

00.00.00 Menuiserie extérieure en chlorure de polyvinyle (PVC) 09-12-09 Deceuninck **ZENDOW**

Définition

Les profilés pour châssis Deceuninck sont conçus de manière à former des portes et fenêtres en PVC complètement assemblées, offrant une isolation thermique et acoustique, livrables avec vitrage simple ou multiple, seuil et divers modes d'ancrage mural.

Tous les types de châssis sont réalisables : ouvrants vers l'intérieur ou l'extérieur, fenêtres fixes, oscillo-battantes, portes, portes coulissantes ainsi que leurs combinaisons.

Le système comprend plusieurs chambres destinées à l'évacuation des condensats et au placement de renforts. Les profilés de base ont une hauteur nominale de 70 mm. L'étanchéité à l'air et à l'eau du châssis est assurée par un double joint de frappe élastique.

ZENDOW

La série Zendow est composée d'une vaste gamme de profilés de fenêtres et de portes de haute qualité pour la construction neuve et la rénovation. Cette série se caractérise par une meilleure isolation thermique et acoustique, une étanchéité optimale à l'eau et au vent, une plus grande sécurité. La matière première pour l'extrusion d'une part et le système de châssis d'autre part répondent parfaitement aux différentes normes imposées par de nombreux organismes de contrôle (agrément techniques ATG 03/H847, ATG 07/H866 et ATG09/2676). La combinaison de divers profilés permet la réalisation de châssis aux formes spéciales.

ZENDOW AUTENTICA

Deceuninck renouvelle les traditions et offre des fenêtres Decoroc avec leurs propres caractéristiques, qui satisfont le désir de châssis durables aux formes intemporelles.

La base de cette série de fenêtres est la série ZENDOW ou ZENDOW ROYAL. Une gamme de moulures assure la valeur ajoutée. Ces châssis offrent une plus-value lors de restaurations de bâtiments classés, des maisons mitoyennes aux maisons de maître mais aussi dans la nouvelle construction de maisons de style. Il existe 4 types, à savoir Romantic, Renaissance, Baroc et Artistic.

ZENDOW LUX

Le ZENDOW LUX donne la possibilité aux châssis double ouvrants de réaliser des battements étroits en utilisant un profilé qui sert en même temps comme ouvrant et maclair. A l'intérieur on prévoit un profilé de finition pour obtenir une vue symétrique. La poignée se trouve au milieu de ce profilé. Le système prévoit les profilés et accessoires nécessaires pour une finition parfaite. La matière première pour l'extrusion d'une part et le système de châssis d'autre part répondent parfaitement aux différentes normes imposées par de nombreux organismes de contrôle (agrément techniques ATG 03/H847, ATG 07/H866 et ATG09/2676).

ZENDOW ROYAL

Le ZENDOW ROYAL est un système d'aspect traditionnel pour construction neuve ou rénovation. La finition exclusive et la profondeur exceptionnelle des profilés ROYAL font de cette série une solution particulièrement élégante pour restaurer fidèlement d'anciennes façades ou conférer un cachet traditionnel à une construction neuve.

Comme d'habitude, le client a le choix entre plusieurs modèles (rectangulaire ou cintré, avec ou sans imposte). De plus, la combinaison du vitrail avec les profilés ROYAL est extrêmement harmonieuse.

Autre atout de cette gamme, ses nombreux coloris permettent de réaliser des façades personnalisées. Deceuninck propose en outre des profilés de raccord spéciaux pour les grandes dimensions.

Enfin, les profilés ROYAL conviennent aux châssis monobloc.

ZENDOW MONORAIL

Les portes coulissantes combinent plusieurs atouts : simplicité d'emploi, optimisation de l'espace disponible et « ouverture sur le monde ». De plus, elles confèrent une touche esthétique et architecturale aux façades larges, tout en garantissant une luminosité maximale. La matière première pour l'extrusion d'une part et le système de châssis d'autre part répondent parfaitement aux différentes normes imposées par de nombreux organismes de contrôle (agrément techniques ATG 03/H847, ATG 07/H866 et ATG 08/2732).

Généralités

Les mesures données sont des mesures de gros œuvre. Avant de fabriquer les châssis et les portes, il faut contrôler les mesures sur le chantier. Les dessins accompagnant le dossier doivent être suivis, toutes modifications doivent être présentées pour approbation à l'auteur du projet ou au maître d'ouvrage.

Tous les profilés sont du même fournisseur.

Matériau:

Matière première

Les châssis et les portes sont fabriqués en profilés creux extrudés en PVC non plastifié très résistant aux chocs. Le compound PVC doit avoir un agrément technique avec certification de l'UBAtc. Le compoundage est certifié ISO9001. Suivant les qualifications de l'UBAtc et du STS 52.12 'menuiseries extérieures en PVC', le module d'élasticité du compound PVC est supérieur à 2600N/mm² et la température du point Vicat est supérieure à 79°C. En outre, les profilés

doivent être conformes à la classe A3 suivant l'Arrêté Royal du 7 juillet 1994, approuvé par l'AR du 19 décembre 1997 suivant la norme française NF P 92-501 en ce qui concerne la réaction au feu. Le compound doit compter ≥ 5 particules sur cent TiO_2 (dioxyde de titane, stabilisant des couleurs).

Profilés

L'extrusion est certifiée ISO 9001.

Les profilés principaux se composent de cinq chambres. A savoir une chambre de drainage ou chambre de décompression située du côté extérieur et d'une chambre de renfort. Les autres chambres sont des chambres d'isolation et servent également comme cloison supplémentaire pour la fixation des charnières. Pour des exigences et des données plus précises, voir fabrication-drainage et décompression.

ZENDOW (standard)

Le système pour menuiseries doit avoir un agrément technique avec certification de l'UBAtc.

Les châssis sont constitués de profilés de châssis standard avec des dimensions principales de $\pm 64/70$ mm pour le dormant, $\pm 80/70$ mm pour la traverse et $\pm 80/70$ mm pour l'ouvrant. Pour tous les châssis dont les dimensions le permettent (le calcul de résistance à l'appui), il faut utiliser des profilés avec une section plus petite avec des dimensions principales de $54/70$ mm au maximum pour le dormant et $72/70$ mm au maximum pour l'ouvrant. Dans ce cas là, on peut rendre le châssis plus mince et la surface vitrée plus grande.

Les profilés principaux sont structurés comme suit :

Le fond de la feuillure des profilés est divisé en deux parties par un ergot qui rend les gâches moins accessibles en cas d'effraction, la première partie est horizontal et permet de poser les gâches de la quincaillerie et de réaliser la fixation directe du châssis dans une zone sèche du profilé. La deuxième partie est inclinée de 5° pour parfaire l'évacuation des eaux d'infiltrations via le drainage.

La feuillure extérieure des profilés principaux est courbe (rayon de 8 mm) et fait un angle de 5° par rapport au plan du vitrage pour donner un aspect esthétique plus mince.

ZENDOW LUX (en option)

Le système pour menuiseries doit avoir un agrément technique avec certification de l'UBAtc.

Pour des châssis double ouvrants, l'utilisation d'un battement étroit est obligatoire. Le battement étroit réalise en même temps la fonction d'ouvrant et de maucclair qui donne un aspect très mince et symétrique jusqu'à ± 116 mm si les profilés le permettent (le calcul de résistance à l'appui).

A l'intérieur on pose une moulure décorative pour obtenir un aspect symétrique. La poignée se trouve au milieu de cette moulure. Le système prévoit les profilés de finition et les pièces d'injections nécessaires pour une finition parfaite.

ROYAL

Les châssis sont constitués de profilés en forme bloc. Les surfaces à l'extérieur sont biseautées pour avoir un aspect plus mince. Les dimensions principales sont $\pm 64/115$ mm pour le dormant et $\pm 84/80$ mm pour l'ouvrant.

AUTENTICA ROMANTIC

Le système pour menuiseries doit avoir un agrément technique avec certification de l'UBAtc.

Les châssis sont constitués de profilés de châssis standard avec des dimensions principales de $\pm 70/70$ mm pour le dormant, $\pm 80/70$ mm pour la traverse et $\pm 80/70$ mm pour l'ouvrant. Pour tous les châssis dont les dimensions le permettent (le calcul de résistance à l'appui), il faut utiliser des profilés ouvrants avec une section plus petite, c'est à dire des dimensions principales de $72/70$ mm au maximum. Dans ce cas là, on peut rendre le châssis plus mince et la surface vitrée plus grande.

Les moulures décoratives et pièces d'injection décoratives se composent d'une âme en mousse PVC rigide et d'une couche supérieure en PVC. Le revêtement extérieur est de la même couleur et possède les mêmes caractéristiques que les profilés principaux.

Le dormant en bas est muni d'une moulure de ± 65 mm de haut et ± 22 mm de profondeur. Le dessus présente une inclinaison de $\pm 15^\circ$ qui garantit une bonne évacuation de l'eau. En dessous, l'inclinaison est de $\pm 10^\circ$, pour un bon égouttage. Sa forme est arrondi et s'élargit dans le bas.

Les traverses sont munies de moulures en demi-lune de ± 30 mm de haut et ± 20 mm de profondeur. Le croisement des moulures en demi-lune est réalisé d'une pièce d'injection en forme de pyramide tronquée (base de $\pm 40 \times 40$ mm), surmontée à l'avant par une pastille ronde. Des pièces décoratives d'injection (± 51 mm par ± 23 mm de haut) se placent aux extrémités aveugles des moulures en demi-lune ou aux extrémités d'un maucclair. La pièce d'injection est prévue des saillants demi-rondes.

Les moulures décoratives et pièces d'injection décoratives sont du même fournisseur que les profilés principaux.

Les moulures décoratives et pièces d'injection décoratives doivent être présentés à l'auteur de projet avant la signature de l'attribution du marché.

Les directives spécifiques les plus récentes, venant du fournisseur des profilés, doivent être suivies. Veuillez-vous informer des instructions de pose pour des moulures décoratives.

AUTENTICA RENAISSANCE

Le système pour menuiseries doit avoir un agrément technique avec certification de l'UBAtc.

Les châssis sont constitués de profilés de châssis standard avec des dimensions principales de $\pm 70/70$ mm pour le dormant, $\pm 80/70$ mm pour la traverse et $\pm 80/70$ mm pour l'ouvrant. Pour tous les châssis dont les dimensions le permettent (le calcul de résistance à l'appui), il faut utiliser des profilés ouvrants avec une section plus petite avec des dimensions principales de $72/70$ mm au maximum. Dans ce cas là, on peut rendre le châssis plus mince et la surface vitrée plus grande.

Les moulures décoratives et pièces d'injection décoratives se composent d'une âme en mousse PVC rigide et d'une couche supérieure en PVC. Le revêtement extérieur est de la même couleur et possède les mêmes caractéristiques que les profilés principaux.

Le dormant en bas est muni d'une moulure de ± 65 mm de haut et ± 22 mm de profondeur. Le dessus présente une inclinaison de $\pm 15^\circ$ qui garantit une bonne évacuation de l'eau. En dessous, l'inclinaison est de $\pm 10^\circ$, pour un bon égouttage. Sa forme est arrondi et s'élargit dans le bas.

La traverse horizontale est munie d'une moulure de ± 75 mm de haut et ± 35 mm de profondeur. Le dessus présente une inclinaison de $\pm 15^\circ$ qui garantit une bonne évacuation de l'eau. Elle possède des quarts-de-rond saillants et des rainures aménagées sur la longueur. La moulure se rétrécit dans le bas.

Le mauclair est muni d'une moulure carrée de ± 47 mm de large et ± 8 mm de profondeur. L'avant de la moulure est orné de 3 rainures en demi-lune d'une largeur de ± 7 mm. Le bas de la moulure est fini par une pièce d'injection de ± 102 mm de haut et ± 47 mm de large. Le dessous de la pièce d'injection présente une inclinaison de $\pm 15^\circ$ qui garantit un bon égouttage. La pièce d'injection est arrondie et épouse la forme de la moulure décorative du dormant en bas. Le haut de la moulure est fini par une pièce d'injection de ± 116 mm de haut et ± 47 mm de large. Dans le bas, la largeur atteint ± 8 mm afin de former un raccord parfait avec la moulure. La pièce moulée par injection présente plusieurs saillies horizontales en demi-lune et 2 rainures verticales.

Les moulures décoratives et pièces d'injection décoratives sont du même fournisseur que les profilés principaux.

Les moulures décoratives et pièces d'injection décoratives doivent être présentés à l'auteur de projet avant la signature de l'attribution du marché.

Les directives spécifiques les plus récentes, venant du fournisseur des profilés, doivent être suivies. Veuillez-vous informer des instructions de pose pour des moulures décoratives.

AUTENTICA BAROC

Les châssis sont constitués de dormants en forme bloc et des profilés standard pour les ouvrants et les traverses. Les surfaces à l'extérieur des profilés bloc sont biseautées pour avoir un aspect plus mince. Les dimensions principales sont $\pm 64/115$ mm pour le dormant, $\pm 80/70$ mm pour la traverse et $\pm 80/70$ mm pour l'ouvrant.

Pour tous les châssis dont les dimensions le permettent (le calcul de résistance à l'appui), il faut utiliser des profilés avec une section plus petite avec des dimensions principales de $72/70$ mm au maximum pour l'ouvrant. Dans ce cas là, on peut rendre le châssis plus mince et la surface vitrée plus grande.

Les moulures décoratives et pièces d'injection décoratives se composent d'une âme en mousse PVC rigide et d'une couche supérieure en PVC. Le revêtement extérieur est de la même couleur et possède les mêmes caractéristiques que les profilés principaux.

Le dormant en bas est muni d'une moulure de ± 65 mm de haut et ± 22 mm de profondeur. Le dessus présente une inclinaison de $\pm 15^\circ$ qui garantit une bonne évacuation de l'eau. En dessous, l'inclinaison est de $\pm 10^\circ$, pour un bon égouttage. Sa forme est arrondi et s'élargit dans le bas.

La traverse horizontale est munie d'une moulure de ± 75 mm de haut et ± 35 mm de profondeur. Le dessus présente une inclinaison de $\pm 15^\circ$ qui garantit une bonne évacuation de l'eau. Elle possède des quarts-de-rond saillants et des rainures aménagées sur la longueur. La moulure se rétrécit dans le bas.

Le mauclair est muni d'une moulure carrée de ± 47 mm de large et ± 8 mm de profondeur. L'avant de la moulure est orné de 3 rainures en demi-lune d'une largeur de ± 7 mm. Le bas de la moulure est fini par une pièce d'injection de ± 102 mm de haut et ± 47 mm de large. Le dessous de la pièce d'injection présente une inclinaison de $\pm 15^\circ$ qui garantit un bon égouttage. La pièce d'injection est arrondie et épouse la forme de la moulure décorative du dormant en bas. Le haut de la moulure est fini par une pièce d'injection de ± 116 mm de haut et ± 47 mm de large. Dans le bas, la largeur atteint ± 8 mm afin de former un raccord parfait avec la moulure. La pièce moulée par injection présente plusieurs saillies horizontales en demi-lune et 2 rainures verticales.

Les moulures décoratives et pièces d'injection décoratives sont du même fournisseur que les profilés principaux.

Les moulures décoratives et pièces d'injection décoratives doivent être présentés à l'auteur de projet avant la signature de l'attribution du marché.

Les directives spécifiques les plus récentes, venant du fournisseur des profilés, doivent être suivies. Veuillez-vous informer des instructions de pose pour des moulures décoratives.

Couleurs

DEUCTONE MASS COLOURED, BLANC

Les profilés principaux sont intégralement colorés blanc dans la masse, approchant RAL 9016. Le procédé doit avoir un agrément technique avec certification de l'UBA tc. La garantie accordée sera de 10 ans au minimum, durant lesquels la décoloration atteindra au maximum l'échelon 4 sur l'échelle des gris selon ISO 105/A03. Dans ce contexte, le compound doit compter ≥ 5 particules de TiO_2 sur cent.

DEUCTONE MASS COLOURED, BLANC CREME

Les profilés principaux sont intégralement colorés blanc crème dans la masse, approchant RAL 9001.

La garantie accordée sera de 10 ans au minimum, durant lesquels la décoloration atteindra au maximum l'échelon 4 sur l'échelle des gris selon de ISO 105/A03. Dans ce contexte, le compound doit compter ≥ 5 particules de TiO_2 sur cent.

DEUCTONE decoroc STRUCTURE / METALLIC

Les profilés principaux sont dotés d'un revêtement à base de polyuréthane, durci au four, chargé de granules de polyamide dur.

A l'extérieur : RAL 1015 / 3005 / 5008 / 5011 / 6009 / 7016 / 7022 / 7023 / 7031 / 7033 / 7039 / 7042 / 8022 / 9001 / 9006 / 9007 / 9016 / RALdesign 0856010.

A l'intérieur : RAL 1015 / 3005 / 5008 / 5011 / 6009 / 7016 / 7022 / 7023 / 7031 / 7033 / 7039 / 7042 / 8022 / 9001 / 9006 / 9007 / 9016 / RALdesign 0856010. Les profilés revêtus doivent avoir un agrément technique avec certification de l'UBAtc. Les profilés doivent être revêtus par le fournisseur des profilés. L'épaisseur de la couche de revêtement est de 25 microns au minimum. La résistance aux rayures selon le modèle d'essai Erichsen, modèle 435, doit être plus grand que 15 N. La résistance à l'abrasion selon l'essai Taber doit être inférieure à 9 mg. Conformément à ISO 2409 (cross-cut test), l'adhésion doit convenir à la classe 1.

Les profilés principaux sont intégralement colorés **blanc dans la masse, approchant RAL 9016 / blanc crème dans la masse (approchant RAL 9001) (pas possible si les deux côtés sont recouverts).**

La garantie accordée sera de 10 ans, durant lesquels la décoloration atteindra au maximum l'échelon 3 sur l'échelle des gris selon ISO 105/A03.

DEUCTONE woodgrains STRUCTURE A L'EXTERIEUR

Les profilés sont revêtus d'un film PVC avec une couche acrylique avec structure bois à l'extérieur (RAL 5011 / 6009 / 7001 / 7016 / 7039 / 8022 / 9001 / 9010 / gris cèdre / chêne or / chêne foncé / noyer / palissandre). Les profilés revêtus doivent avoir un agrément technique avec certification de l'UBAtc. L'épaisseur du film PVC avec une couche acrylique est de 200 microns au minimum. La résistance en traction est de 20 N/mm² au minimum.

Les profilés sont intégralement colorés **blanc dans la masse, approchant RAL 9016 / blanc crème dans la masse, approchant RAL 9001.**

La garantie accordée sera de 10 ans, durant lesquels la décoloration atteindra au maximum l'échelon 4 sur l'échelle des gris selon ISO 105/A03.

DEUCTONE woodgrains STRUCTURE A L'INTERIEUR ET A L'EXTERIEUR

Les profilés sont revêtus d'un film PVC avec une couche acrylique avec structure bois à l'extérieur comme à l'intérieur (RAL 7016 / 8022 / 9001 / 9010 / gris cèdre / chêne or / chêne foncé / noyer / palissandre). Les profilés revêtus doivent avoir un agrément technique avec certification de l'UBAtc. L'épaisseur du film PVC avec une couche acrylique est de 200 microns au minimum. La résistance en traction est de 20 N/mm² au minimum.

Les profilés principaux sont intégralement colorés **blanc dans la masse, approchant RAL 9016 / dans une couleur correspondante (pour les imitations bois).**

La garantie accordée sera de 10 ans, durant lesquels la décoloration atteindra au maximum l'échelon 4 sur l'échelle des gris selon ISO 105/A03.

DEUCTONE woodgrains STRUCTURE A L'INTERIEUR ET A L'EXTERIEUR BICOLOR

Les profilés sont revêtus d'un film PVC avec une couche acrylique avec structure bois à l'extérieur RAL 5011 / 6009 / 7016 et RAL 9001 à l'intérieur. Les profilés revêtus doivent avoir un agrément technique avec certification de l'UBAtc. L'épaisseur du film PVC avec une couche acrylique est de 200 microns au minimum. La résistance en traction est de 20 N/mm² au minimum.

Les profilés principaux sont intégralement colorés **blanc dans la masse, approchant RAL 9016.**

La garantie accordée sera de 10 ans, durant lesquels la décoloration atteindra au maximum l'échelon 4 sur l'échelle des gris selon ISO 105/A03.

Renforts

Les renforts doivent être renforcé suivant les directives du fournisseur des profilés. La norme STS 52 'Menuiseries d'extérieur – Généralités', par. 52.4.2 'performances' prévoit un calcul de résistance. La flexion peut être 1/300 au maximum. La note de calcul conforme à la feuille d'information 1997/6 de l'UBAtc doit être présentée.

Si les profilés sont dotés d'un revêtement couleur ou d'un film PVC avec une couche acrylique, il faut toujours renforcer ces profilés.

Les renforts en acier sont galvanisés. L'épaisseur de galvanisation est de 19 micron au minimum (masse du zinc=275 g/m²). Le renfort doit être fixé au profilé principal à l'aide de vis traitées contre la corrosion. La distance maximale entre ces vis sera de 30 cm. Les renforts seront fixés dans la chambre de renfort, jamais dans la chambre de drainage.

Les joints

Les joints sont fabriqués en TPE (soudable). Le joint de frappe entre le dormant et l'ouvrant comme le joint de vitrage est le même profilé de joint. Le concept garantit les meilleures performances dans les deux applications.

Uniquement les joints originaux prescrits par le fournisseur des profilés peuvent être utilisés. Les joints font parties de l'agrément technique du système de profilés.

Les joints doivent être aisément remplaçables, et résister aux agents atmosphériques et au vieillissement.

L'étanchéité à l'eau et à l'air entre le dormant et l'ouvrant est assurée par deux joints de frappe. Le premier joint est positionné dans la lèvre de feuillure de vitrage du dormant, le deuxième est positionné dans la lèvre de feuillure de frappe de l'ouvrant.

L'étanchéité entre le vitrage et les profilés est assurée par un joint de vitrage.

Le joint de vitrage dans la parclose est extrudé en même temps comme la parclose lui-même et peut être enlevé et remplacé par un nouveau joint de vitrage sans devoir remplacer les parcloles.

Pour les profilés dans une couleur légère les joints seront gris. Pour les profilés dans une couleur foncée les joints seront noirs.

Exécution :

De tous les types de châssis et de portes et de la façon d'ancrage dans le gros œuvre, les plans détails doivent être présentés pour approbation à l'auteur du projet ou au maître d'ouvrage.

Fabrication

Les châssis et les portes doivent être réalisées par un constructeur agréé (certificat à présenter par le fournisseur des profilés).

Les châssis et les portes fabriqués doivent présenter en classement d'étanchéité à l'eau et l'air, ainsi que de la résistance au vent, un comportement tel que prévu par l'agrément technique (par l'UBAte) du fournisseur des profilés.

Construction

Les niveaux des performances, concernant la résistance des coins soudés, sont testés conformément les directives européennes (UEAtc). Il faut soumettre une contrainte de rupture de 35 N/mm² sous pression ou de 25 N/mm² en traction au minimum. La rupture ne peut pas se montrer totalement dans la soudure.

Les assemblages de coin des profilés principaux, sciés en onglet, sont réalisés par soudage bout à bout sans apport de matériau. Les assemblages en T doivent être **soudés / raccordés mécaniquement**.

Les bourrelets de soudure doivent être **rainurés (profondeur max. 0,5 mm, largeur 2-3 mm) / rabotés**.

Le drainage – la décompression

Un jet d'eau est prévu sur le profilé d'ouvrant inférieur, dans les ouvrants vers l'intérieur. Celui-ci est fixé au profilé d'ouvrant à l'aide d'un profilé clipsable en aluminium. Les embouts adaptés au jet d'eau seront prévus dans la même couleur ou dans une couleur correspondante dans le cas d'une imitation bois.

Les condensats, dans le cas d'un vitrage simple, et les infiltrations d'eau doivent être évacués via la chambre de drainage. En aucun cas via la chambre de renfort.

Le drainage du dormant comme de l'ouvrant s'effectuera par un minimum de 2 rainures de 27 x 5 mm. L'écart maximal est de 600 mm sur l'ouvrant côté feuillure de vitrage et de 1300 mm sur la face inférieure du profilé (ouverture visible).

Les traverses horizontales doivent être drainées aussi de la même manière.

Dans le cas d'une porte, uniquement l'ouvrant doit être drainé de la manière décrite ci-dessus.

En bas du châssis, un profilé de seuil est clipsé ou visser sur le dormant, ce qui donne la possibilité d'un drainage invisible. Et qui rend donc inutile l'utilisation des caches pour les rainures de drainage. En face avant le profilé de seuil est dans le même plan des châssis.

Au moins un trou de décompression de 5 x 27 mm doit être prévu, tant dans le dormant, que dans l'ouvrant et que dans les traverses horizontales. L'écart maximal entre deux trous est de 1300 mm. Une autre possibilité peut être réalisée par une interruption du joint de 30 mm au milieu (il ne faut pas enlever tout le joint mais uniquement les lèvres du joint).

Vitrage

Le vitrage sera posé conformément à STS 38 'vitrerie'.

Le vitrage se pose de l'intérieur. Si ce n'est pas possible, il faut poser les parcloles à l'extérieur et prendre des dispositions spéciales pour le drainage et la décompression de la feuillure. Aux coins, les parcloles seront sciées en onglet.

Le vitrage se pose à l'aide de cales de support et de cales de distance en matériau synthétique. La largeur des cales de support et des cales de distance est égale à l'épaisseur du vitrage augmenté de 2 mm.

L'indication de vitrage simple ou double sera portée sur le plan. L'épaisseur du vitrage dépend de la surface du châssis.

Les parcloles doivent être placées avec un retrait de 0,5 mm.

Le vitrage doit être prévu des petits bois à l'extérieur comme à l'intérieur. Le vitrage où les petits bois seront posés doit être dégraissé soigneusement. La fixation se fait à l'aide d'un autocollant double face prévu par le fournisseur des profilés. Ensuite les petits bois doivent être injectés d'un kit de silicone neutre de classe IV.

Quincaillerie

La quincaillerie doit être adaptée aux types de châssis. La quincaillerie est traitée contre la corrosion et doit être fixée à l'aide de vis autoforeuses traités contre la corrosion, conforme à l'STS 52 addendum 52.12 'menuiseries extérieures en PVC'.

Les parties visibles de la quincaillerie (poignée, charnières) doivent être prévues **dans la même couleur que les profilés principaux / dans une couleur correspondante**.

La quincaillerie doit être présentée à l'auteur de projet ou au maître d'ouvrage pour l'approbation.

Aérateurs

Les aérateurs doivent être conformes à la norme NBN D50-001. La note de calcul doit être présentée.

La finition

Finition des châssis et portes

- Profilé : Doit être du même fournisseur de profilés comme les profilés principaux.

- Matériau : PVC non plastifié très résistant aux chocs.
- Aspect : L'aspect de la moulure est moderne / décoratif.
- Couleur : Identique à la couleur intérieure des profilés principaux des châssis et des portes.
- Caractéristiques :
 - Largeur : **7,5 cm / 10 cm**
 - Peuvent être cloués de manière invisible.
- Montage :
 - Clouer au mur intérieur une latte de bois.
 - Placer une isolation hermétique à l'air.
 - Les profilés d'ébrasement des châssis et portes se glissent dans un profilé intermédiaire, lui-même clipsé sur le dormant des châssis et portes.
 - Clouer le profilé sur le côté coupe de la latte en bois.
 - Clipser le profilé de chambranle sur l'ébrasement.
- Pour que les ébrasements soient dans le même plan, l'utilisation des pièces de raccord est indispensable.

Coffre-rideau en PVC

- Profilé : Doit être du même fournisseur de profilés comme les profilés principaux.
- Matériau : PVC non plastifié très résistant aux chocs.
- Couleur: Identique à la couleur intérieure des profilés principaux des châssis et des portes.
- Caractéristiques :
 - Prévu de 2 rails extrudés pour les galets de rideaux.
 - Peut être clipsé au revêtement intérieur.
- Montage :
 - Vissé tous les 30 cm dans la lèvre spéciale pour fixation murale.
 - Côtés fermés par des embouts en PVC dans la même couleur que les profilés principaux ou dans une couleur correspondante dans le cas d'une imitation bois.

Tablettes intérieurs

- Profilé : Les tablettes de fenêtres sont constituées de profilés creux extrudés en PVC non plastifié très résistant aux chocs. La rigidité des tablettes de fenêtres est garantie par des cloisons à intervalle régulier. L'extrusion est certifiée ISO 9001. L'épaisseur des tablettes de fenêtres est de +/- 20 mm. La face avant des tablettes de fenêtres est prévue d'un nez arrondi dont la hauteur est de +/- 40 mm. La face inférieure des tablettes fenêtres est prévue de queues d'aronde qui garantissent une fixation solide en utilisant de la colle ou du mortier.
- Matériau: La matière première est composée de 100% de PVC recyclé. Le compoundage est certifiée ISO 9001.
- Finition des profilés : Les profilés sont prévus d'un film laminé de haute qualité. Le procédé est certifié ISO 9001. Le film montre un grain fin.
- Couleurs : **Blanc signalisation (approchant RAL 9016) / Blanc crème (approchant RAL 9001) / Blanc azur (approchant RAL9003) / Carrara gris / Chêne rustique / Brun calvados / Hêtre / Cerisier / Aluminium**
- Embouts : Les embouts doivent être du même fournisseur que les tablettes de fenêtres et sont spécialement développés pour cette application. Les embouts sont plats. La forme est identique à la coupe transversale des tablettes de fenêtres. Les embouts sont prévus d'une petite arête qui fait un recouvrement avec la tablette de fenêtre. Les embouts sont prévus de côtes pour que les embouts puissent se coincer sur les tablettes fenêtres.
- Construction: **Coller / Presser dans le mortier (en utilisant les rainures ciment = queues d'aronde dans le profilé) Fixer avec pattes d'attaches pour radiateurs qui doivent être placés avec des intervalles de 60 cm au maximum. Si l'on utilise du mortier, il faut également en placer dans les queues d'aronde pour assurer un montage solide !** Placer au minimum 10 cm de toute source de chaleur. Saillie maximum 5 cm. Les joints doivent être comblés au moyen de silicone ou d'un profilé de finition.

Les volets roulants

- Profilé : Le tablier de volet en position fermée ne peut pas avoir des luminosités. La latte inférieure est un profilé particulier prévu d'un profilé de remplissage en PVC pour une fixation qualitative des arrêts. La latte inférieure comporte une rainure pour le joint de raccord avec le seuil de châssis. Les lames de volet se rassemblent au moyen de crochets qui ont la fonction de charnière. Les coulisses sont des profilés en PVC prévu de brosses.
- Matériau: Les volets roulants sont constitués de profilés creux, extrudés en PVC non plastifiés très résistant aux chocs. Le compoundage est certifiée ISO 9001.
Caractéristiques du compound de PVC :

Point Vicat	ISO 306	≥ 82 °C *
Module d'élasticité (essai de flexion)	ISO 178 A	≥ 2600 N/mm ² *
Masse volumique	ISO 1183	≥ 1,52 kg/dm ³ *
Résistance en traction	ISO 527	45 MPa *

- | | | |
|-----------------------------|-------------|-------------|
| Réaction au feu | NF P 92-501 | M2/A2 |
| Particules TiO ₂ | | 5 pour cent |
| * :valeurs nominales | | |
- Caractéristiques des profilés:
Hauteur +/- 60 mm
Epaisseur +/- 14,5 mm
Résistance en traction 10 kg/m² au minimum
Double paroi avec 3 parois intermédiaires
Dessin courbé
 - Couleurs : **Blanc signalisation, approchant RAL 9016. Le compound PVC doit avoir un agrément technique avec certification de l'UBAtc.**
 - Exécution : A réaliser suivant les prescriptions de la note d'information technique 143 'Volets roulants pour habitations' du CSTC.
 - Construction:
L'entrepreneur prendra sur place la mesure exacte du volet en fonction de la profondeur des coulisses.
Sur une hauteur de 12 profilés, on pourra doter les lames d'ouvertures ovales destinées à atténuer la lumière du soleil pendant la journée.
Les lames de volet seront éventuellement renforcées par des profilés tubulaires en acier galvanisé, selon les instructions du fournisseur des profilés.
Le jeu latéral des lames dans les coulisses est selon les instructions du fournisseur des profilés de lames.

Les caissons volets roulants

[Voir cahier des charges Deceuninck PROTEX](#)

Pose des châssis et des portes

Les châssis et les portes seront posés conformément à STS 52.6.23.1 à l'aide de pattes de fixation ou par fixation directe, et suivant les prescriptions de la note d'information technique 188 'La pose des menuiseries extérieures' du CSTC :

- Ecart maximal entre points d'ancrage ou de fixation : 60 cm.
- Ecart maximal à partir de l'angle intérieur du dormant : 15 cm.
- Fixation à hauteur de chaque charnière et point de fermeture.
- Deux fixations posées à 15 cm de l'angle intérieur de la traverse à hauteur des deux extrémités de la traverse.

Tolérances de pose conformément à STS 52 et suivant les prescriptions de la note d'information technique 188 'La pose des menuiseries extérieures' du CSTC.

Entre le châssis, les ébrasements en PVC et le mur intérieur, il faut appliquer de l'isolation. L'isolation doit être de sorte que le joint soit hermétique à l'air et qu'elle soit un isolant thermique et acoustique. A l'extérieur, le raccord du châssis avec le mur se fait à l'aide d'un joint de silicone neutre de classe IV qui est posé sur une bande de mousse à cellules fermées ou avec une bande de mousse polyuréthane imprégnée d'un produit à base de paraffine chlorée, de résines synthétiques ou de cire et néoprène. La bande est précomprimée avant la pose et se gonfle lentement jusqu'à 20 % de l'épaisseur nominale.

Le film de protection doit être enlevé 3 mois après la pose des châssis au plus tard.

Contrôle

Un coin de châssis avec tous les accessoires comme profilés d'ébrasement, moulure, profilé de seuil, jet d'eau, doit être présenté à l'auteur de projet avant la signature de l'attribution du marché. Toutes quincaillerie, poignées, rosettes et accessoires, doivent être présentés à l'auteur de projet avant la signature de l'attribution du marché. Ils sont adaptés en forme et dimensions aux profilés, aux dimensions des ouvrants et à la commande par une personne. Les échantillons restent à la disposition de l'auteur de projet jusqu'à la réception des travaux.

Les qualités des châssis sont testées sur un châssis choisi par l'auteur de projet et le maître d'ouvrage. Les frais sont à charge de l'entrepreneur. Les essais doivent être faits par un laboratoire agréé ou un banc d'essai agréé.

La pose des châssis et tous les profilés de finition accompagnant, doivent être approuvée sur un châssis choisi par l'auteur de projet et le maître d'ouvrage.

Le fabricant agréé par le fournisseur des profilés doit présenter un certificat de contrôle au niveau de la fabrication et la pose (cfr. STS 52) des châssis et des portes, délivré par un service de contrôle indépendant agréé.

Transport et le stockage des châssis et des portes

Le stockage et le transport des châssis et portes se feront verticalement, à distance du sol et du mur. Lors du transport et de la pose, on évitera les chocs et les coups.

00.00.00A Châssis [OF](#) m²

n° d'ordre. 1

Application :

Nature du marché :

Quantité Fixe (QF)

Mesurage :

Unité de mesure :m²

Code de mesurage :

00.00.00B Portes

Tous les chapitres ci-dessus restent à suivre.

Matériau

Les portes doivent être renforcées à l'aide de tubes soudés en acier de 45x45x2mm. En plus, elles doivent être pourvues de raccords d'angle en PVC dans les coins. Les raccords d'angle se fixent dans les renforts tubulaires. Les raccords d'angle se soudent en ensemble avec les profilés d'ouvrant dans les coins. La dimension d'un ouvrant de porte est 1150(L)x2400(H) mm au maximum.

Exécution

En bas de l'ouvrant de la porte, il faut appliquer un jet d'eau et **une brosse d'étanchéité en nylon / une plinthe automatique, celui-ci monter dans la rainure-euro, inclusif bloc de butée à monter sur le cadre.**

Les extrémités du jet d'eau sont achevées avec une pièce d'injection vissable en PVC dur.

00.00.00B1 Porte d'entrée QF m²

n° d'ordre. 2

Exécution :

- La commande de la porte se fait à l'aide d'une poignée à l'intérieur et une commande à clé à l'extérieur.
- La porte est prévue des charnières 3-dimensionnelles (donc réglable en hauteur, largeur et profondeur) qui sont fixées aux renforts en acier galvanisé du dormant et de l'ouvrant. Le nombre et le positionnement des charnières dépendent des prescriptions générales STS 52 / STS 53, des prescriptions du fournisseur de profilés et des prescriptions du fournisseur de quincaillerie.
- La fermeture est à trois points au minimum, encastrée avec serrure à cylindre avec trois clés. Les cylindres ne peuvent pas dépasser plus que 2 mm. Pour répondre à cette demande, l'utilisation d'une cache-entrée de sécurité peut être une solution.
- Les parties visibles de la quincaillerie doivent être prévues **dans la même couleur que les profilés principaux / dans une couleur correspondante.**
La quincaillerie doit être présentée à l'auteur de projet ou au maître d'ouvrage pour l'approbation.
- Heurtoir :
 - **Matière plastique / inox / ***** (d'une valeur de *** Eur)
 - Fixation à trois vis
 - Couleur et type à présenter à l'auteur de projet ou au maître d'ouvrage pour l'approbation.
- Panneau de porte : **Vitré / Panneau** (d'une valeur de *** Eur)

Application :

Nature du marché :

Quantité Fixe (QF)

Mesurage :

Unité de mesure :m²

Code de mesurage :

00.00.00B2 Portes secondaires QF m²

n° d'ordre. 3

Exécution :

- La commande de la porte se fait à l'aide d'une poignée à l'intérieur et à l'extérieur.
La porte est prévue des charnières 3-dimensionnelles (donc réglable en hauteur, largeur et profondeur) qui sont fixées aux renforts en acier galvanisé du dormant et de l'ouvrant. Le nombre et le positionnement des charnières dépendent des prescriptions générales STS 52 / STS 53, des prescriptions du fournisseur de profilés et des prescriptions du fournisseur de quincaillerie.
- La fermeture est une fermeture à trois points au minimum, encastrée avec serrure à cylindre avec trois clés. Les cylindres ne peuvent pas dépasser plus que 2 mm. Pour accomplir à cette demande, l'utilisation d'une cache-entrée de sécurité peut être une solution.
- Les parties visibles de la quincaillerie doivent être prévues dans la même couleur que les profilés principaux / dans une couleur correspondante.
La quincaillerie doit être présentée à l'auteur ou à l'architecte pour l'attribution.
- Panneau de porte : Vitré / Panneau (d'une valeur de *** Eur)

Application :

Nature du marché :

Quantité Fixe (QF)

Mesurage :

Unité de mesure :m²

Code de mesurage :

00.00.00C Châssis coulissants QF m²MONORAIL

n° d'ordre. 4

Exécution :

Tous les chapitres ci-dessus restent à suivre.

Le système pour menuiseries doit avoir un agrément technique avec certification de l'UBAtc.

Le système pour menuiseries est développé pour des châssis coulissants et doit être du même fournisseur de profilés. Le seul moyen de mouvement est du type coulissant.

Les dormants ont des dimensions principales de ± 70x133mm. Les ouvrants ont des dimensions principales de ± 94x70mm.

La quincaillerie est faite pour le coulissant et est une fermeture à trois points. La largeur du vantail coulissant doit être adaptée au type de quincaillerie utilisé afin d'avoir un joint correct à hauteur de l'interlock. La quincaillerie donne la possibilité d'une aération. Les gâches sont en forme champignon et sont traitées contre la corrosion. Dans le cas d'une poignée à l'intérieur et à l'extérieur, il faut appliquer un arrêt de porte afin d'éviter que la poignée se heurte contre le vantail fixe. Le rail où se trouve les doubles roulements à billes (2 par vantail coulissant), doit être fait en aluminium anodisé.

Le drainage et la décompression des ouvrants se font au-dessus et en dessous des profilés ouvrant sans l'usage des caches. Aussi les traverses horizontales sont drainées et décompressées de la même manière.

La finition du châssis coulissant se fait avec les joints, les brosses, les profilés et les pièces d'injection qui font partis du système de menuiseries, afin d'obtenir un résultat qui soit esthétiquement et techniquement correcte.

Des châssis coulissants à plusieurs vantaux et avec des combinaisons différentes sont possibles.

Application :

Nature du marché :

Quantité Fixe (QF)

Mesurage :

Unité de mesure :m²

Code de mesurage :

00.00.00D Châssis levants coulissants QF m²MONORAIL

n° d'ordre. 5

Exécution :

Tous les chapitres ci-dessus restent à suivre.

Le système pour menuiseries doit avoir un agrément technique avec certification de l'UBAtc.

Le système pour menuiseries est développé pour des châssis levants coulissants avec une quincaillerie levante coulissante et doit être du même fournisseur de profilés. Le seul moyen de mouvement est du type coulissant.

Les dormants ont des dimensions principales de $\pm 70 \times 133 \text{mm}$. Les ouvrants ont des dimensions principales de $\pm 94 \times 70 \text{mm}$.

La quincaillerie est faite pour le levant coulissant et est une fermeture à trois points. La largeur du vantail coulissant doit être adaptée au type de quincaillerie utilisé afin d'avoir un joint correct à hauteur de l'interlock. Les gâches sont en forme champignon ou crochet et sont traitées contre la corrosion. Dans le cas d'une poignée à l'intérieur et à l'extérieur, il faut appliquer un arrêt de porte afin d'éviter que la poignée se heurte contre le vantail fixe. Le rail où se trouve les doubles roulements à billes (2 par vantail coulissant), doit être fait en aluminium anodisé.

Le drainage et la décompression des ouvrants se font au-dessus et en dessous des profilés ouvrant sans l'usage des caches. Aussi les traverses horizontales sont drainées et décompressées de la même manière.

La finition du châssis coulissant se fait avec les joints, les brosses, les profilés et les pièces d'injection qui font partis du système de menuiseries, afin d'obtenir un résultat qui soit esthétiquement et techniquement correcte.

Des châssis coulissants à plusieurs vantaux et avec des combinaisons différentes sont possibles.

Application :

Nature du marché :

Quantité Fixe (QF)

Mesurage :

Unité de mesure :m²

Code de mesurage :