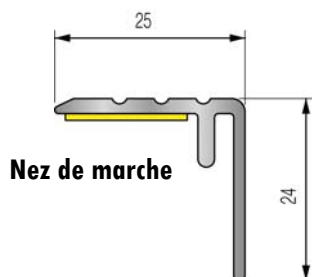
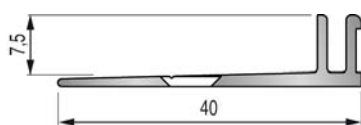


Fiche Technique : NEZ DE MARCHES ADAPTABLES

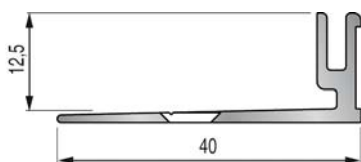


Socles à visser

Revêtement de 7 à 12 mm

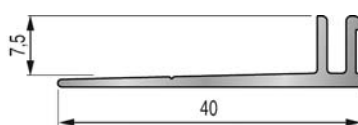


Revêtement de 12 à 15 mm

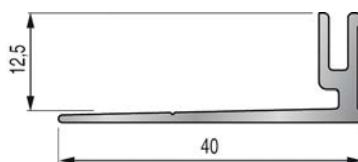


Socles à sceller (carrelage)

Revêtement de 7 à 12 mm



Revêtement de 12 à 15 mm



Descriptif type :

Fourniture de nez de marche adaptable en finition pour revêtement dur de mm d'épaisseur, de longueur 2,70 m et de largeur 25 mm ; avec un socle en aluminium .../... mm de longueur 2,70 m et de largeur 40 mm ; référence Dinac : (ou équivalent)

DESRIPTIF

- Nez de marches s'adaptant à différentes hauteurs de revêtements en aluminium anodisé, plaxé ou en laiton :
- permettent de sécuriser les escaliers en réduisant le risque de glissade
 - protègent ou réparent les structures
 - composés d'une partie supérieure adhésive à emboîter dans un socle
 - pour revêtements de 7 à 15 mm d'épaisseur
 - à sceller ou à visser (fixation en même temps que la pose du revêtement)
 - plusieurs finitions pour s'adapter aux différentes décorations
 - pour le cintrage de ces produits, une étude de faisabilité pourra être réalisée sur demande.

USAGES

- Trafic tertiaire (aluminium anodisé ou laiton)
- Trafic domestique (aluminium plaxé)
- Utilisation à l'intérieur

MATERIAL

- **Aluminium** : Alliage d'aluminium EN AW-6060 T5 conforme à la norme NF EN 573-3
- **Anodisation** : Traitement de surface par anodisation classe 15CD, selon la norme NF 91-450
- **Laiton** : Alliage de cuivre, zinc, plomb et aluminium CU ZN 40 Pb1 AL, conforme à la norme NF EN 12167 avec polissage mécanique effectué en interne sur la face visible du profilé

- **Plaxage** : Gamme de 92 coloris

DIMENSIONS

- Longueur de 1.10 et 2.70 m

EMBALLAGE

- Étiquette gencod sur chaque longueur (nez de marche et socle)

CONDITIONNEMENT

- 10 pièces dans un tube en carton pour les nez de marches
- 5 pièces dans un tube en carton pour les socles
- Étiquette d'identification sur chaque tube

FO.23.08.Ind D

Fiche Technique : NEZ DE MARCHES ADAPTABLES



INFO !

L' anodisation :

Le traitement de surface par **ANODISATION** a pour but d'enrichir l'aspect du métal et de le préserver durablement des effets de la corrosion et des agressions atmosphériques.

Le traitement anodique est un procédé électrochimique qui transforme la surface de l'aluminium en oxyde d'aluminium, ce qui lui donne un fini dur résistant, non toxique, durable et facile d'entretien et un bel aspect satiné.

Le processus permet également d'incorporer dans la couche d'alumine des pigments de couleur (or ou titium).

L'épaisseur de cette couche est de 15 microns : épaisseur indispensable à une bonne protection du métal en extérieur.

INFO !

Le laiton au plomb :

Les LAITONS AU PLOMB, appelés également « laitons de décolletage » sont parmi les alliages industriels, ceux qui présentent la plus grande facilité d'usinage. La quantité de plomb introduite peut varier entre 1 et 1.7% selon la composition du laiton de base.

REFERENCES

Aluminium anodisé :

Matière	Finition	Longueur	Référence
Aluminium anodisé	Naturel	1.10 ml	55 07 47
		2.70 ml	22 20 09
	Or	2.70 ml	22 21 09
	Champagne	2.70 ml	22 21 29
	Titium	1.10 ml	55 07 48
2.70 ml		22 22 09	
Laiton	Poli	2.70 ml	22 70 09

Aluminium plaxé :

Matière	Finition	Longueur	Référence
Aluminium plaxé	Céréja	2.70 ml	47 48 29
	Chêne blond		47 42 19
	Chêne clair		47 48 69
	Chêne cérusé		47 42 29
	Chêne doré		47 42 39
	Chêne rustique		47 40 09
	Exotica		47 43 09
	Fruita		47 48 49
	Hêtre		47 41 09
	Noyer		47 48 79
	Pin vieilli		47 42 49
	Teck miel		47 42 59
	Wengé planche		47 42 69
Autres coloris*	47 49 88		

* Voir nuancier à la fin de la Dinathèque

FO.23.08.Ind D

Fiche Technique : NEZ DE MARCHES ADAPTABLES



Socles:

Matière	Finition	Hauteur	Fixation	Référence
Aluminium	Brut	7 à 12 mm	A visser	22 72 19
			A sceller	22 72 09
		12 à 15 mm	A visser	22 76 19
			A sceller	22 76 09

MODE DE POSE

- Couper les profilés à la longueur voulue
- Poser le socle du nez de marche à l'aide de mortier-colle avant la pose du revêtement sur le bord de la marche
- Enduire de mortier colle la semelle du socle
- Poser le revêtement sur le socle du nez de marche (se référer aux recommandations pour assurer son scellement)
- Retirer les bandes de protection de l'adhésif de la partie supérieure du nez de marche puis l'emboîter sur le socle
- Maroufler pour assurer une bonne tenue

RESERVES

- Pour l'ensemble des supports, faire un essai préalable de collage de la bande afin de valider sa tenue en conditions réelles, tenant compte de son environnement (humidité, température, sollicitations mécaniques, vieillissement,).
- Prendre en compte le vieillissement du support tel que bois qui reprend l'humidité, se dilate, se rétracte.
- La responsabilité de la société DINAC ne pourra être engagée en cas de manquement aux règles de l'art et sans validation préalable de la pose et de la tenue de ses produits par le client.
- Eviter les colles souples type colle à bois qui peuvent laisser bouger le socle

Entretien recommandé :

Pour l'entretien journalier, utiliser des produits nettoyants classiques.

Si vous souhaitez utiliser un produit à base de soude, d'ammoniaque ou d'acide sur les profilés anodisés, nous vous conseillons de faire un essai préalable.

Attention : en contact avec des matières alcalines, calcaires (plâtre, ciment) l'anodisation peut se tacher. Il est donc nécessaire de protéger les profils jusqu'à la fin du chantier.

Pour le laiton, utiliser un produit de type Miror. Le vernissage du profilé laiton après la pose est déconseillé.

Attention : à noter le mauvais comportement des laitons au contact de produits comme l'ammoniaque, le chlore humide, l'acide citrique, les jus de fruit, les sels d'argent, la soude caustique, le vinaigre.

FO.23.08.Ind D