

Fiche technique : appuie de fenêtre aluminium



1. Description générale du produit

Les appuis de fenêtre GEGOLAC sont fabriqués sur mesure en atelier selon les dimensions spécifiques de chaque projet.

Ils sont réalisés exclusivement en aluminium, à partir d'un alliage ALMg1 – EN AW-5005.

Les produits sont destinés à une mise en œuvre en construction neuve comme en rénovation, conformément aux règles professionnelles en vigueur.

Deux épaisseurs sont disponibles selon les exigences du projet :

- 1,5 mm
- 2,0 mm

Les appuis peuvent recevoir une finition par thermolaquage teinte RAL au choix ou une anodisation naturelle d'une épaisseur de 10 µm.

Des accessoires compatibles sont disponibles afin d'assurer la continuité fonctionnelle et la qualité de mise en œuvre, notamment :

- embouts latéraux pour configuration crépis ou bardage,
- pièces de raccordement droites ou d'angle,
- pastilles butyle d'étanchéité,
- éléments insonorisants,
- support de seuil
- joint de fixation

Les longueurs sont réalisables jusqu'à 4 000 mm en une seule pièce ou fournies à dimension exacte sur demande.



2. Description technique

2.1 Aluminium ALMg1 – EN AW-5005

L'alliage utilisé présente une bonne aptitude au formage ainsi qu'une résistance élevée à la corrosion atmosphérique.

Il offre également une bonne soudabilité, compatible avec les procédés couramment utilisés pour l'aluminium.

Composition chimique (% poids) (EN 573-3)

Éléments	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Al
Minimum	-	-	-	-	0.5	-	-	-	-
Maximum	0.3	0.7	0.2	0.2	1.1	0.1	-	0.25	-

Propriétés mécanique (EN 485-2)

Etat	Épaisseur (mm)	Rm (MPa)		Rp0.2* (MPa)	A50 (%)	HB - Dureté Brinell
		min.	max.			
H24	1.5 - 3	145	185	110	3-6	48

*Valeurs minimales.

2.2 Traitement de surface

Le thermolaquage, ou poudrage électrostatique, est un procédé de revêtement qui consiste à appliquer une poudre thermodurcissable sur une pièce métallique préalablement préparée. La poudre est ensuite polymérisée dans un four à haute température, formant un revêtement uniforme, résistant et esthétique.



La poudre est appliquée par projection électrostatique à l'aide d'un pistolet haute tension.

L'épaisseur de la couche varie selon les exigences du projet :

- Norme : 80 à 120 μm
- Anticorrosion renforcée (primaire + finition) : 120 à 250 μm
- Pièces soumises à forte abrasion : jusqu'à 300 μm

Polymérisation au four

- La pièce est chauffée entre 160 et 220°C selon le type de poudre.
- La cuisson dure de 10 à 30 minutes pour assurer une fusion et une polymérisation optimale.
- La chaleur fixe la poudre et crée un revêtement dur, homogène et résistant.

3. Dimensions et configurations

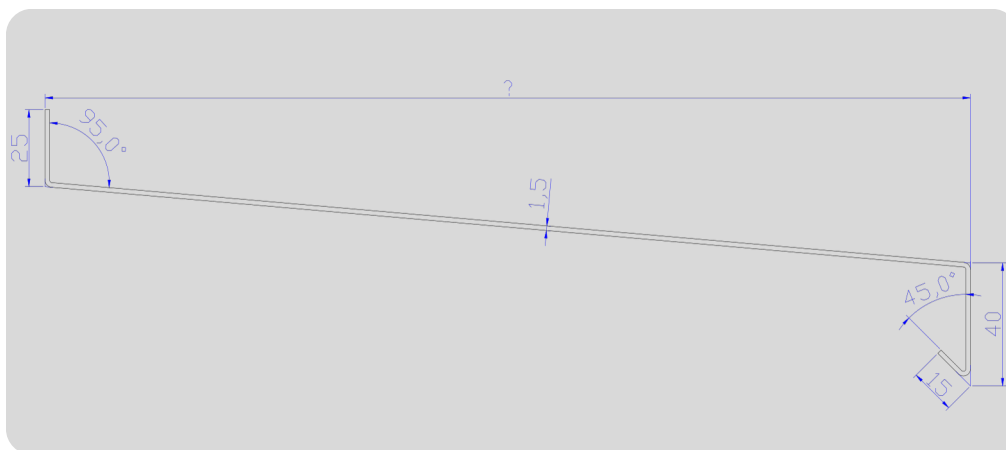
La fabrication sur mesure permet une adaptation précise aux contraintes dimensionnelles de chaque projet.

Toutefois, afin d'assurer une cohérence de production et de mise en œuvre, un profil standard sert de base de conception.

Le modèle de référence présente les caractéristiques géométriques suivantes :

- Retour châssis : 25 mm
- Profondeur : variable selon configuration
- Inclinaison : 5°
- Nez de seuil : 40 mm
- Angle du casse-goutte : 45°





4. Délais de fabrication

Le délai de fabrication peut varier en fonction de plusieurs paramètres, notamment le volume de commande et la période d'activité (haute saison, périodes précédant fermetures annuelles).

À titre indicatif, le délai standard de production est généralement compris entre 7 et 10 jours ouvrables, sous réserve de disponibilité des matières premières et des finitions demandées.

Informations utiles :

GEGOLAC SA
Rue des hauts fourneaux, 1
6200 Châtelineau
071.39.23.88
info@gegolac.net

