

Consignes d'utilisation

Assemblage des barrettes en polyamide avec
les profilés aluminium

Consignes d'utilisation

Assemblage des barrettes en polyamide avec les profilés aluminium

Les barrettes à rupture de pont thermique sont généralement assemblées de la manière suivante :

1. Température ambiante

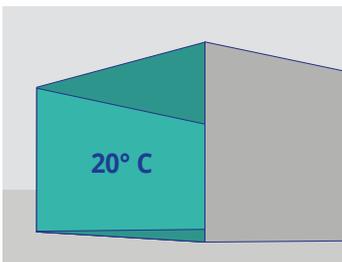
L'assemblage doit être effectué dans un atelier de production à température ambiante, dans des conditions climatiques normales. Avant l'assemblage, les barrettes doivent également avoir atteint la température ambiante (voir la fiche "Consignes d'utilisation - Stockage des barrettes en polyamide")

2. Crantage

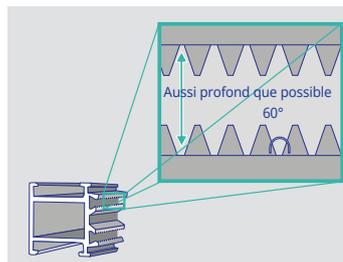
La profondeur du crantage des profilés aluminium a une influence sur la résistance globale et sur la résistance au cisaillement du profil assemblé. Les stries produites par l'action de crantage doivent être aussi profondes que possible. Il est essentiel de s'assurer que les barrettes puissent être insérées dans la cage aluminium après le crantage (en particulier dans le cas de profilés aluminium laqués). En cas de crantage sur profilés aluminium laqués, il est nécessaire de tenir compte de l'épaisseur de laque qui réduit les dimensions de la cage aluminium.

3. Sertissage

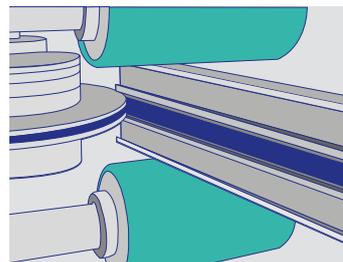
La sertisseuse doit être réglée en fonction de la géométrie des profilés à sertir. Le parallélisme des profilés aluminium doit être assuré si nécessaire à l'aide de galets de guidage. Le marteau doit correctement pénétrer dans le pied de la barrette.



1. Température ambiante idéale



2. Vue de détail d'un crantage



3. Processus de sertissage