

88 G Recommendation:

Travail des métaux

Joint de mastic

Utiliser des produits compatibles avec l'enduction. Les matériaux d'étanchéité à la base de silicone sont problématiques pour leur dégagement de silicone. Silicone et primer facilitent l'encrassement.

User primer et produits de nettoyage avec modération.

Veillez vous mettre en contact avec votre fournisseur de matériaux d'étanchéité.

Scier

Les arêtes de coupe visibles des tôles d'acier et profilés doivent par principe être coupées et ne pas sciées. Il n'est pas recommandable d'utiliser une meule tronçonneuse, et cela à cause de la surchauffe locale.

Coupes

Conditions essentielles pour des coupes impeccables:

1. Outils propres et bien meulés.
2. Respect d'un jeu de coupe exact de 5-6 % de l'épaisseur du matériau.

Détacher

Pour éviter toute surchauffe locale il est recommandé de ne pas cisailer au moyen d'une meule tronçonneuse.

L'usage de la meule tronçonneuse à proximité d'éléments de construction visibles doit être évité. La surface es irrémédiablement rongée par les particules brûlantes.

Plier et presser

Les tôles enduites à la chaîne peuvent être formées de la même façon que les tôles non enduites. Il est important que la qualité des outils soit impeccable. Ceux-ci doivent être propres, lisses et polis. La rayon de courbure doit être choisi de telle sorte que la limite d'allongement de l'enduction ne soit pas dépassée.

Règle approximative: Rayon de courbe = 2.5 x épaisseur de matériel.

Deutsche Version siehe Vorderseite