

électroforqué

➤ fiche technique

Le caillebotis électroforqué JK technic est obtenu par électrofusion des barres transversales en carré torsadé sur les barres porteuses.

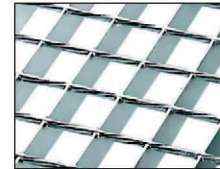
• Fabrication des mailles

- Mailles de sécurité :
19 x 40 - 30 x 30 - 30 x 19 - 30 x 44.
- Maille EDF 30 x 27.
- Longueur maximale des barres porteuses : 6100 mm.
- Longueur maximale des barres transversales : 1000 mm ou plus sur demande.
- Épaisseur des barres porteuses : de 25/2 à 60/5.
- Barre transversale carrée torsadée de 4 à 6 mm.
- Crantage des BP sur demande.

• Gamme

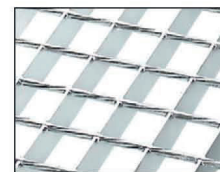
• Produit fini

Fabrication sur mesure en suivant les dimensions indiquées par le bureau d'étude client ou sur plans établis par les services JK technic. Caillebotis et marches standard (cf : programme de stock).

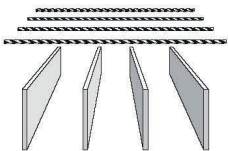


• Produit semi-fini

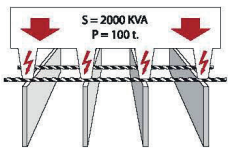
Les nappes ou demi nappes brutes ou galvanisées permettent une transformation aisée sur le site (cf : programme de stock).



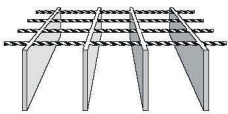
• Fabrication



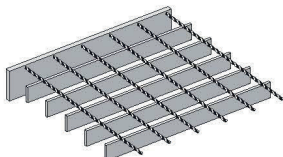
• Etape 1



• Etape 2



• Etape 3



• Etape 4

• Caractéristiques et normes

Le caillebotis JK technic est fabriqué selon des techniques permettant une production de qualité constante (norme NF EN ISO 14 122-2).

Il est élaboré en général à partir d'acier S 235 JR et obtenu par électrofusion des barres insérantes en carré torsadé sur les barres porteuses. L'ensemble peut être galvanisé à chaud suivant les normes EN ISO 1461.

• Crantage

Possibilité de crantage simple.



• Mailles de sécurité

Mailles de sécurité étanches à la bille de 20 mm.

