

öko skin hidden fix



Notice de montage
Système de fixation invisible

Système de fixation évolué öko skin hidden fix

Le système de fixation invisible nouvellement développé "hidden fix" pour les lattes de façades öko skin permet un montage simple et rapide. Grâce à leurs fixations cachées, les lattes öko skin sont encore mieux mises en valeur car l'aspect général n'est pas altéré par des rivets ou des vis. Le

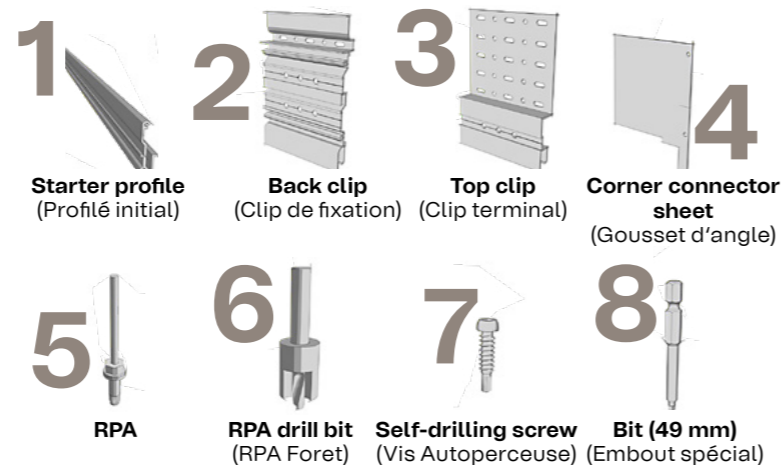
catalogue de Rieder contient tous les composants de fixation, de même que les lattes öko skin. Celles-ci sont livrées déjà préperforées sur le chantier, ce qui réduit le travail de montage. Pour calculer le nombre précis de composants nécessaires, Rieder met un outil de devis à disposition.

Tous les avantages:

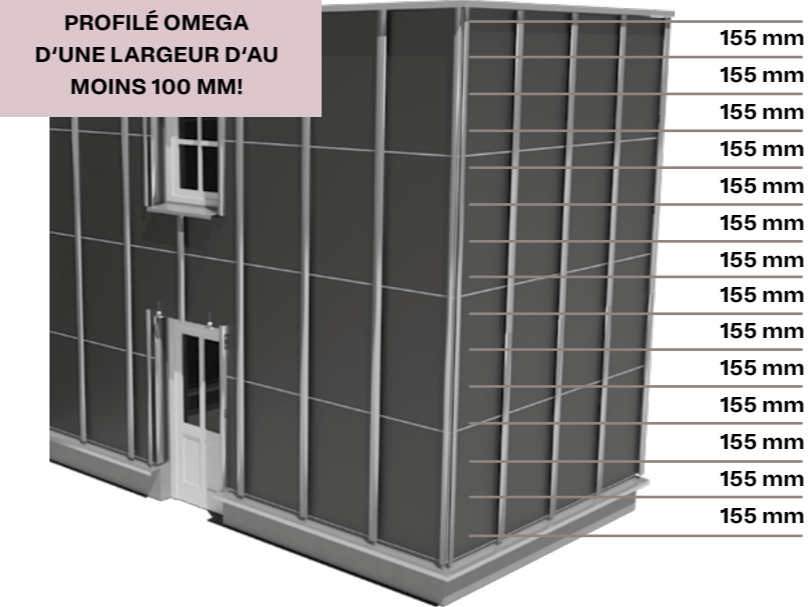
- moins de travail de perçage grâce à seulement 3 clips de fixation au lieu de 5
- moins de travail de montage en raison du nombre réduit de clips, un clip universel compatible avec différents systèmes de fixation (RPA, autres systèmes de fixation sur demande)
- une sous-structure simplifiée et optimisée (du côté du client) passant d'un système à deux couches à un système à une couche entraînant une réduction de 30 % de cette portée de travail
- donc, réduction du travail de montage
- 15 % de moins de travail par rapport au système de fixation invisible
- un système global moins cher

Composants

Les composants harmonisés sont vendus sous forme d'unités d'emballage complètes. Un ensemble öko skin hidden fix est composé de 100 Clips, 500 Rieder Power Anchor (RPA) et 100 vis. Pour une palette d'öko skin, il faut 6 à 8 ensembles complets. Les unités d'emballage respectives sont indiquées dans le tarif.



Préparation de l'ossature – Règle des 155 mm



öko skin hidden fix est conçu pour les façades ventilées.

Une fois que les supports muraux, les équerres de fixation de montage (horizontal), l'isolant et les profilés chapeaux (en aluminium ou des profilés similaires en bois ou en acier) ont été montés, on peut commencer par le montage du starter profile au bord inférieur de la surface de la façade.

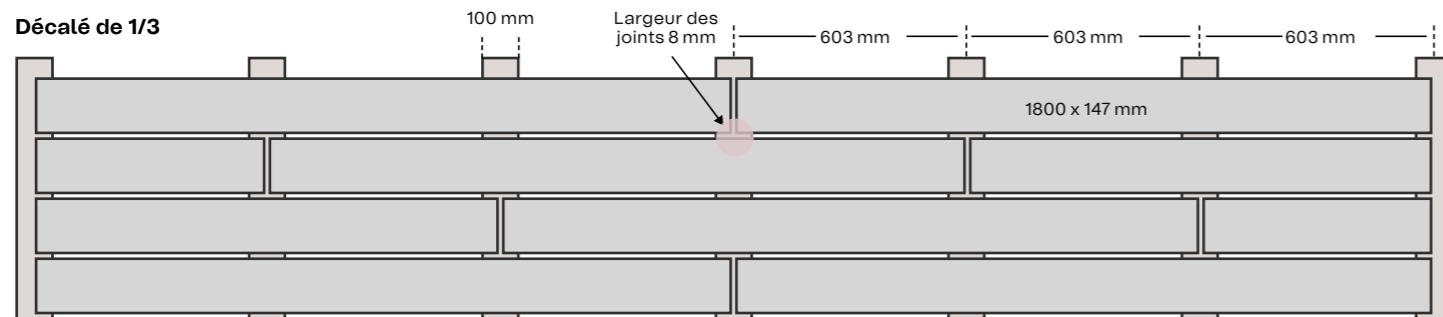
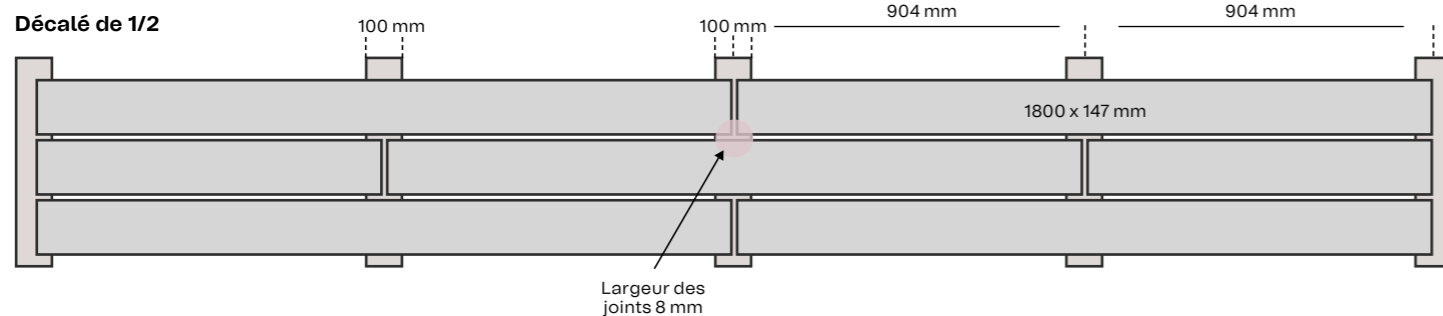
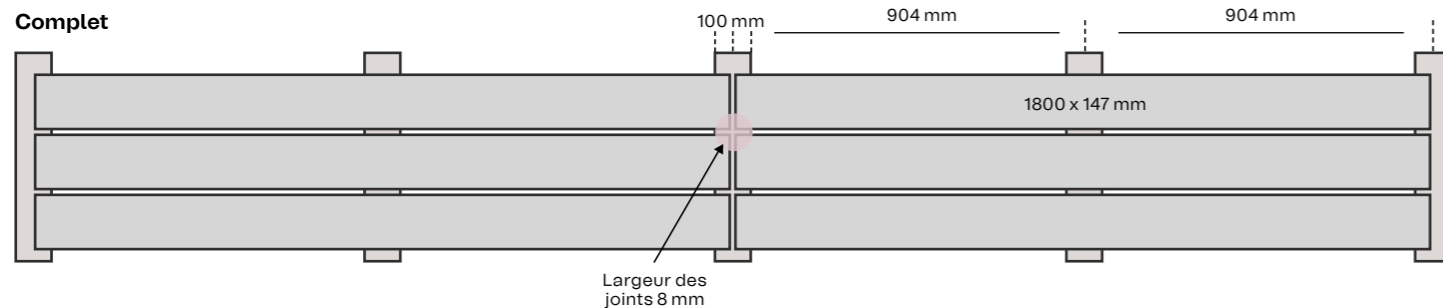
Le montage des lattes se fait du bas vers le haut. Pour calculer la hauteur optimale du starter profile, se baser sur la cote

155 mm = hauteur de lame 147 mm + joint 8 mm

Pour le point de départ, on mesure vers le bas par pas de 155 mm à partir du bord supérieur d'une fenêtre, d'une porte ou d'un bâtiment. On est ainsi sûr qu'une lame complète pourra être montée au-dessus de la fenêtre ou de la porte.

Détails standard comme embrasures de fenêtres, socles et acrotères etc. sur www.rieder.cc

Schéma de pose



*Les distances de fixation ou le nombre de clips doivent être vérifiés spécifiquement pour chaque projet par le biais d'un calcul statique.

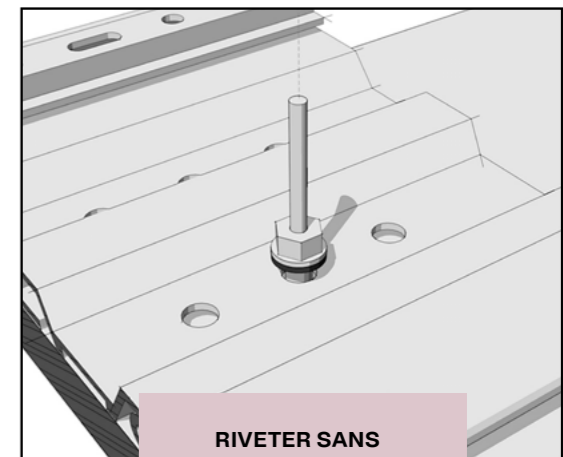
Riveter le clip sur la latte öko skin

Sur demande et pour simplifier le travail sur le chantier, les lattes öko skin sont livrées percées. Ces trous sont compatibles avec les 3 types de schémas de pose.

Les clips de fixation sont d'abord posés sur les lattes et rivetés avec le RPA (à l'aide de l'outil de rivetage correspondant, par exemple GESIPA AccuBird® Pro). Les bords de butée des clips facilitent un positionnement correct.

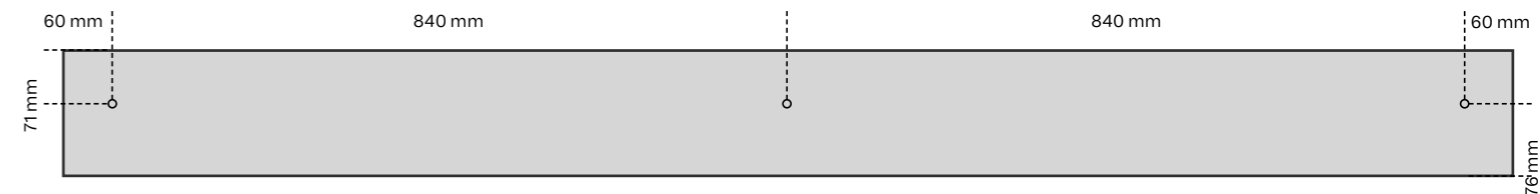
Ne pas exercer de pression sur le RPA en rivetant. Le RPA doit reposer précisément sur le disque en caoutchouc. La latte peut se déboîter vers l'avant en cas de rivetage trop serré.

Si un RPA a été mal positionné, il faut percer un nouveau trou dans la latte à une distance minimale de 30 mm. Le même trou borgne ne doit pas être utilisé une seconde fois. Le clip doit être décalé en conséquence.



RIVETER SANS PRESSION!

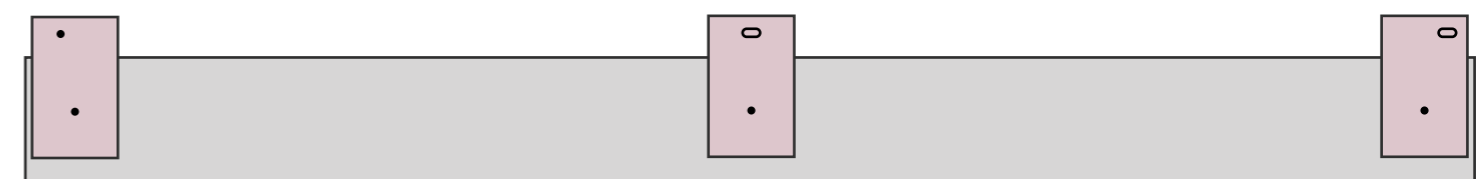
Schéma de forage Trous préperforés Décalé de 1/2 / Complet



Position de montage Décalé de 1/3



Position de montage Décalé de 1/2

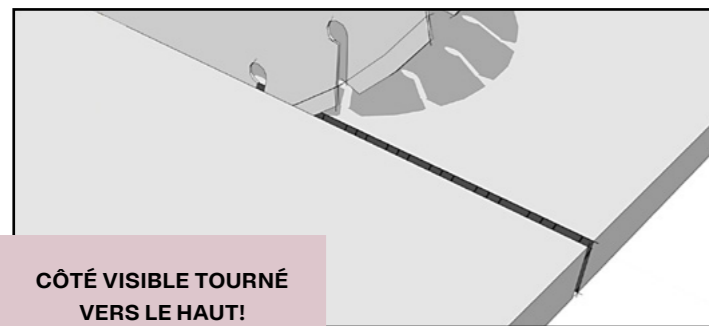


La position de fixation des clips avec les trous auto-foreurs doit être respectée comme indiqué.

Coupe

Lors de la coupe des lames, le côté visible de la latte doit être tourné vers le haut pour que les arêtes de coupe ne cassent pas et présentent un aspect net.

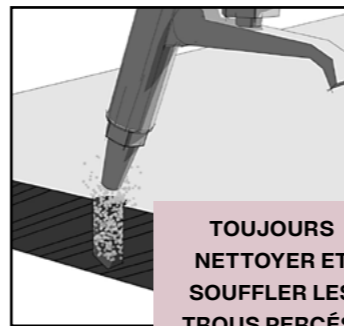
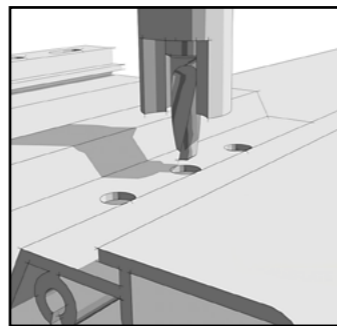
Les lames raccourcies doivent mesurer au moins 200 mm de long.



CÔTÉ VISIBLE TOURNÉ VERS LE HAUT!

Perforation

Si des lames sont raccourcies sur place, il faut percer de nouveaux trous (distance au bord minimale 60 mm). Pour ce faire, on positionne le back clip et on l'utilise comme gabarit de perçage. On finit ensuite de percer le trou sans clip jusqu'à la butée en profondeur de la perceuse. La poussière de perçage doit être éliminée du trou borgne.



TOUJOURS NETTOYER ET SOUFFLER LES TROUS PERCÉS!

UN SEUL POINT FIXE PAR LATTE!

Un seul clip par latte est vissé dans un trou rond (point fixe) Les autres sont fixés dans les trous oblongs (points glissants).



Le clip du point fixe de chaque latte doit toujours se trouver au même endroit.

Clip point fixe

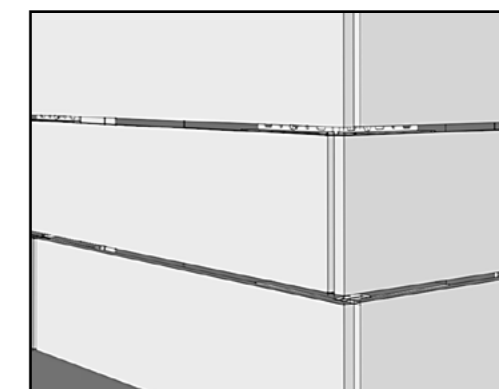
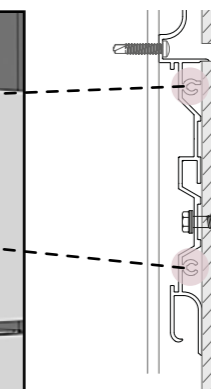
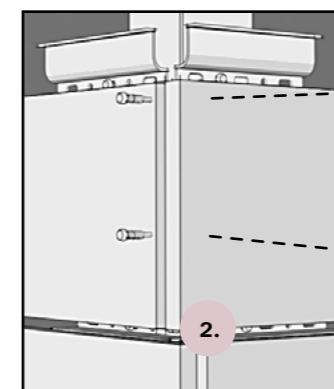
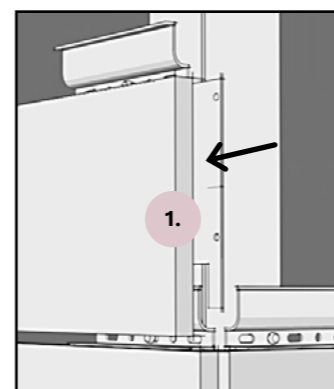
Clip point fixe

Clip point fixe

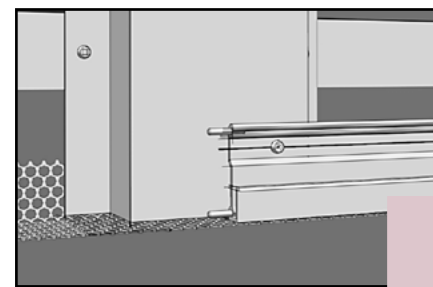
Montage angles

1. Glisser le corner connector sheet dans le dernier (profilé ou clip).
2. Visser le corner connector sheet par la face, sur le clip de la latte décalée.

Le corner connector sheet est utilisé pour couvrir et fixer les clips de montage. Il peut être utilisé alternativement dans les coins gauche et droit (ou seulement sur un côté). Cela permet la formation de coins avec une articulation dentée ou continue.



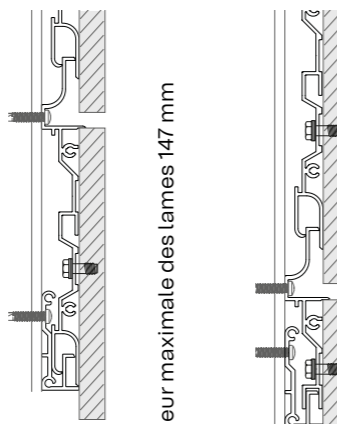
Montage profil initial



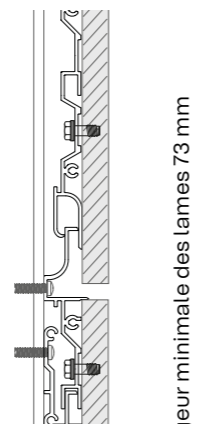
Profil initial
Longueur 1,8 m y compris deux goujons de raccordement

UN SEUL POINT FIXE PAR PROFILÉ!

Première fixation du profilé avec une vis autotaraudeuse (point fixe). Pour d'autres points de fixation (point coulissant) le profilé doit être préperforé (Ø 4,5 mm). En cas d'aboutement du profilé (au moins 3 mm), l'extension thermique au-delà du goujon de raccordement est garantie. Le starter profile doit être monté horizontalement et commencer partout à la même hauteur.



Largeur maximale des lames 147 mm



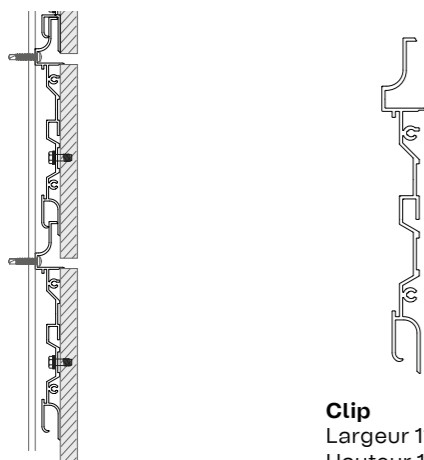
Largeur minimale des lames 73 mm

Au niveau du starter profile, la lame peut être rétrécie de moitié en largeur de manière variable. Dans ce cas, il faut repercer la lame et raccourcir le back clip au niveau de la ligne de marquage.

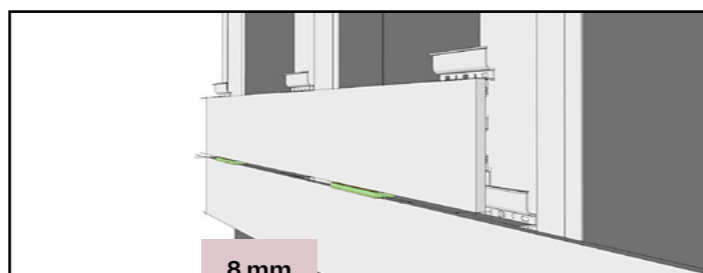
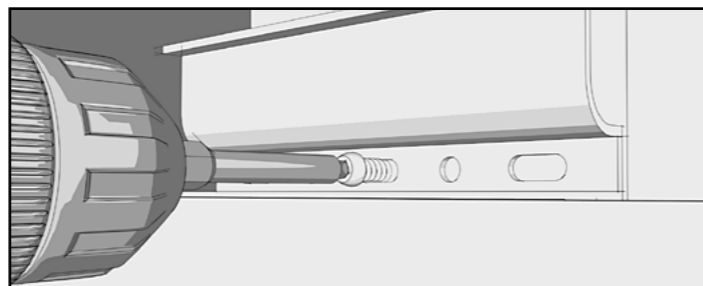
Pas des 155 mm non applicable!
x * 155 + au moins 73 mm

Clips de montage

Les clips de fixation déjà pré-montés sur les lattes sont accrochés dans les profilés ci-dessous. L'utilisation des entretoises de 8 mm garantit un espacement uniforme des joints. Les profilés sont vissés sur le profil oméga avec une vis auto-perceuse.



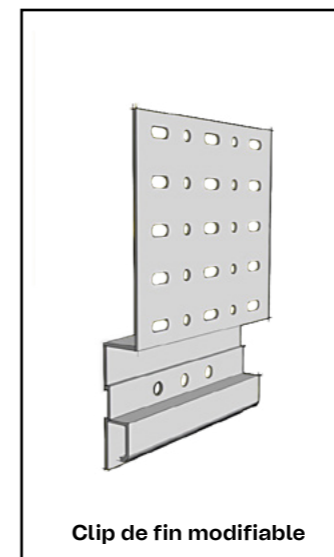
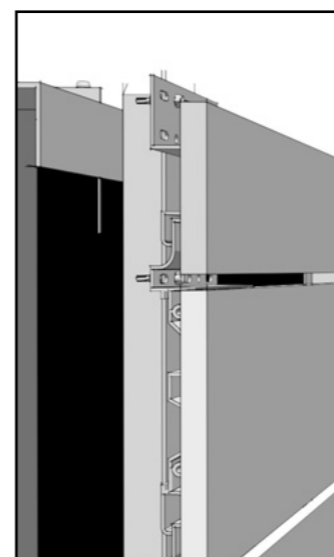
Clip
Largeur 110 mm
Hauteur 165 mm



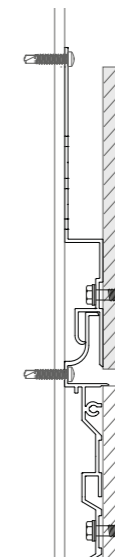
8 mm

Montage top clip

Le top clip permet de rétrécir la lame de moitié en largeur de manière variable. Dans ce cas, il faut repercer la latte. Au lieu du top clip, on peut aussi utiliser un back clip raccourci.

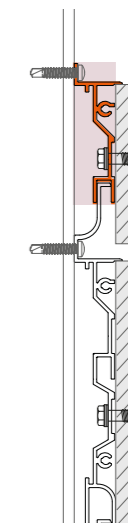


Clip de fin modifiable

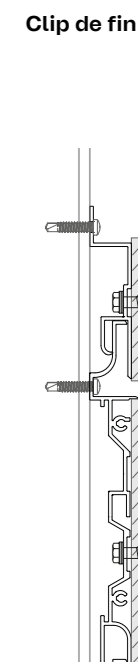


Largeur maximale des lames 147 mm

Clip de fixation raccourci
(Détails à voir page suivante)



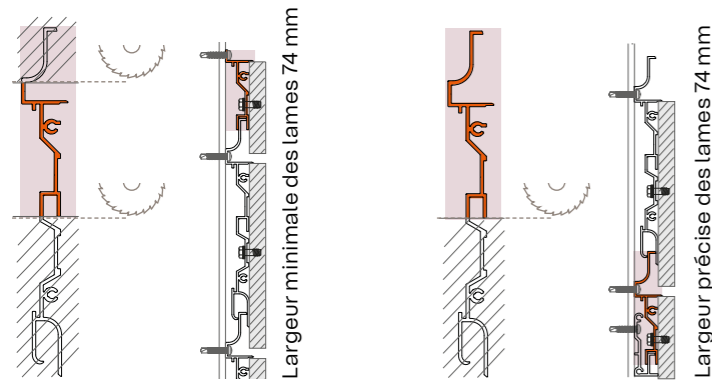
Largeur précise des lames 147 mm



Largeur minimale des lames 65 mm

Montage demi-lame avec back clip raccourci

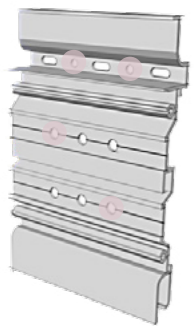
Pour garantir une flexibilité de conception de la façade, il est également possible d'utiliser des lames plus étroites pour les raccords du bas, du haut et pour les portes et fenêtres. Pour ce faire, le back clip peut être raccourci à l'endroit marqué d'une ligne.



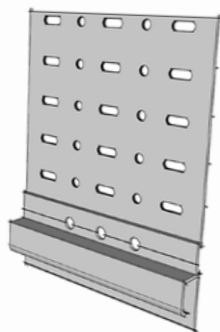
Pose verticale

Pour l'installation verticale des lattes, la sous-structure est tournée de 90°. Le profil oméga est ainsi fixé horizontalement. 4 points de fixation sont nécessaires pour le clip à point fixe. 2 points de fixation sont fixés sur la latte öko skin à l'aide de RPA. Les deux autres points sont vissés sur le profil oméga à l'aide de self-drilling screws. Un trou supplémentaire pour fixer le clip sur la latte doit être percé sur le chantier (position décalée). Un side clip est nécessaire pour les angles au lieu du top clip.

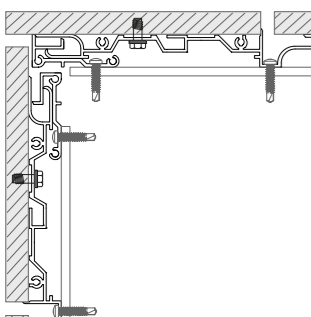
4 points de fixations pour le clip à point fixe



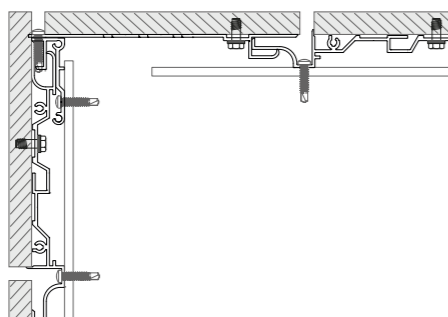
Side clip (Clip latéral)



Solution d'angle 1 avec starter profile

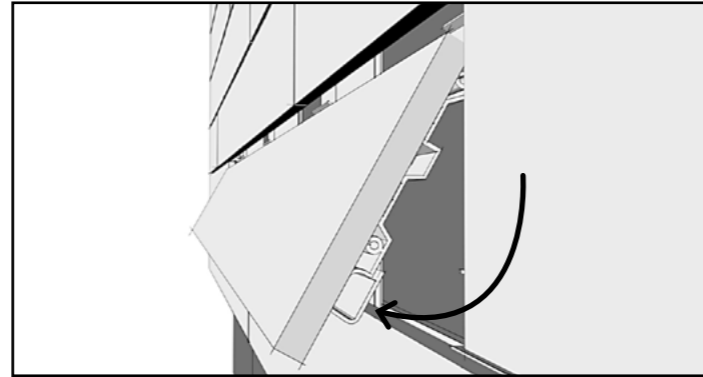


Solution d'angle 2 avec starter profile et clip variable latéral



Remplacement

Des lames individuelles endommagées peuvent être facilement remplacées grâce à la hauteur prédéfinie des jointures de 8 mm, même au centre. Pour ce faire, défaire les vis de tous les clips de fixation de la lame puis pousser légèrement la lame vers le haut et l'extraire par le bas.



Instructions de manipulation

Chargement

Chargement sécurisé tenant compte de la géométrie de chaque palette. Au maximum 4 palettes de mêmes dimensions peuvent être empilées. Ne pas poser de grandes palettes sur des plus petites. Ne pas empiler d'autres marchandises sur les palettes. Ne pas marcher sur les lattes. Pour le chargement de containers, voir la fiche d'information containers.

Protection des arêtes

La sécurité du transport n'est garantie qu'avec une protection stable des arêtes. Nombre de sangles d'arrimage respectant la réglementation légale. Le blocage du chargement doit être assuré.

Déchargement conforme

Déchargement exclusivement par chariot élévateur et/ou grue. Une palette standard supportant 38,1 m² d'öko skin pèse 1,2 tonnes. Pour les longueurs spéciales d'öko skin, par exemple pour une longueur de palette de 3700 mm, un chariot élévateur avec 4 fourches avec une distance entre les fourches extérieures de 2300 mm ou une traverse de déchargement pour un déchargement à la grue est conseillé. Si on ne dispose pas de chariot élévateur à 4 fourches, la palette doit être placée sur un cadre en acier pour pouvoir ensuite être transportée sur place.

Un gauchissement de la palette entraîne des fissures superficielles pouvant aller jusqu'à une rupture des lattes. Respecter les distances de prise de charge. Éviter toute vibration des palettes lors de la manipulation. Prendre les palettes une à une - ne pas les empiler ou les poser sur le bord de la palette du bas. Rouler lentement!

Emplacement de stockage

Dès la planification, spécialement pour les gros projets, nous conseillons de retenir un emplacement de stockage approprié (sec et plat) pour les lattes, par exemple un garage couvert, un hangar, etc. Lors du dépôt, vérifiez que le sol est plat! Les palettes ne doivent pas être empilées sur le chantier.

Protection en cas d'empilement de lattes

Pas d'empilement sans protection suffisante entre les différentes lattes. Ne pas mettre d'éléments en béton aux fibres de verre, de morceaux de bois ou d'autres matériaux entre les lattes. N'utiliser que des intercalaires couvrant toute la surface. Pour protéger les lattes des détériorations dues à leur frottement mutuel, il faut poser un film en mousse servant d'intercalaire sur chaque panneau.

Protection contre les intempéries

Jusqu'au moment de leur montage, les lattes doivent être bien rangées à l'intérieur ou sous un toit. Une protection adéquate contre l'humidité doit être assurée. Les lattes ne doivent être sorties de l'emballage que juste avant leur montage. En cas de stockage de brève durée à l'extérieur, il faut ouvrir l'emballage des palettes pour éviter la condensation. Les lattes doivent être recouverts à 100 % d'un film de chantier adapté. Le film d'emballage öko skin ne les protège pas suffisamment des intempéries.

Manipulation conforme des lattes öko skin

Porter des gants blancs propres et des équipements de protection professionnels appropriés. Ne pas pousser ou retirer des lattes de la pile. Les lattes ne doivent pas frotter les unes contre les autres. Pour retourner une latte, toujours la tourner sur son arête longitudinale et la porter horizontalement debout sur son arrête longitudinale. Éviter le gauchissement et les vibrations car les fissures superficielles peuvent aller jusqu'à une rupture des lattes. Ne pas poser les lattes sur leurs arêtes ou sans les avoir protégées correctement (par exemple polystyrène, Styrodur ou tapis). Le dépôt des lattes en position verticale contre un mur peut entraîner leur déformation ou des fissures superficielles.

Surface de travail

Prévoir un environnement sec et une surface de travail appropriée (chevalet ou table de travail avec support) pour travailler précisément à la hauteur de travail, éventuellement un chapiteau ou un bar-num pour travailler au sec en cas de pluie. Marquer les découpes seulement sur les parties des lattes à sectionner car il est possible que les marquages soient indélébiles.

Coupe des lattes öko skin - Coupe à sec

Découpage précis pour échancrures, coupes obliques et onglets avec scie circulaire manuelle, rail de guidage (par exemple scie plongeante Festool TS 55 EBQ-Plus-FS ou équivalent) et protection anti-éclats. Côté visible des lattes tourné vers le haut. Scie à diamant pour scie circulaire manuelle (par exemple Focus "Sprint" ou équivalent, Ø 150 mm, diamètre de trou 22,5 mm, anneau de compensation à 20 mm).

Trou borgne

Les trous sont normalement percés à l'usine. Dans le cas où des trous sont reperçés sur le chantier, ils doivent être réalisés conformément à l'homologation avec des composants systémiques et des appareils appropriés. Respecter les directives de perçage du fabricant. Veiller à ce que la plaque repose par toute sa surface avec sa face visible tournée vers le bas sur une surface propre avec une intercalaire, par exemple un tapis. Utiliser un compresseur pour éliminer (souffler) la poussière de perçage du trou.

Équipement nécessaire

Visseuse sans fil ou perceuse - pas de perceuse à percussion.

Montage

Des entretoises sécables (cales) évitent l'éclatement des jointures.

Nettoyage des lattes öko skin avant leur montage

Poser les lattes obliquement pour la durée du nettoyage. Lavage à l'eau courante avec une brosse non grattante ou un chiffon en microfibre. Après séchage, respecter les directives de stockage. Il ne doit plus rester de traces d'eau sur la latte.

Fréquence de nettoyage après le montage

En fonction du site du projet immobilier et du risque d'encrassement de la façade, nous recommandons de faire nettoyer la façade avec une périodicité de 2 à 5 ans par une société spécialisée. Les intervalles de nettoyage recommandés sont des valeurs indicatives.

Systèmes de nettoyage

Pour l'encrassement courant, nous conseillons le système MC-Duroprop B de la société MC - Bauchemie (www.mc-bauchemie.de) ou équivalent.

Attention: En raison de l'effet solvant, la protection de surface peut être endommagée en cas de mauvaise utilisation. Fondamentalement, les consignes de traitement de la société MC-Bauchemie doivent être respectées pour l'application des systèmes de nettoyage. Une fois que les travaux de montage sont terminés, nous conseillons de faire un nettoyage à fond de la façade.

Pas de produits chimiques

Ne pas utiliser de produits chimiques (sauf nettoyant fibreC).

Pas de nettoyeur à haute pression

Ne pas utiliser de nettoyeurs à vapeur ou à haute pression. Un jet d'eau à trop haute pression laisserait des traces sur la façade.

Manipulation conforme

Formation de tous les intervenants avant de commencer l'installation à l'aide des directives de manipulation.

Conservation de la documentation

Conservation de la documentation d'expédition: les directives de manipulation, la liste de colisage et les étiquettes des palettes.

Documentation

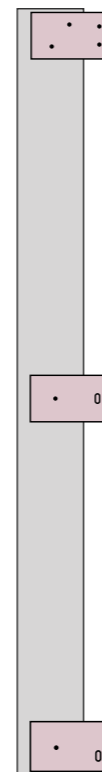
Contrôle à la prise en charge de la marchandise. Les dommages dus au transport doivent être mentionnés dans les documents de transport et contresignés par le chauffeur.

Documentation des dommages

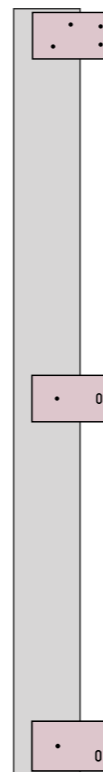
Les défauts des panneaux doivent être documentés par des photos nettes et des rapports compréhensibles. Ils doivent être signalés immédiatement par écrit (réclamation). Mettre la marchandise défectueuse de côté. Ne la monter en aucun cas!

Sans décalage ou décalage de 1/3

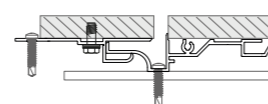
Clip point fixe



Décalage de 1/2



Avec le side clip on peut installer une latte dont la largeur a été réduite jusqu'à la moitié. Dans ce cas il faut faire de nouveaux perçages.



Remarque

Toutes les visualisations présentées dans les instructions d'assemblage sont des représentations schématiques du système.
Les réglementations en matière de physique du bâtiment et les détails liés au projet ne sont pas pris en compte dans les informations.

Rieder Sales GmbH
Glemmerstraße 21
5751 Maishofen, Austria

+43 6542 690 844
office@rieder.cc
www.rieder.cc