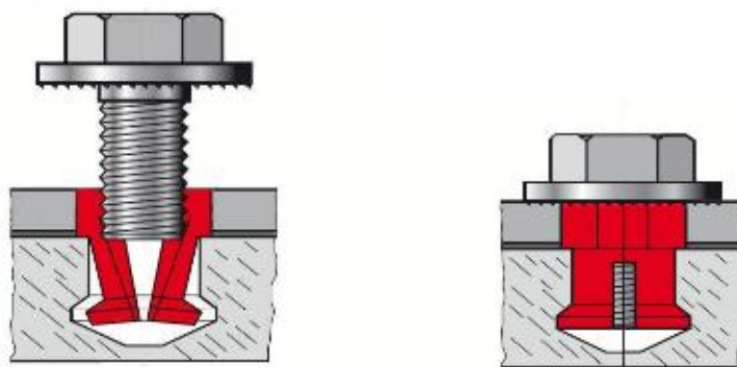


Insert pour Corian® 12 mm



Reference Insert Keil : 7 555 20 805 A Hs=7

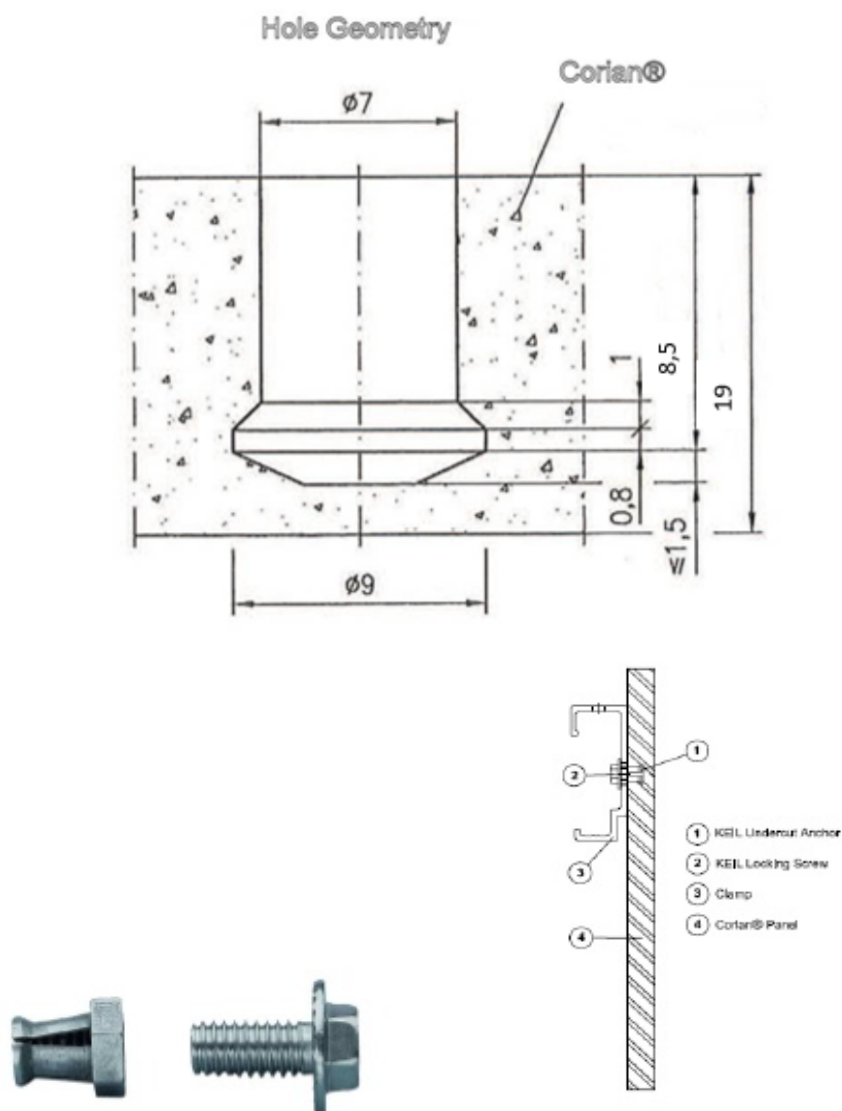
- hauteur 9,5 mm ,
- diamètre intérieur M6
- profondeur 7 mm



Référence Vis Keil Inox : M6x10 DS14

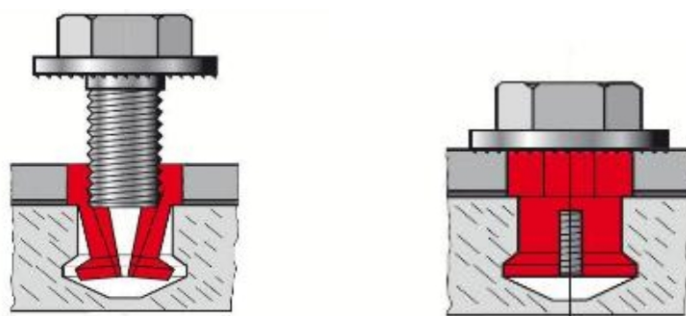
Figure 3.1 - Principe insert à verrouillage de forme KEIL avec sa vis inox dans le panneau Corian (12mm)

Insert pour Corian® 19 mm



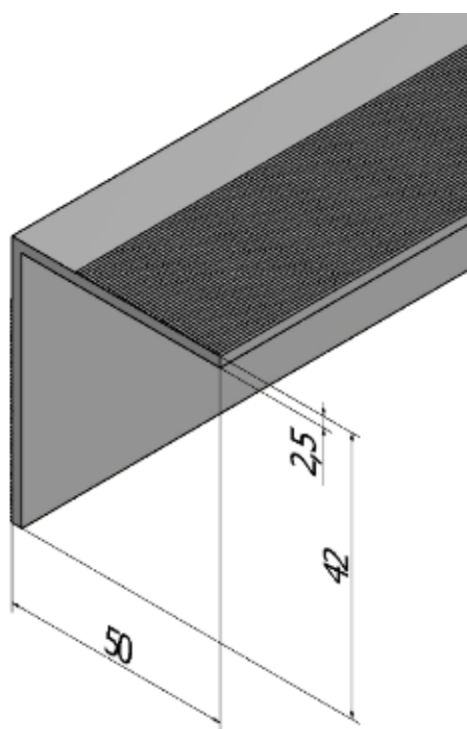
Reference Insert Keil : 7 555 20 823 A Hs= 11,5

- Hauteur 11,5 mm
- Diamètre intérieur M6
- Profondeur 8,5 mm

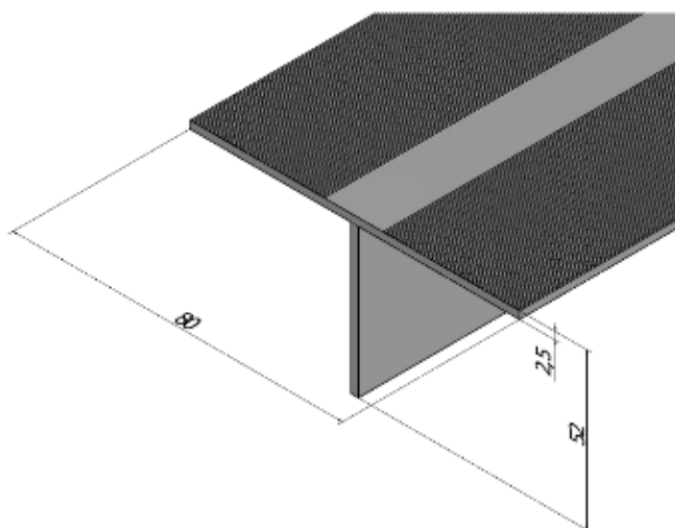


Référence Vis Keil Inox : M6x11.5 DS14

Figure 3.2 - Principe insert à verrouillage de forme KEIL avec sa vis inox dans le panneau Corian 19 mm



Rail L 50/42/2,5	
Aire	SX: 180 mm ²
inertie de flexion	LZ: 46460 mm ⁴
	LY: 30300 mm ⁴
	LZY: 22400 mm ⁴
inertie principale	Imin= 14567 mm ⁴
	Imax= 63193 mm ⁴
modules de flexion	VZ= 1303 mm ³
	VY= 2302 mm ³
	VZ+ = 3241 mm ³
	VY + = 957 mm ³
sections réduites	SZ +/- 90 mm ²
	SY +/- 90 mm ²
inertie de torsion	Ix +/- 491 mm ⁴
module de torsion	Vx +/- 2422 mm ³



Rail T 80/52/2,5	
Aire	SX: 302 mm ²
inertie de flexion	LZ: 106701 mm ⁴
	LY: 66137 mm ⁴
	LZY: 0 mm ⁴
inertie principale	Imin= 66137 mm ⁴
	Imax= 106701 mm ⁴
modules de flexion	VZ= 2668 mm ³
	VY= 6706 mm ³
	VZ+ = 2668 mm ³
	VY + = 1560 mm ³
sections réduites	SZ +/- 151 mm ²
	SY +/- 151 mm ²
inertie de torsion	Ix +/- 1142 mm ⁴
module de torsion	Vx +/- 2341 mm ³

Figure 4.1 - Montants aluminium T et L d'épaisseur 2,5 mm (exemple ETANCO)



Profile MFT-L 60x40x2,0 6m

2029372

Rail MFT L 60*40*2,0 mm - 6 m	
Aire	SX: 196.6 mm ²
inertie de flexion	LZ: 28010 mm ⁴
	LY: 77283 mm ⁴
	LZY: 27703 mm ⁴
inertie principale	Imin= 15574 mm ⁴
	Imax= 89719 mm ⁴
modules de flexion	VZ= 3193 mm ³
	VY= 4041 mm ³
	VZ+ = 894 mm ³
	VY + = 1859 mm ³
sections réduites	SZ +/- 85.3 mm ²
	SY +/- 38.8 mm ²
inertie de torsion	Ix +/- 260 mm ⁴
module de torsion	Vx +/- 130 mm ³



Profile MFT-T 60x100x2,0 6m

2029375

Rail MFT T 60*100*2,0 mm - 6 m	
Aire	SX: 316 mm ²
inertie de flexion	LZ: 166705 mm ⁴
	LY: 98661 mm ⁴
	LZY: 0 mm ⁴
inertie principale	Imin= 98661 mm ⁴
	Imax= 166705 mm ⁴
modules de flexion	VZ= 3334 mm ³
	VY= 8213 mm ³
	VZ+ = 3334 mm ³
	VY + = 2056 mm ³
sections réduites	SZ +/- 83.7 mm ²
	SY +/- 166.7 mm ²
inertie de torsion	Ix +/- 419 mm ⁴
module de torsion	Vx +/- 209.5 mm ³

Figure 4.2 - Montants aluminium T et L d'épaisseur 2 mm (exemple HILTI)

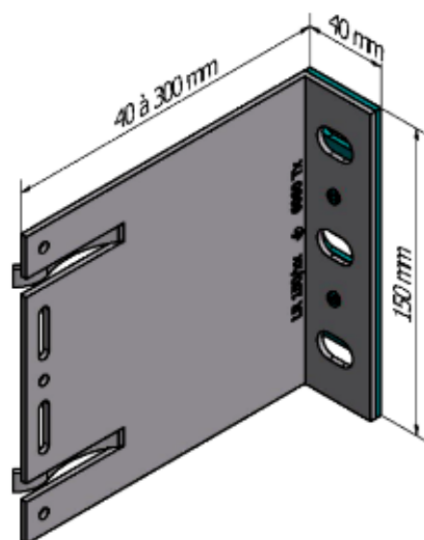


Figure 5.1 - Patte-équerre Isolalu de largeur 150 mm

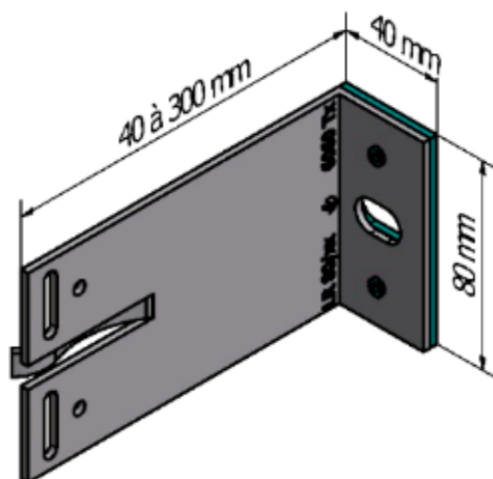


Figure 5.2 - Patte-équerre Isolalu de largeur 80 mm

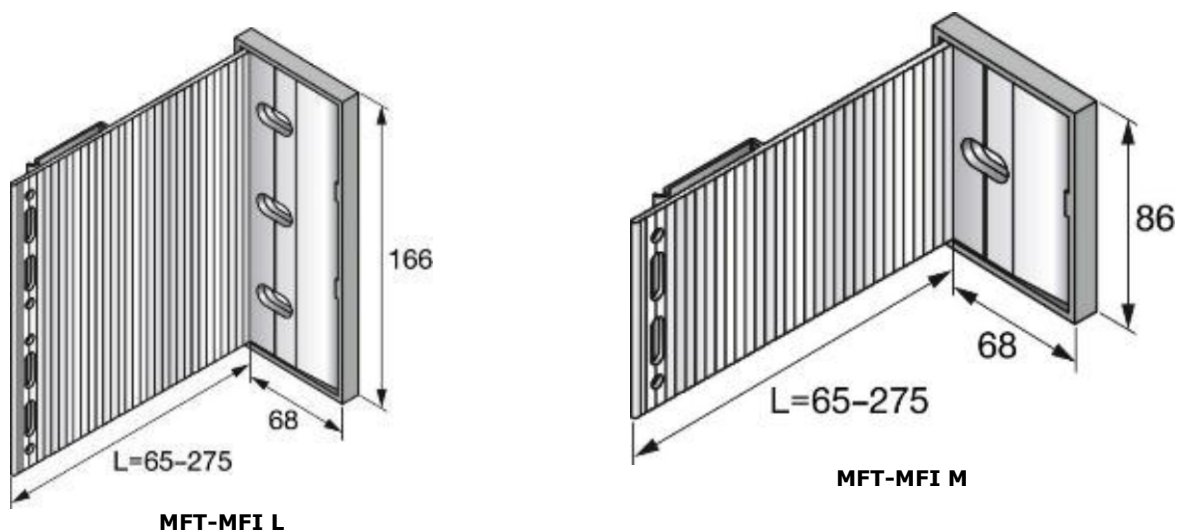


Figure 5.3 - Patte-équerres MFT-MFI du système HILTI

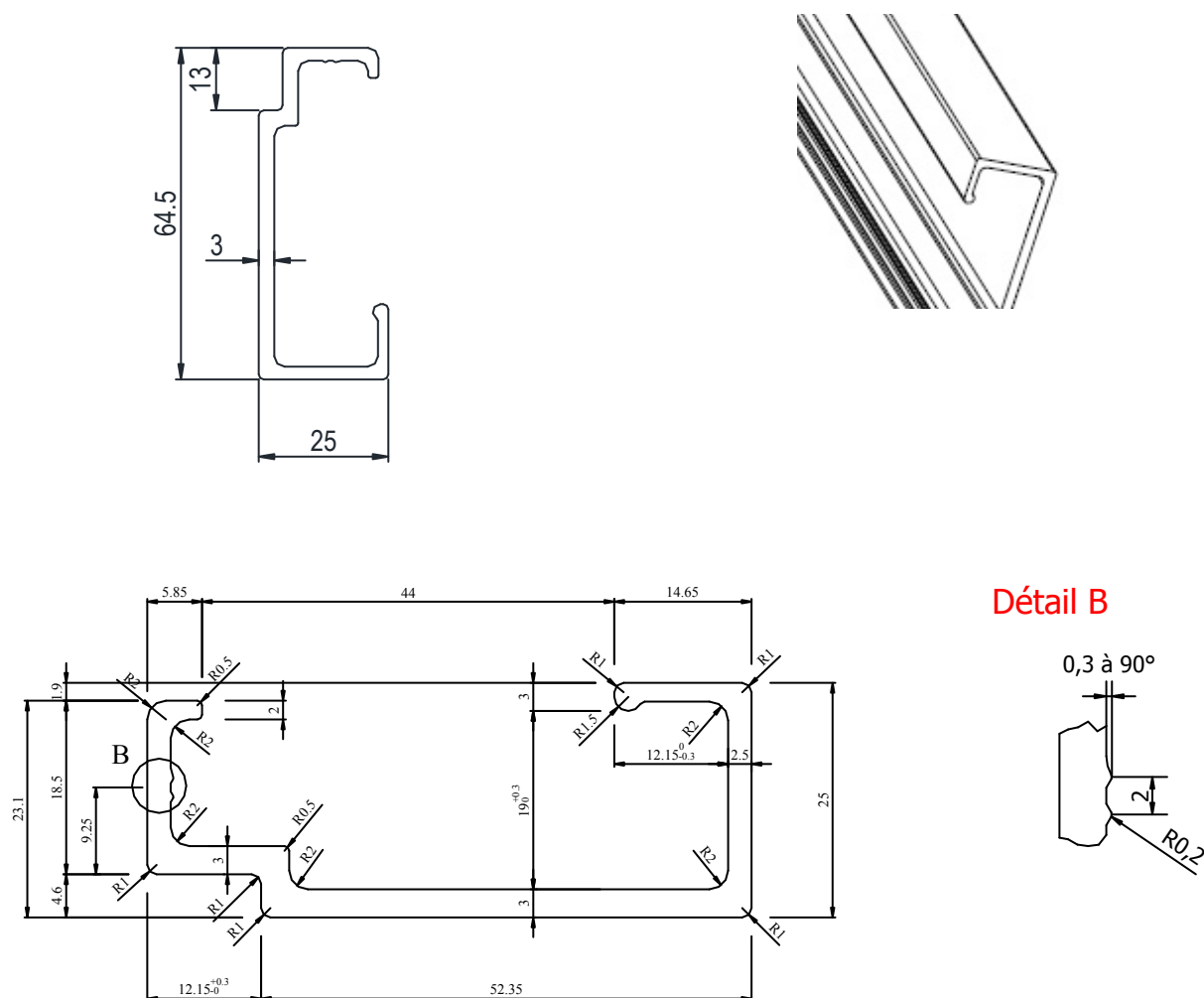


Figure 6.1 – Système ETANCO : Rail type C

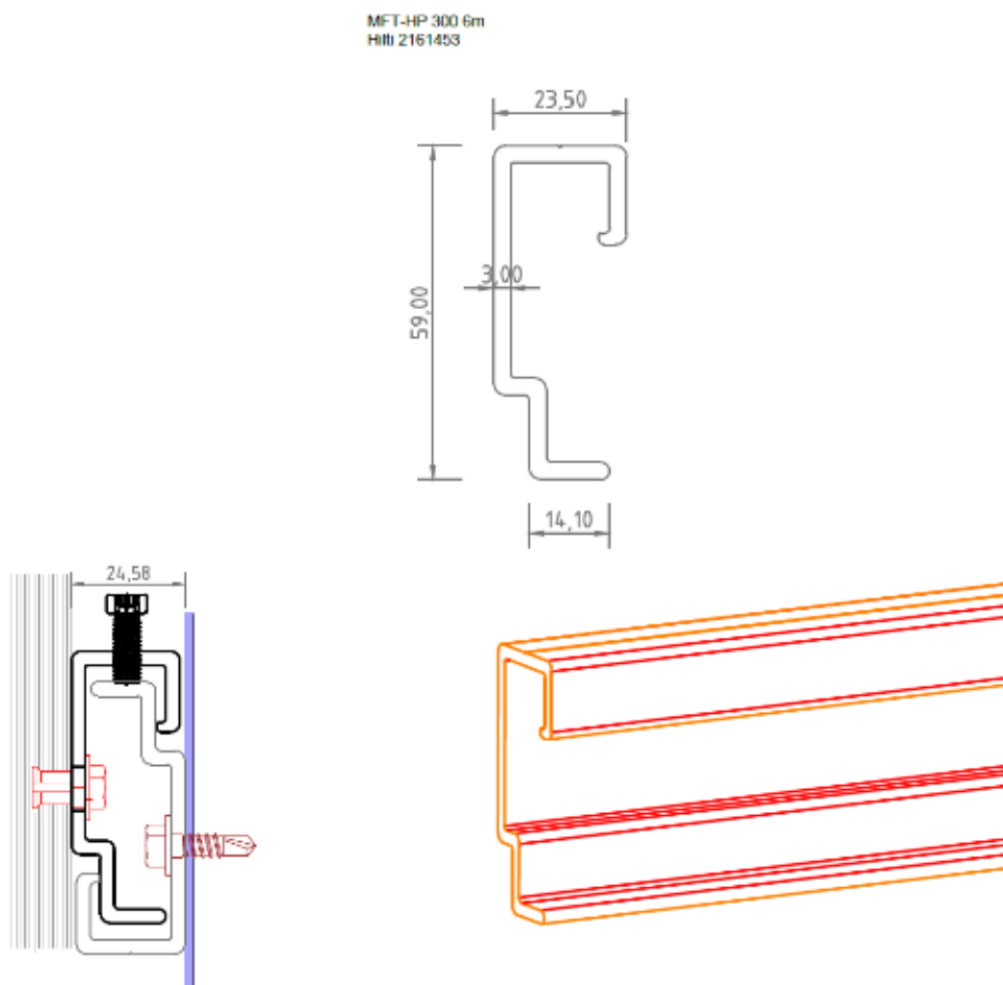


Figure 6.2 – Système HILTI : Rail MFT-HP 300

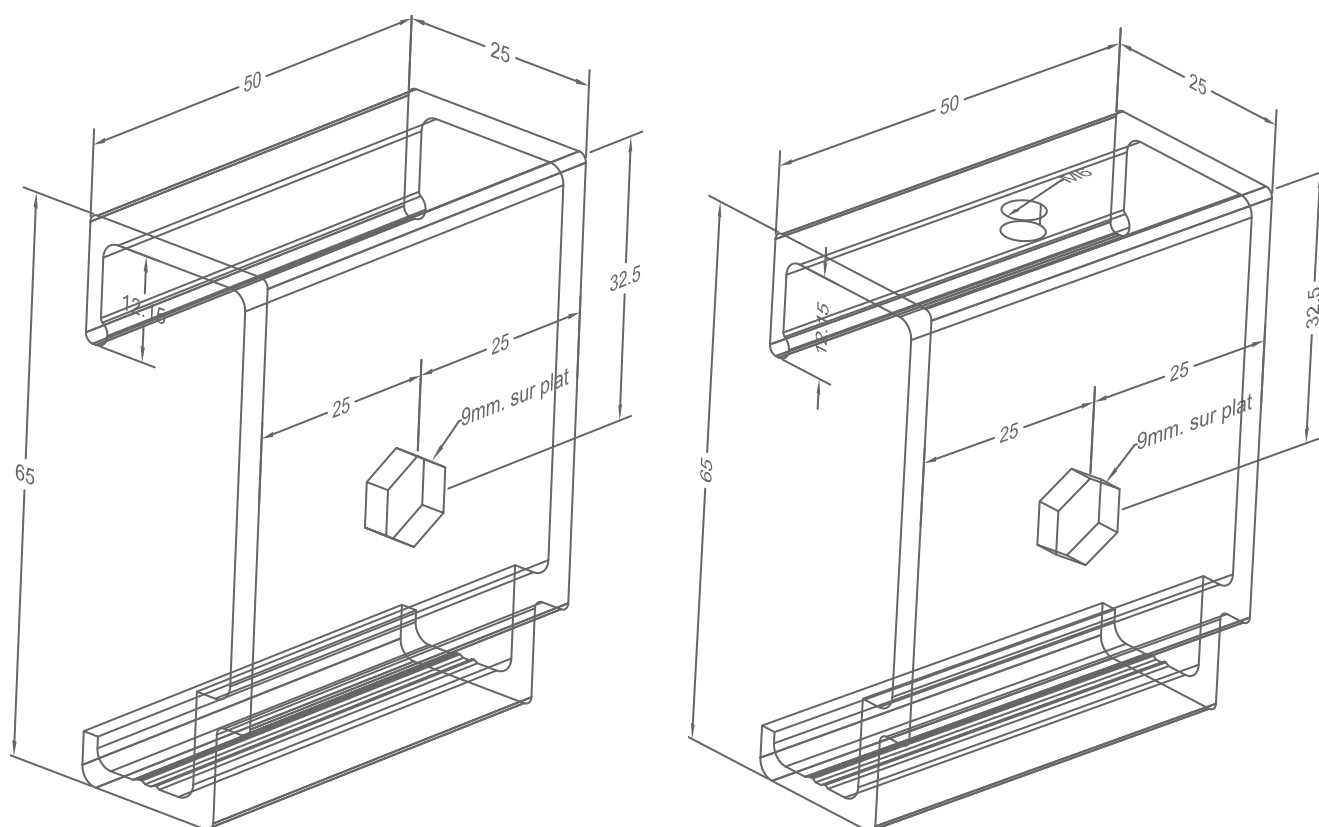


Figure 7.1 - Système ETANCO : Agrafes standard et de réglage

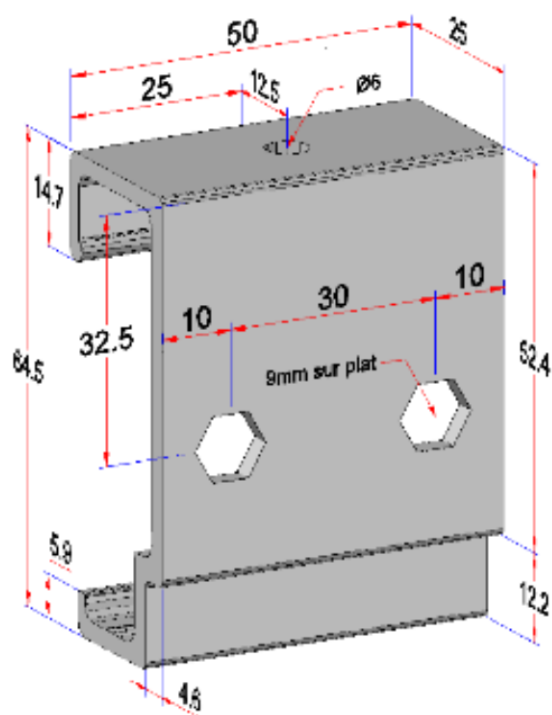


Figure 7.2 - Système ETANCO : Agrafes de réglage pour la lisse supérieure de chaque panneau

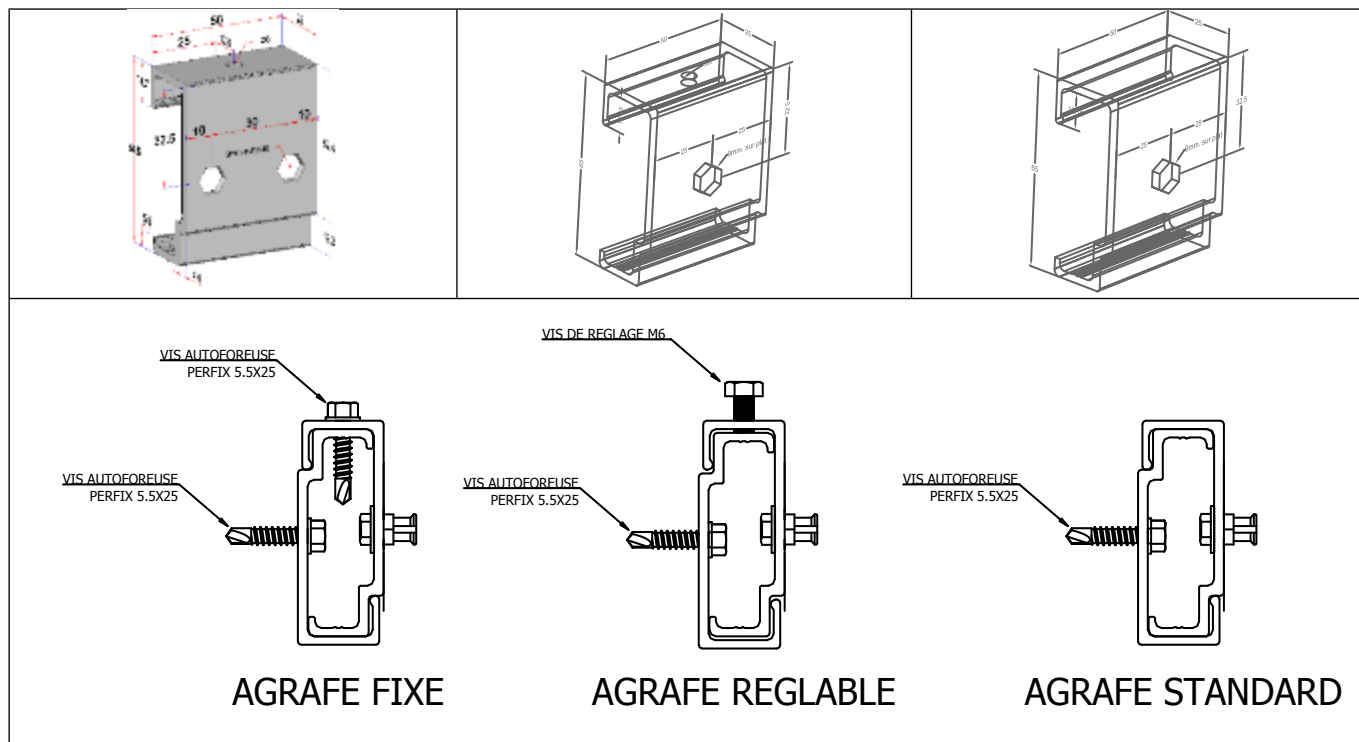
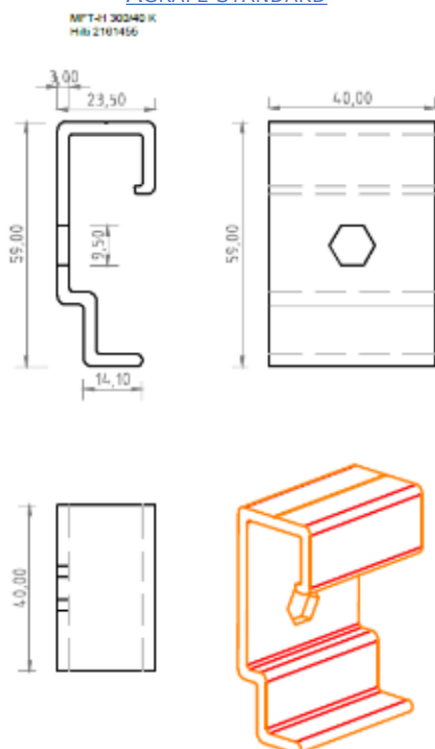
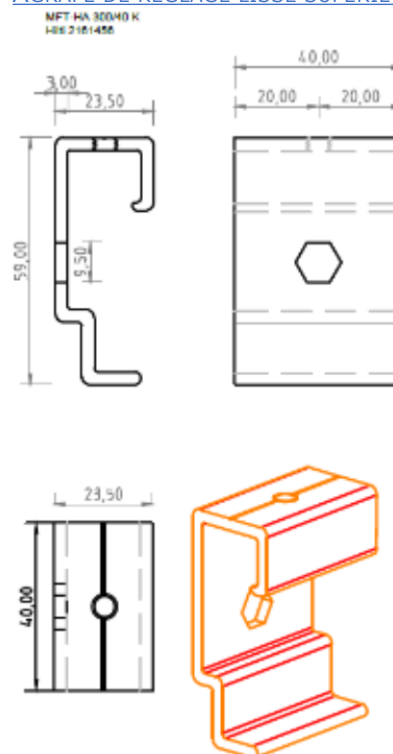
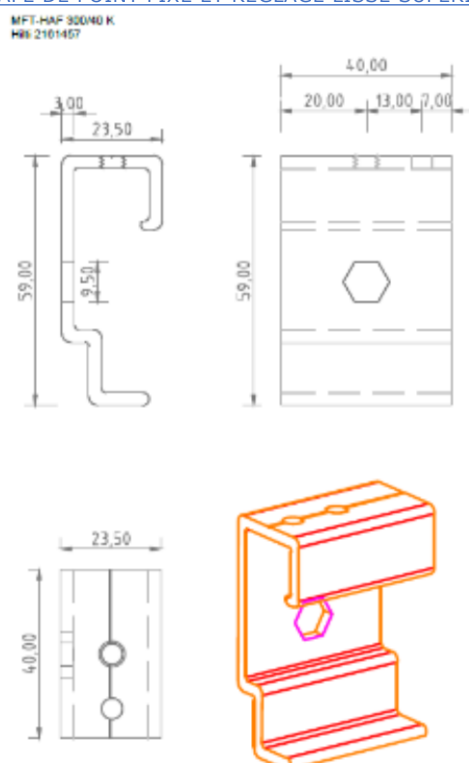


Figure 7.3 – Agrafes C+ ETANCO

AGRAFE STANDARDAGRAFE DE RÉGLAGE LISSE SUPÉRIEUREAGRAFE DE POINT FIXE ET RÉGLAGE LISSE SUPÉRIEURE**Figure 8- Système HILTI : Agrafes**

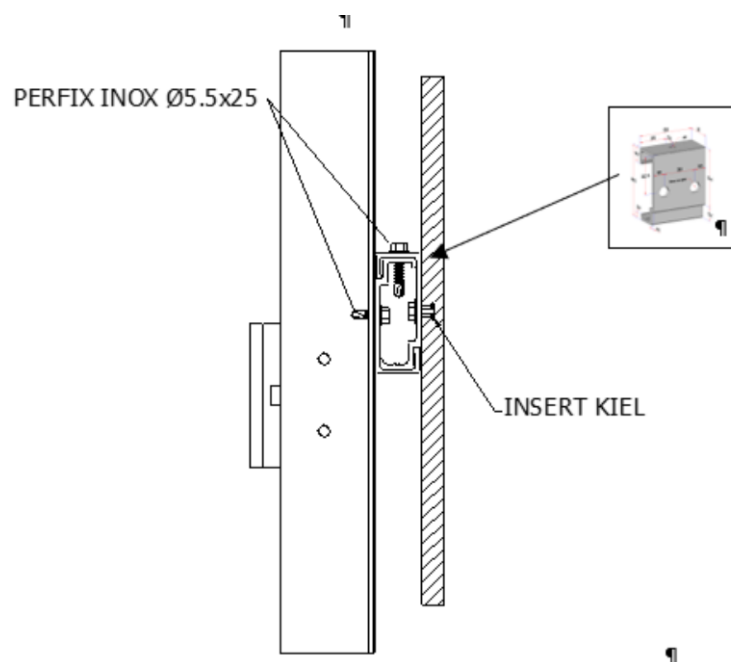


Figure 9 - Détail de l'assemblage de l'agrafe fixe

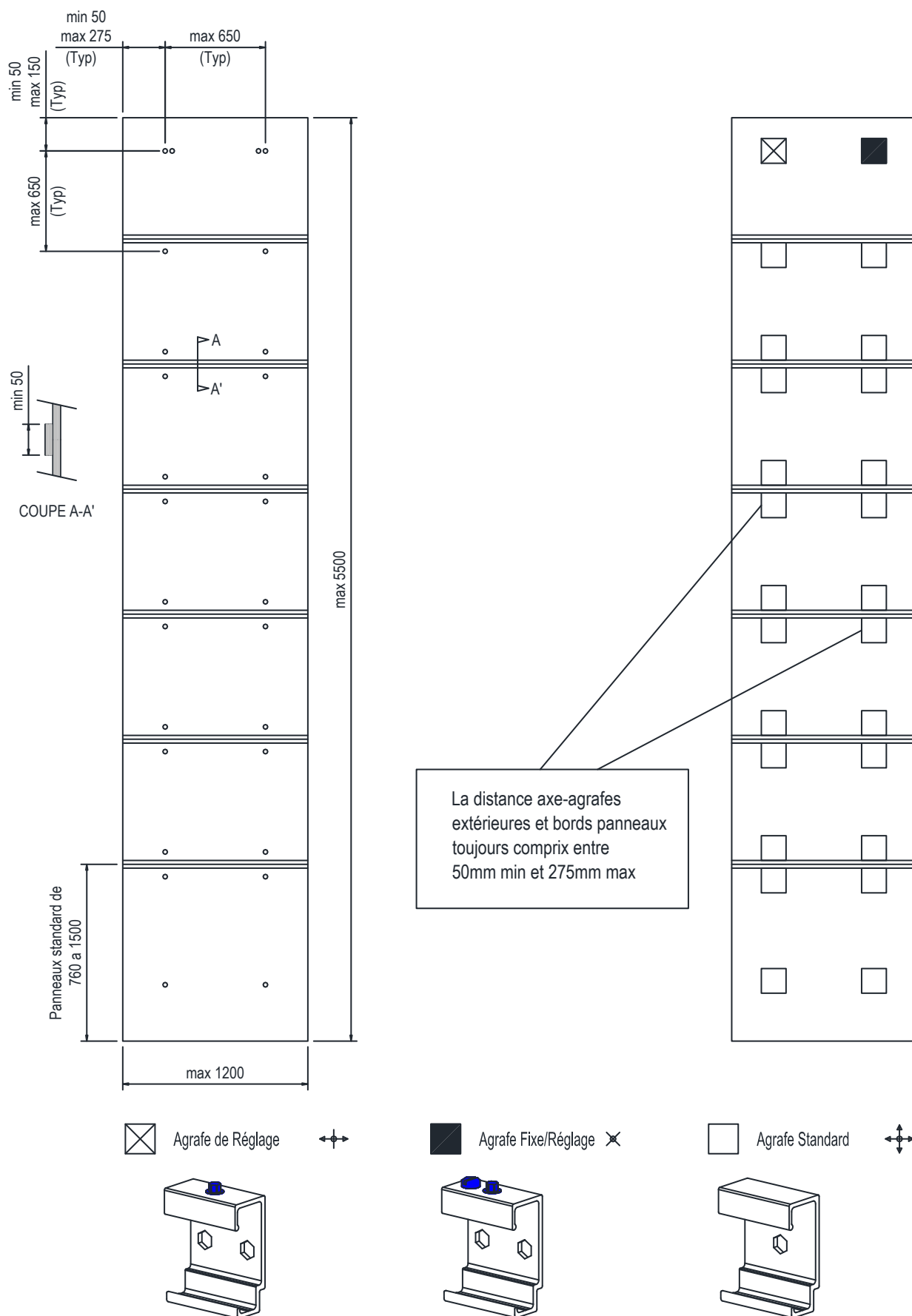


Figure 10.1 - Positionnement et type d'agrafes ETANCO (petits panneaux)

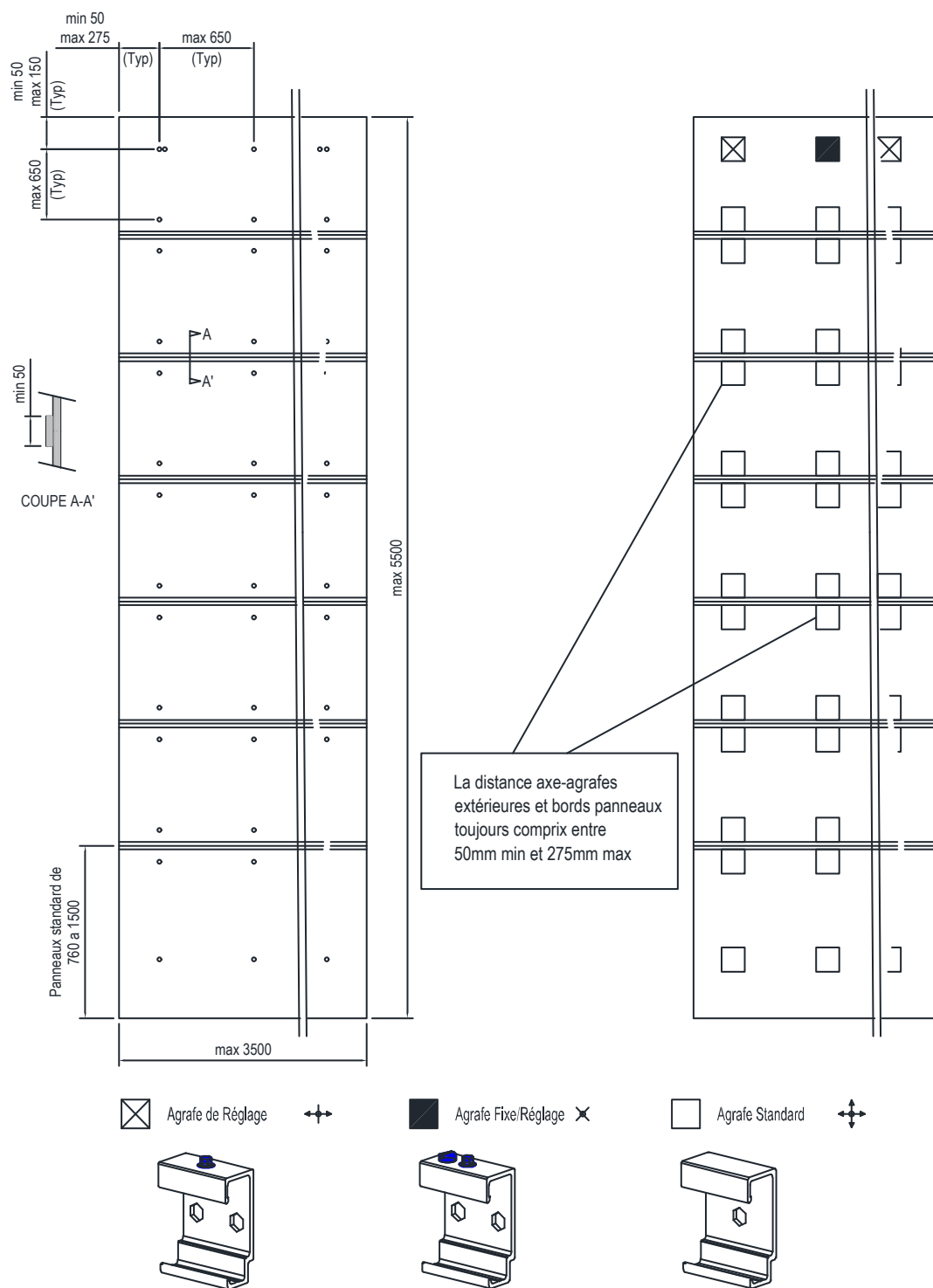


Figure 10.2 - Positionnement et type d'agrafes ETANCO (grands panneaux)

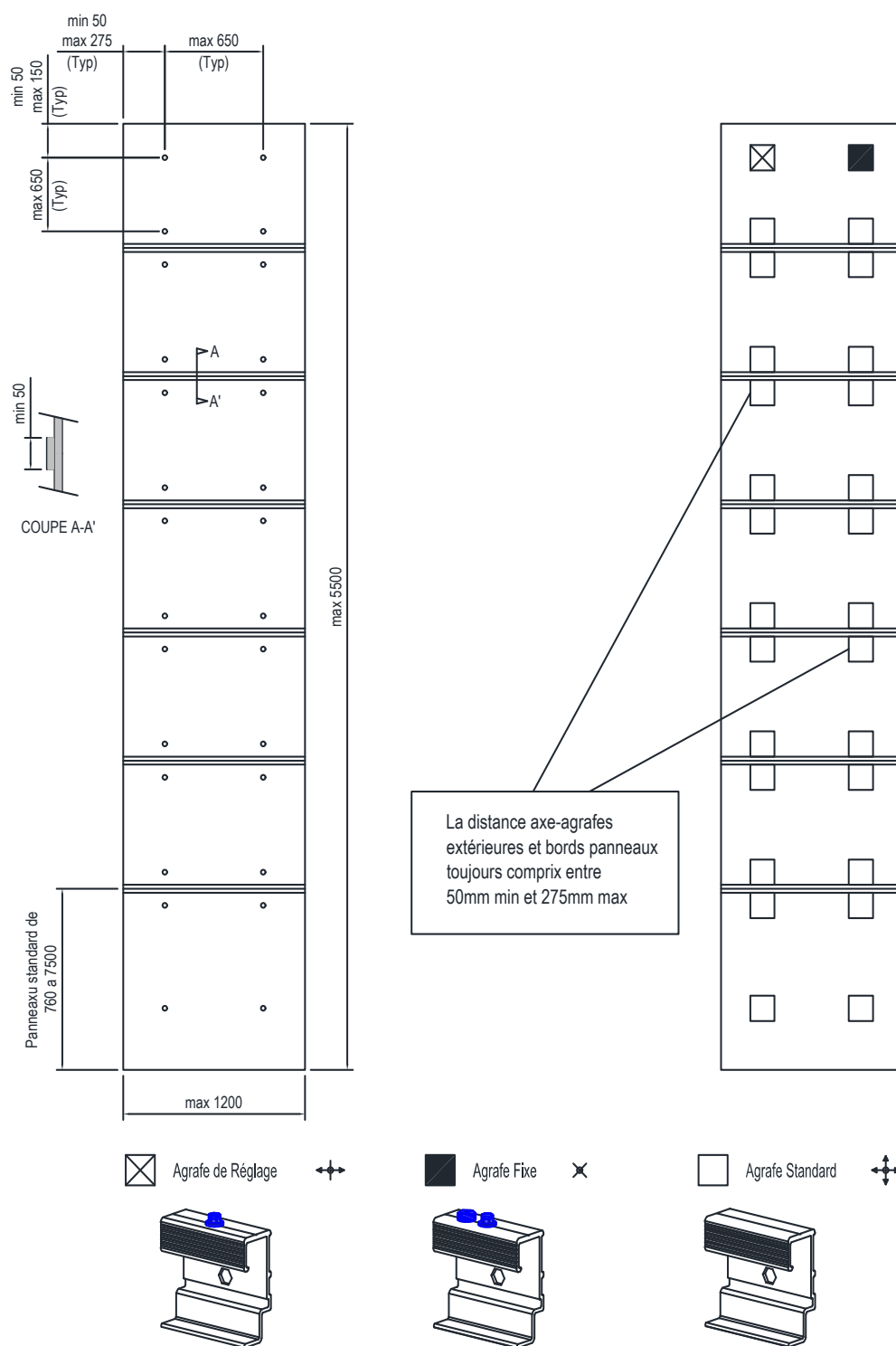


Figure 11.1 - Positionnement et type d'agrafes HILTI (petits panneaux)

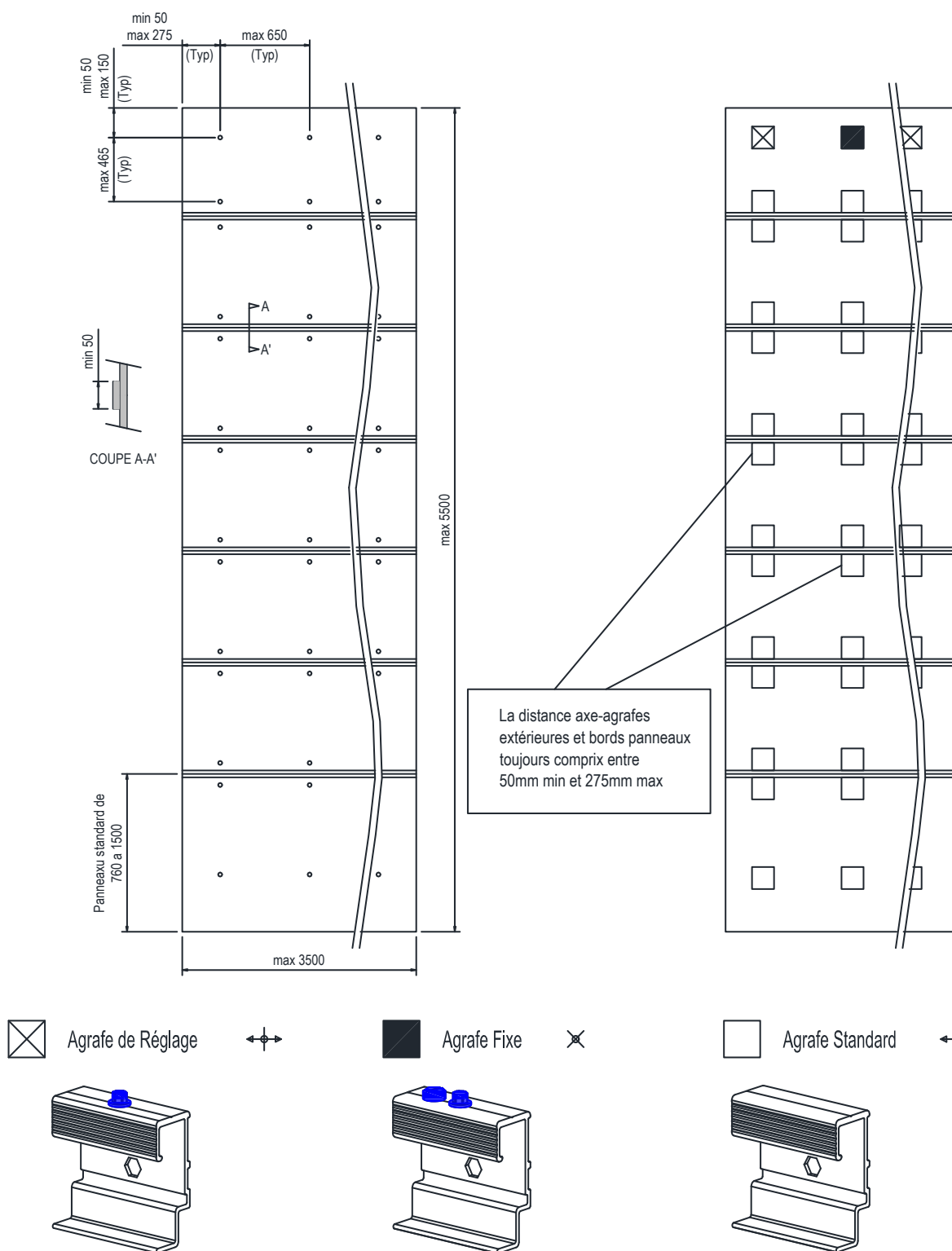


Figure 11.2 - Positionnement et type d'agrafes HILTI (grands panneaux)

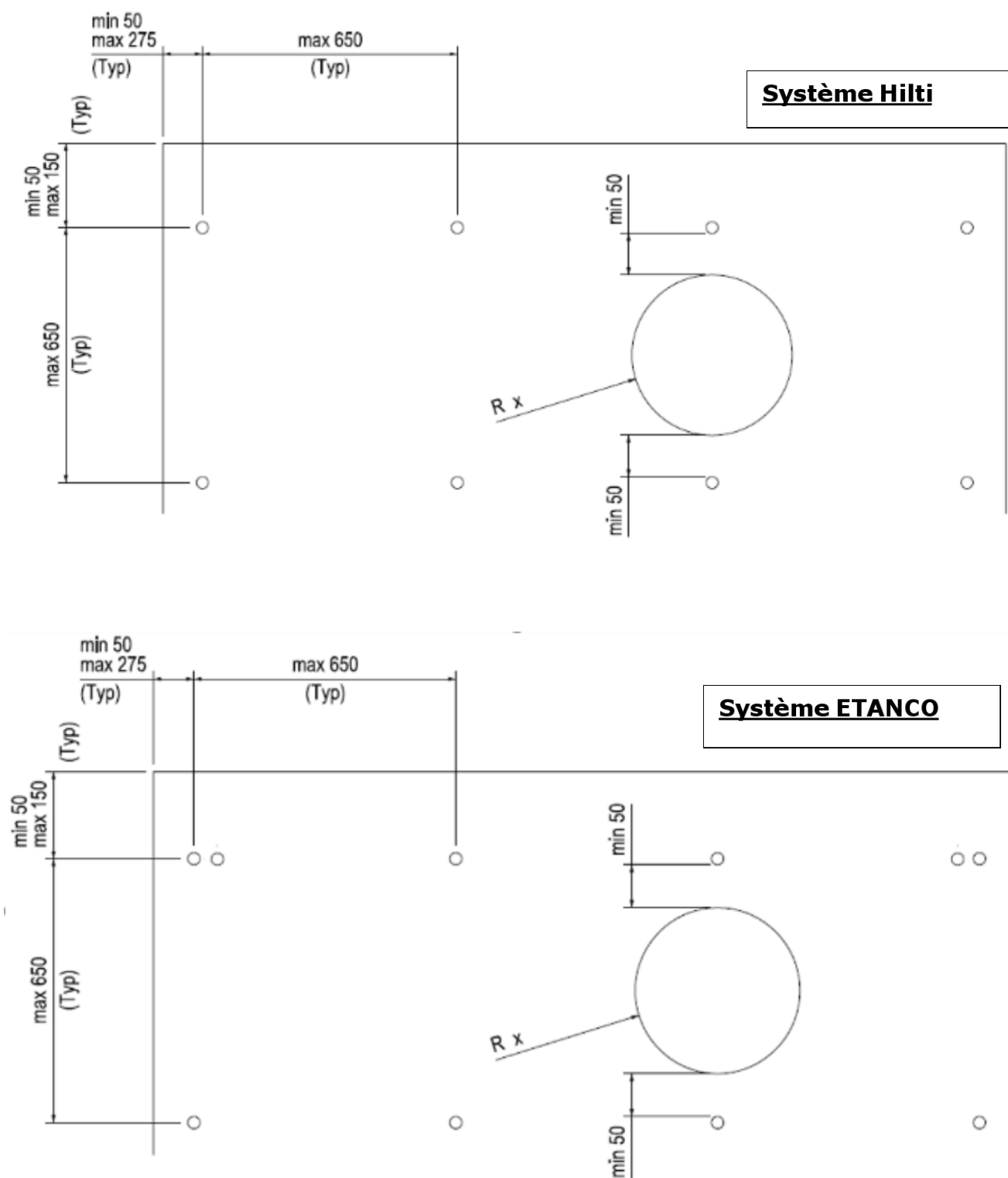


Figure 12 - Panneau avec pénétration

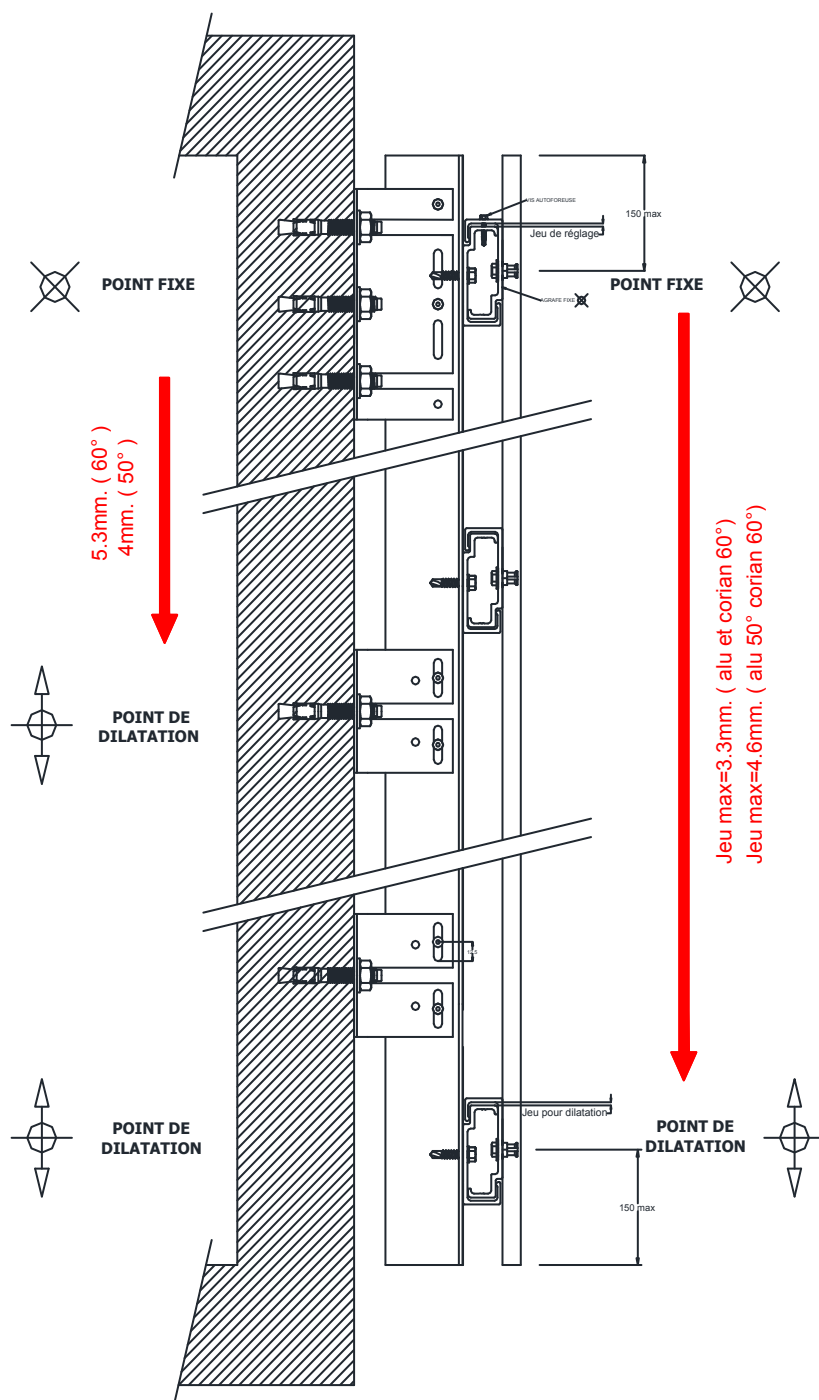
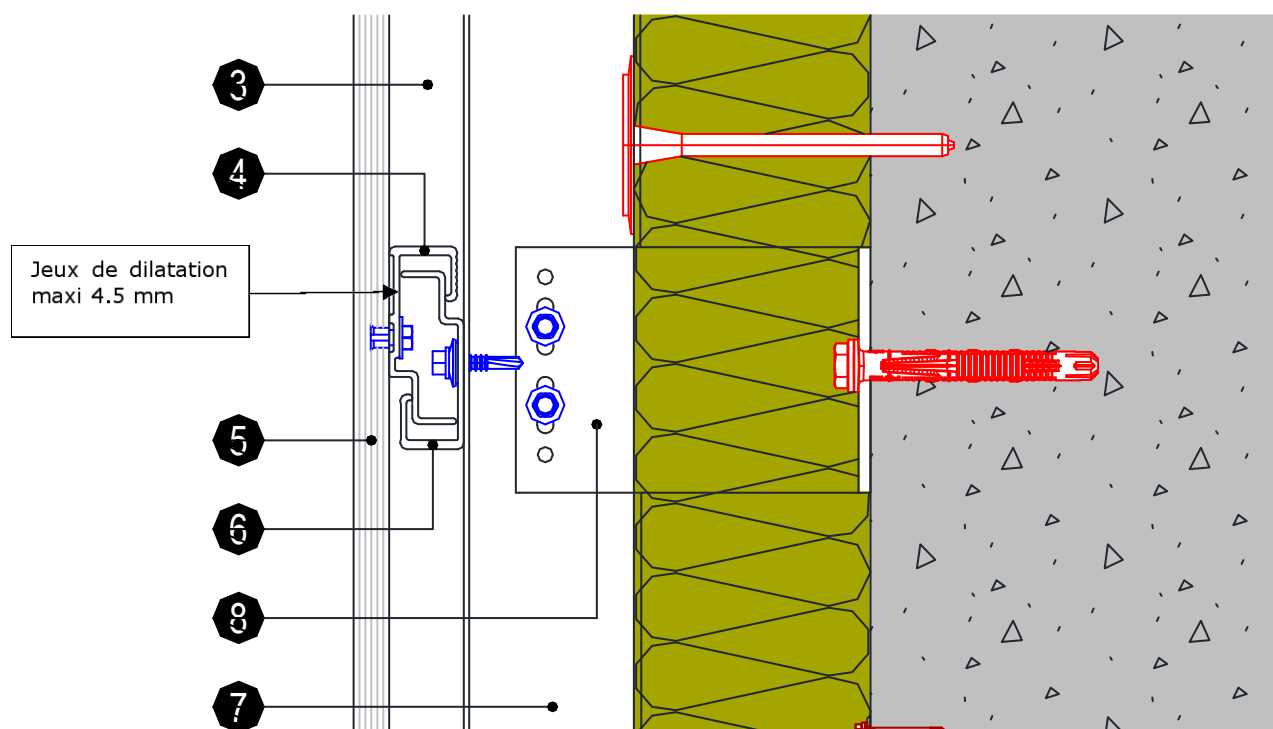


Figure 13 - Reprise de la dilatation



- ① Béton
- ② Isolation
- ③ Lame d'Air
- ④ Agrafe
- ⑤ Panneau Corian®
- ⑥ Rail Horizontal C
- ⑦ Profil Vertical

Figure 14 - Jeu de dilatation bas

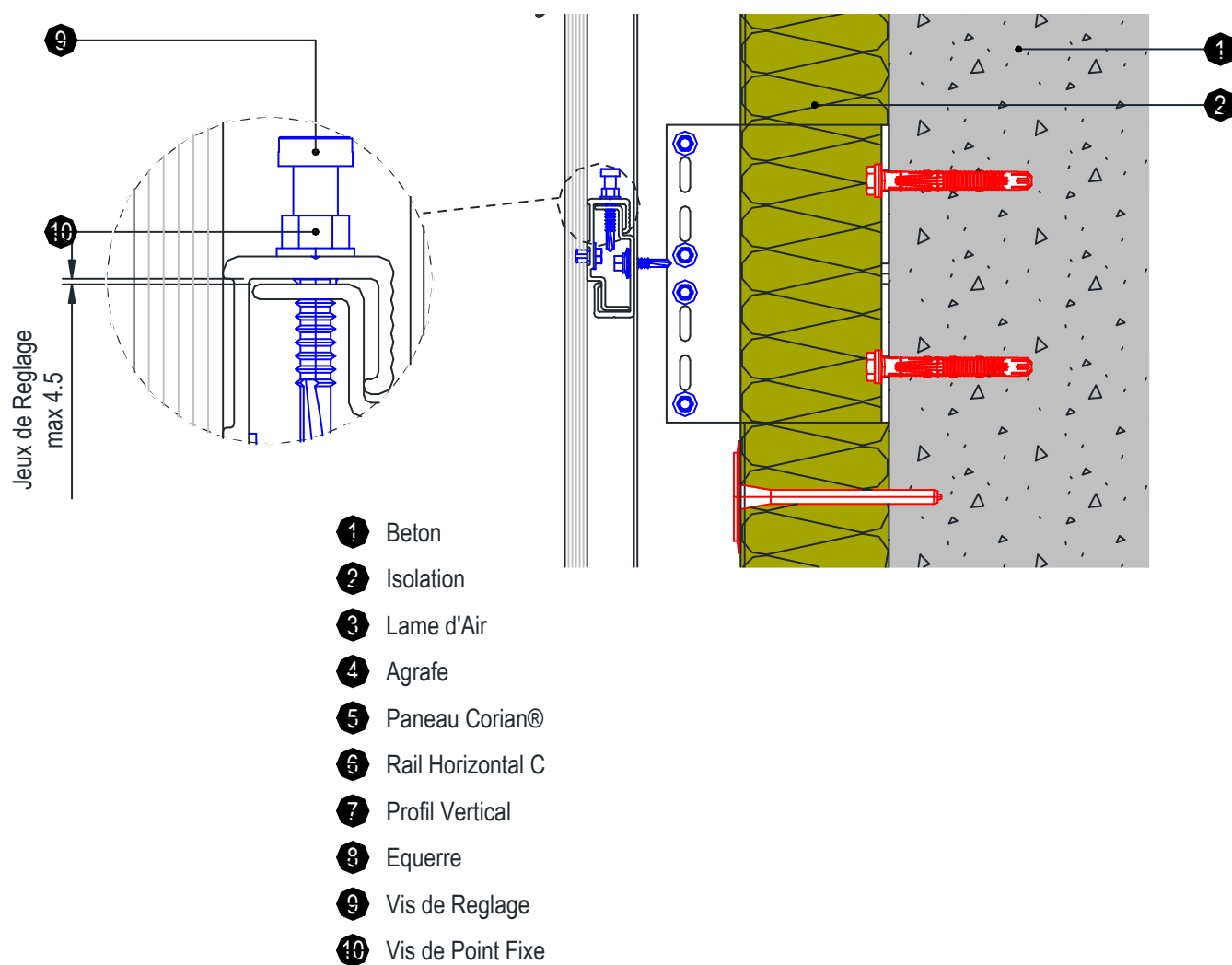


Figure 15 - Point fixe de l'ossature de bardage

Pose sur ossature aluminium

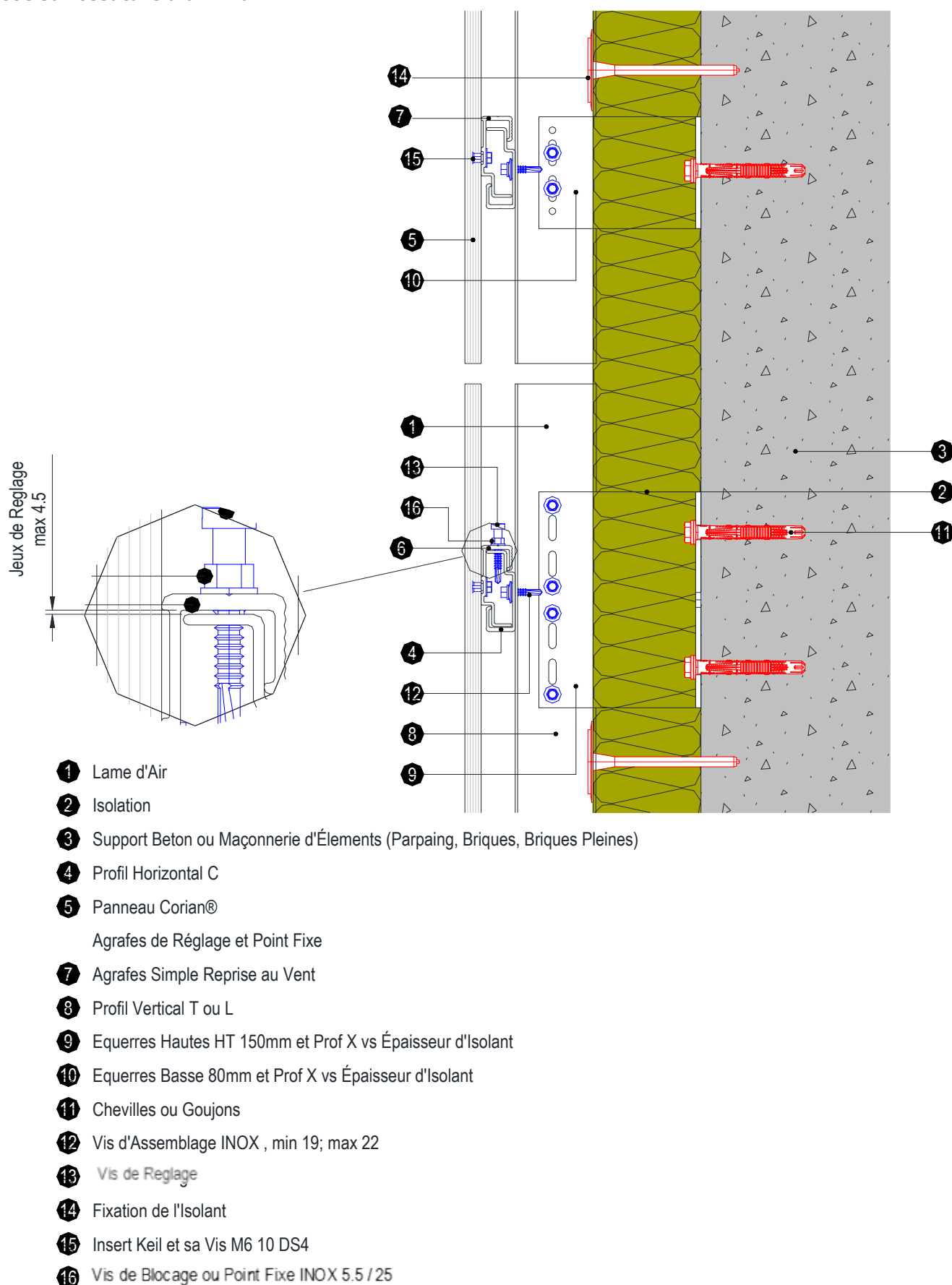


Figure 16 – Coupe verticale

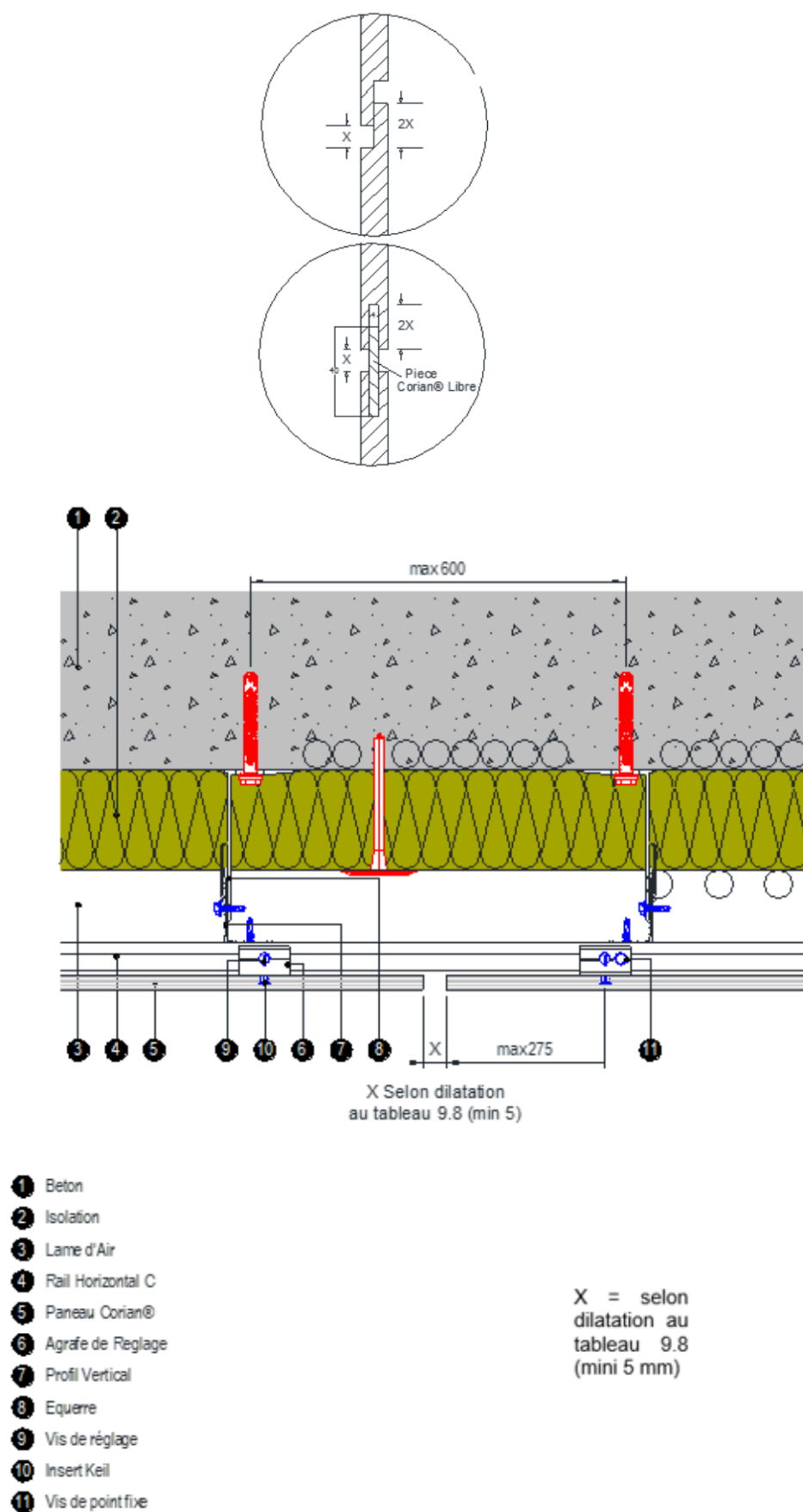
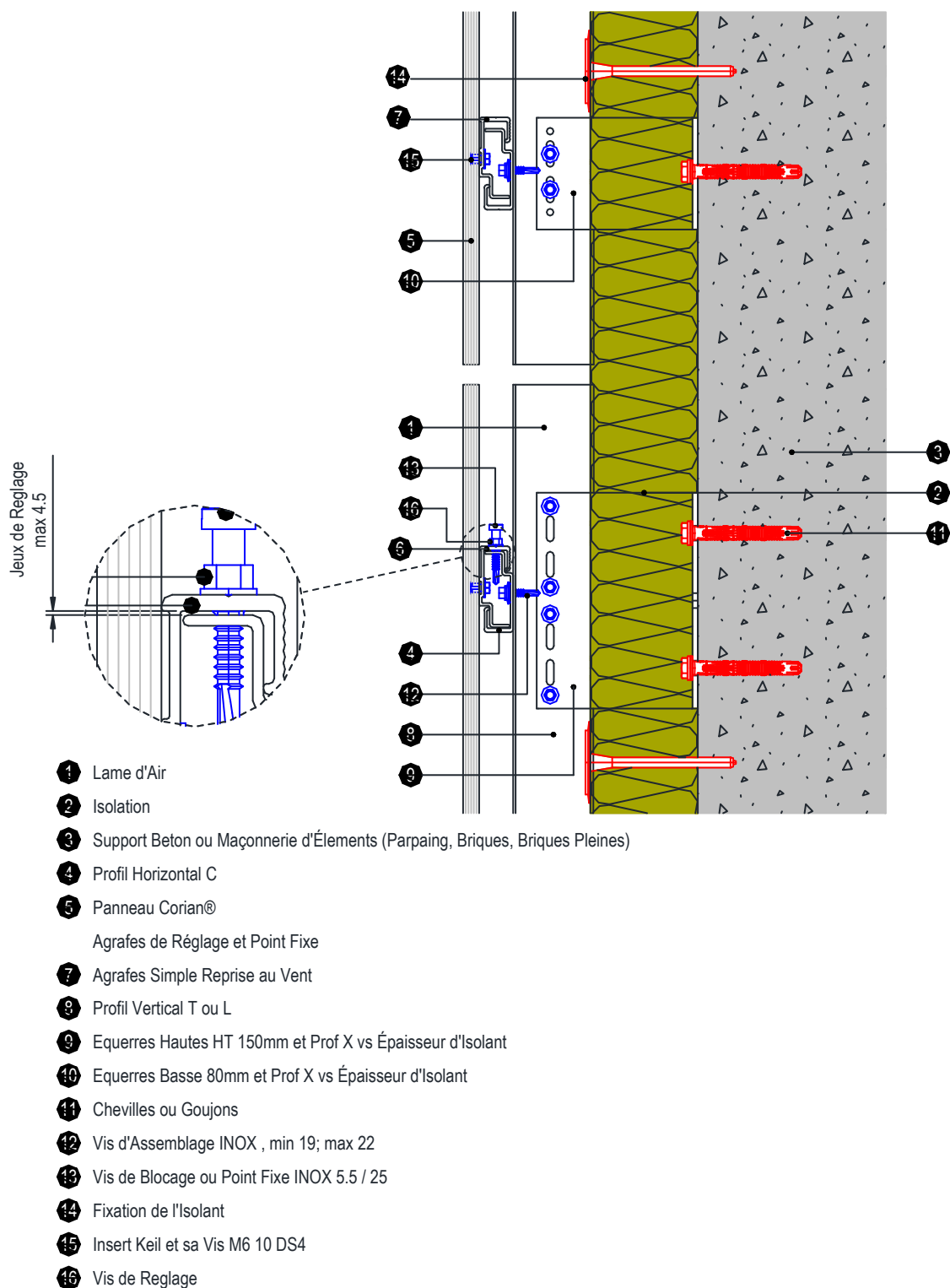


Figure 18 – Coupe horizontale avec différents traitements du joint vertical



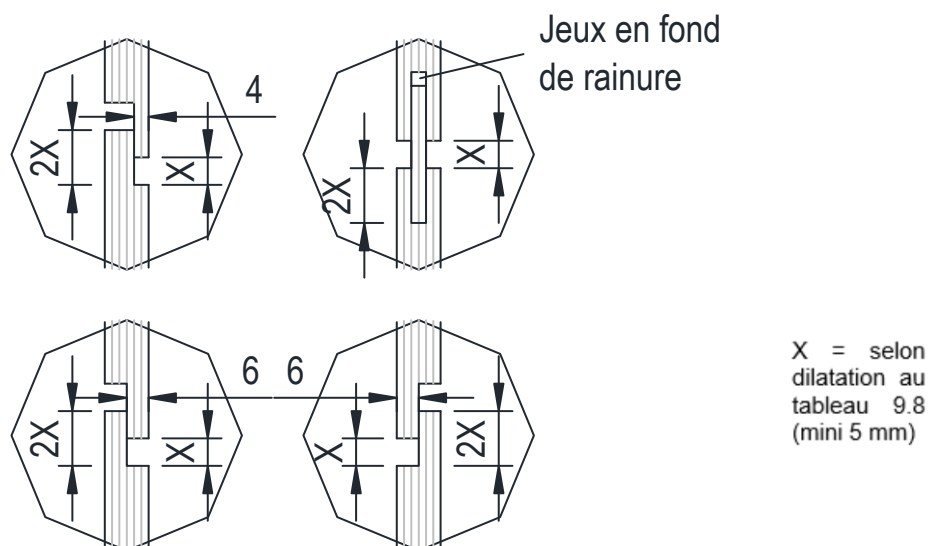


Figure 19 - Coupe verticale avec différents traitements du joint horizontal

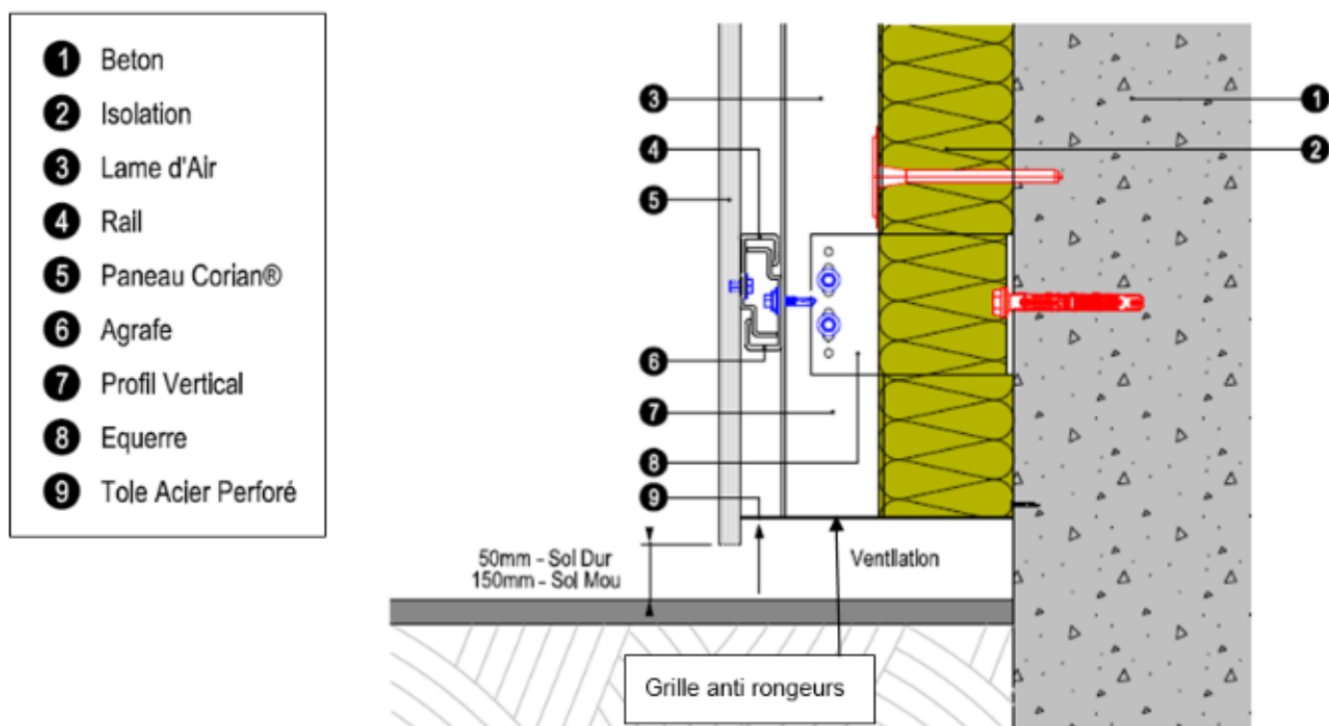


Figure 20 - Départ de bardage

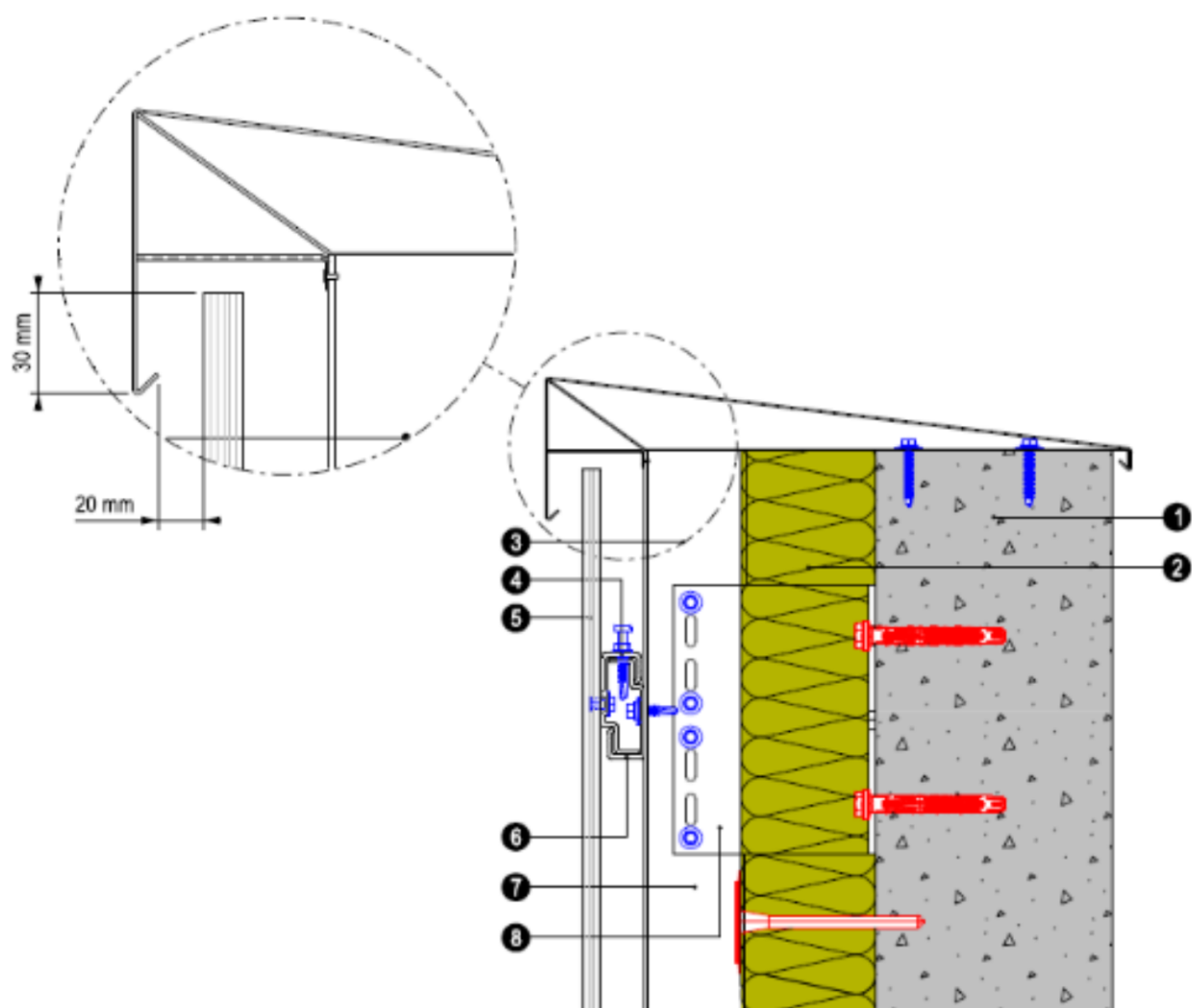


Figure 21 - Haut du bardage – Acrotère tôle acier ou alu

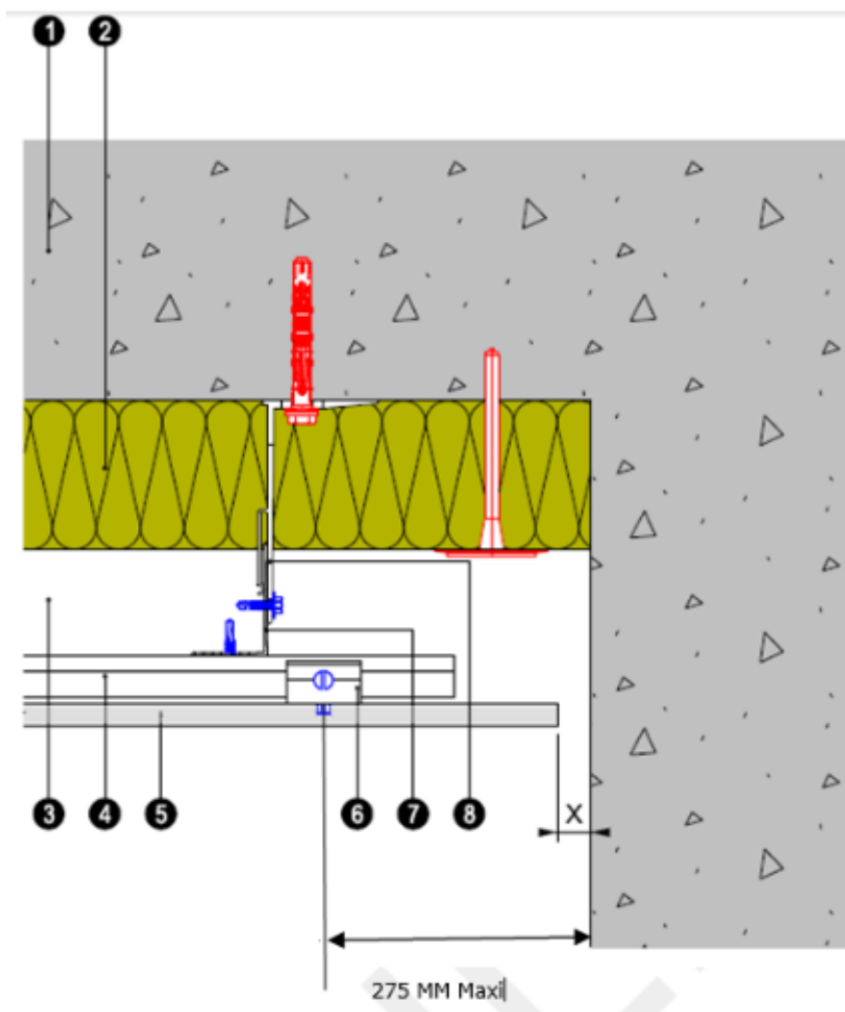
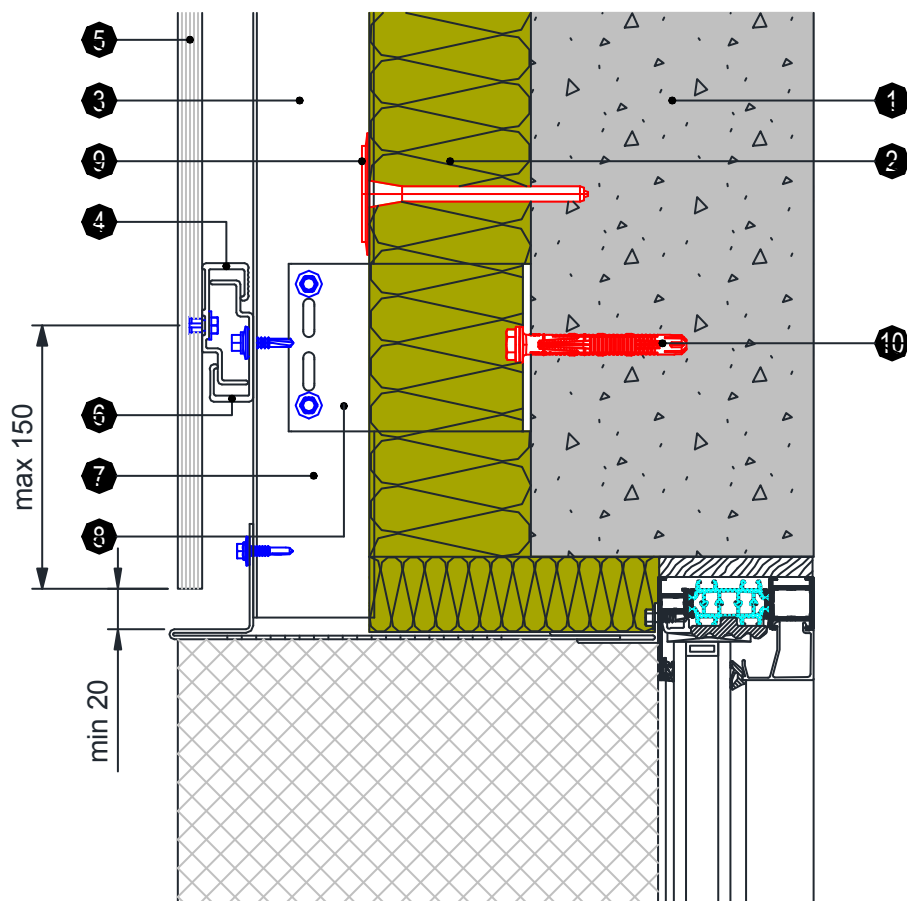


Figure 22 - Arrêt latéral contre support béton ou maçonnerie



- ① Béton
- ② Isolation
- ③ Lame d'Air
- ④ Agrafe
- ⑤ Panneau Corian®
- ⑥ Rail Horizontal C
- ⑦ Profil Vertical
- ⑧ Equerre
- ⑨ Fixation de l'Isolant
- ⑩ Cheville Selon Reconnaissance

Figure 23.1 - Linteau avec habillage en tôle

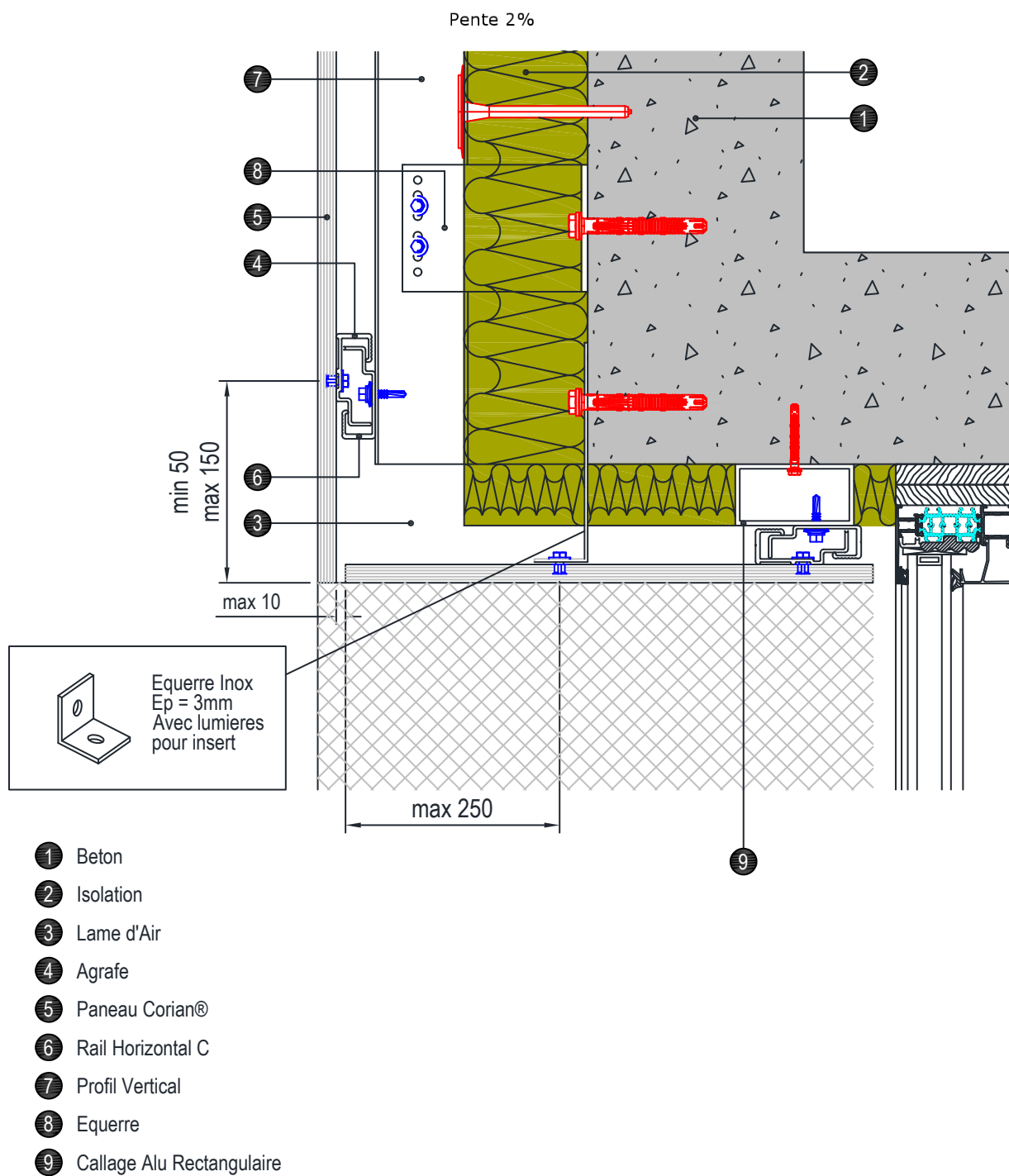


Figure 23.2 - Linteau avec habillage en panneaux DuPont Corian® EC – Solution 1

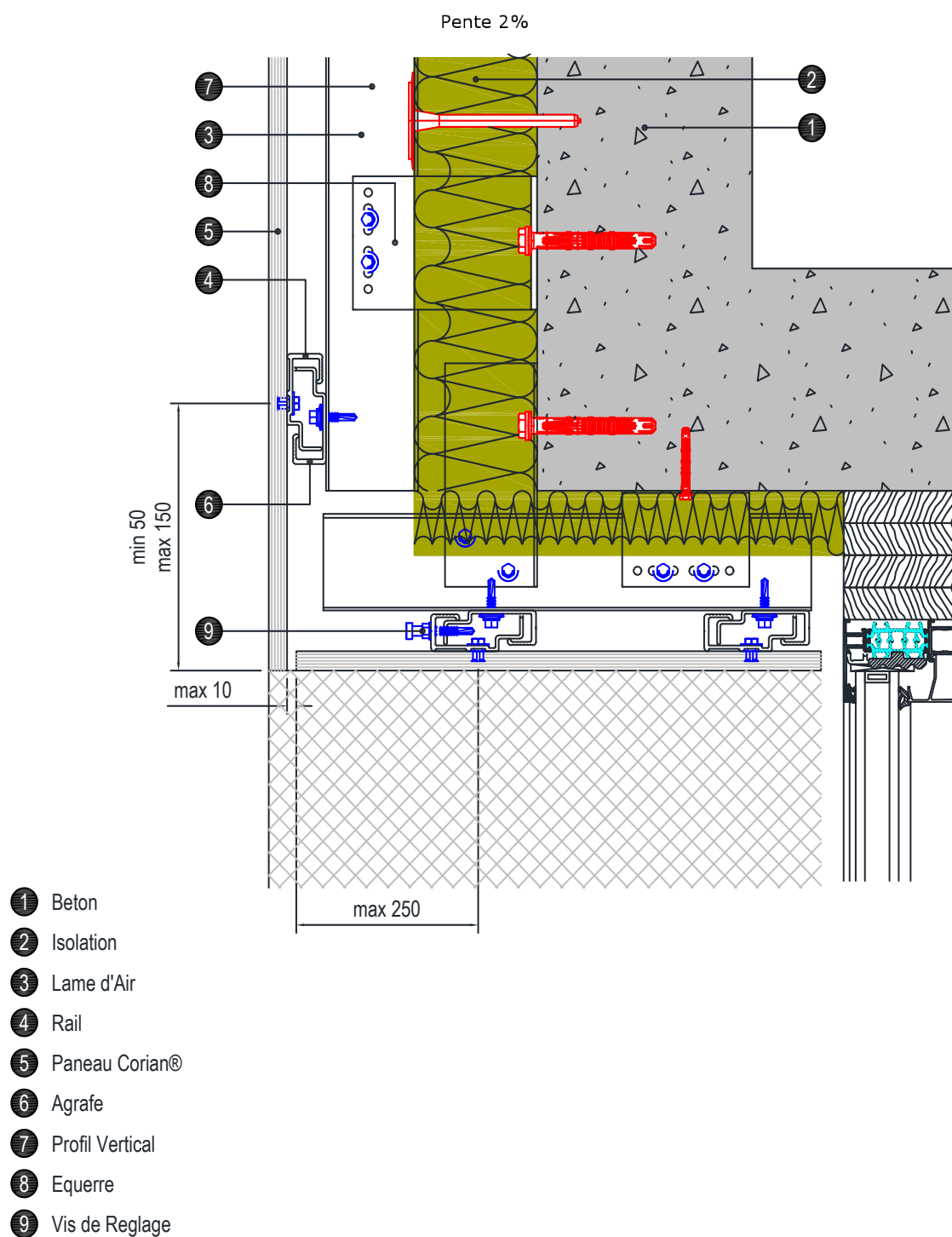


Figure 23.3 - Linteau avec habillage en panneaux DuPont Corian® EC – Solution 2

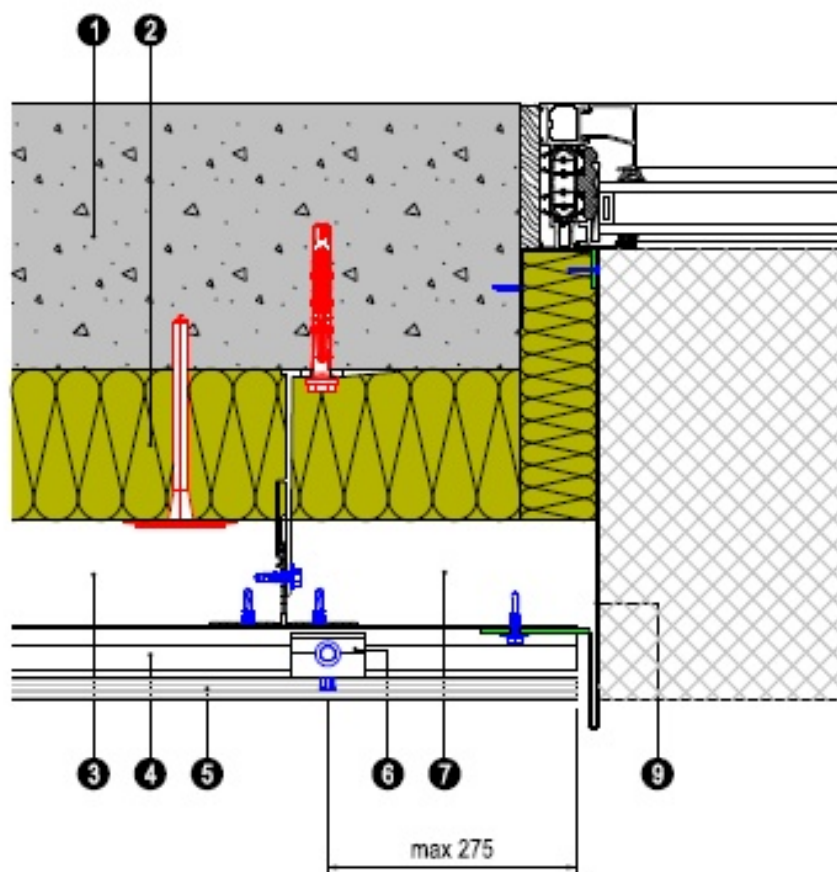


Figure 24.1 - Tableau de baie avec habillage en tôle

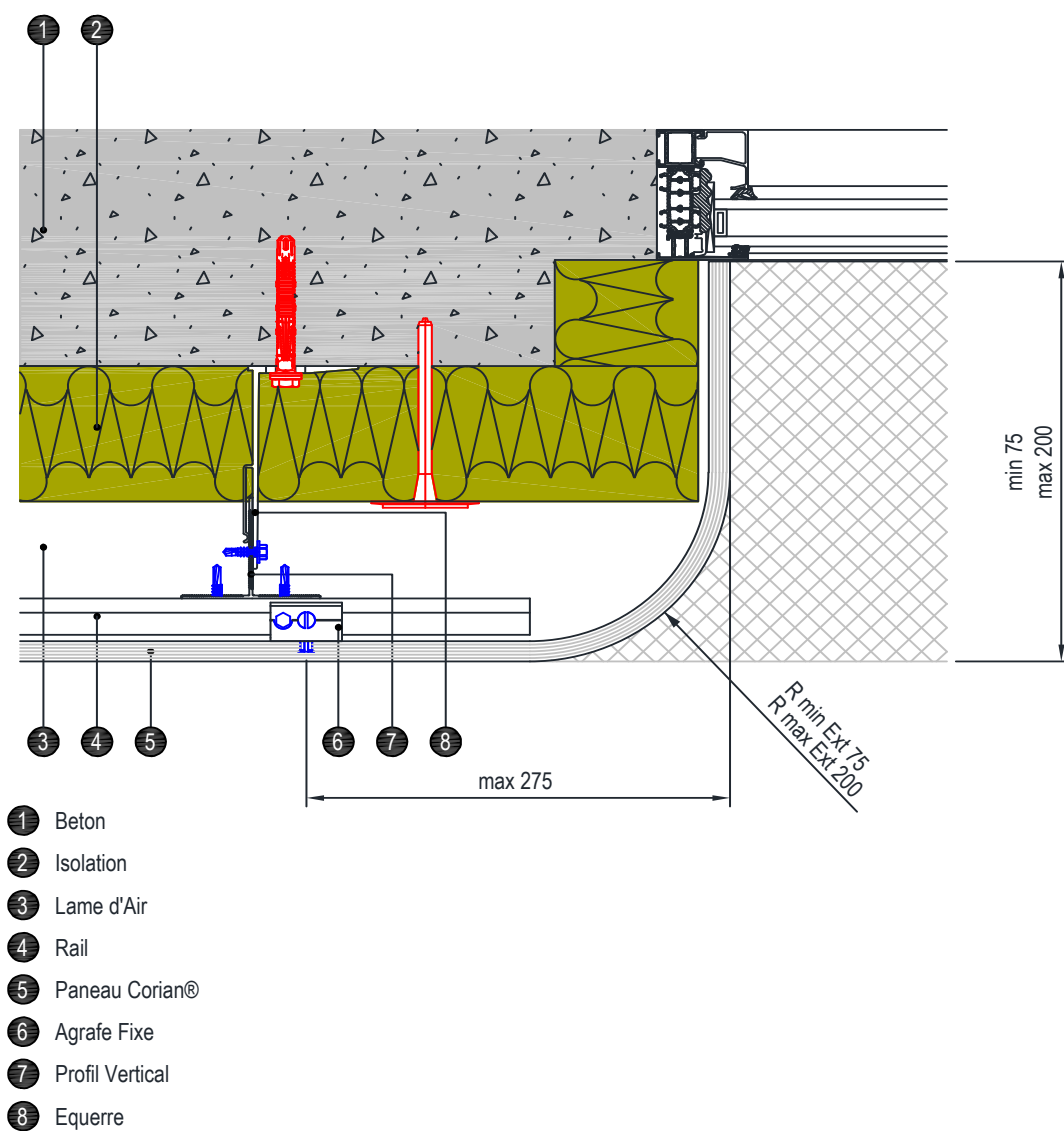


Figure 24.2 - Tableau de baie avec habillage en panneaux DuPont Corian® EC cintrés

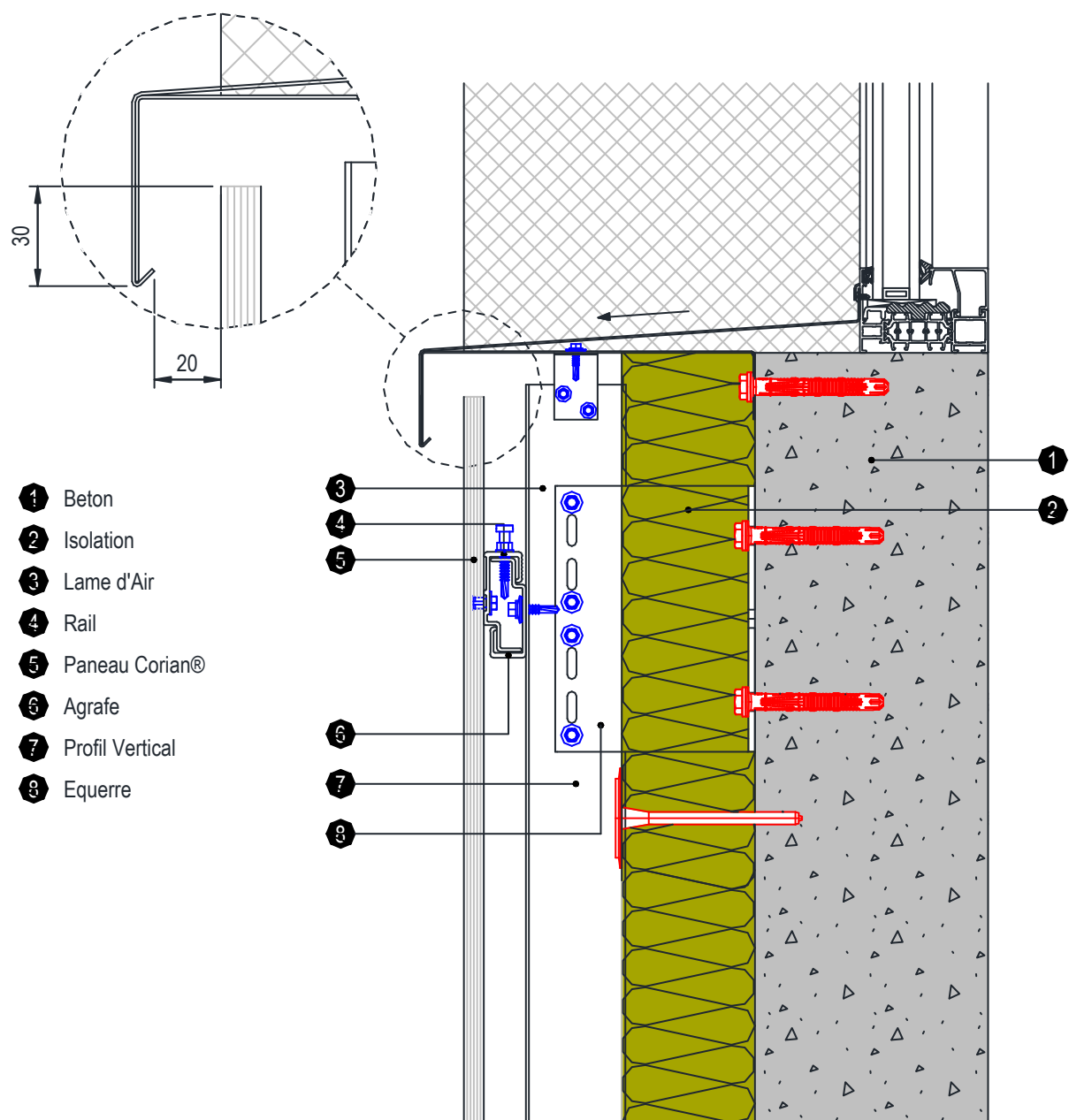


Figure 25.1 - Appui de baie avec habillage en tôle

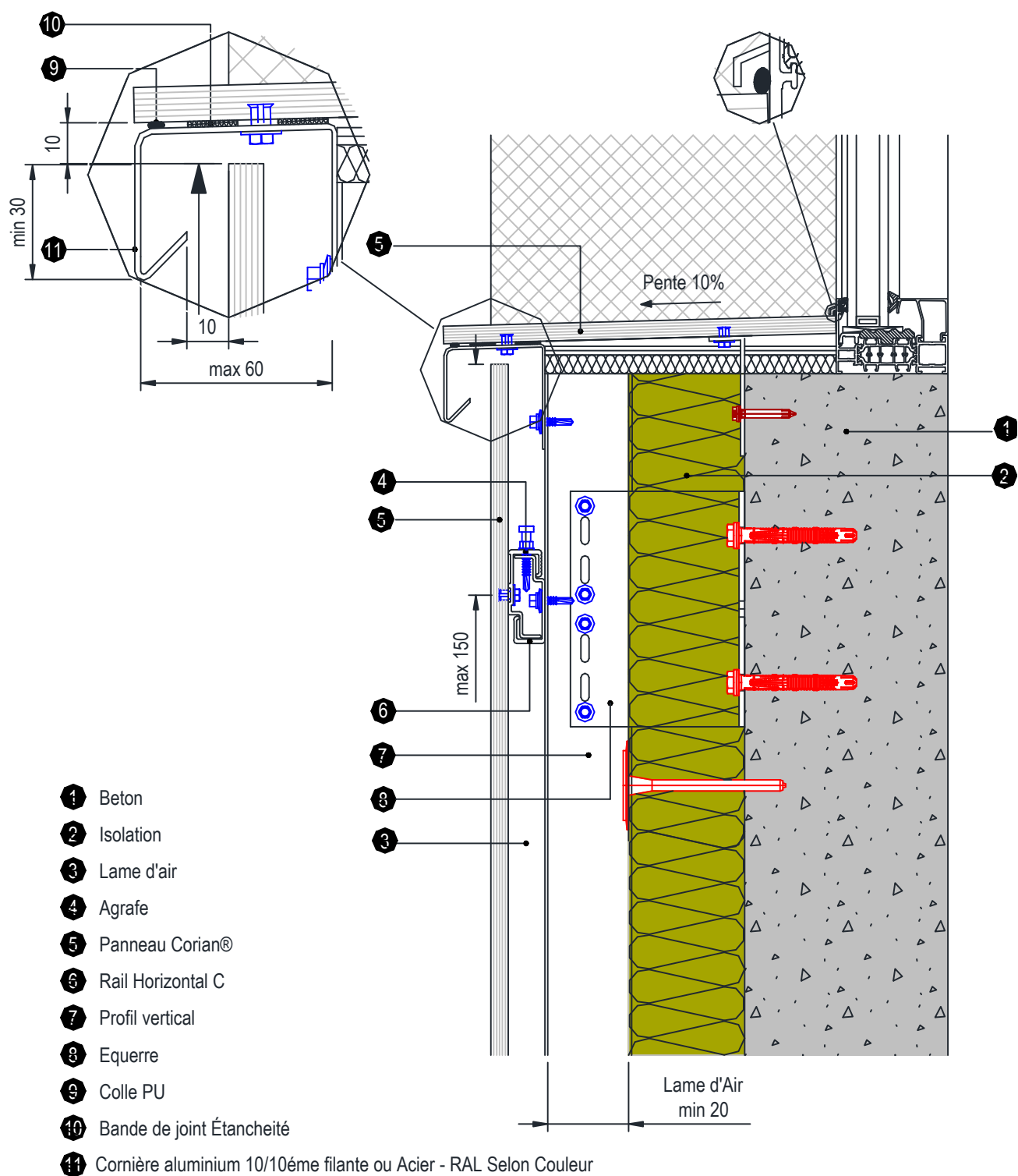


Figure 25.2 - Appui de baie avec habillage en panneaux DuPont Corian® EC

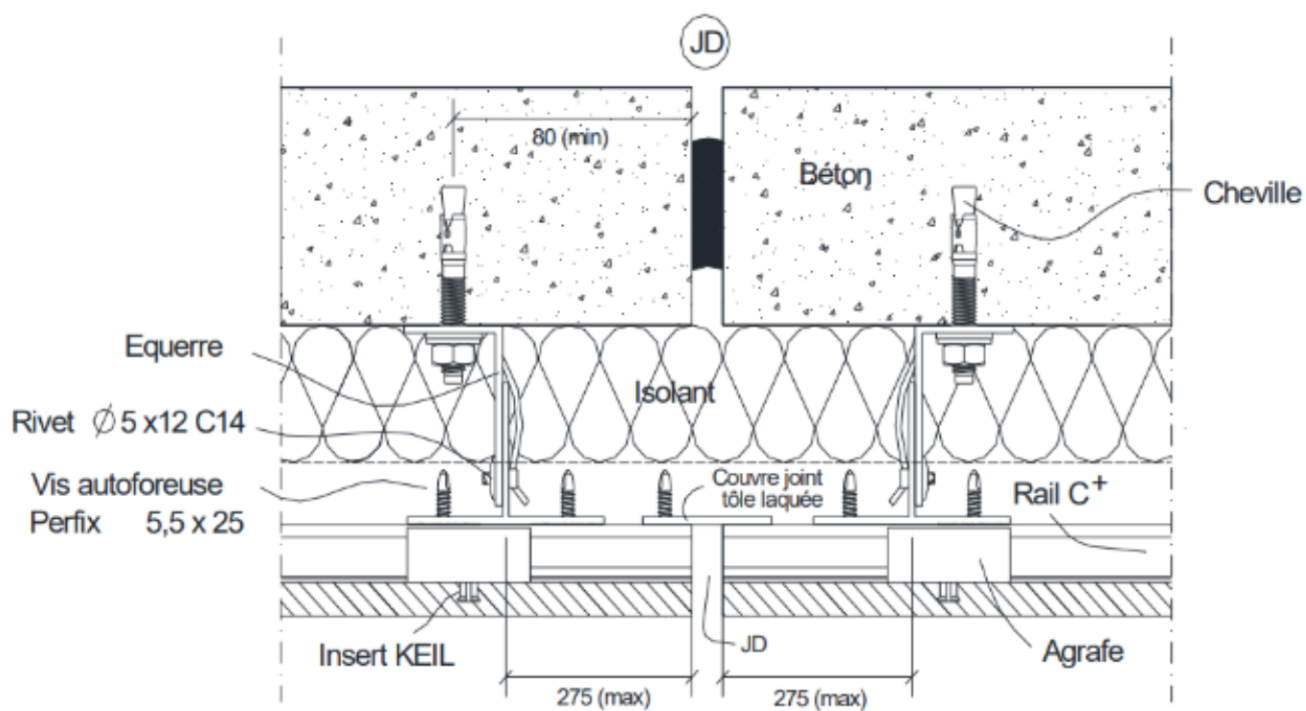
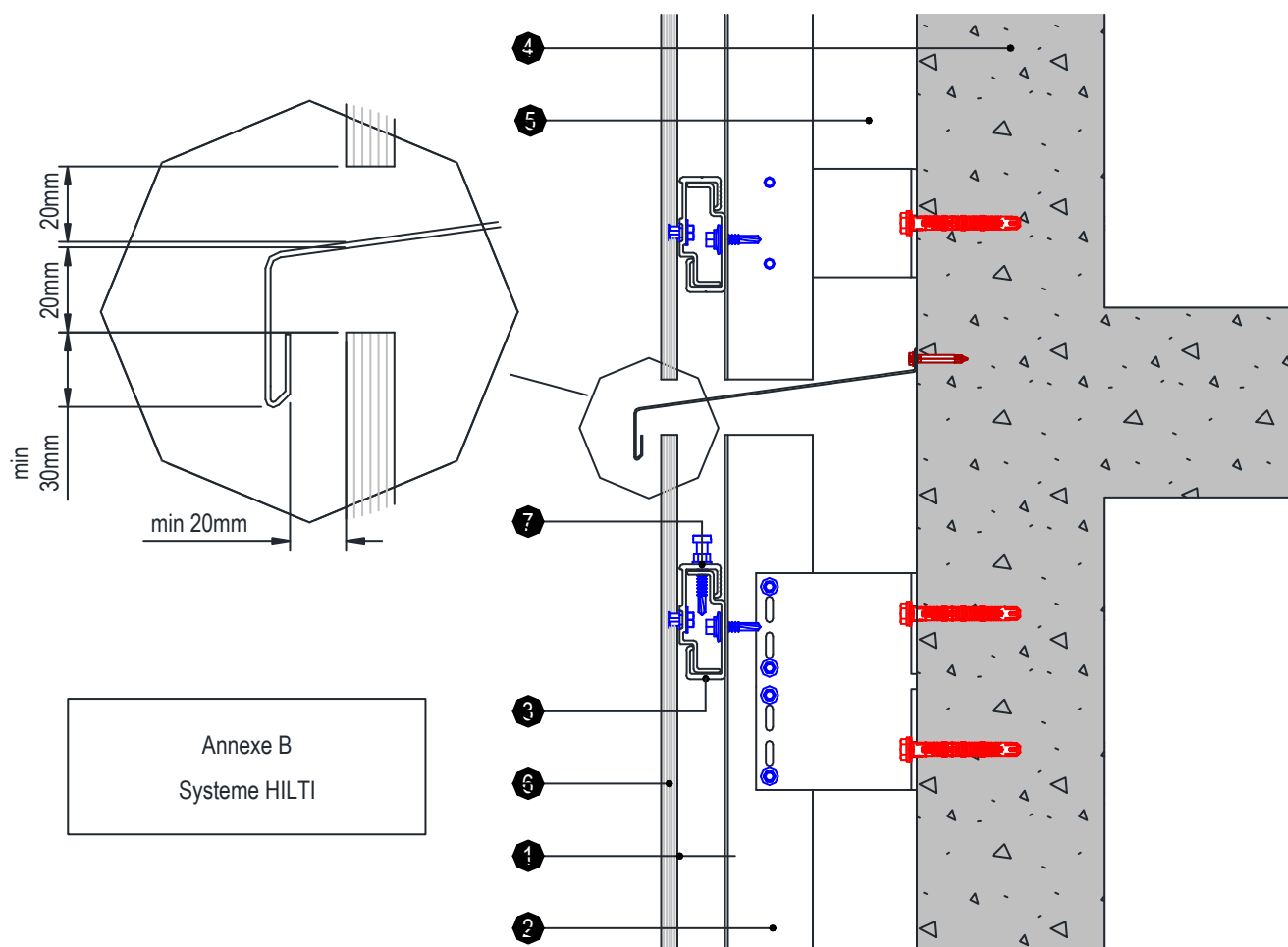


Figure 26 - Joint de dilatation



- ① DuPont™ Tyvek® Barrière Résistante aux intempéries
- ② Profil T ou L
- ③ Rail Horizontal
- ④ Béton
- ⑤ Lame d'Air
- ⑥ Panneau Corian®
- ⑦ Agrafe

Figure 27 - Recoupeur horizontal de la lame d'air

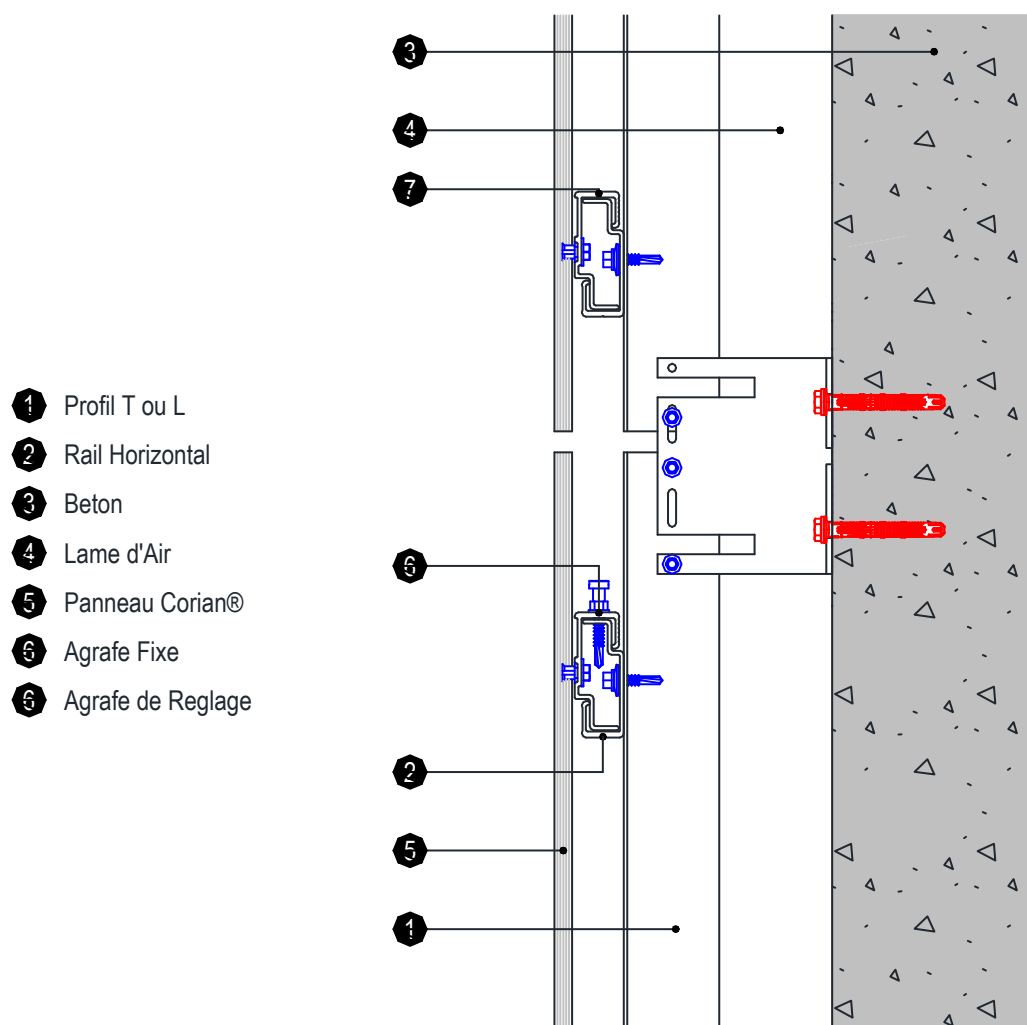


Figure 28.1 - Fractionnement des montants d'ossature de longueur ≤ 3 m

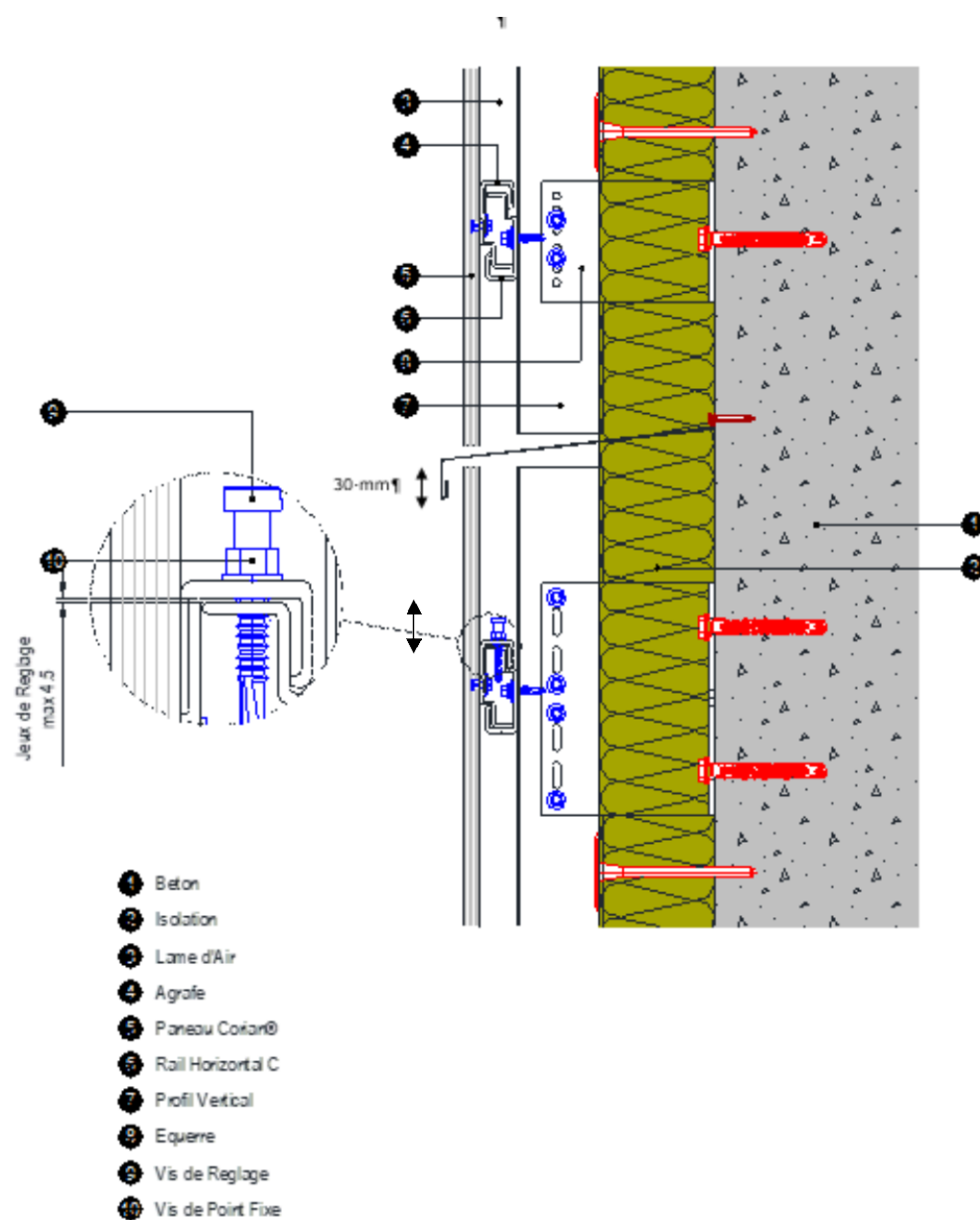


Figure 28.2 - Fractionnement des montants d'ossature de longueur comprise entre 3 et 6 m

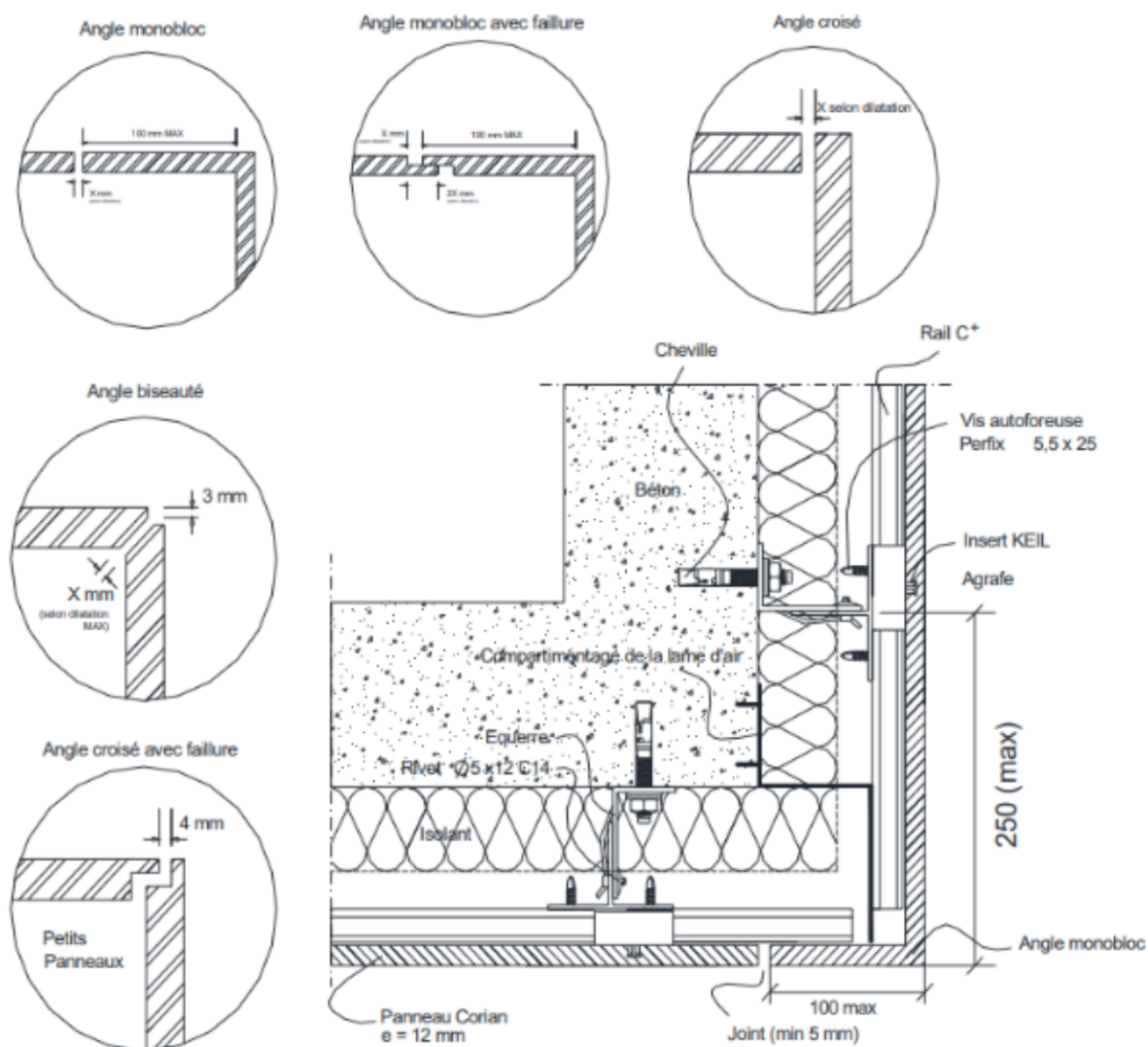


Figure 29.1 - Angle sortant (Valeur x selon tableau du § 2.4.10)

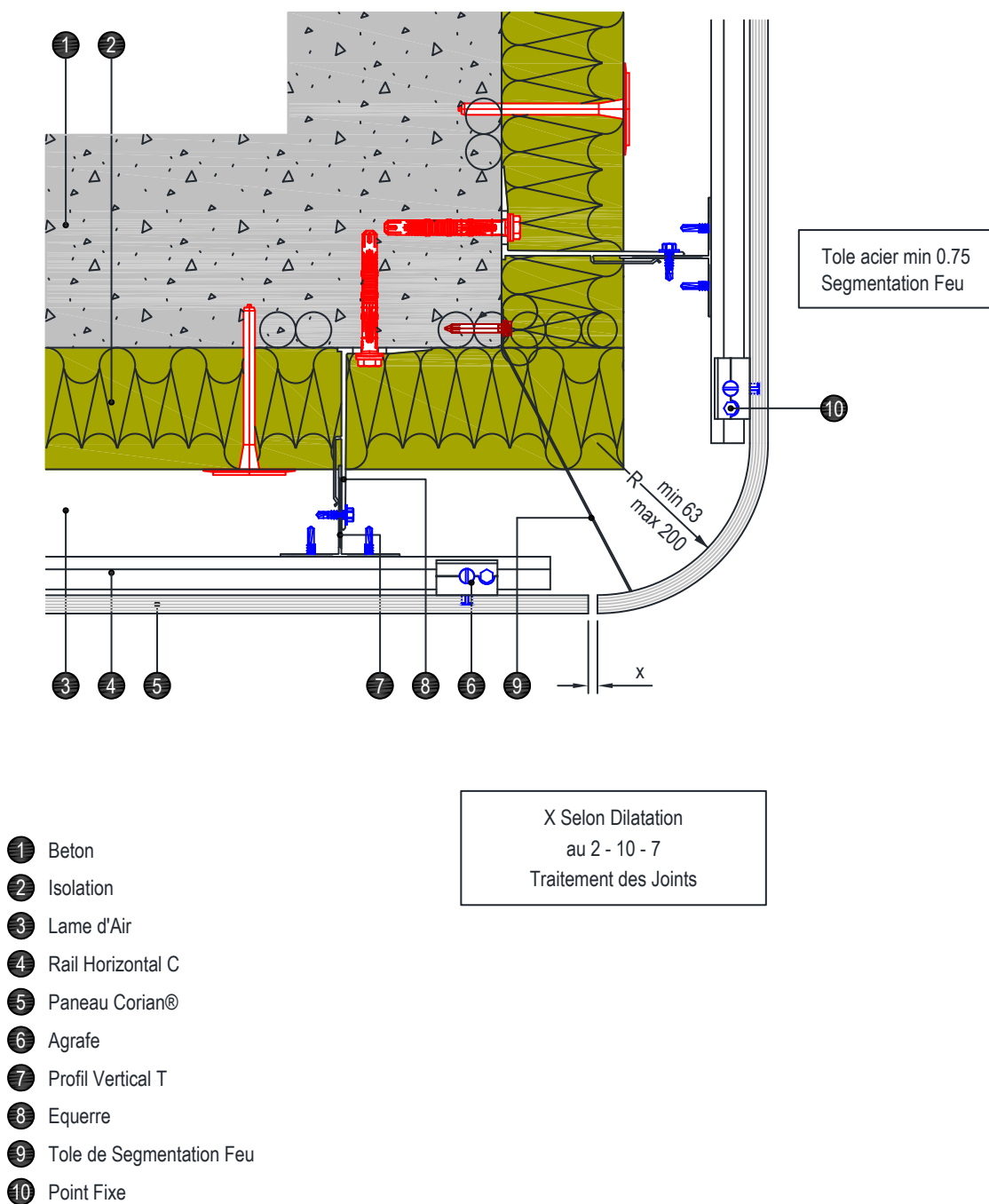


Figure 29.2 - Angle thermoformé rayon de 75 à 200 mm maxi (Valeur x selon tableau du § 2.4.10)

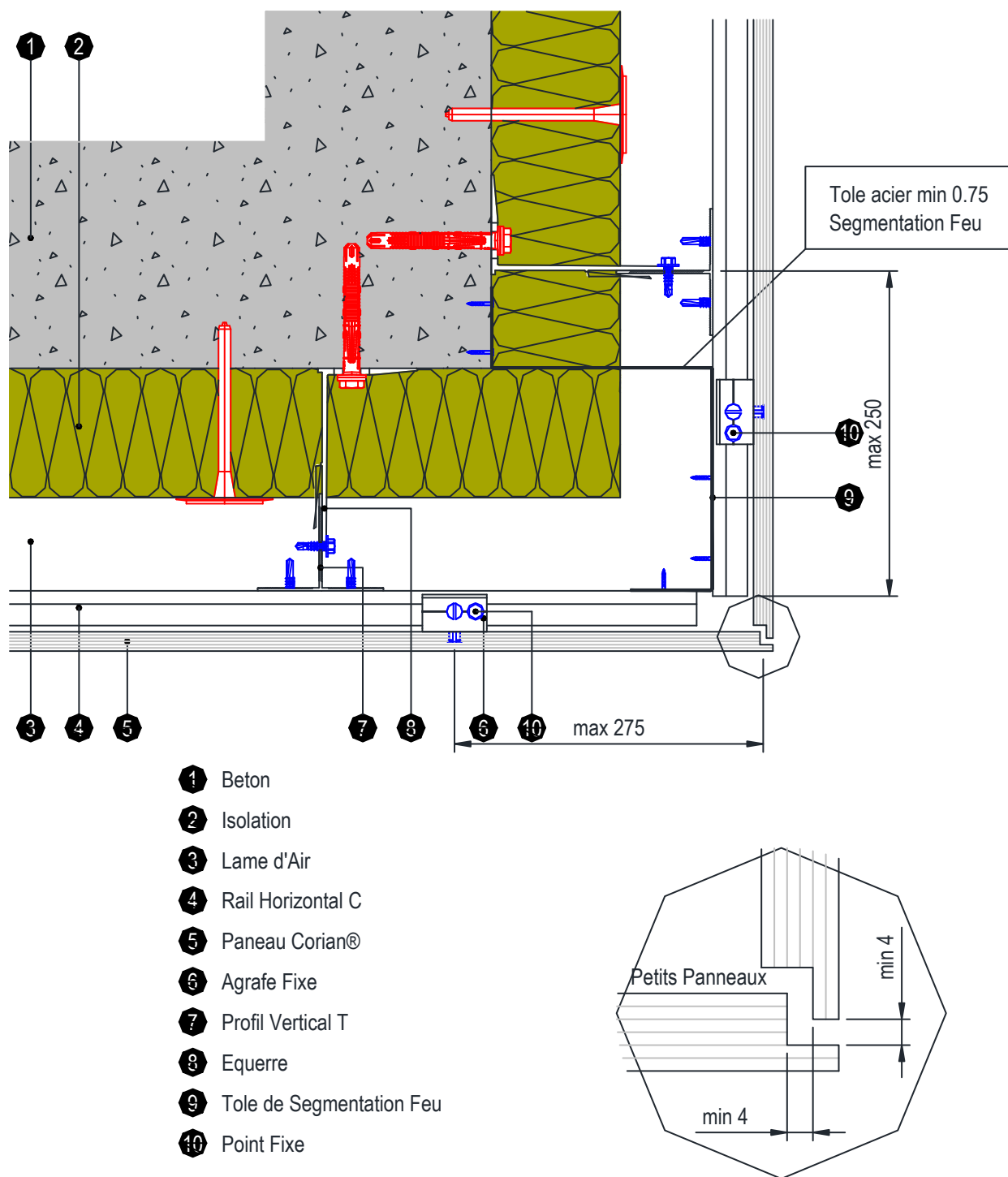


Figure 29.3 - Angle ouvert avec deux feuillures (Valeur x selon tableau du § 2.4.10)

Le montant vertical en angle mise en œuvre comme illustré ici fait office de tôle de compartimentage de la lame d'air.

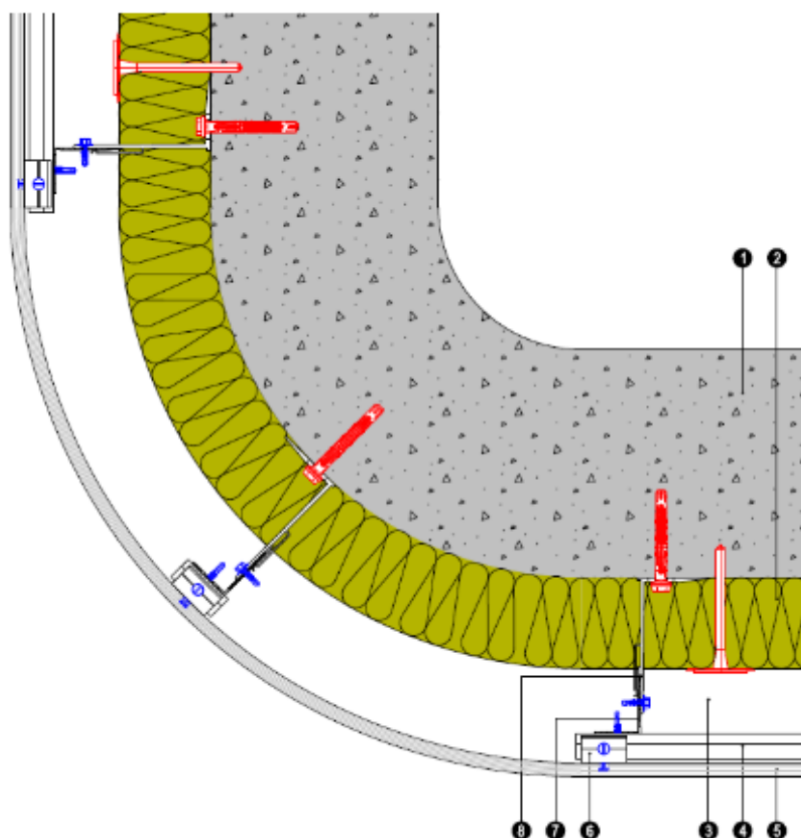


Figure 29.4 - Angle de bâtiment cintré extérieur (rayon de courbure selon §2.2.2)

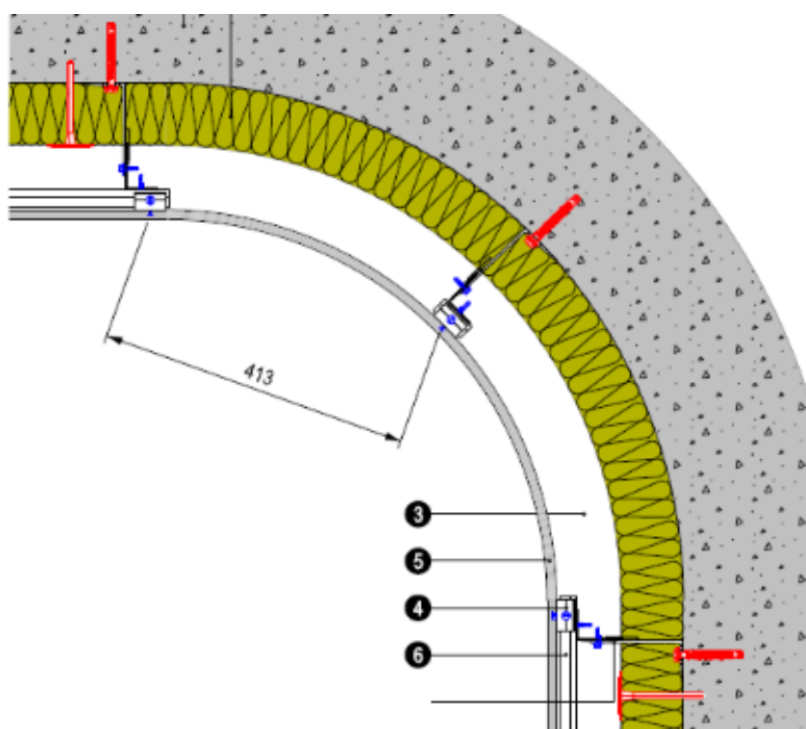


Figure 29.5 - Angle de bâtiment cintré intérieur (rayon de courbure selon §2.2.2).

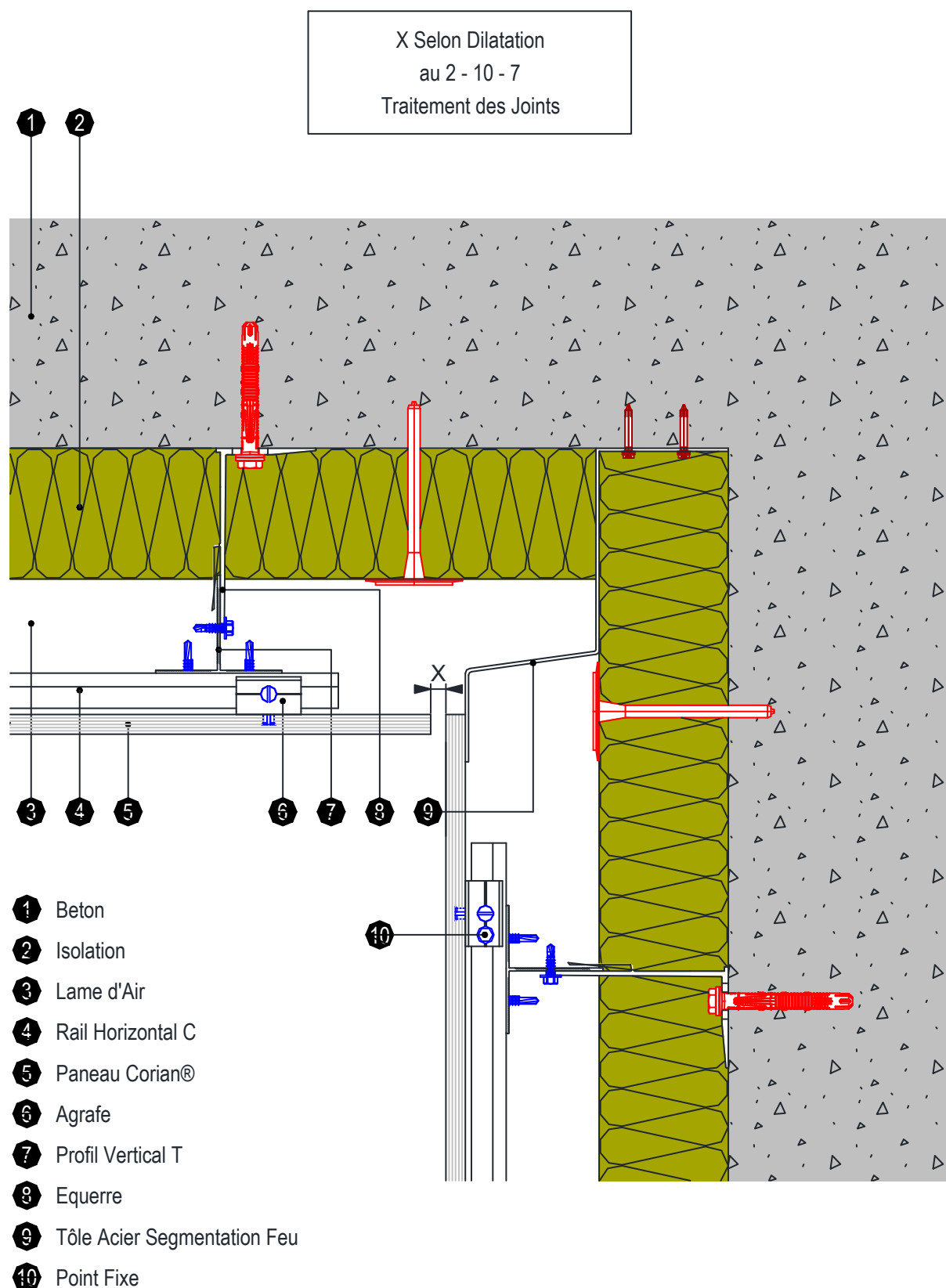


Figure 29.6 - Angle rentrant (X selon dilatation)

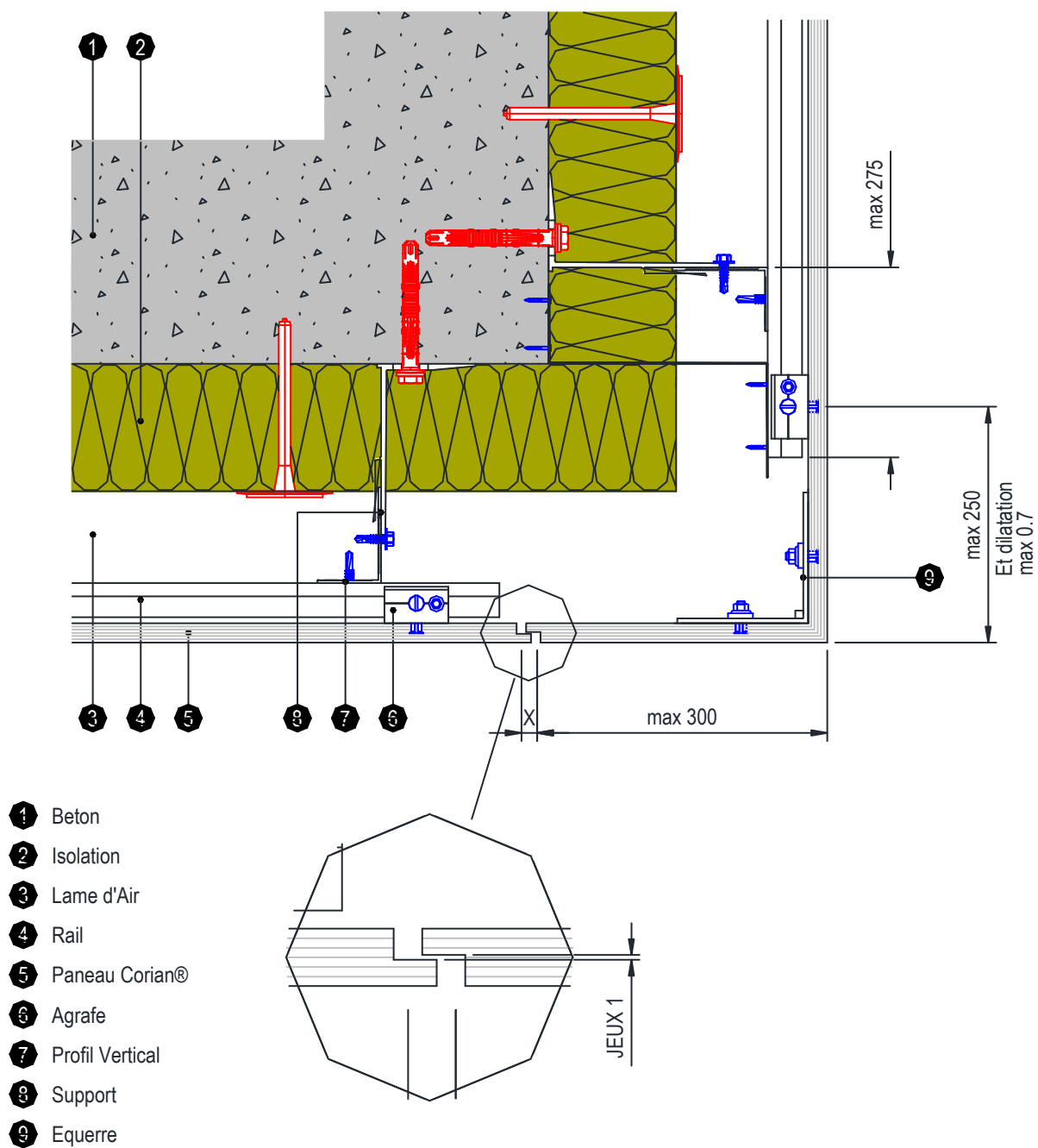


Figure 30.1 - Exemple retour d'angle 300 mm

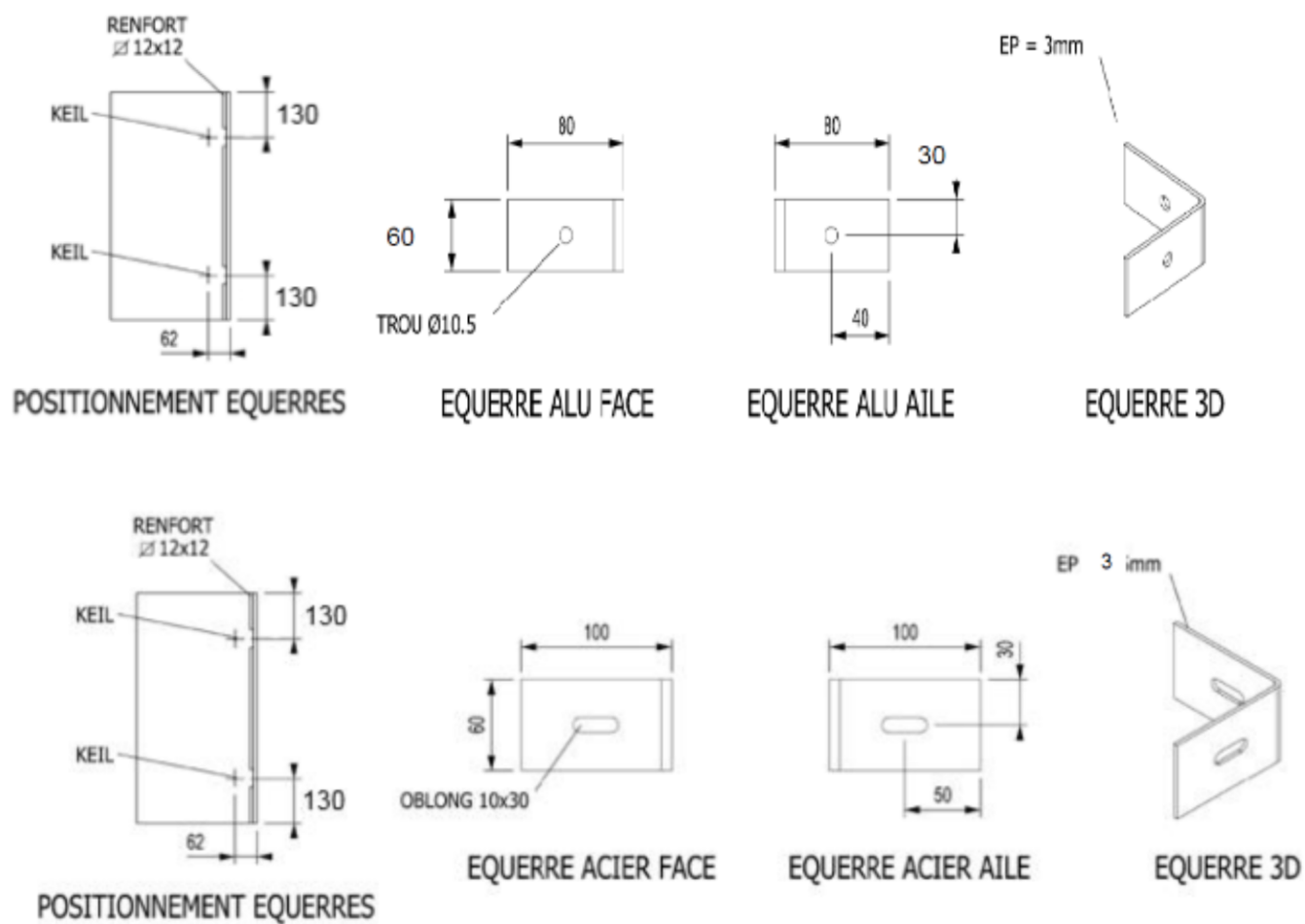


Figure 30.2 - Exemple retour d'angle 300 mm

Pose sur ossature bois

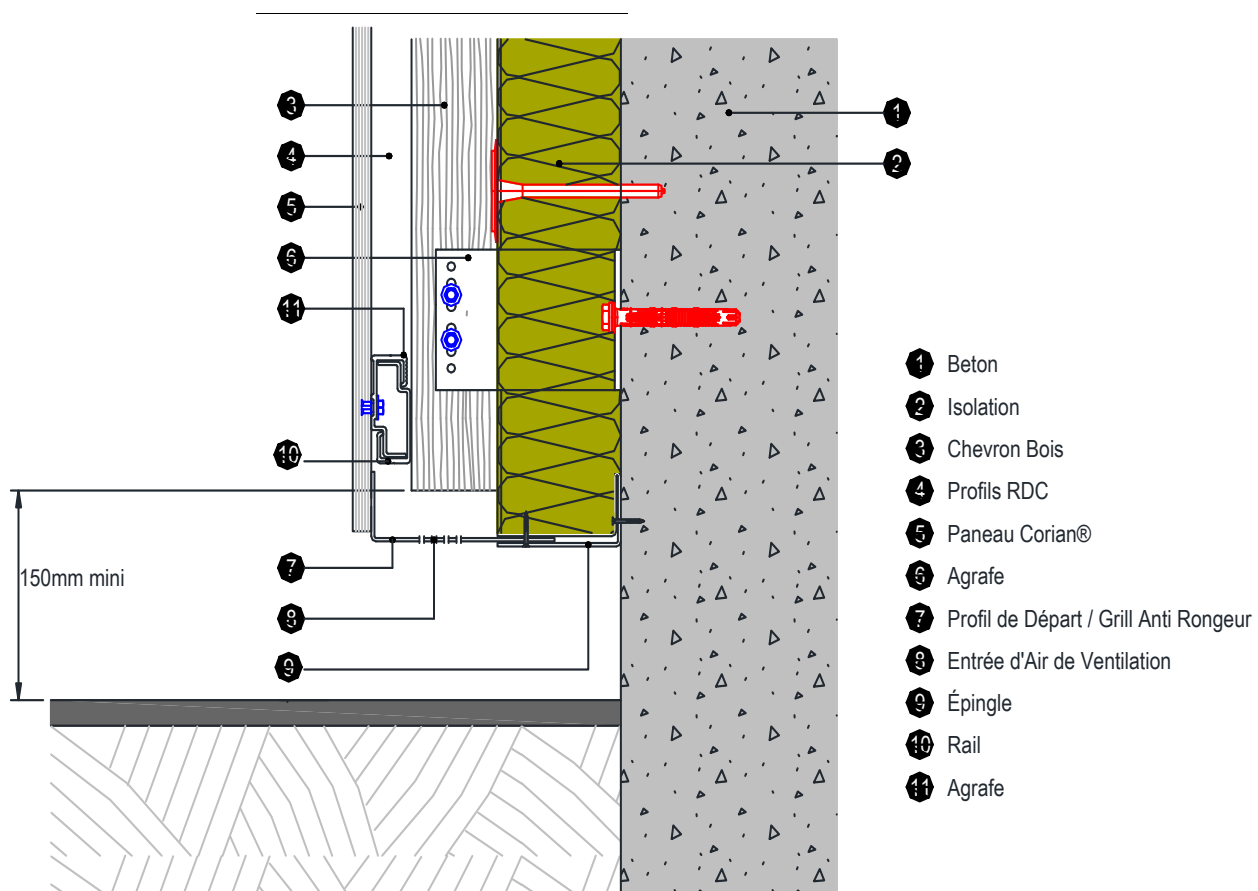
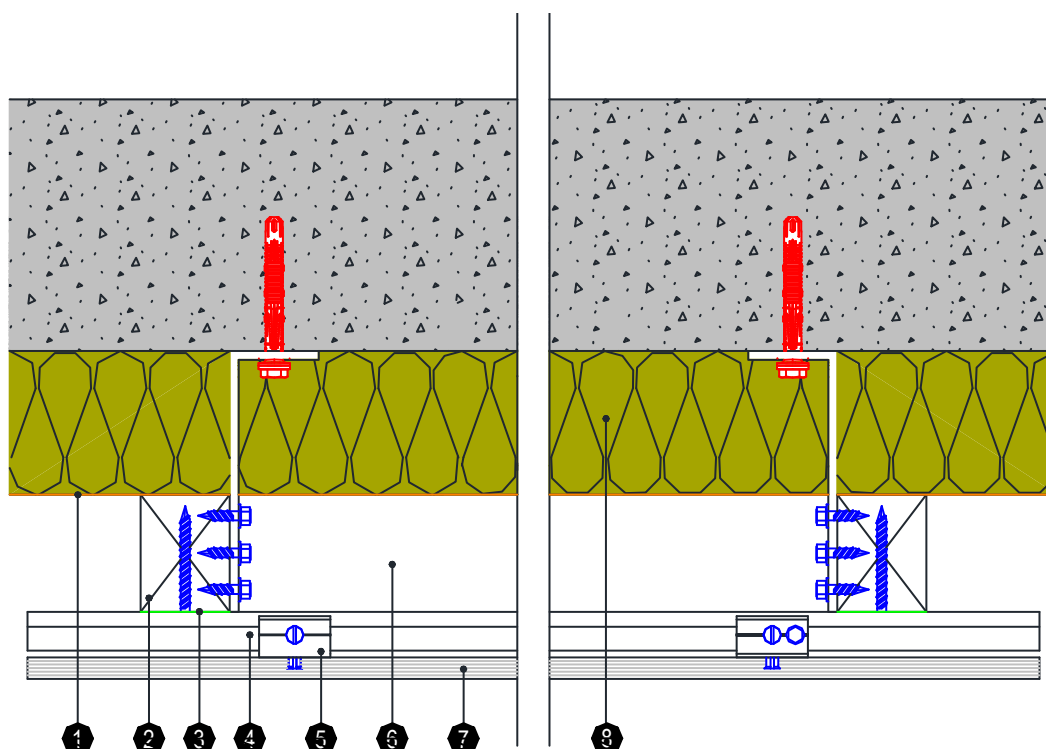
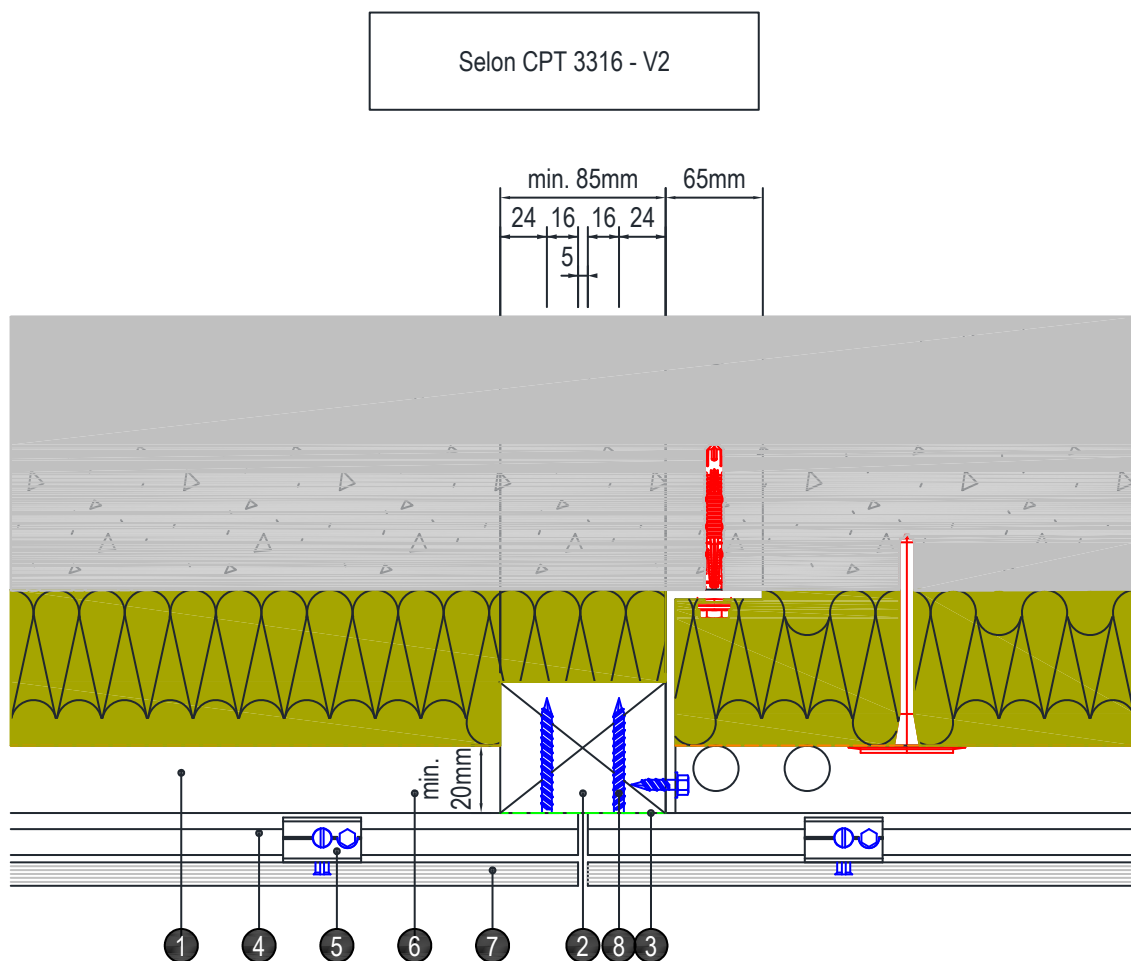


Figure 31 – Départ de bardage



- ① DuPont™ Tyvek® Barrière Résistante aux intempéries
- ② Chevron Bois Vertical (CPT3316)
- ③ Membrane EPDM Protection du Bois
- ④ Rail Horizontal
- ⑤ Agrafe
- ⑥ Lame d'Air
- ⑦ Panneau Corian®
- ⑧ Isolant

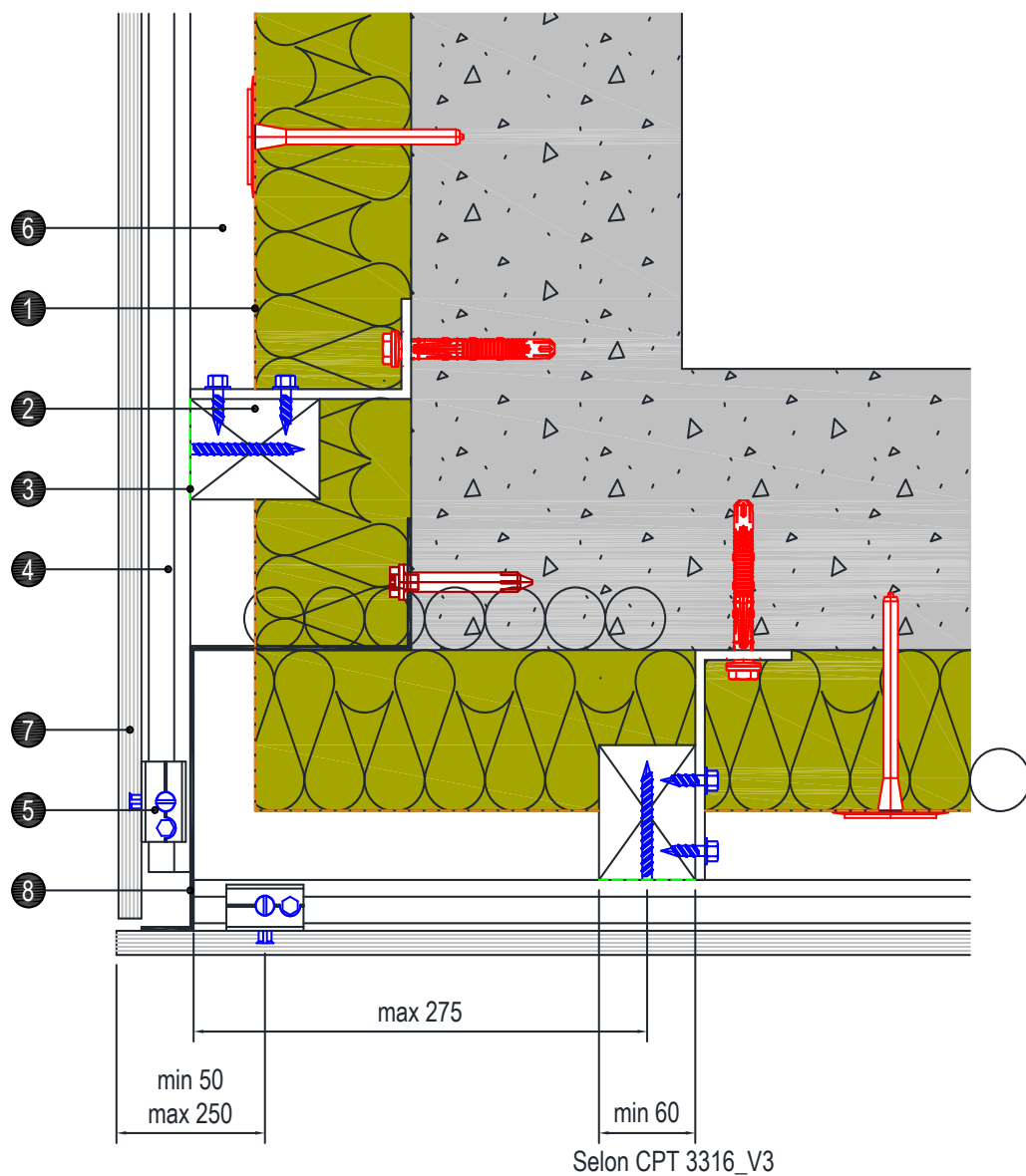
Figure 32.1 - Coupe horizontale



- ① DuPont™ Tyvek® Barrière Résistante aux intempéries
- ② Chevron Bois Vertical (CPT 3316)
- ③ Membrane EPDM Protection du Bois
- ④ Rail
- ⑤ Agrafe
- ⑥ Lame d'Air
- ⑦ Panneau Corian®
- ⑧ Vis D 8 minimum, Pk= 615daN mini

Figure 32.2 – Coupe horizontal jonction rail sur un chevron

250



- 1 DuPont™ Tyvek® Barrière Résistante aux intempéries
- 2 Chevron Bois Vertical
- 3 Membrane EPDM Protection du Bois
- 4 Rail
- 5 Agrafe
- 6 Lame d'Air
- 7 Panneau Corian®
- 8 Tole Acier

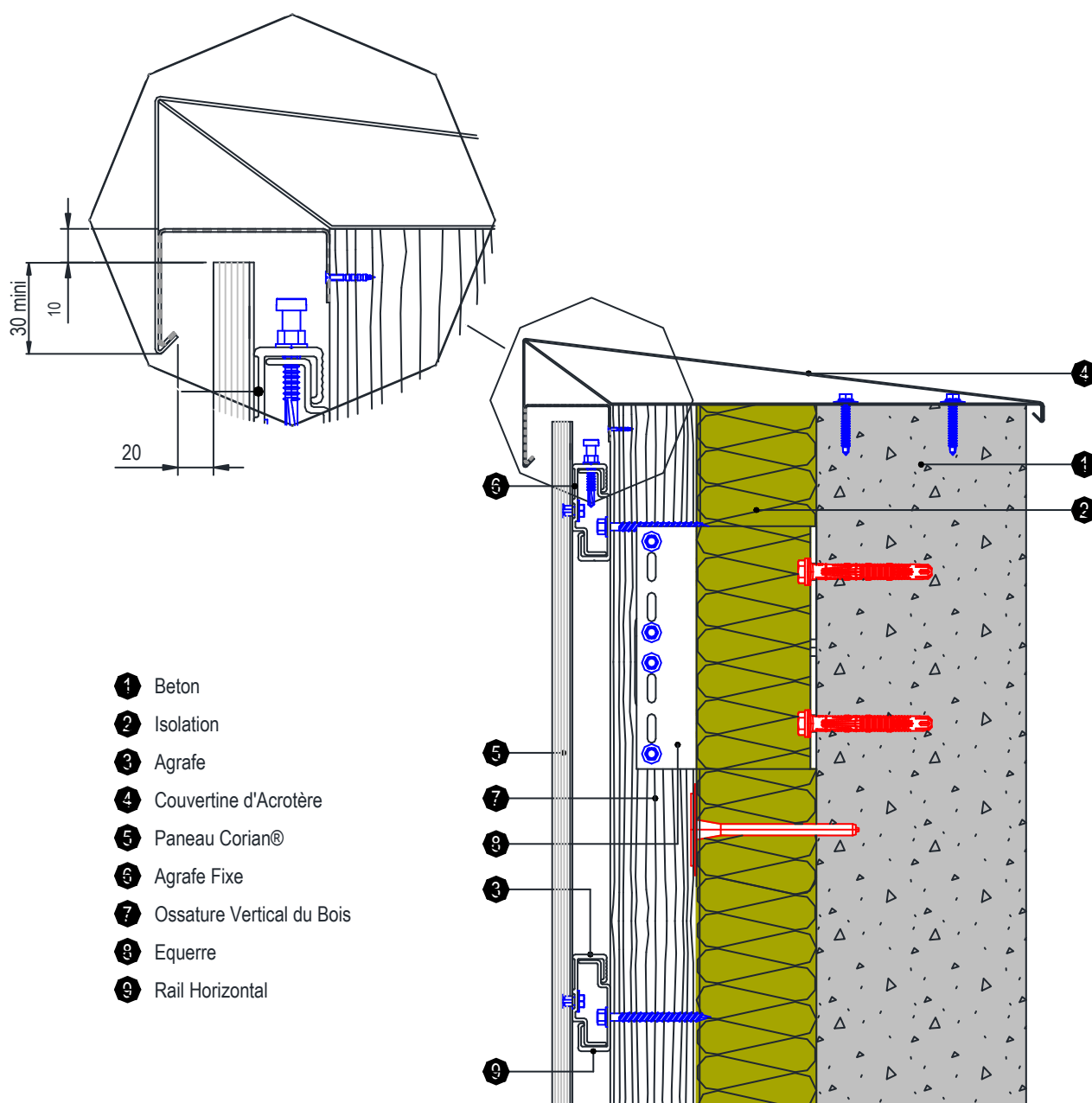
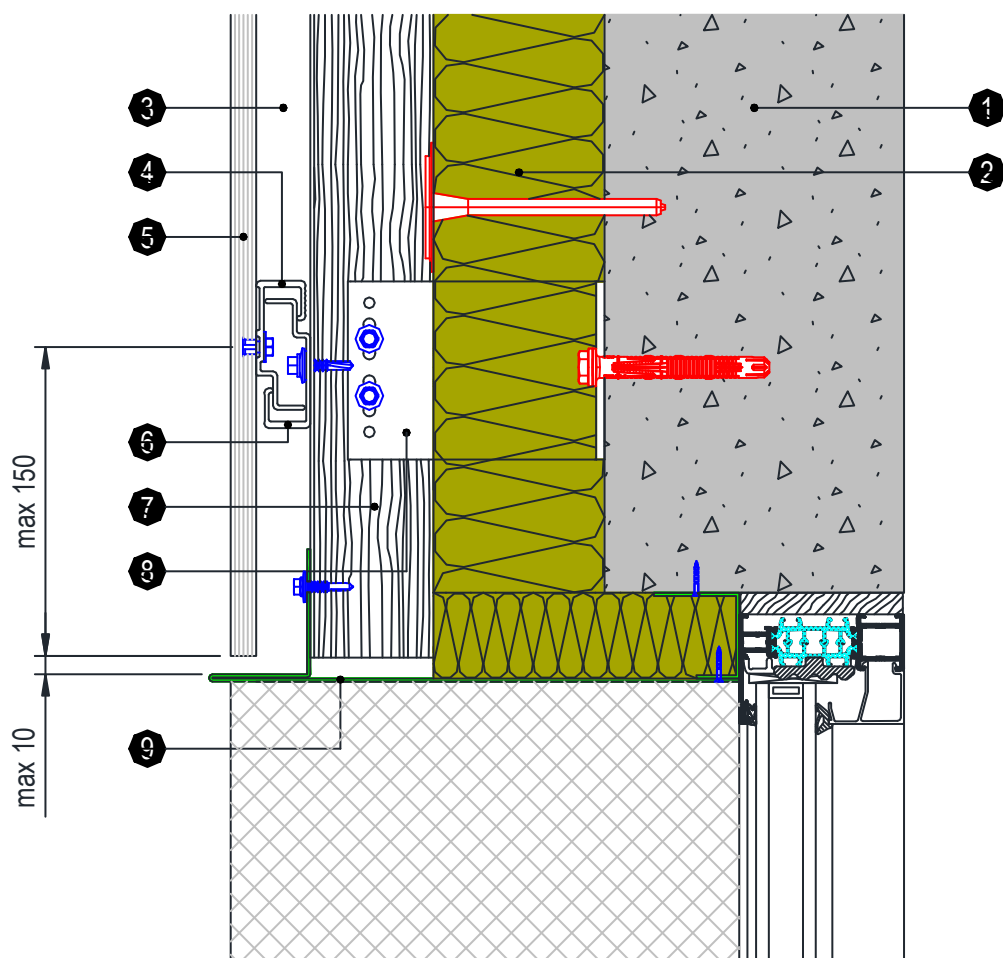


Figure 34 – Acrotère



- 1 Béton
- 2 Isolation
- 3 Lame d'Air
- 4 Agrafe
- 5 Panneau Corian®
- 6 Rail Horizontal C
- 7 Chevron Bois
- 8 Equerre Acier
- 9 Tôle Linteau

8

Figure 35 – Linteau avec tôle en acier de 2mm

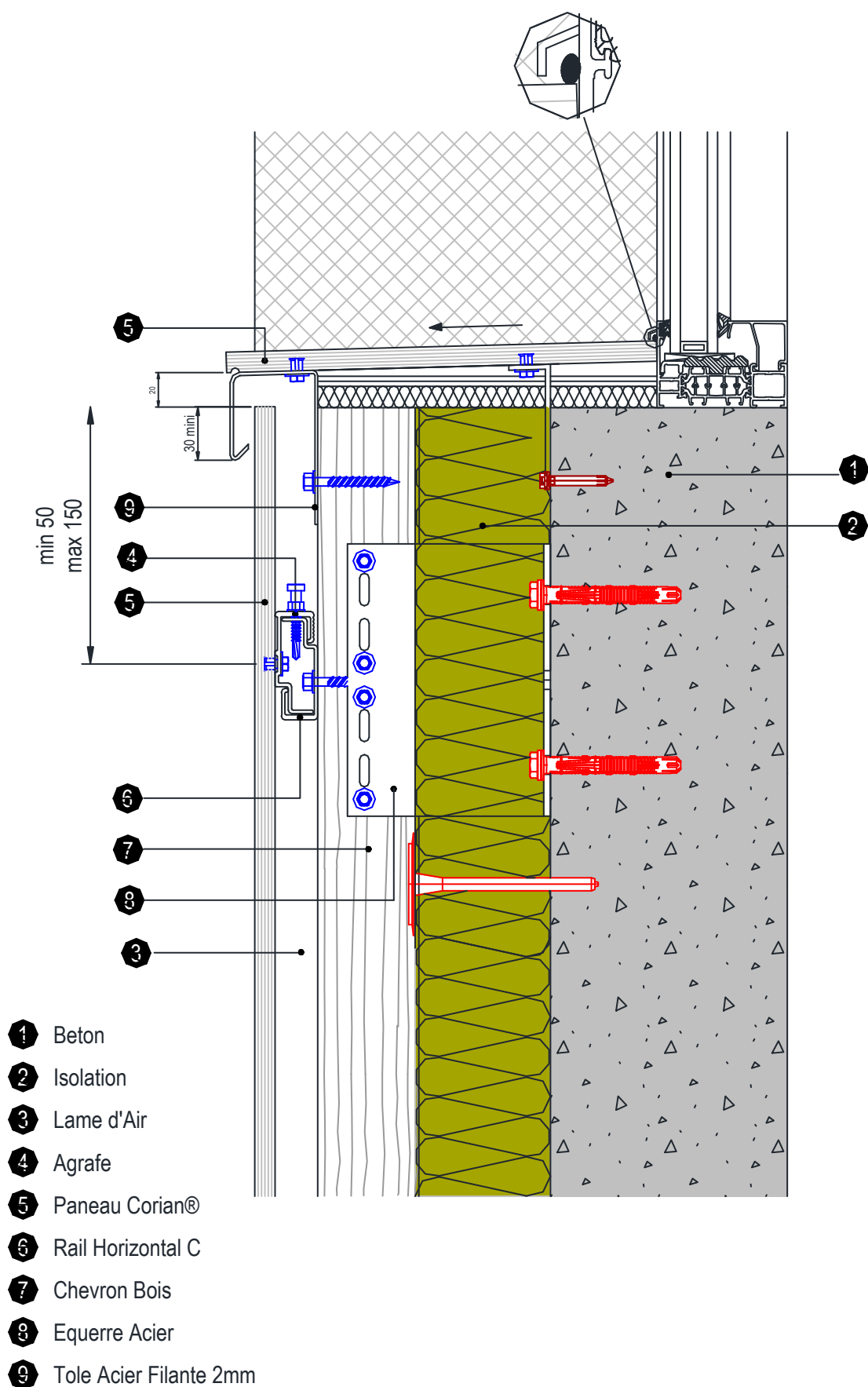


Figure 36.1 - Appui fenêtre Corian® sur ossature bois

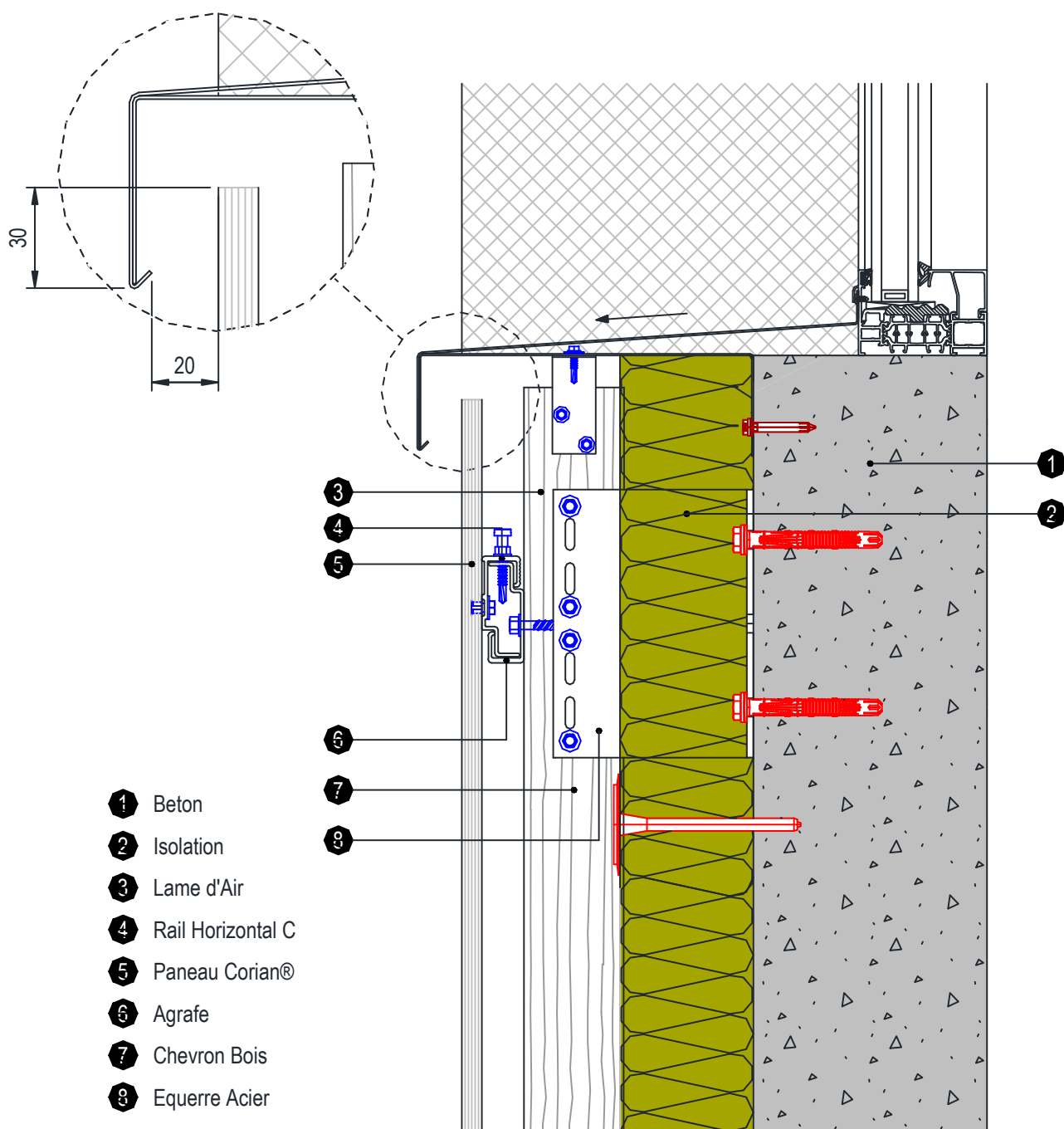
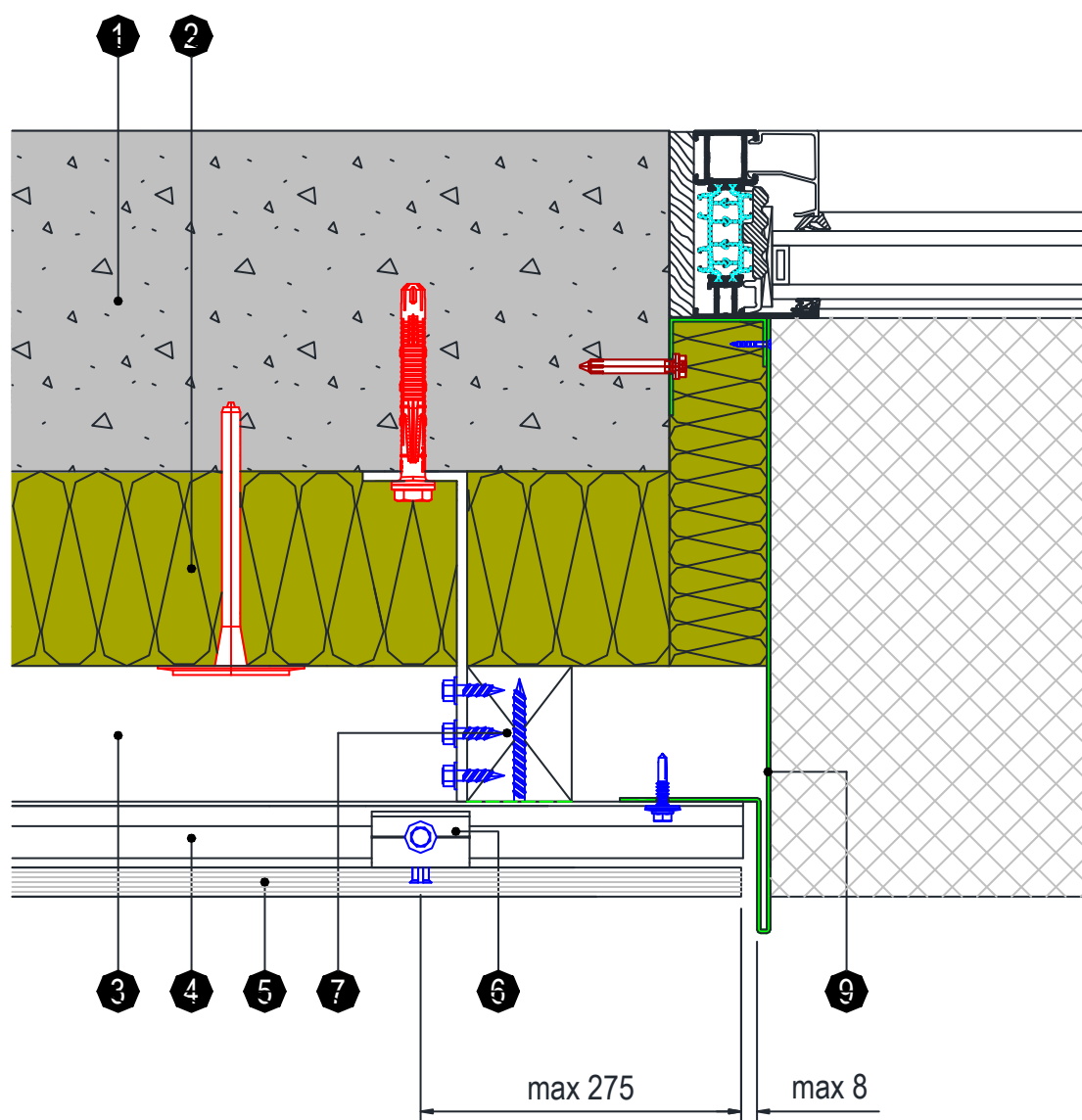
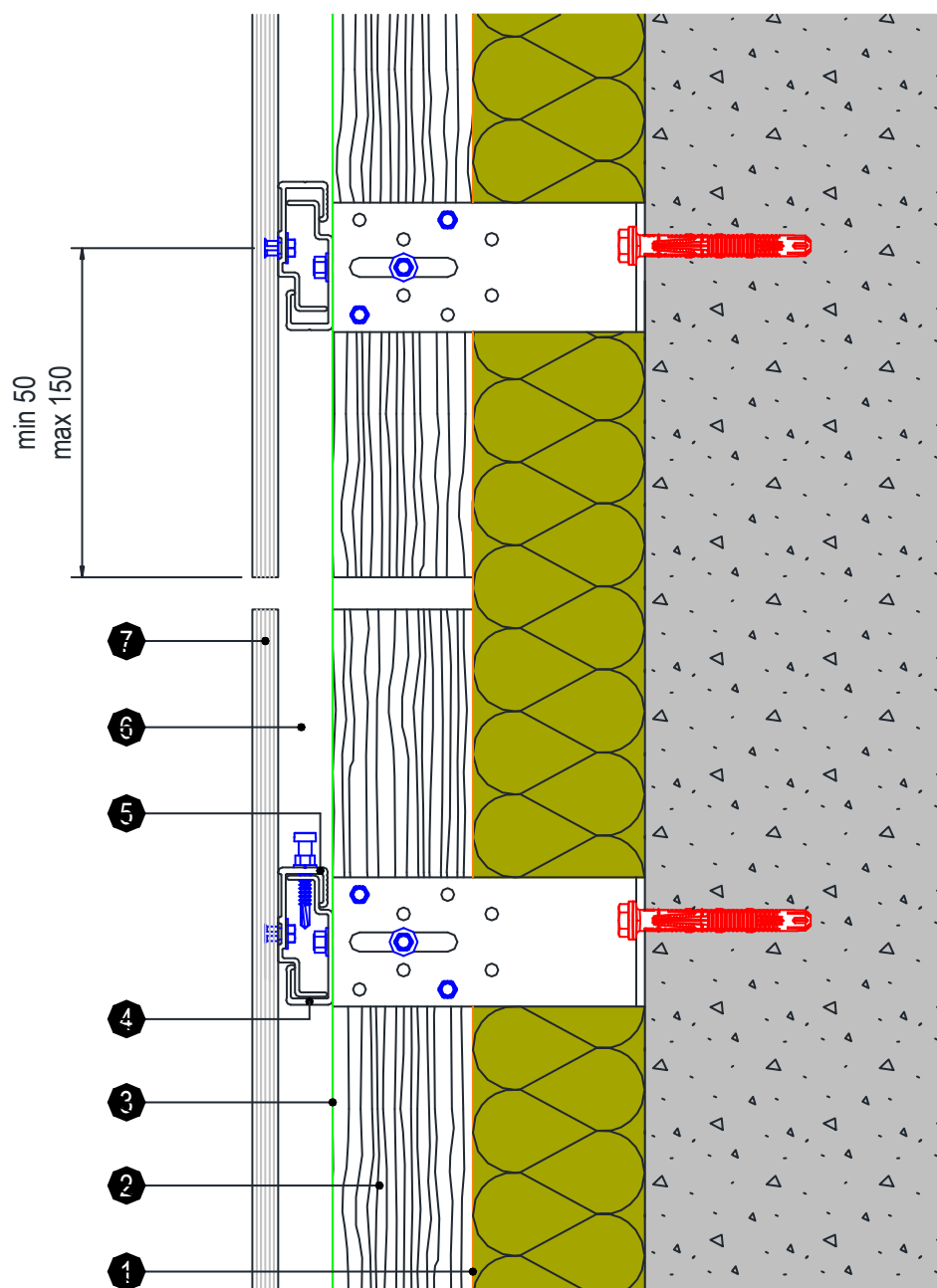


Figure 36.2 - Appui fenêtre sur ossature bois



- 1 Beton
- 2 Isolation
- 3 Lame d'Air
- 4 Rail Horizontal C
- 5 Panneau Corian®
- 6 Agrafe
- 7 Chevron Bois
- 8 Equerre
- 9 Jambage Tole d'Acier

Figure 37 – Exemple de jambage acier 2mm



- ① DuPont™ Tyvek® Barrière Résistante aux intempéries
- ② Chevron Bois Vertical
- ③ Membrane EPDM Protection du Bois
- ④ Rail
- ⑤ Agrafe
- ⑥ lame d'Air
- ⑦ Panneau Corian®

Figure 38.1 – Fractionnement de l'ossature : Chevrons de longueur $\leq 5,40m$

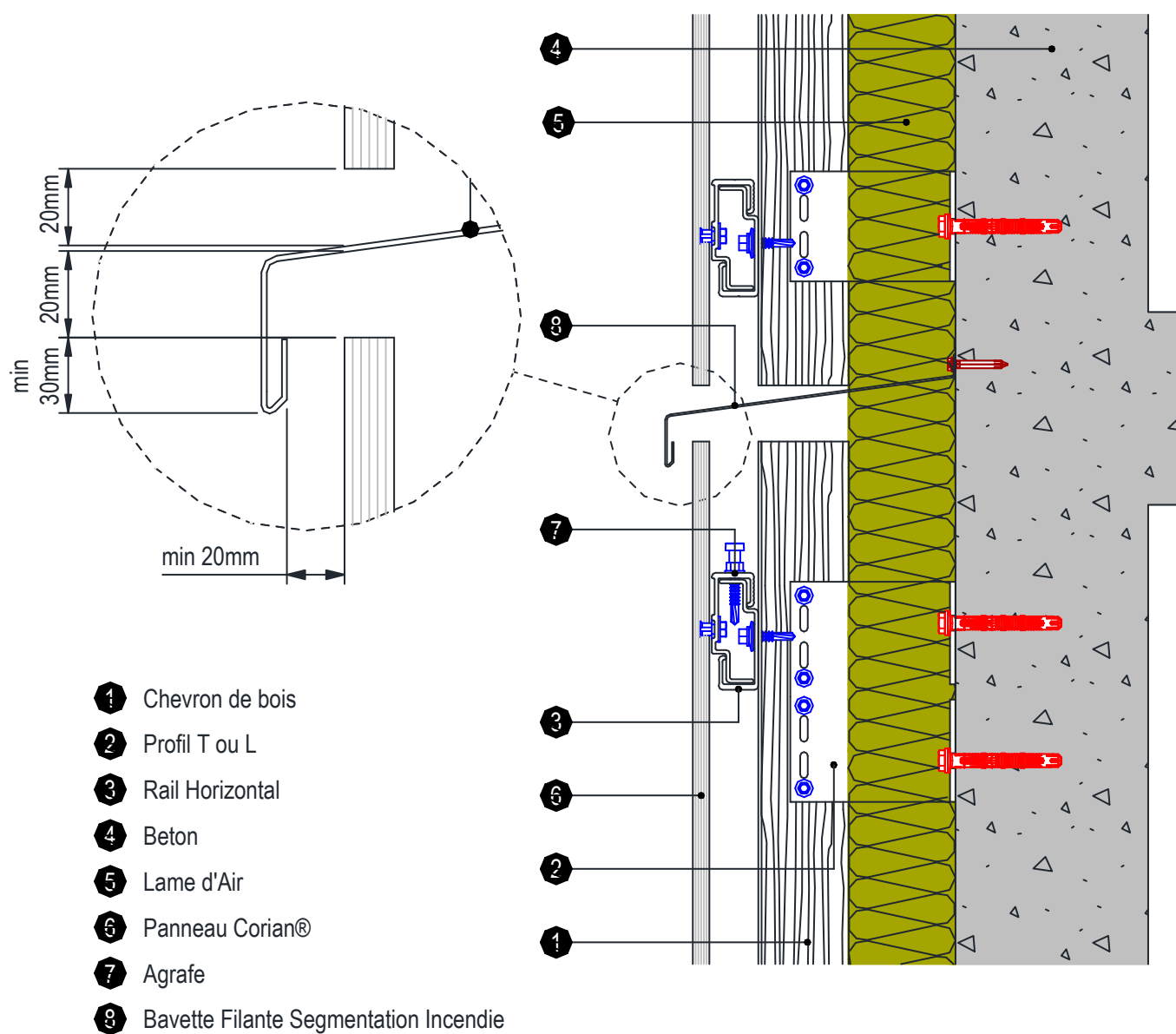


Figure 38.2 – Fractionnement de l'ossature : Chevrons de longueur comprise entre 5,40m et 11m

Pose sur COB

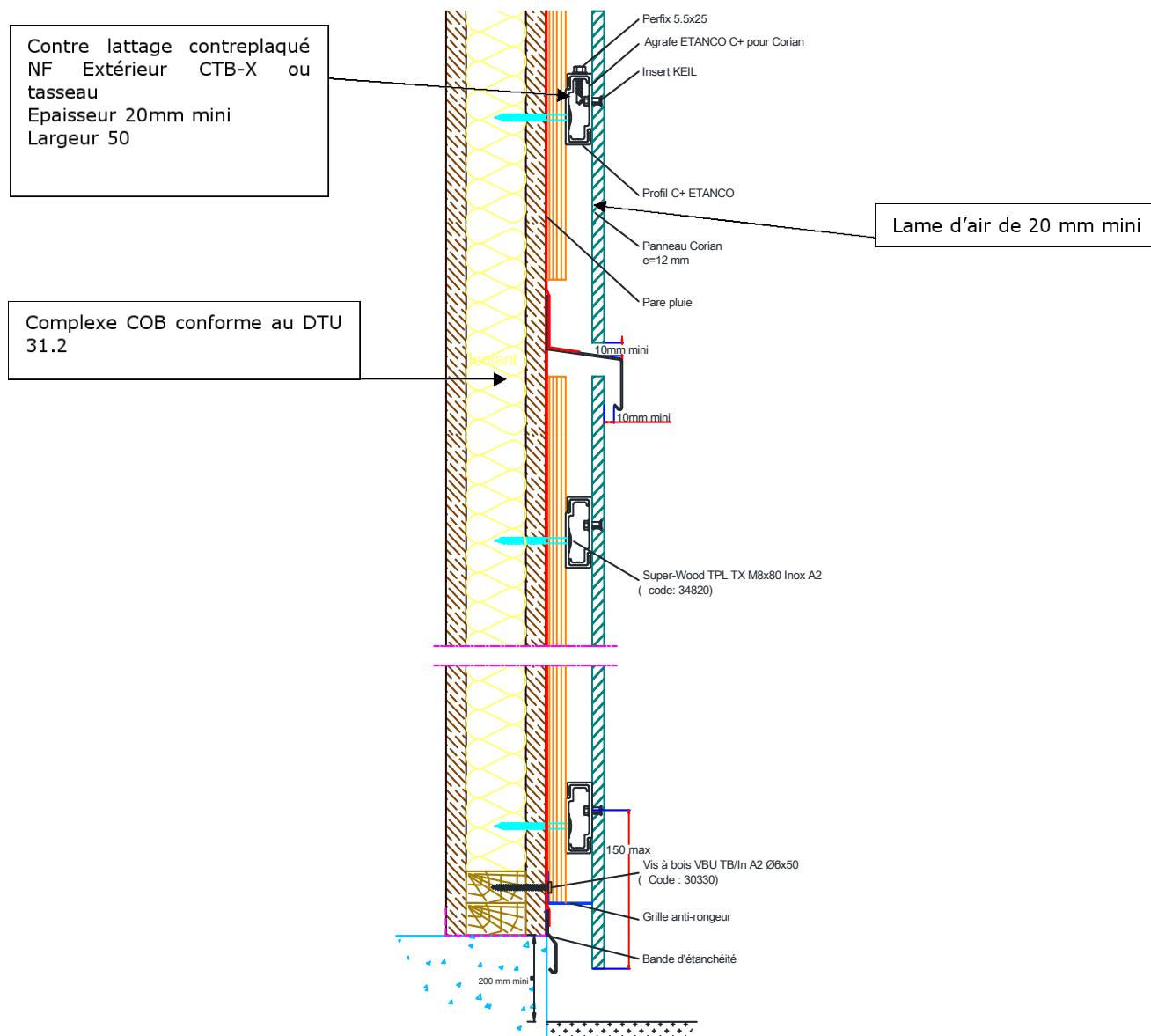


Figure 39.1 - Coupe verticale de pose sur COB

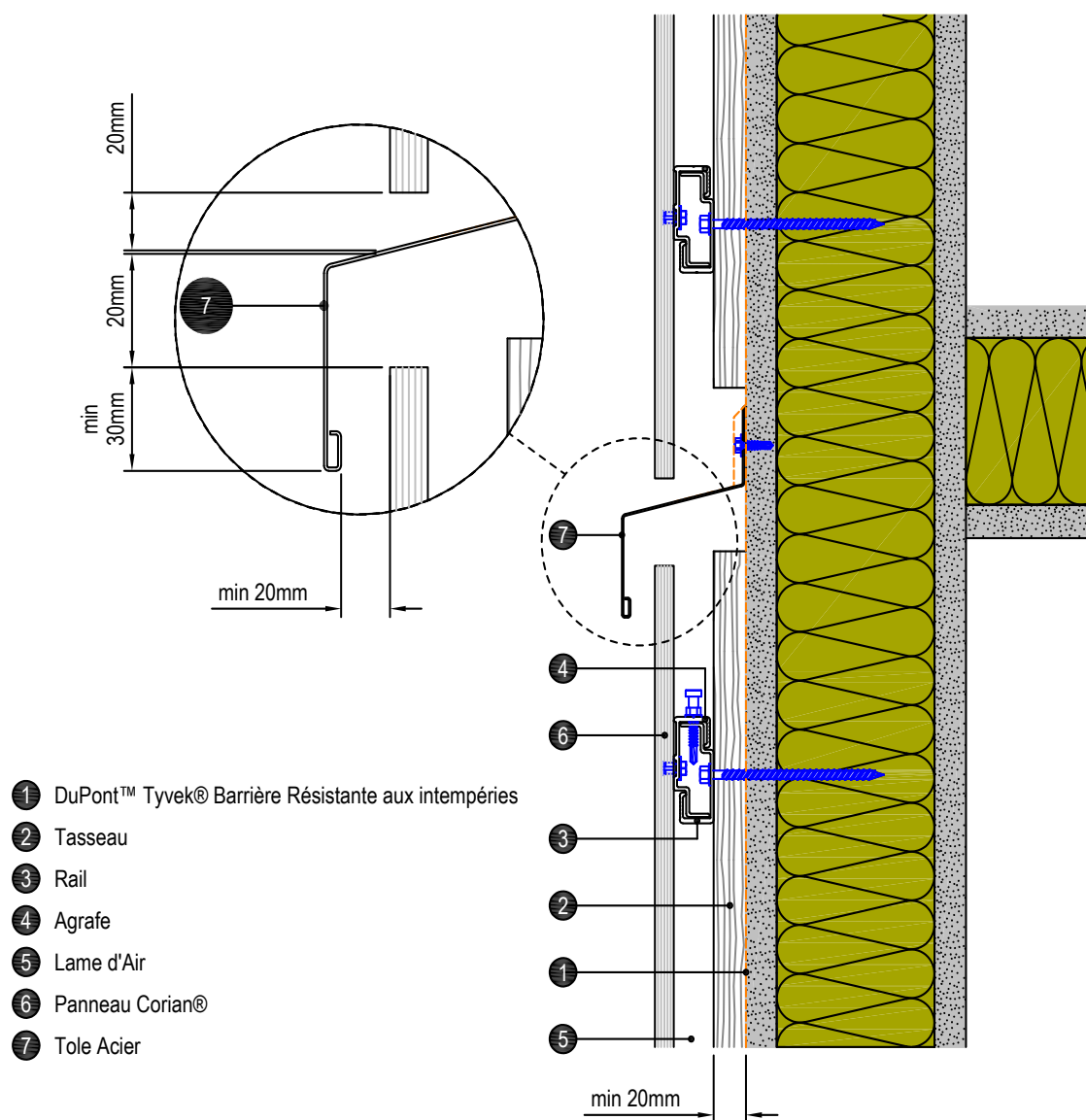


Figure 39.2- Coupe verticale sur COB –Fractionnement de la lame d'air et bavette rejet d'eau tous les 6 m

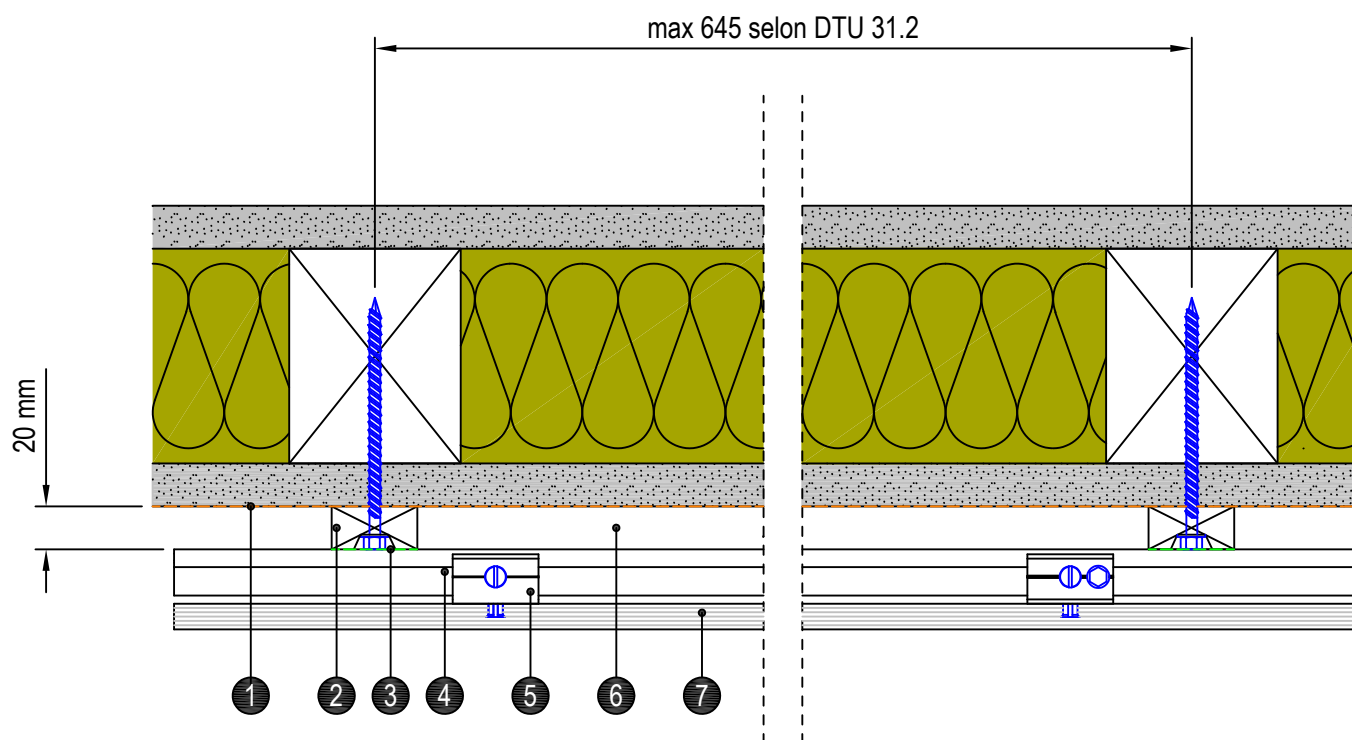
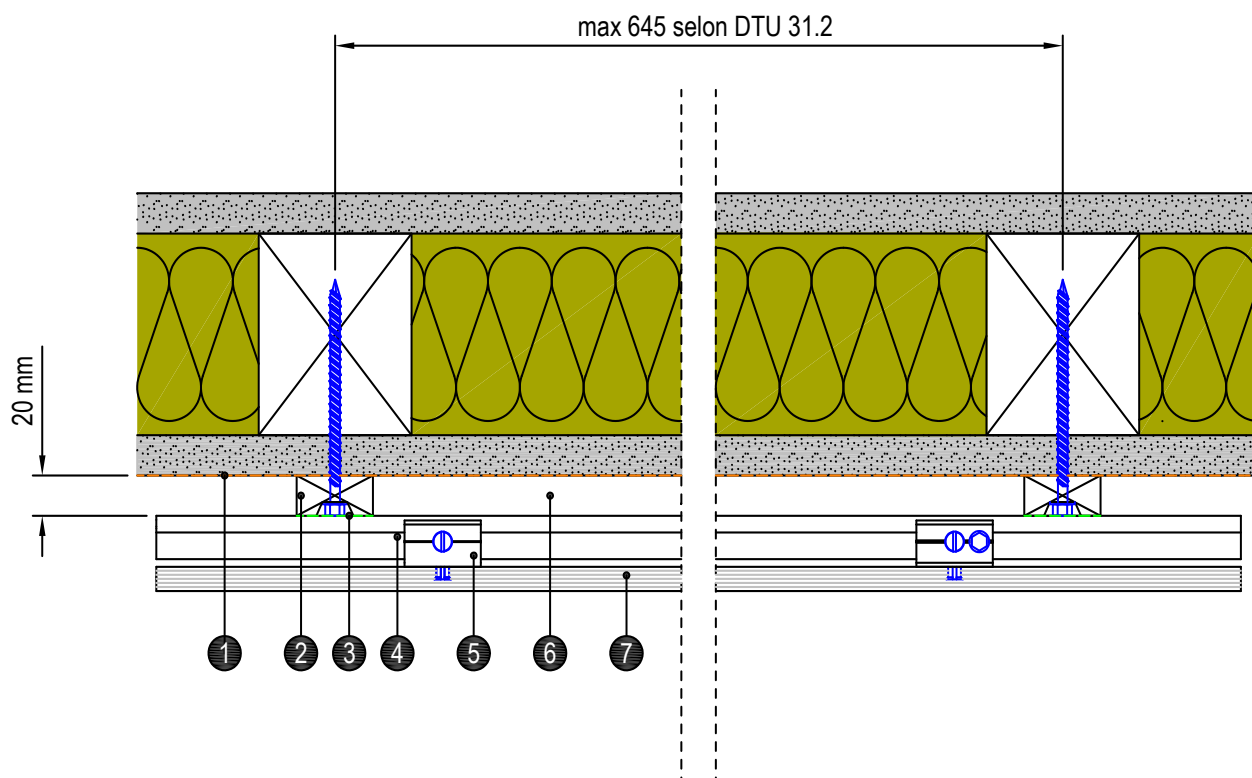


Figure 40- Coupe horizontale sur COB
(la jonction entre deux rails se fera sur tasseau obligatoirement selon fig 32.2)



- ① DuPont™ Tyvek® Barrière Résistante aux intempéries
- ② Tasseau vertical
- ③ Membrane EPDM Protection du Bois
- ④ Rail
- ⑤ Agrafe
- ⑥ Lame d'Air
- ⑦ Panneau Corian®

Figure 41.1 - Coupe angle sortant (panneaux monobloc)

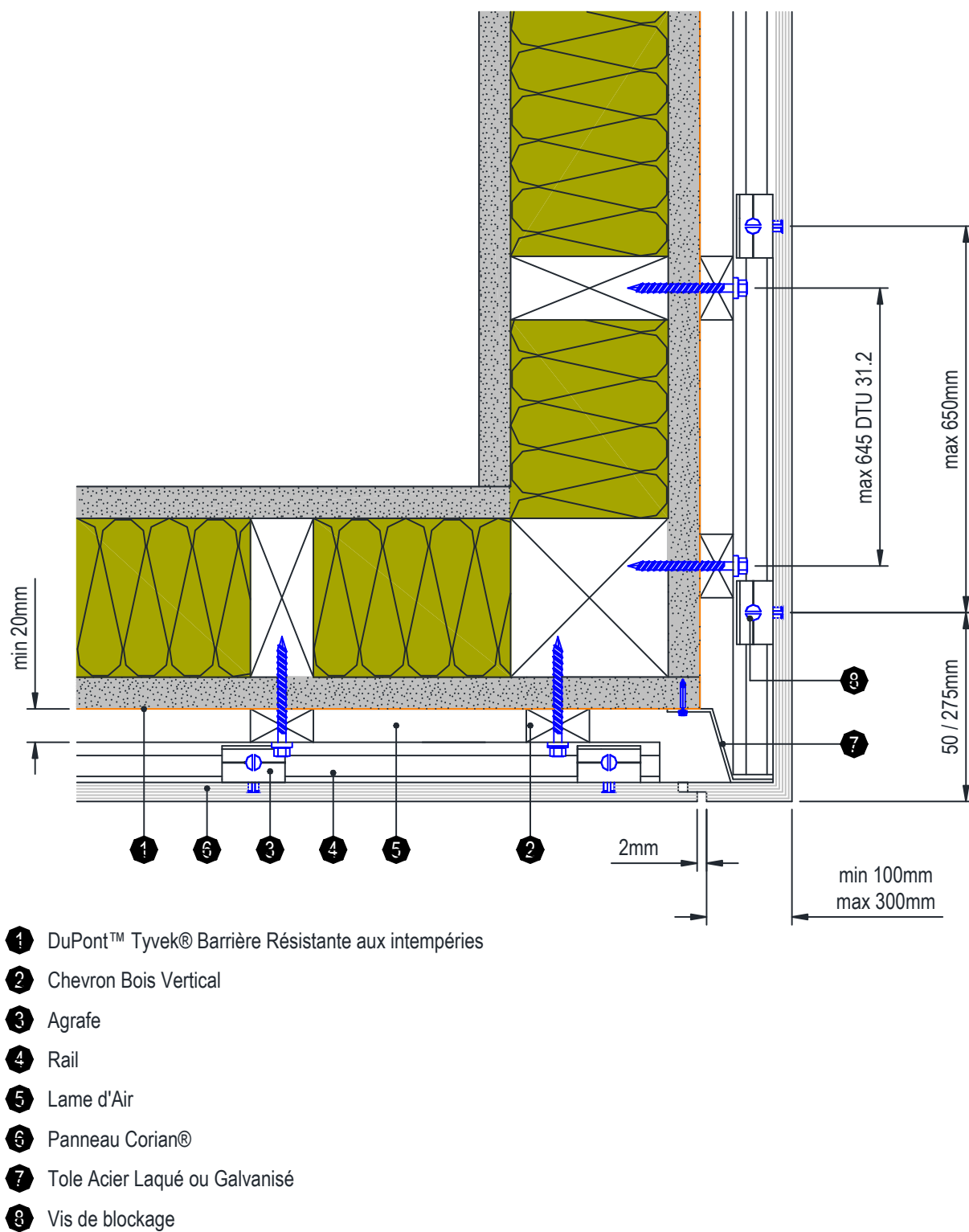
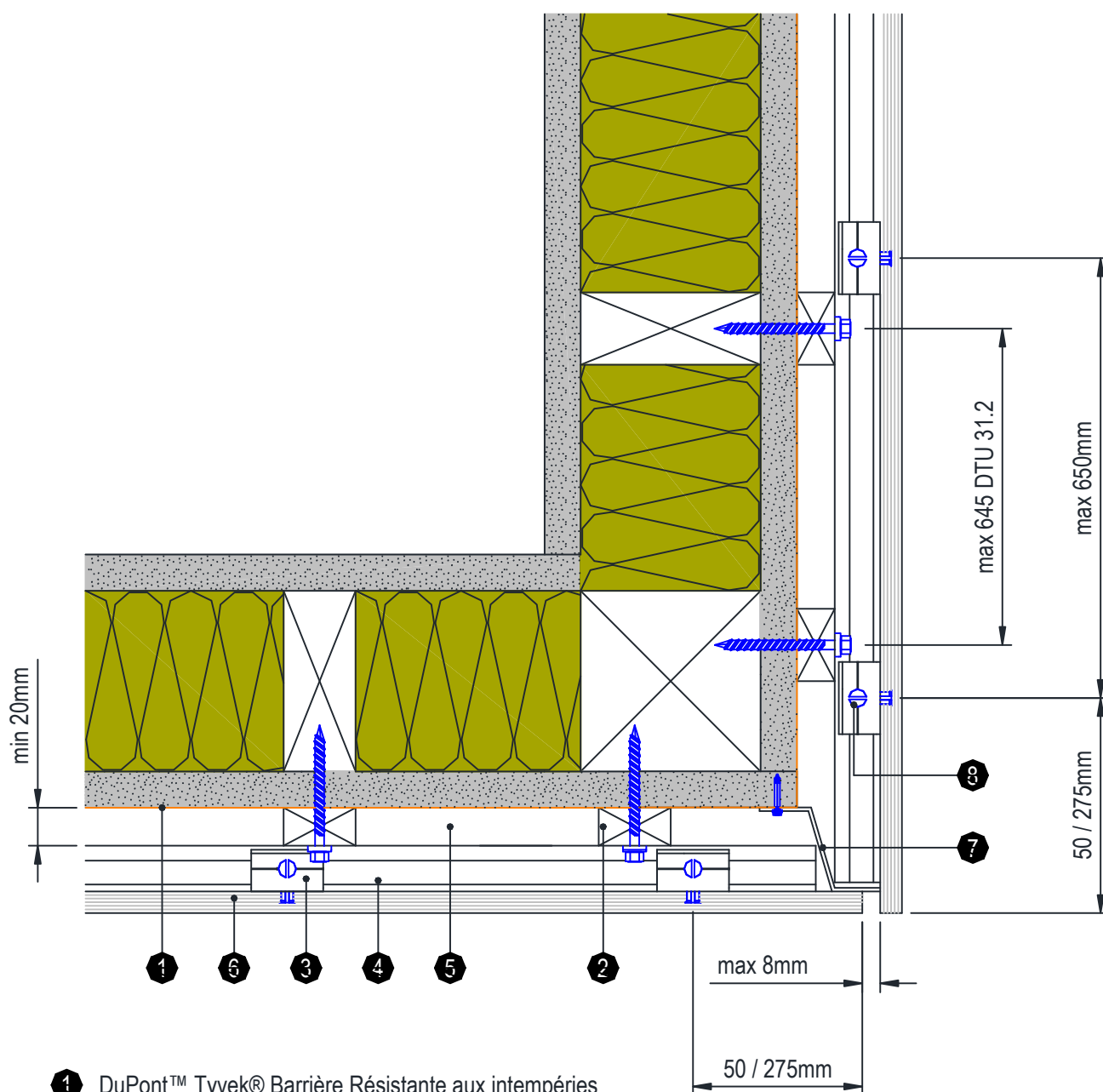
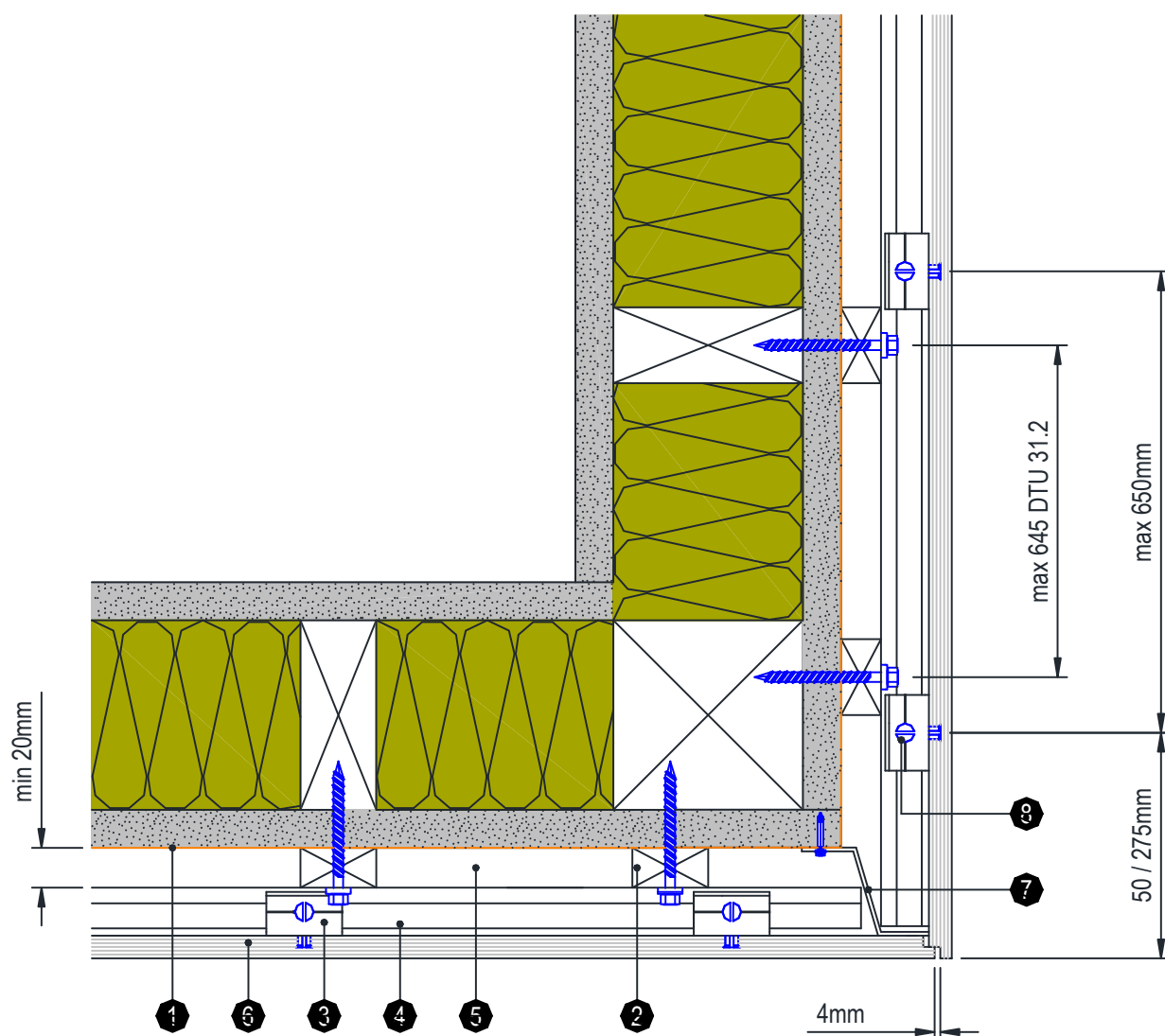


Figure 42.2 - Coupe angle sortant (panneaux monobloc à feuillure)



- ① DuPont™ Tyvek® Barrière Résistante aux intempéries
- ② Chevron Bois Vertical
- ③ Agrafe
- ④ Rail
- ⑤ Lame d'Air
- ⑥ Panneau Corian®
- ⑦ Tole Acier Laqué ou Galvanisé
- ⑧ Vis de blockage

Figure 41.3 - Coupe angle standard croisé.



- ① DuPont™ Tyvek® Barrière Résistante aux intempéries
- ② Chevron Bois Vertical
- ③ Agrafe
- ④ Rail
- ⑤ Lame d'Air
- ⑥ Panneau Corian®
- ⑦ Tôle Acier Laqué ou Galvanisé
- ⑧ Vis de blockage

Figure 41.4 - Angle croisé avec feillure

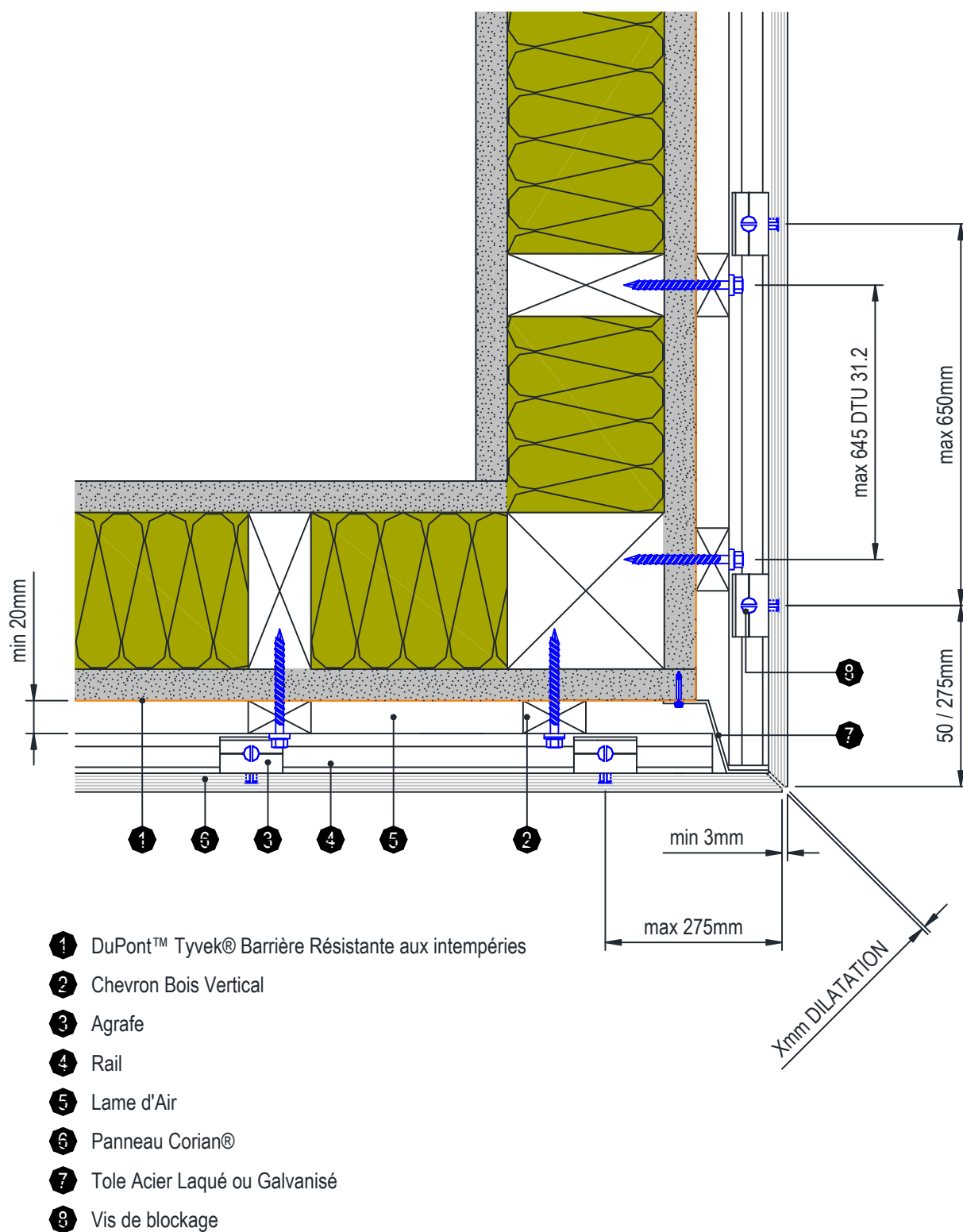
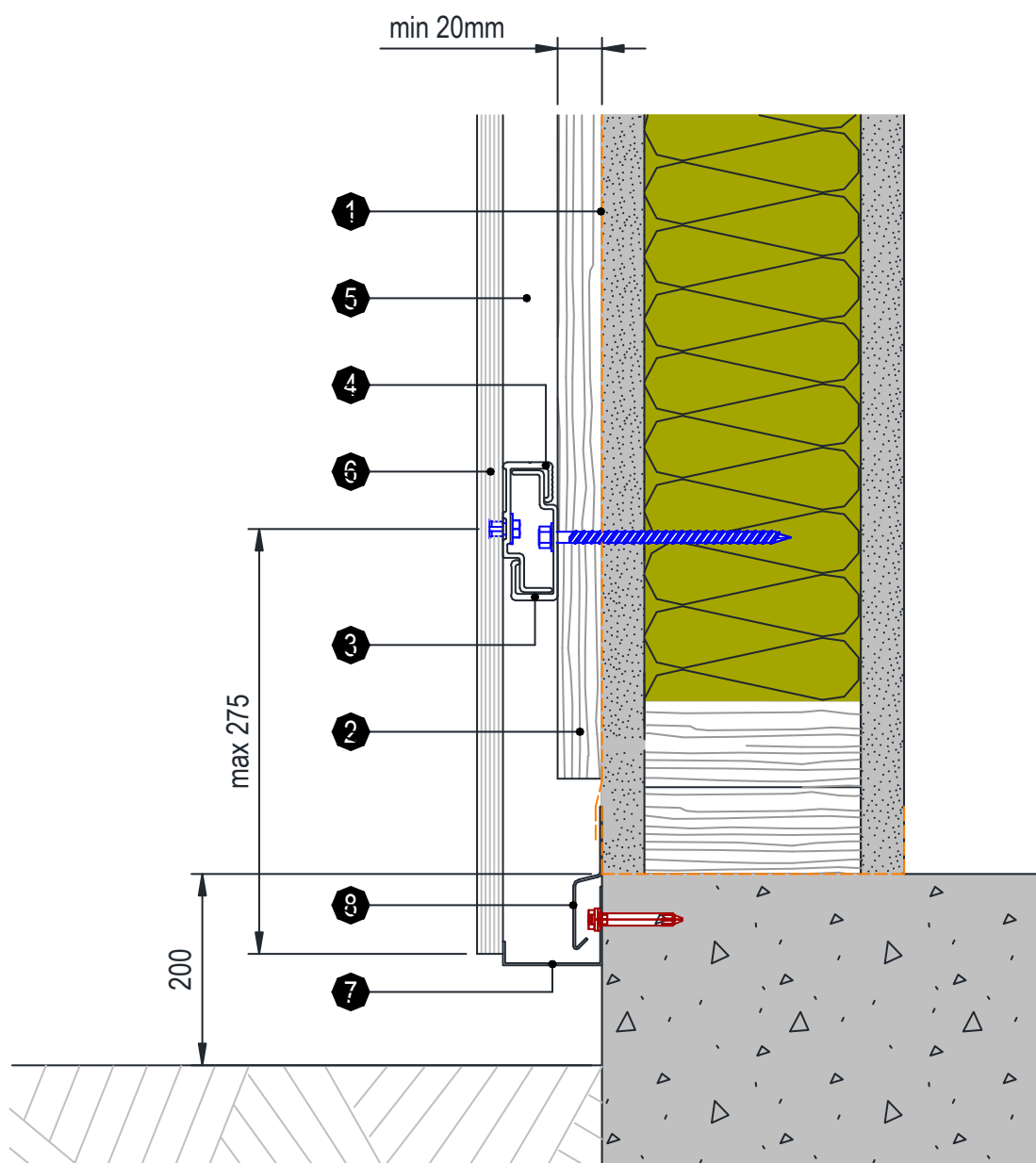


Figure 41.5 - Angle biseauté



- ① DuPont™ Tyvek® Barrière Résistante aux intempéries
- ② Chevron Bois Vertical
- ③ Rail
- ④ Agrafe
- ⑤ Lame d'Air
- ⑥ Panneau Corian®
- ⑦ Grille Anti Rongeur
- ⑧ Tole Étanchéité

Figure 42 - Départ de bardage bas

Désignation de la vis**TIREFOND DIN 571 TH ZN – Ø 5 à Ø 12 mm**Application :

Fixation pour l'assemblage d'éléments en bois.

Description :

Vis autoperceuse bois Ø 5 à Ø 12 mm.

Tête hexagonale.

Conforme à la norme DIN 571.

Matière :

Corps de vis : Acier cémenté.

Caractéristiques :

Ø 5 mm : longueurs 20 à 50 mm – 6 pans de 8 mm – Pas 2,2 mm.

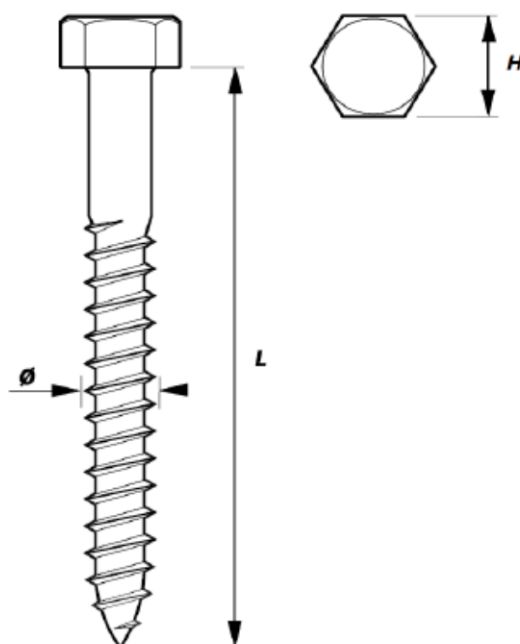
Ø 6 mm : longueurs 25 à 120 mm – 6 pans de 10 mm – Pas 2,6 mm.

Ø 7 mm : longueurs 50 à 60 mm – 6 pans de 12 mm – Pas 3,2 mm.

Ø 8 mm : longueurs 30 à 160 mm – 6 pans de 13 mm – Pas 3,6 mm.

Ø 10 mm : longueurs 40 à 200 mm – 6 pans de 17 mm – Pas 4,5 mm.

Ø 12 mm : longueurs 60 à 300 mm – 6 pans de 19 mm – Pas 5 mm.

**Résistance à l'arrachement pur dans un support bois sapin 450 kg/m³ :**

Conforme à la norme NF P 30-310

Les valeurs indiquées n'intègrent pas de coefficients de sécurité et sont indicatives.

Ø 5 : Pk = 366 daN

Ancrage 40 mm

Ø 6 : Pk = 372 daN

ancrage 40 mm

Ø 7 : Pk = 374 daN

ancrage 35 mm

Ø 8 : Pk = 615 daN

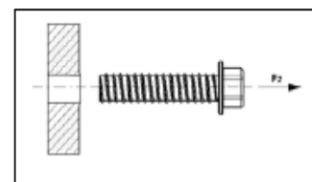
ancrage 50 mm

Ø 10 : Pk = 895 daN

ancrage 70 mm

Ø 12 : Pk = 997 daN

ancrage 70 mm



FICHE TECHNIQUE n° 4241

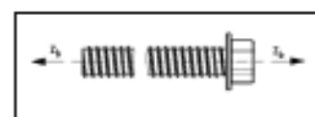


Caractéristiques détaillées :

Ø de vis (mm) – d	5	6	7	8	10	12
Ouverture sur plat (mm) – H	8	10	12	13	17	19
Ø fond de filet (mm) – d _f	3,5	4,2	4,9	5,6	7	9
Ø corps de vis (mm) – d _s	5	6	7	8	10	12
Epaisseur de la tête – h _t	3,5	4	5	5,5	7	8
Ø préperçage – d _v	3	4	5	5	7	8

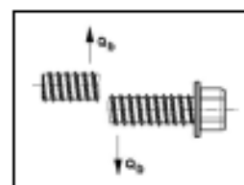
Résistance caractéristique à la traction :

Ø 5 : $f_{\text{tens},k} = 1154 \text{ daN}$
 Ø 6 : $f_{\text{tens},k} = 1662 \text{ daN}$
 Ø 7 : $f_{\text{tens},k} = 2263 \text{ daN}$
 Ø 8 : $f_{\text{tens},k} = 2956 \text{ daN}$
 Ø 10 : $f_{\text{tens},k} = 4618 \text{ daN}$
 Ø 12 : $f_{\text{tens},k} = 7634 \text{ daN}$



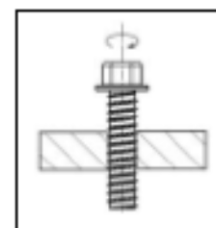
Résistance caractéristique au cisaillement :

Ø 5 : $f_{\text{chear},k} = 792 \text{ daN}$
 Ø 6 : $f_{\text{chear},k} = 950 \text{ daN}$
 Ø 7 : $f_{\text{chear},k} = 1108 \text{ daN}$
 Ø 8 : $f_{\text{chear},k} = 1267 \text{ daN}$
 Ø 10 : $f_{\text{chear},k} = 1583 \text{ daN}$
 Ø 12 : $f_{\text{chear},k} = 2036 \text{ daN}$



Résistance caractéristique à la torsion :

Ø 5 : $f_{\text{tor},k} = 9 \text{ N.m}$
 Ø 6 : $f_{\text{tor},k} = 15 \text{ N.m}$
 Ø 7 : $f_{\text{tor},k} = 23 \text{ N.m}$
 Ø 8 : $f_{\text{tor},k} = 33 \text{ N.m}$
 Ø 10 : $f_{\text{tor},k} = 58 \text{ N.m}$
 Ø 12 : $f_{\text{tor},k} = 112 \text{ N.m}$



Résistance à la flexion

Ø 5 : $M_{y,k} = 12 \text{ N.m}$
 Ø 6 : $M_{y,k} = 19 \text{ N.m}$
 Ø 7 : $M_{y,k} = 29 \text{ N.m}$
 Ø 8 : $M_{y,k} = 41 \text{ N.m}$
 Ø 10 : $M_{y,k} = 73 \text{ N.m}$
 Ø 12 : $M_{y,k} = 140 \text{ N.m}$

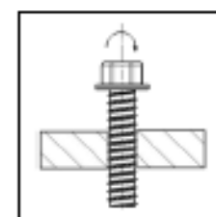
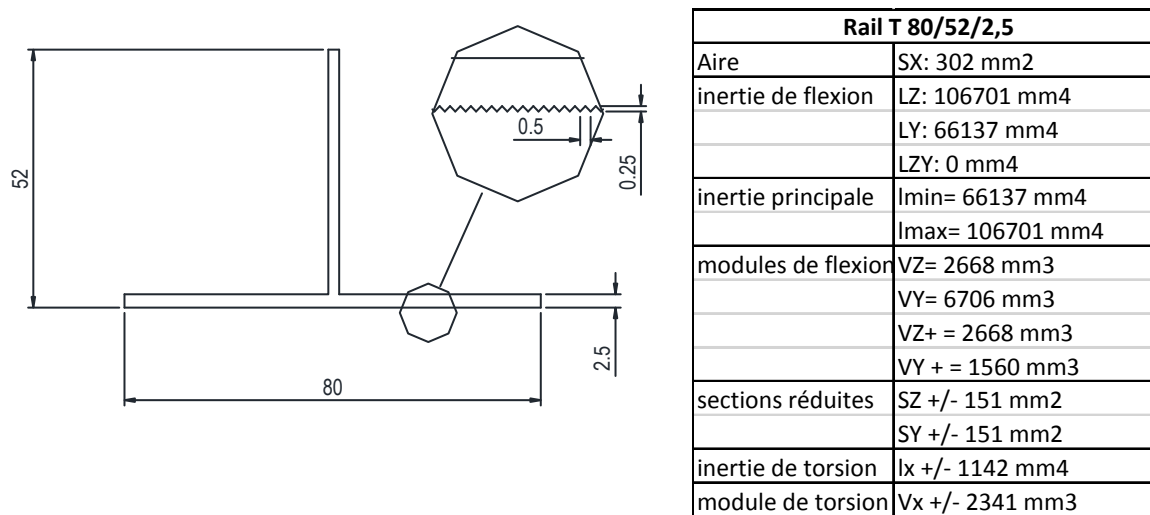
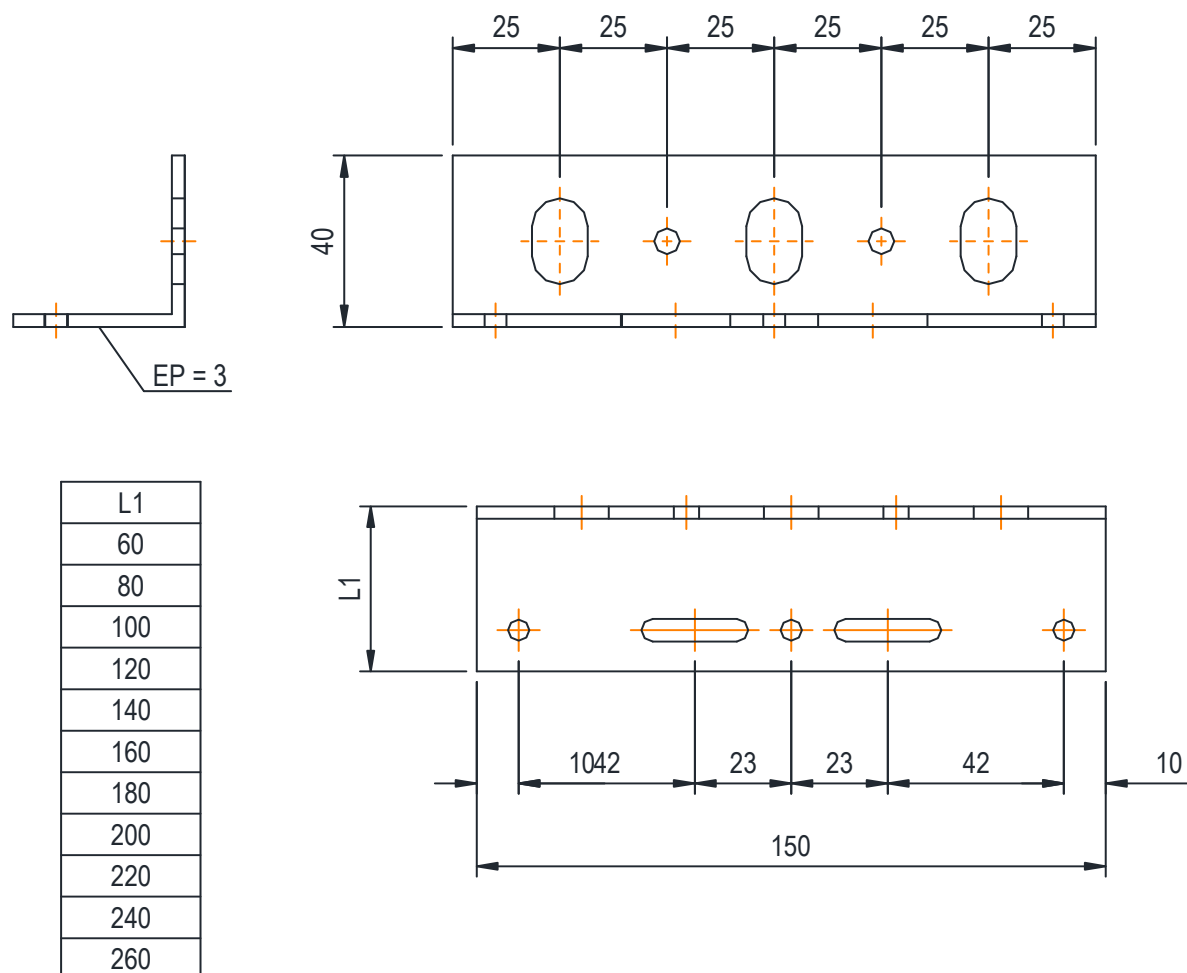


Figure 43.1 - Détails du Tirefond DIN 571 TH ZN de Ø5 à 12 mm/ L 50 à 300. PK

Pose inclinée**Figure 44 - Rail T 80/52 pour plan incliné****Figure 45 - Equerre LR 150 pour plan incliné**

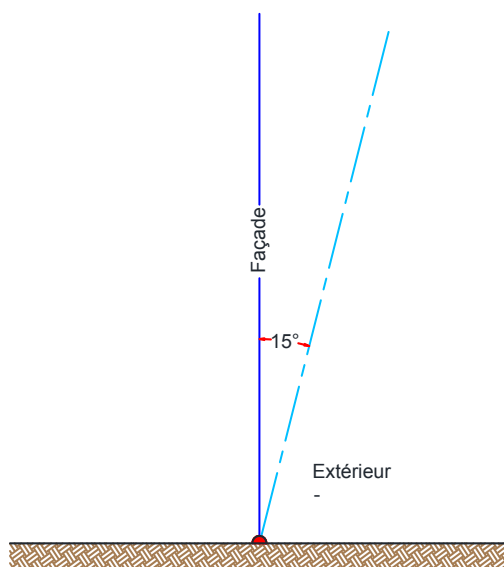


Figure 46 - Principe du plan incliné

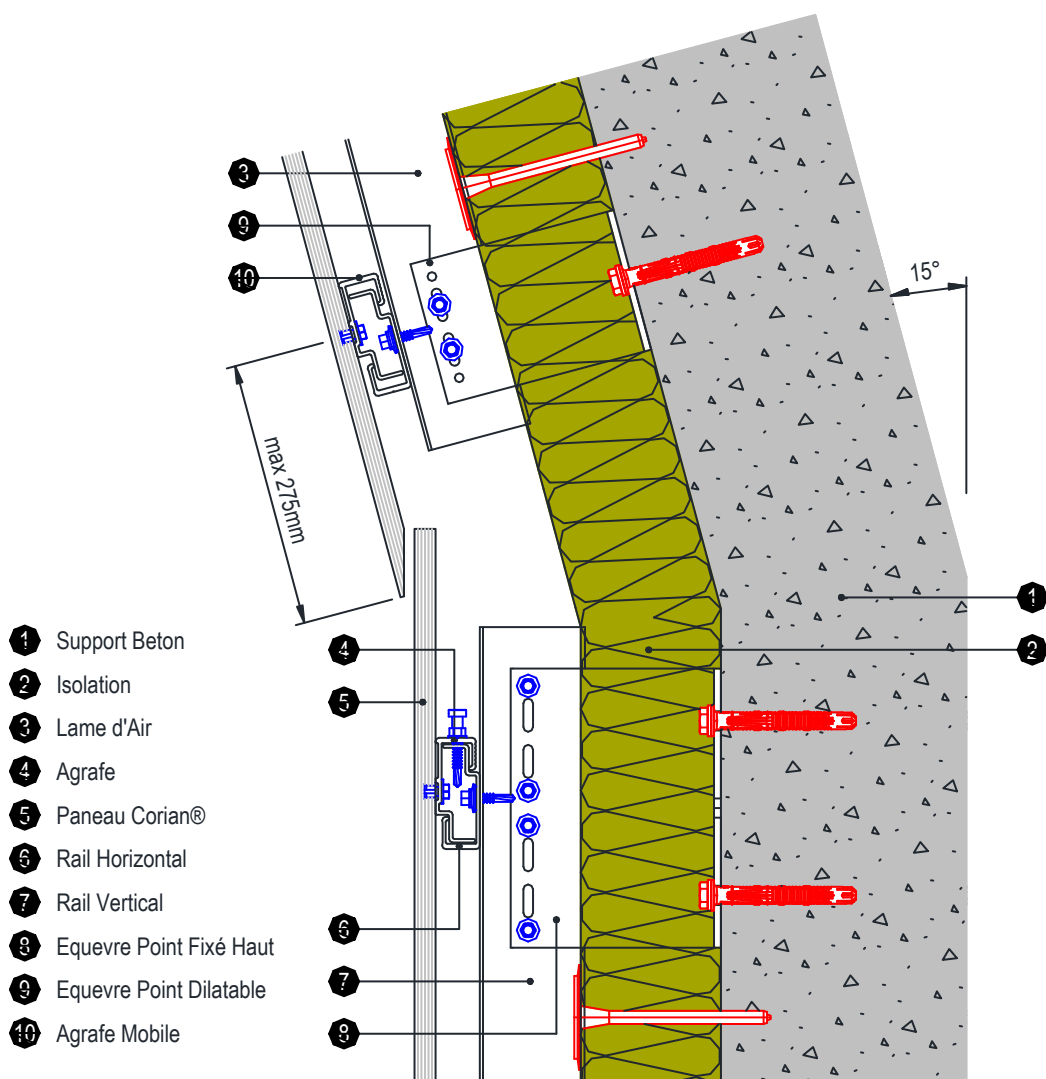
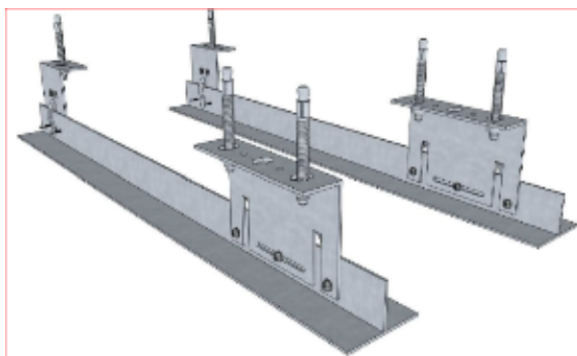
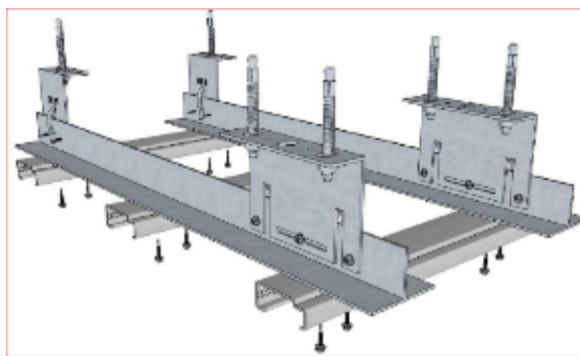


**Figure 47 - Plan incliné en fruit négatif 15°(extérieur)
(bec d'oiseau est fait par le transformateur agréé façades Corian® selon calepinage)**

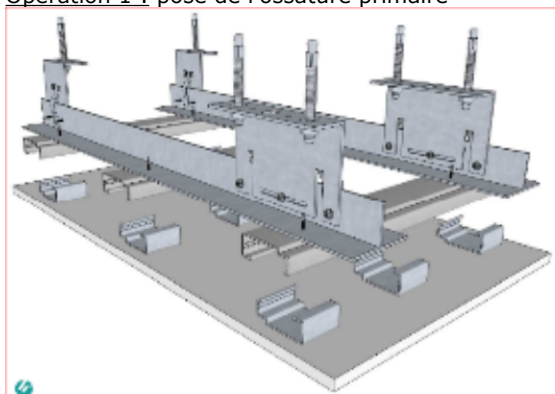
Pose en sous-face



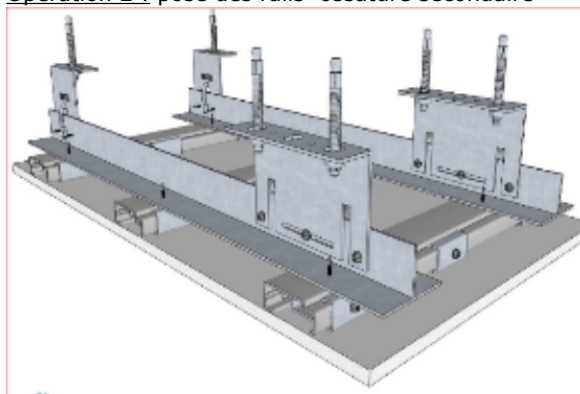
Opération 1 : pose de l'ossature primaire



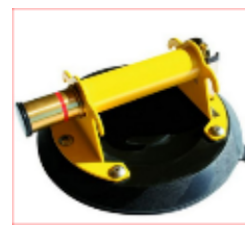
Opération 2 : pose des rails ossature secondaire



Opération 3 : présenter et accrocher le panneaux
Pour cette opération, utiliser des ventouses doubles.
Ou un moyen de levage ;



Opération 4 : après réglage, assurer les blocage a l'aide de inox



Exemple de ventouses

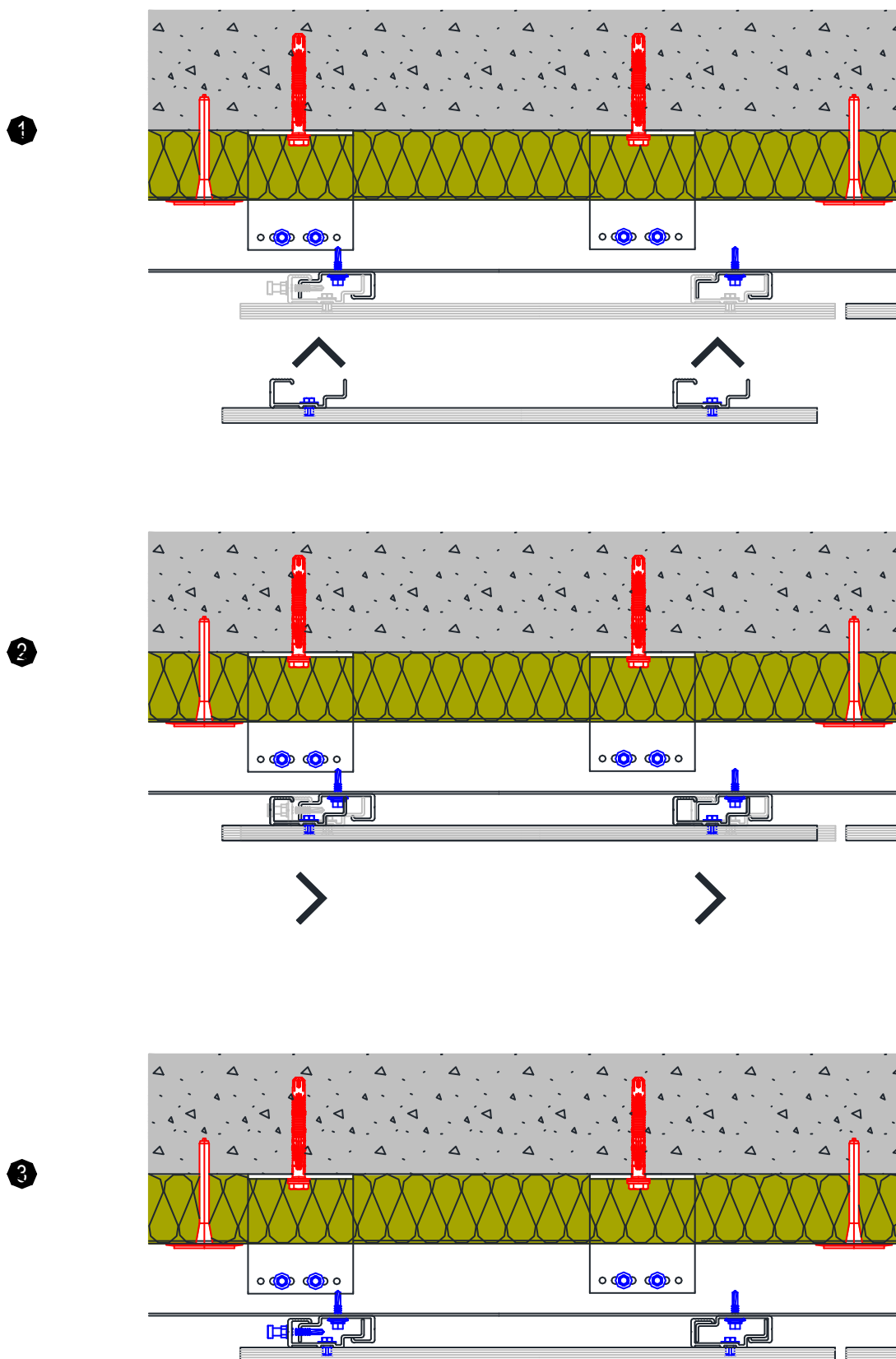


Figure 49 – Sous-face - Pas à pas de pose

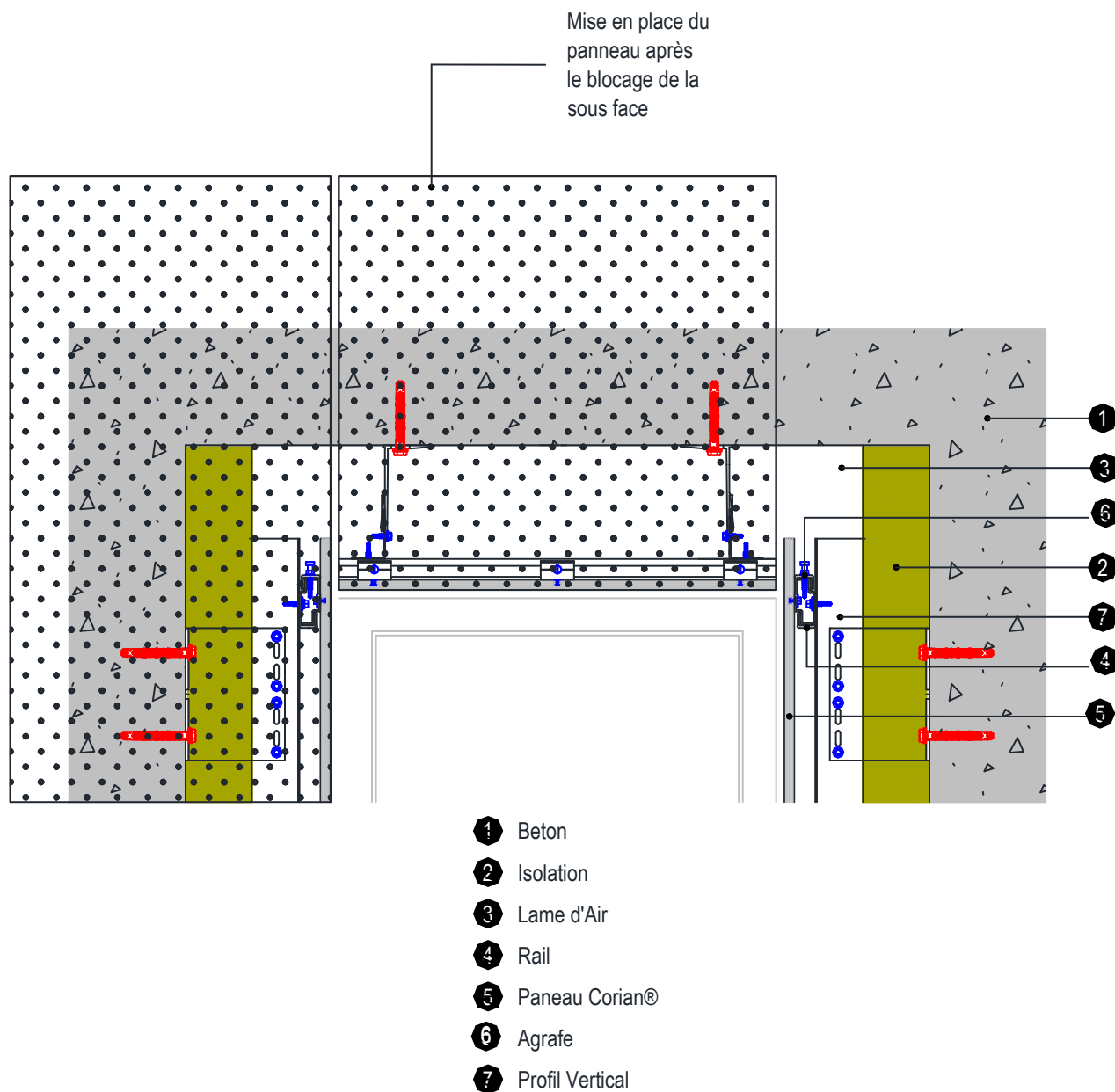


Figure 50.1 - Détail du point fixe pour pose parallèle

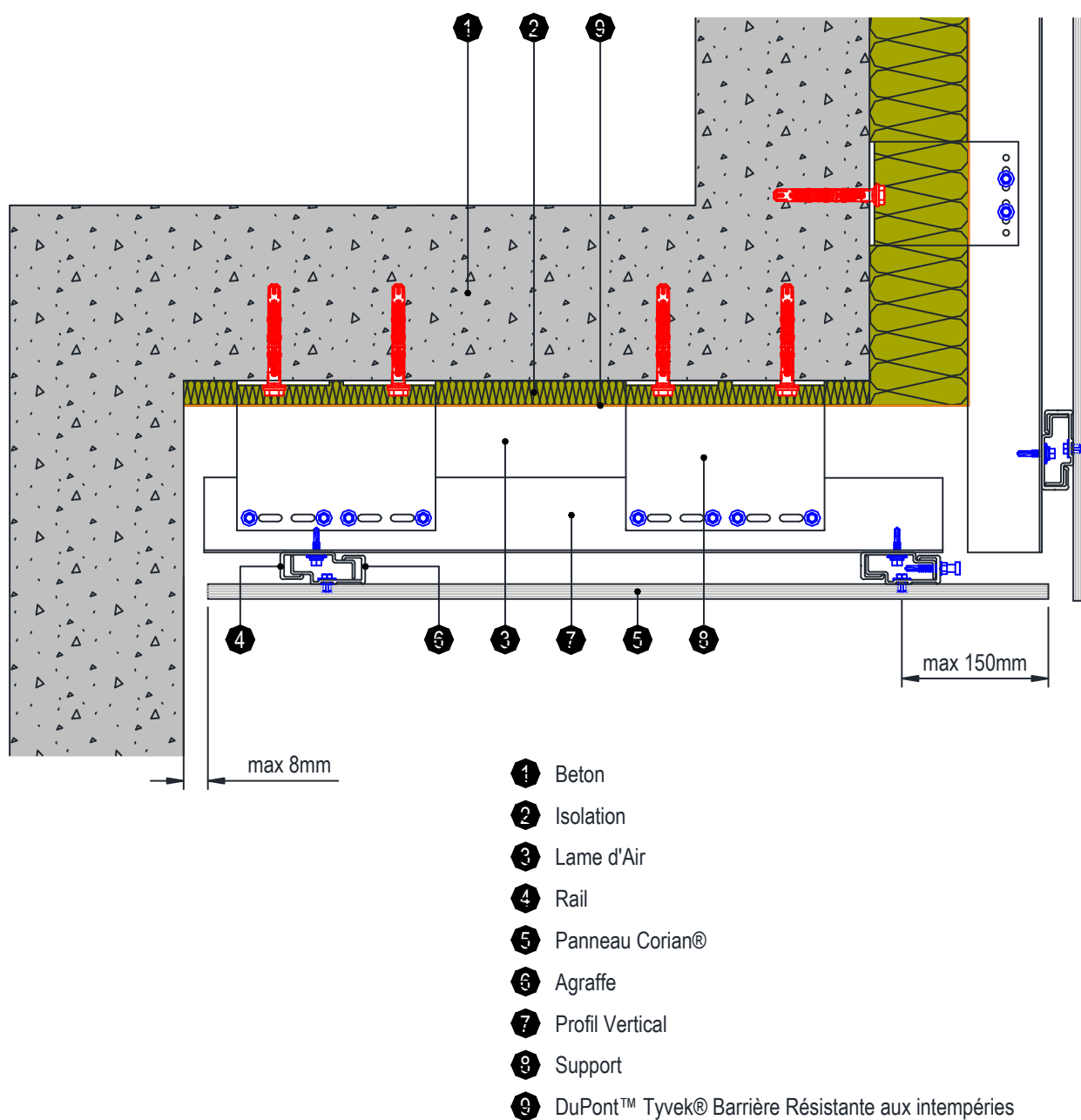


Figure 50.2 - Détail du point fixe pour pose perpendiculaire

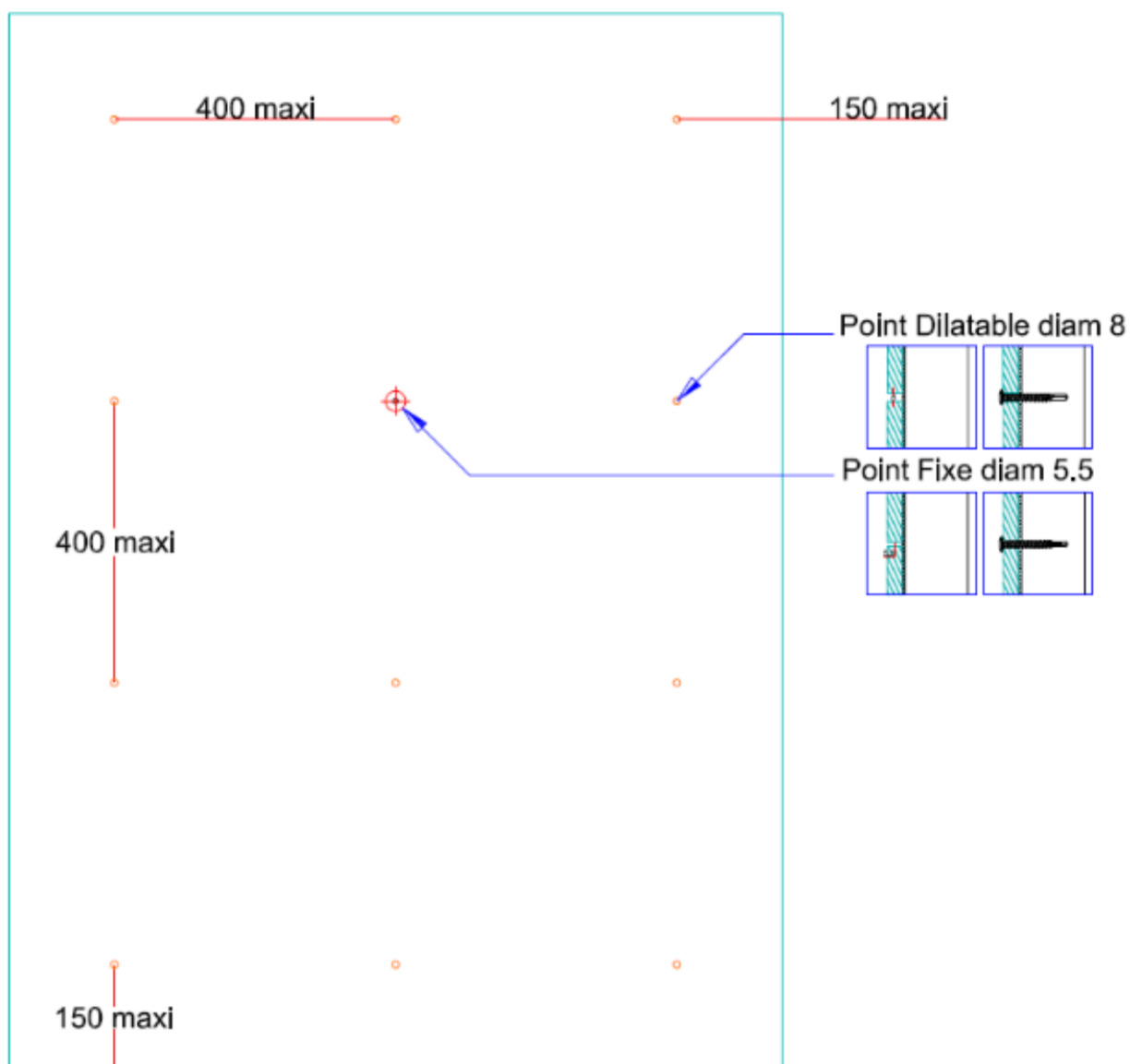


Figure 51 - Pose par vissage traversant exemple de calepinage perçage

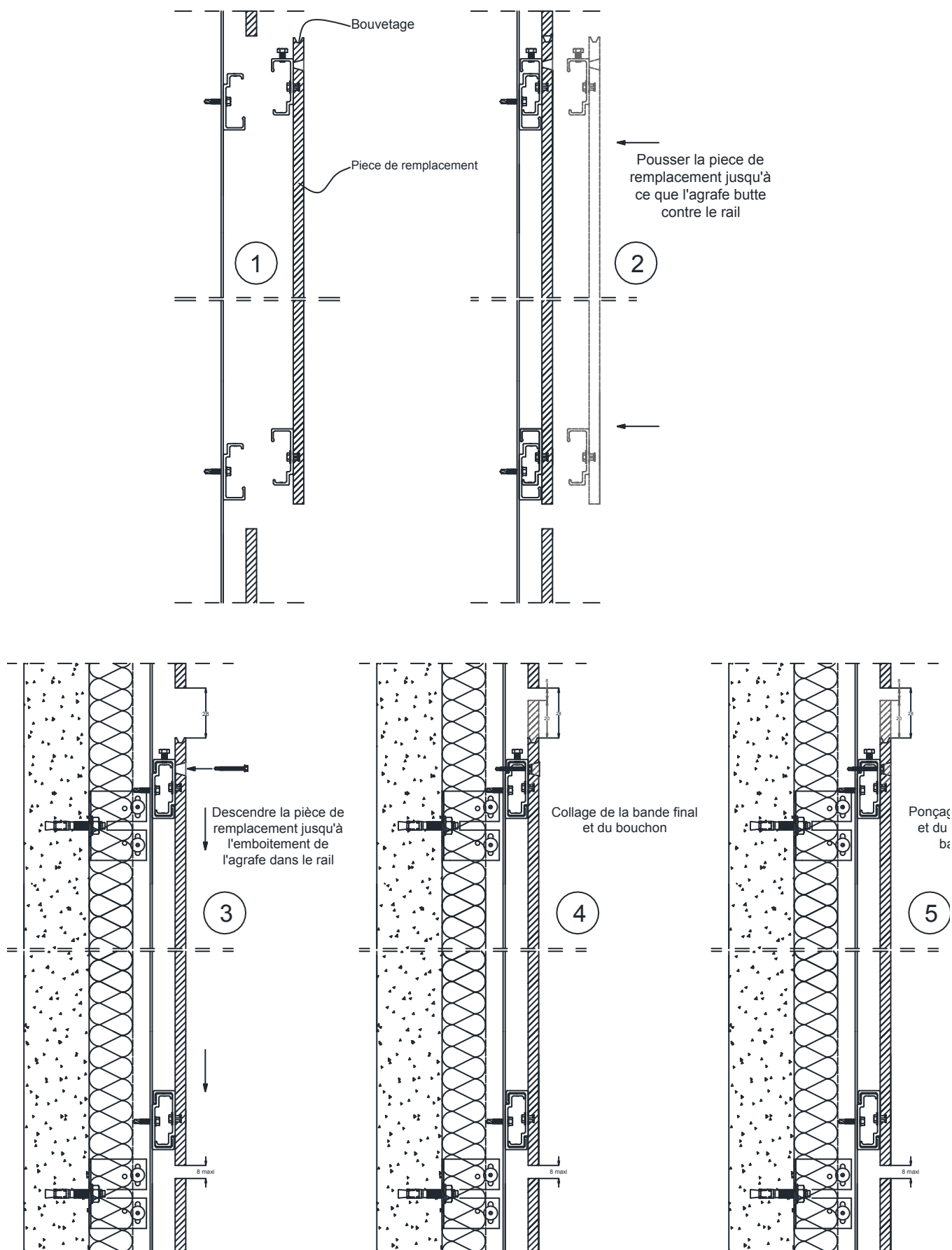


Figure 52.1 - Remplacement d'un élément

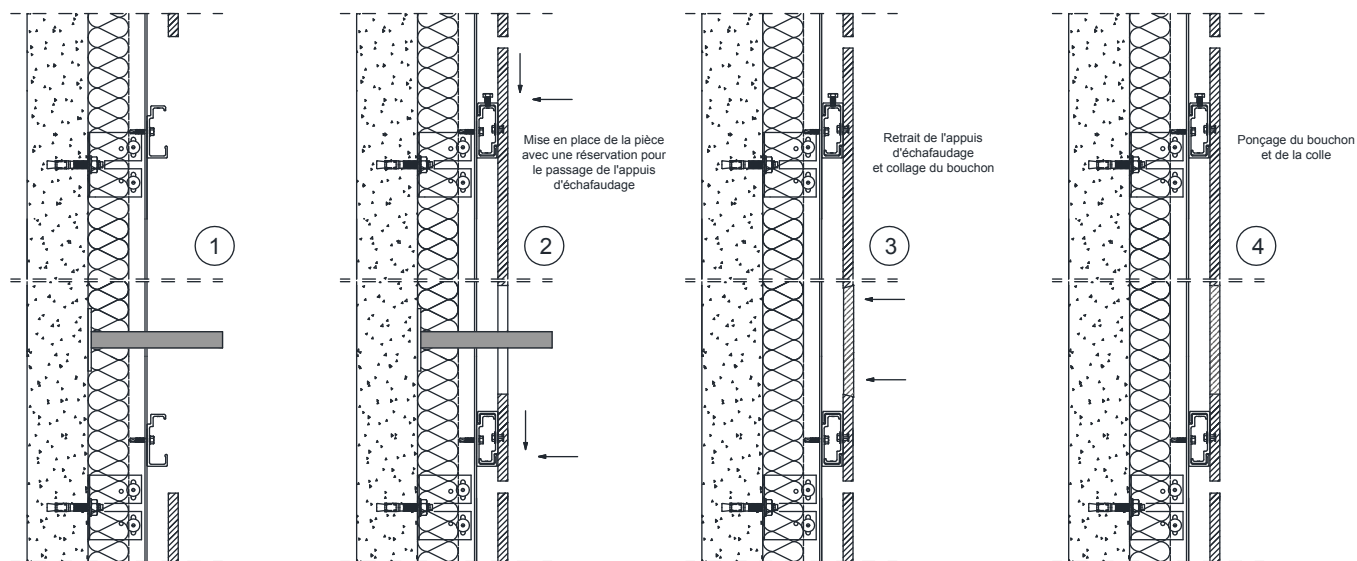


Figure 52.2 – Détails de pose au droit des ancrages d'échafaudage

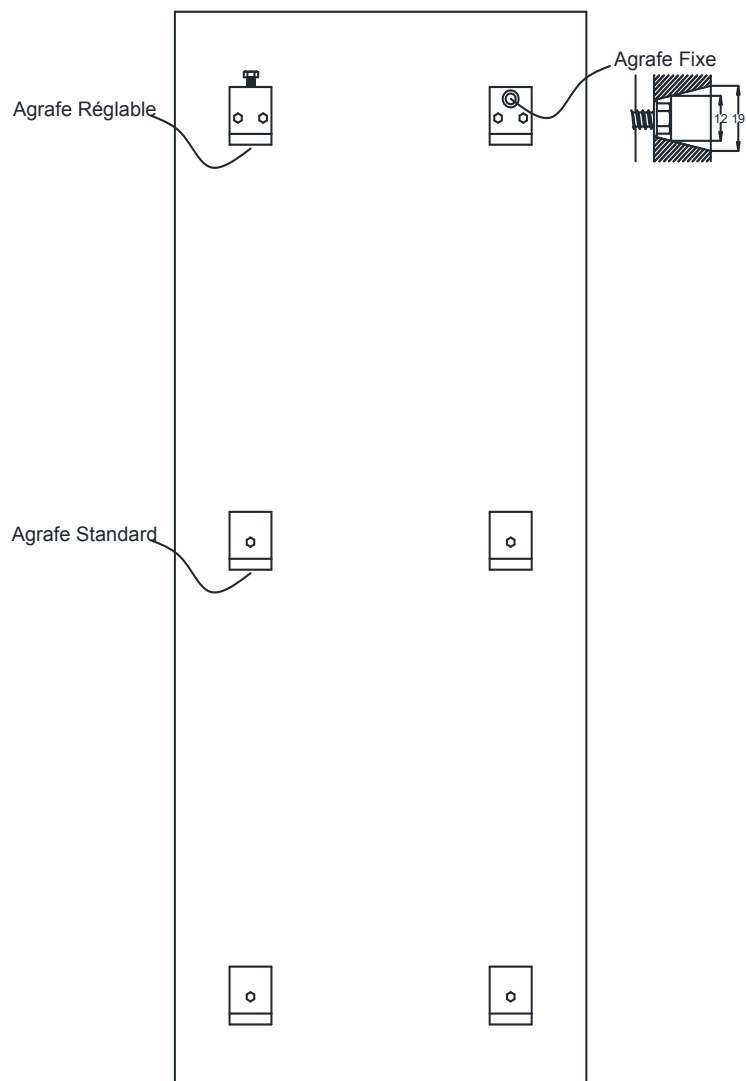


Figure 52.3 – Point fixe panneau de réparation

Annexe A -Posedu procédé DuPont CORIAN® EC – Système de fixations invisibles sur Ossature aluminium ETANCO en zones sismiques

A1 Domaine d'emploi

L'Annexe sismique ne s'applique pas pour des hauteurs d'ouvrages $\leq 3,50$ m.

Le procédé de bardage rapporté DuPont CORIAN® EC- Système de fixations invisibles, pour des panneaux de dimension (Hxl) :

- Jusqu'à 2600 x 930 mm à joints ouvert ou à feuillures,
- Au-delà de 2600 x 930 mm et jusqu'à 3200 x 3000 mm maximum à joints à feuillure exclusivement,

peut être mis en œuvre en zones de sismicité et bâtiments suivant le tableau ci-dessous (selon l'arrêté du 22 octobre 2010 et ses modificatifs) :

Zones de sismicité	Classes de catégories d'importance des bâtiments			
	I	II	III	IV
1	X	X	X	X
2	X	X	X	
3	X	X ^①	X	
4	X	X ^①	X	
X	Pose autorisée sans disposition particulière selon le domaine d'emploi accepté,			
X	Pose autorisée sur parois planes, verticales en béton ou de COB, conforme au NF DTU 31.2 de 2019, selon les dispositions décrites dans cette Annexe,			
①	Pose autorisée sans disposition particulière selon le domaine d'emploi accepté pour les bâtiments de catégorie d'importance II remplissant les conditions du chapitre I " Domaine d'application " du Guide de construction parasismique des maisons individuelles DHUP CPMI-EC8 Zones 3-4, édition 2021.			
	Pose non autorisée			

A2 Assistance technique

La Société DuPont de Nemours S.A.S ne pose pas elle-même.

La pose est réalisée par une entreprise spécialisée dans l'isolation extérieure à laquelle DuPont de Nemours S.A.S apporte, sur demande, son assistance technique.

A3 Prescriptions

A3.1 Support

Le support devant recevoir le système de bardage rapporté est en béton banché conforme au DTU 23.1 ou en parois de COB conformes au NF DTU 31.2 de 2019 et à l'Eurocode 8-P1.

A3.2 Chevilles de fixation au support béton

La fixation au gros-œuvre béton est réalisée par des chevilles métalliques portant le marquage CE sur la base d'un ETE, évaluée selon l'EAD 330232-00-601 avec catégorie de performance C1 évaluée selon l'EOTA TR 049 pour toutes les zones de sismicité et toutes les catégories d'importance de bâtiments nécessitant une justification particulière.

Les chevilles en acier zingué peuvent convenir, lorsqu'elles sont protégées par un isolant, pour les emplois en atmosphères extérieures protégées rurales non polluées, urbaines et industrielles normales ou sévères.

Pour les autres atmosphères, les chevilles en acier inoxydable A4 doivent être utilisées.

Ces chevilles métalliques doivent résister à des sollicitations données au tableau 1.

Exemple de chevilles répondant aux sollicitations du tableau A1 : chevilles FM753 Crack M12 de la Société Friulsider (ATE n°09/0056).

Pour les configurations non envisagées dans ces tableaux, les sollicitations peuvent être calculées selon le *Cahier du CSTB 3725* dans la limite du domaine d'emploi accepté.

A3.3 Fixation des chevrons au support béton par pattes-équerres

- Pattes-équerres en aluminium de la Société Etanco référencées LR 150 et LR 80. Elles sont posées en quinconce avec un espacement maximum de 1 m.
- Pattes-équerres en tête de profil Isolalu LR150 de longueurs 60 à 200 mm (point fixe).
- Pattes-équerres intermédiaires Isolalu LR80 de longueurs 60 à 200 mm (point dilatable).

A3.4 Ossature aluminium

L'ossature aluminium est conforme aux prescriptions du *Cahier du CSTB 3194_V3* et au paragraphe 2.2.4.2 du Dossier Technique.

- Montants verticaux Etanco Façalu T80/52/2,5,
- L'entraxe des montants est de 600 mm maximum.
- Les montants sont fractionnés au droit de chaque plancher.

A3.5 Pose sur COB

La pose sur construction ossature bois en zone sismique est conforme au §2.5.

A3.6 Rails horizontaux

Profils ETANCO Rail C fixés sur l'ossature primaire avec des vis inox Perfix 5,5/25 (18/8 nuance A2) autoperceuses de marque ETANCO Ø 5,5 x 25 mm à raison de deux vis par jonction lisse ossature sur profil T80.

A3.7 Eléments de Bardage

Les panneaux, de 12 mm d'épaisseur, de dimension (Hxl) jusqu'à 2600 x 930 mm obtenus par collage ou non peuvent être installés à joints ouverts ou à feuillures.

Au-delà de 2600 x 930 mm, et jusqu'à 3200 x 3000 mm les joints doivent être exclusivement à feuillure.

La fixation des panneaux est conforme au Dossier Technique à l'exception de la pose verticale des panneaux. En pose verticale, ces panneaux à partir de largeur 930 mm sont fixés par 3 agrafes en rive haute. Le point fixe est réalisé par l'agrafe centrale. Les deux agrafes d'extrémités sont des agrafes de réglage (*cf. fig. A1*).

Au-delà de la largeur de 1500, les entraxes seront conformes au dossier technique, le point fixe est réalisé par l'agrafe centrale. Les deux agrafes d'extrémités sont des agrafes de réglage (*cf. fig. A1*).

Sur la rangée basse des agrafes, une agrafe de blocage sera positionnée de chaque côté de l'agrafe centrale, celles-ci solidarisés au rail horizontal par vis Perfix inox 5,5x25, servent de butée (*cf. fig. A4*).

A4 Résultats expérimentaux

Essais réalisés au CSTB :

- Rapport d'essais n° EEM 13-26042892 du 20 février 2013.
- Rapport d'essais n°MRF 15-26054313-1 en date du 13/04/2015.
- Rapport d'étude n° CLC-13-276 des sollicitations sismiques dans les chevilles.

Tableaux de l'Annexe A

Sollicitations (N)	Zones de sismicité	Plan perpendiculaire à la façade			Plan parallèle à la façade		
		Classes de catégories d'importance des bâtiments			Classes de catégories d'importance des bâtiments		
		II	III	IV	II	III	IV
Traction (N)	2		4498*			5656*	
	3	4594	4675		6110	6494	
	4	4778	4895		6983	7541	
Cisaillement (V)	2		588*			597*	
	3	588	588		603	610	
	4	588	588		620	633	

	Domaine sans exigence parasismique
	Pose non autorisée
*	FM753 Crack M10 convient

Tableau A1 - Sollicitations en traction-cisaillement (en N) appliquées aux chevilles métalliques pour la pose sur aluminium librement dilatable, montants 3,4 m espacés de 600 mm fixés par 4 pattes équerres de longueur 200 mm posées en quinconce et espacées de 1 m
Selon l'arrêté du 22 octobre 2010 et ses modificatifs et de l'Eurocode 8-P1

Sollicitations (N)	Zones de sismicité	Plan perpendiculaire à la façade			Plan parallèle à la façade		
		Classes de catégories d'importance des bâtiments			Classes de catégories d'importance des bâtiments		
		II	III	IV	II	III	IV
Traction (N)	2		61	71		—	—
	3	80	96	112	—	—	—
	4	116	140	163	—	—	—
Cisaillement (V)	2		159	159		170	174
	3	159	159	159	178	185	194
	4	159	159	159	197	211	227

	Domaine sans exigence parasismique
—	Valeurs non déterminantes pour les fixations

Tableau A2 - Sollicitations en traction-cisaillement (en N) appliquées sur les fixations pour une pose directe de l'ossature horizontale sur COB - ossature de longueur 3,00 ml 645 mm sur COB fixé par 4 fixations espacées de 0,95 ml
Selon l'arrêté du 22 octobre 2010 et ses modificatifs et de l'Eurocode 8-P1

Figures de l'Annexe A

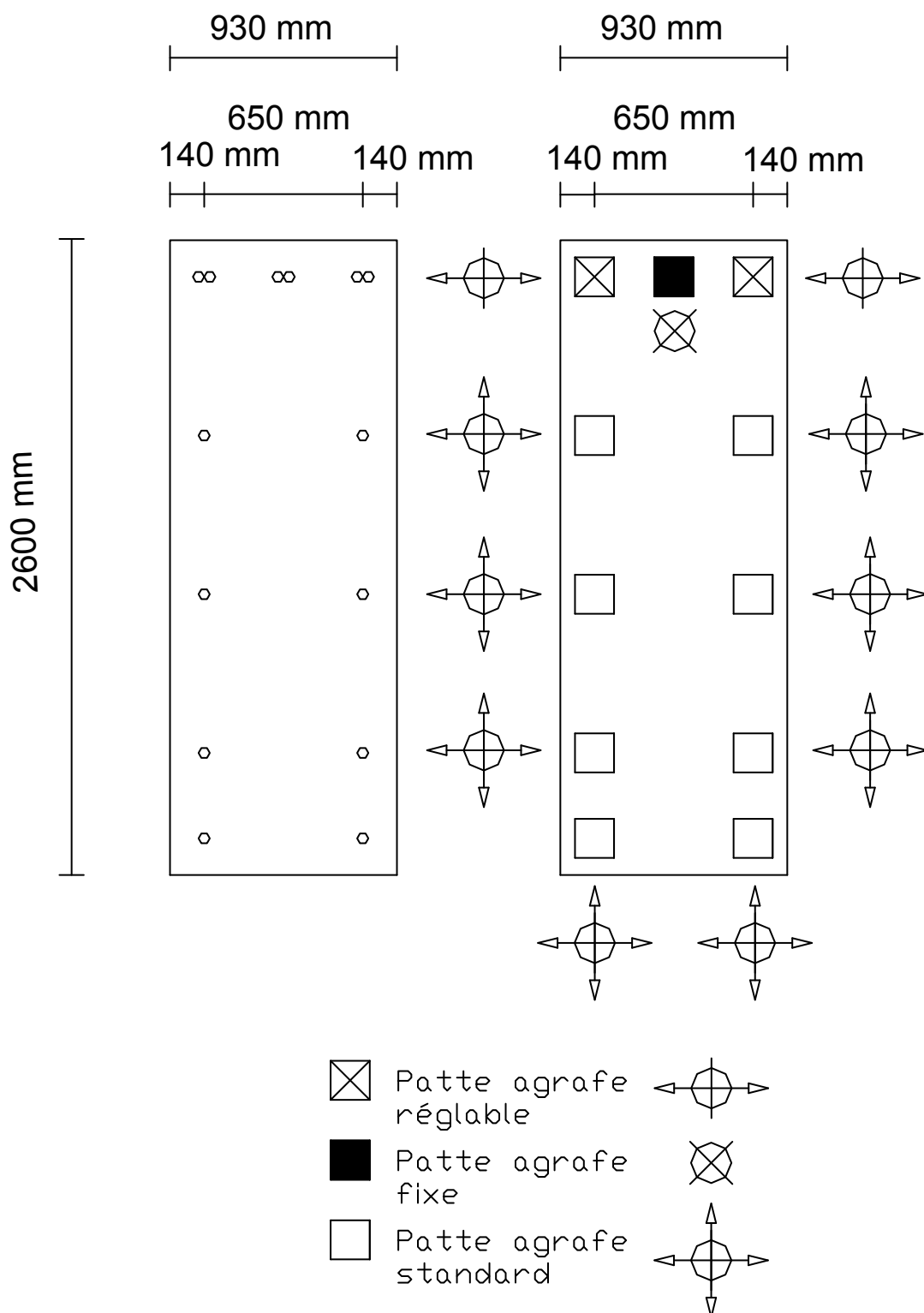


Figure A1 – Fixations pour les panneaux de largeur 930 mm

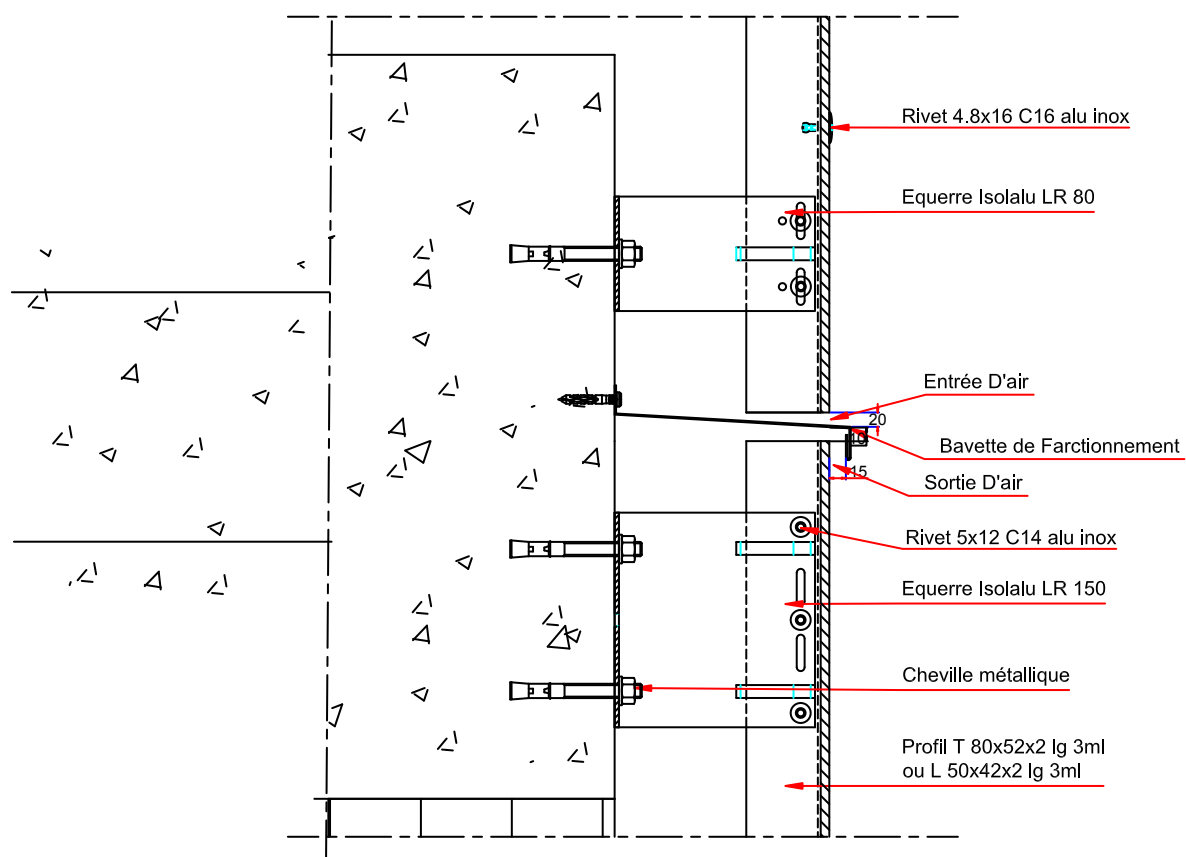


Figure A2 - Fractionnement de l'ossature au droit de chaque plancher sur béton

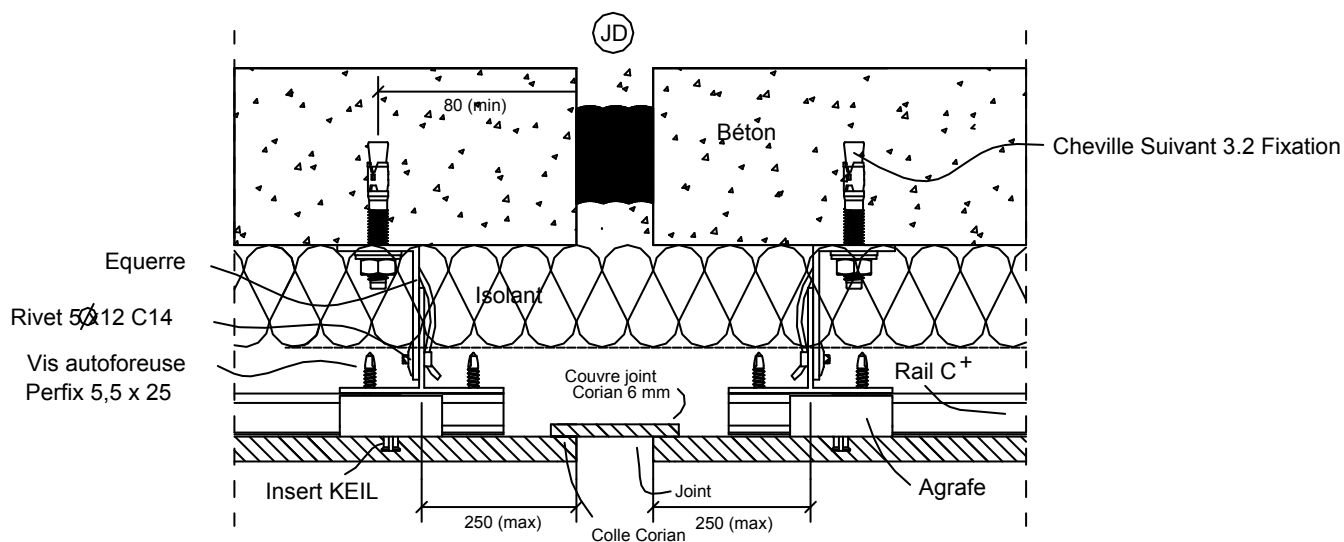


Figure A3 - Joint de dilatation compris entre 12 et 15 cm (Coupe horizontale)



Figure A4 - Photo du principe des butées en bas des panneaux de largeur > 1500 mm (cf. § 2.13.3.6)

Annexe B -Pose du procédéDuPont CORIAN® EC – Système de fixations invisibles sur Ossature aluminium HILTI sur ossature métallique en zones sismiques

B1 Domaine d'emploi

L'Annexe sismique ne s'applique pas pour des hauteurs d'ouvrages $\leq 3,50$ m.

Le procédé de bardage rapporté DuPont CORIAN® EC- Système de fixations invisibles, pour des panneaux de dimension (HxI) :

- Jusqu'à 2600 X 930 à joints ouvert ou à feuillures,
- Au-delà de 2600 x 930 mm et jusqu'à 3220 x 3000 mm maximum à joints à feuillure exclusivement,

peut être mis en œuvre en zones de sismicité et bâtiments suivant le tableau ci-dessous (selon l'arrêté du 22 octobre 2010 et ses modificatifs) :

Zones de sismicité	Classes de catégories d'importance des bâtiments			
	I	II	III	IV
1	X	X	X	X
2	X	X	X	X
3	X	X ^①	X	X
4	X	X ^①	X	X
X	Pose autorisée sans disposition particulière selon le domaine d'emploi accepté,			
X	Pose autorisée sur parois planes, verticales en béton ou de COB, conforme au NF DTU 31.2 de 2019, selon les dispositions décrites dans cette Annexe,			
①	Pose autorisée sans disposition particulière selon le domaine d'emploi accepté pour les bâtiments de catégorie d'importance II remplissant les conditions telles que définies au chapitre I " Domaine d'application " du Guide de construction parasismique des maisons individuelles DHUP CPMI-EC8 Zones 3-4, édition 2021.			

B2 Assistance technique

La Société DuPont de Nemours S.A.S ne pose pas elle-même.

La pose est réalisée par une entreprise spécialisée dans l'isolation extérieure à laquelle DuPont de Nemours S.A.S apporte, sur demande, son assistance technique.

B3 Prescriptions

B3.1 Support

Le support devant recevoir le système de bardage rapporté est en béton banché conforme au DTU 23.1 ou en parois de COB conformes au NF DTU 31.2 de 2019 et à l'Eurocode 8-P1.

B3.2 Chevilles de fixations au support béton

La fixation au gros-œuvre béton est réalisée par des chevilles métalliques portant le marquage CE sur la base l'EAD 330232-00-601 avec catégorie de performance C1 évaluée selon l'EOTA TR 049 pour toutes les zones de sismicité et toutes les catégories d'importance de bâtiments nécessitant une justification particulière.

Les chevilles en acier zingué peuvent convenir, lorsqu'elles sont protégées par un isolant, pour les emplois en atmosphères extérieures protégées rurales non polluées, urbaines et industrielles normales ou sévères.

Pour les autres atmosphères, les chevilles en acier inoxydable A4 doivent être utilisées.

Ces chevilles métalliques doivent résister à des sollicitations données aux tableaux B1 et B2.

Exemple de chevilles : chevilles FM753 Crack M12 de la Société Friulsider (ATE n°09/0056).

Pour les configurations non envisagées dans ces tableaux, les sollicitations peuvent être calculées selon le *Cahier du CSTB 3725* dans la limite du domaine d'emploi accepté.

B3.3 Fixation des montants au support béton par pattes-équerres

- Pattes-équerres en aluminium de la Société HILTI MFT-MFI L11 et MFT-MFI M11, de longueur comprise entre 65 et 215 mm.
- Elles sont posées en quinconce avec un espacement maximum de 1 m.
- Pattes-équerres en tête de profil MFT-MFI M 11 de longueurs 65 à 200 mm
- Pattes-équerres deuxième rangée MFT-MFI L11 de longueurs 65 à 200 mm (point fixe).
- Pattes-équerres intermédiaire MFT-MFI M11 de longueur 65 à 200 mm (point dilatable).

B3.4 Ossature aluminium

L'ossature aluminium est conforme aux prescriptions du *Cahier du CSTB 3194_V3* et au paragraphe 2.2.4.2 du Dossier Technique.

- Montants verticaux MFT-T 100/60/2.5
- L'entraxe des montants est de 600 mm maximum.
- Les montants sont fractionnés au droit de chaque plancher.
- Vis fixation montants/pattes-équerres : S-AD 01 SS 5.5/19

B3.5 Pose sur COB

La pose sur construction ossature bois en zone sismique est conforme au §2.5.

B3.6 Eléments de bardage

Les panneaux, de 12 mm d'épaisseur, de dimension (Hxl) jusqu'à 2600 x 930 mm obtenus par collage ou non peuvent être installés à joints ouverts ou à feuillures.

Au-delà de 2600 x 930 mm, et jusqu'à 3220 x 3000 mm les joints doivent être exclusivement à feuillure.

La fixation des panneaux est réalisée dans son intégralité avec les agrafes Hilti réglable, fixe et mobile. Chacune de ces agrafes n'ayant qu'un seul trou, et n'étant fixée que par un seul Keil par agrafe. Le point fixe est réalisé par l'agrafe centrale. Les deux agrafes d'extrémités sont des agrafes de réglage (*cf. fig. A1*).

Au-delà de la largeur de 1500, les entraxes seront conformes au dossier technique, le point fixe est réalisé par l'agrafe centrale. Les autres agrafes sur la lisse supérieure sont des agrafes de réglage (*cf. fig. B1*).

Sur la rangée basse des agrafes, une agrafe de blocage sera positionnée de chaque côté de l'agrafe centrale, celles-ci solidarisés au rail horizontal par vis inox 5,5x25, servent de butée (*cf. fig. B4*).

B4 Résultats expérimentaux

- Rapport d'essais CSTB EEM 20 26085419 du 15 Mai 2020.
- Rapport d'étude n° CLC-13-276 des sollicitations sismiques dans les chevilles.

Tableaux de l'Annexe B

Ossature librement dilatable		Plan perpendiculaire à la façade			Plan parallèle à la façade		
Sollicitation [N]	Zones de sismicité	Catégories d'importance de bâtiment			Catégories d'importance de bâtiment		
		II	III	IV	II	III	IV
Traction N	2		4498*	4550		5656*	5900
	3	4594	4675	4756	6110	6494	6878
	4	4778	4895	5013	6983	7541	8100
Cisaillement V	2		588*	588		597*	600
	3	588	588	588	603	610	618
	4	588	588	588	620	633	649

	Domaine sans exigence parasismique
*	FM753 Crack M10

Tableau B1 - Sollicitations en traction-cisaillement (en N) appliquées aux chevilles métalliques sur ossature aluminium librement dilatable, montants de 3,4m espacés de 600mm fixé par 4 pattes équerres de longueur 200mm posées en quinconce et espacées de 1m
Selon l'arrêté du 22 octobre 2010 et ses modificatifs et de l'Eurocode 8-P1

	Zone de sismicité	Plan perpendiculaire à la façade			Plan parallèle à la façade		
		Classes de catégories d'importance des bâtiments			Classes de catégories d'importance des bâtiments		
		II	III	IV	II	III	IV
Sollicitation traction (N)	2		110	129		–	–
	3	145	174	203	–	–	–
	4	211	253	295	–	–	–
Sollicitation cisaillement (N)	2		396	396		411	417
	3	396	396	396	421	432	445
	4	396	396	396	449	470	494

	Domaine sans exigence parasismique
--	------------------------------------

Tableau B2 - Sollicitations en traction-cisaillement (en N) appliquées sur les fixations en pose directe de l'ossature horizontale sur COB - ossature de longueur 3,00m espacées de 645mm sur COB fixée par 4 fixations espacées de 0,95m

Figures de l'Annexe B

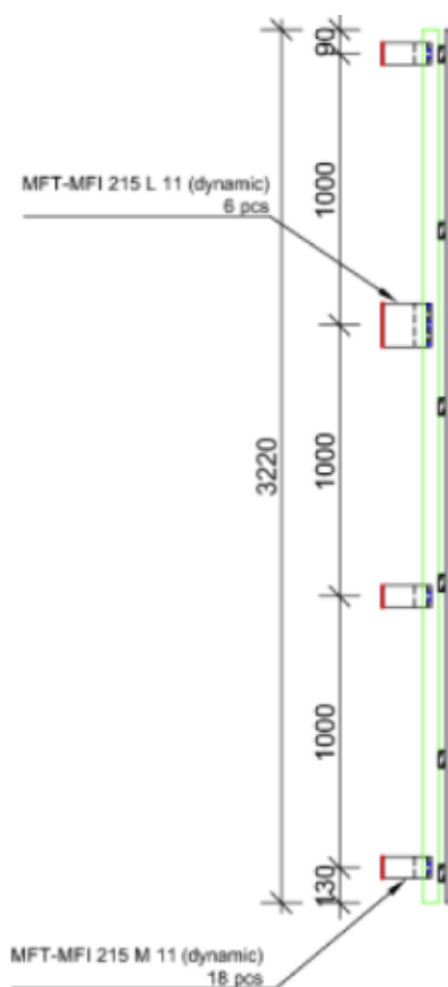


Figure B1 – Coupe verticale du Principe d'ossature HILTI

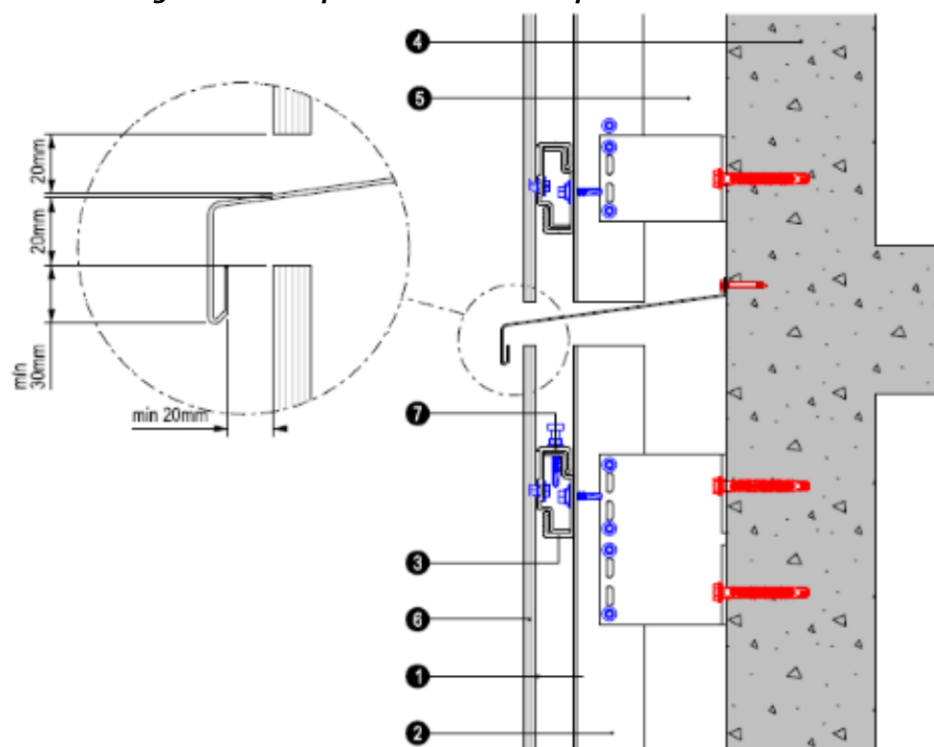


Figure B2- Fractionnement de l'ossature au droit de chaque plancher béton

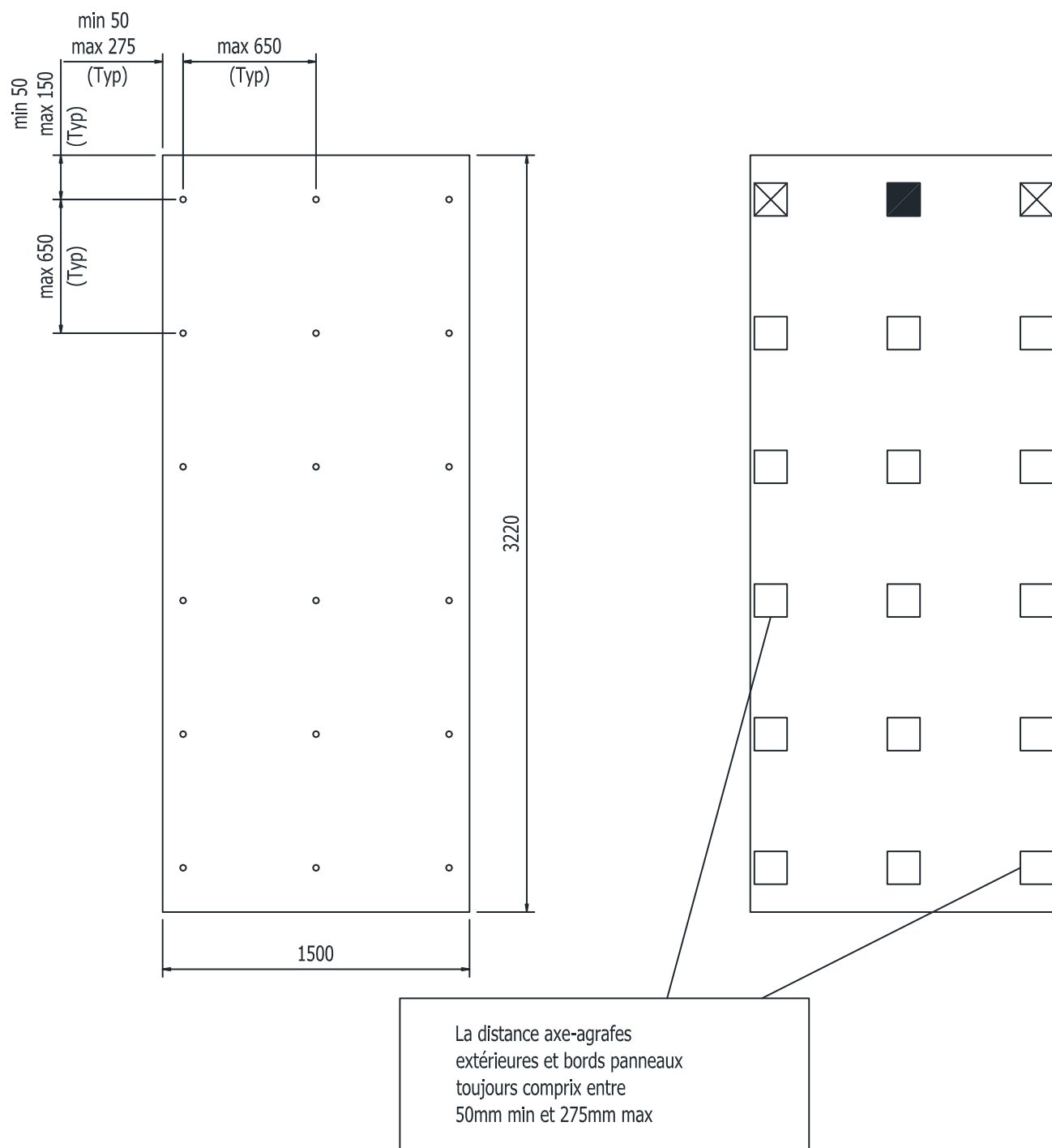
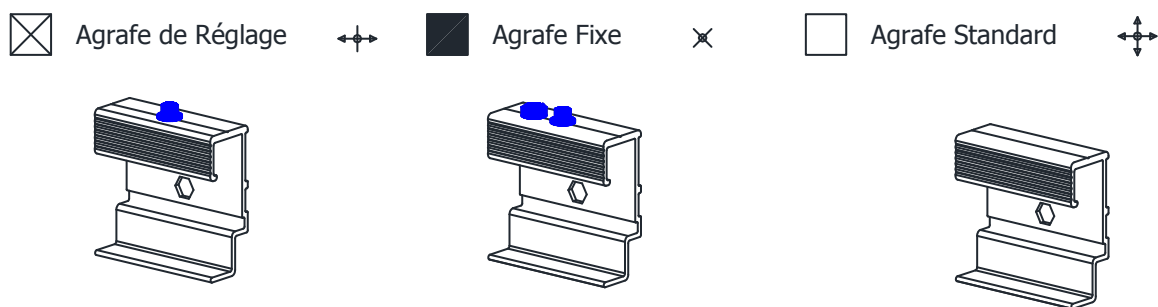


Figure B3- Schéma de panneau et positionnement des inserts



Figure B4- vue des agrafes de blocage basse anti-dégondage

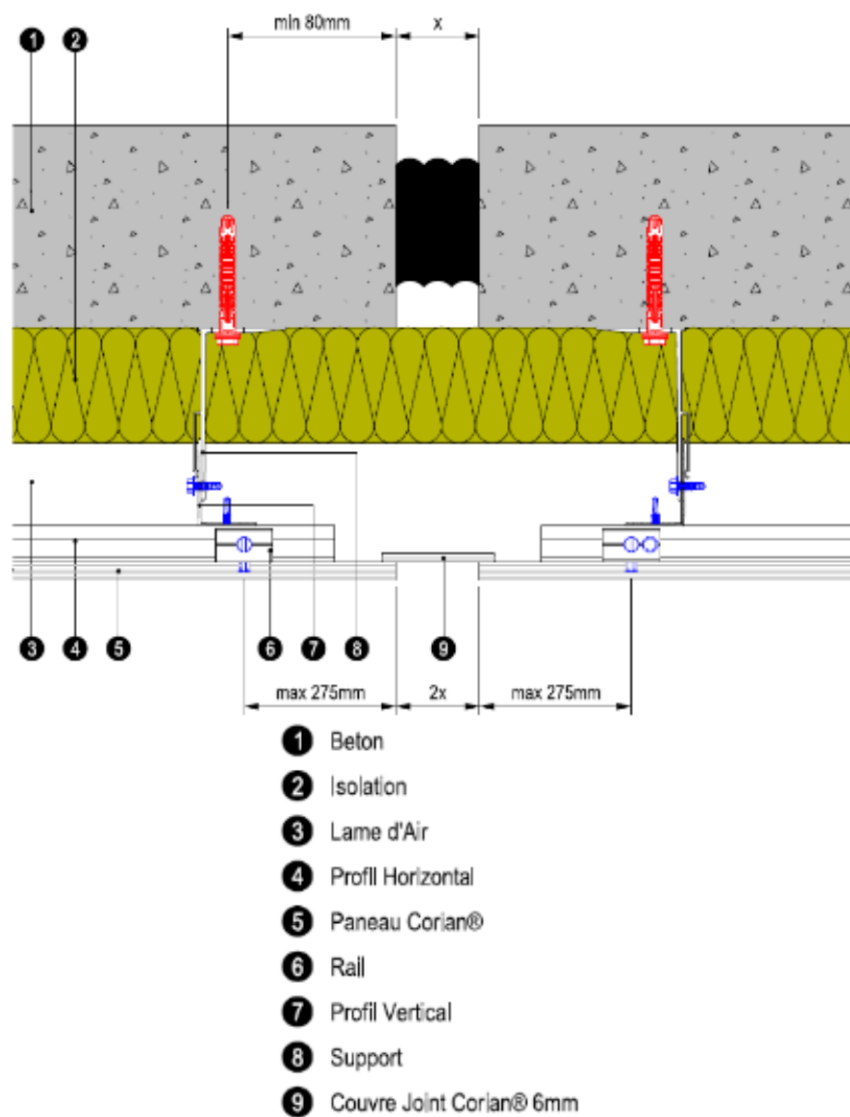


Figure B5 - Joint de dilatation compris entre 12 et 15 cm (Coupe horizontale)