

pressé acier

fiche technique

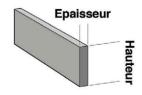
Le caillebotis JK technic se définit selon un cahier des charges précis. Les dimensions des barres porteuses et insérantes sont importantes et déterminent la solidité des ouvrages à constituer.

Dimensions maximales

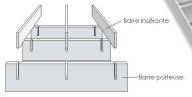
Barre porteuse: 3000 mm maxi. Barre insérante : 2000 mm maxi.

Sections des barres porteuses

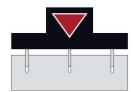
Hauteur de la barre porteuse : de 20 à 150 mm. Epaisseur de la barre porteuse : de 2 à 8 mm.



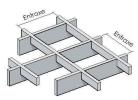
Assemblage



• Etape 1



• Etape 2



• Etape 3



• Etape 4

Entraxes de maille

L'entraxe entre les barres porteuses et les barres insérantes ainsi que les épaisseurs des barres porteuses et barres insérantes, définissent le vide de maille. Les entraxes sont définis en fonction des normes et charges à respecter.

• Crantage

Epaisseur des BP de 2 et 3 mm

L'entraxe des BP est en général un multiple de 11. L'entraxe des BT est en général un multiple de 11,1.

Epaisseur des BP de 4 et 5 mm

L'entraxe des BP est en général un multiple de 18. L'entraxe des BT est en général un multiple de 17.

Possibilités



possibilité de crantage

• Bord T ou bord plat suivant machine



· Caillebotis type lourd

possibilité de fabrication



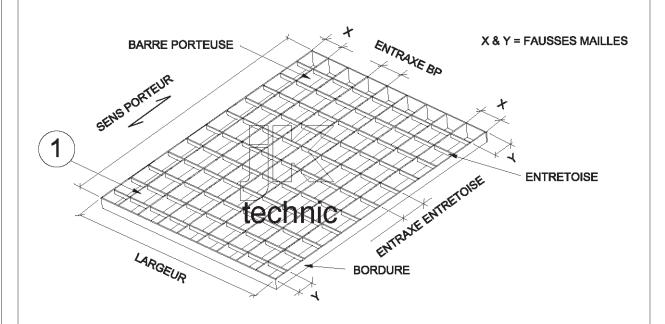
Caractéristiques et normes

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

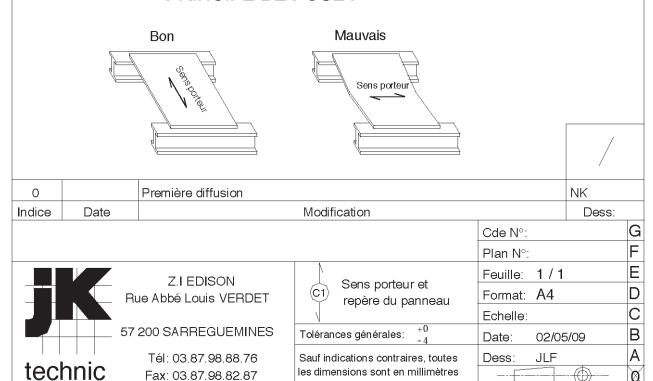
Il est élaboré en général à partir d'acier \$ 235 JR et obtenu par l'assemblage des barres insérantes dans les barres porteuses. L'ensemble peut être galvanisé à chaud suivant les normes EN ISO 1461.

CROQUIS DE PRINCIPE DU CAILLEBOTIS PRESSE

MATIERE S235JR SUIVANT NORME EN 10025 **GALVANISATION SUIVANT NORME EN ISO 1461 TOLERANCES SUIVANT RAL GZ 638**



PRINCIPE DE POSE:



Ce document est notre propriété, il ne peut être reproduit sans notre autorisation écrite

Fax: 03.87.98.82.87

les dimensions sont en millimètres

Ø