

JOINTEC GM - GML

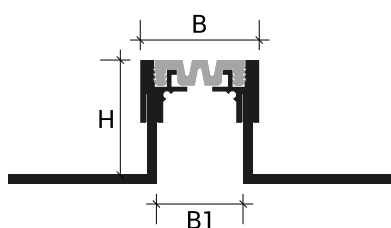
DESCRIPTION DU PRODUIT



Joints structuraux modulaires avec partie visible en laiton ou aluminium et éléments inférieurs en aluminium. Le système d'emboîtement permet d'obtenir plusieurs hauteurs différentes. Conçus pour permettre les mouvements structuraux d'ensembles de bâtiments ou de bâtiments de grandes dimensions. Installés suivant les espaces existant entre les deux parties dissociées d'un même bâtiment ou entre deux travées différentes. Ils peuvent réunir cet espace intermédiaire en permettant des mouvements horizontaux, verticaux et de déplacement, causés par les tassements du bâtiment de façon ponctuelle ou permanente. Dans la travée créée par les joints structuraux, il faut toujours prévoir un fractionnement complémentaire de la surface par un ensemble de joints de dilatation choisis suivant l'intensité du trafic au sol.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Longueur: 3,00 mètres



Inox + base Alu. + insert en Résinprène

GM monte l'insert GI370:

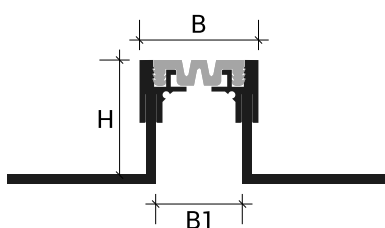
B = 50 mm

B1 = 38 mm

GML monte l'insert GI470:

B = 60 mm

B1 = 48 mm



Aluminium naturel + Insert en Résinprène

GM monte l'insert GI370:

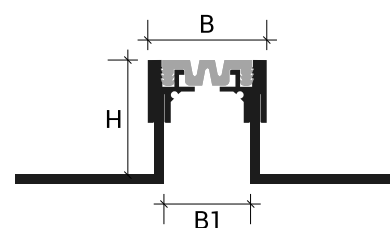
B = 50 mm

B1 = 38 mm

GML monte l'insert GI470:

B = 60 mm

B1 = 48 mm



Laiton + base Alu. + insert en Résinprène

GM monte l'insert GI370:

B = 50 mm

H1 = 38 mm

GML monte l'insert GI470:

B = 60 mm

H1 = 48 mm

IL23= IL + P23

IL51= IL + P51

Les séries GM et GML peuvent être réalisées dans toutes les hauteurs de chape.



DESCRIPTION DES MATÉRIAUX

Acier Inox + Base en Aluminium + Insert en Résinprène

Les profilés en acier sont réalisés par profilage à froid de tôles d'épaisseur constante, ils se distinguent donc des versions correspondantes en aluminium et en laiton réalisées par extrusion à chaud tout en conservant leurs caractéristiques d'application et dimensionnelles. L'acier inoxydable résiste efficacement aux fortes contraintes mécaniques, particulièrement adapté aux secteurs chimique, alimentaire et hospitalier pour répondre aux exigences d'hygiène, de durabilité et de résistance aux agents chimiques. Normalement produit avec une finition semi-brillante, il est possible de créer une finition brossée qui est obtenue par élimination partielle de matière à l'aide de brosses rotatives en nylon et fibre de quartz qui donnent un aspect mat à la surface sans en altérer les caractéristiques.

ACIER INOXYDABLE AISI 304 - EN X 5 CrNi 18 10 - DIN 1.4301 :

Cet acier appartient à la catégorie AUSTÉNITIQUE et est l'alliage le plus répandu et le plus utilisé pour les produits exigeant des caractéristiques techniques et de performance élevées. Il est très résistant à la plupart des agents chimiques, mais peut se tacher ou noircir superficiellement ; un produit de polissage standard suffit à lui redonner son aspect d'origine.

RESINPRENE Caoutchouc vulcanisé :

Le caoutchouc vulcanisé Resinprene est un composé modifié à base d'EPDM et de néoprène dont nous soulignons les caractéristiques particulières :

Propriétés mécaniques optimales dans une plage de températures de fonctionnement allant de -40 °C à +150 °C
Résistance aux fluides aqueux, aux huiles et aux hydrocarbures. Faible déformation permanente en compression et en traction. Excellente résistance au vieillissement. Résistance exceptionnelle à la fatigue dynamique et à la déchirure. Les caractéristiques intrinsèques du matériau le rendent particulièrement adapté à la fabrication de profilés exigeant des performances élevées dans le temps, aussi bien en intérieur qu'en extérieur.



IL



P23



P51

jointec >> GM en Acier Inox AISI 304 + Base Aluminium + Insert Resinprene		
Cod.	H mm	Finition
GM350IL23300	35	IL23 - Gris Ciment
GM500IL23300	50	IL23 - Gris Ciment
GM750IL23300	75	IL23 - Gris Ciment
GM350IL51300	35	IL51 - Noir
GM500IL51300	50	IL51 - Noir
GM750IL51300	75	IL51 - Noir



jointec >> GML en Acier Inox AISI 304 + Base Aluminium + Insert Resinprene		
Cod.	H mm	Finition
GML350IL23300	35	IL23 - Gris Ciment
GML500IL23300	50	IL23 - Gris Ciment
GML750IL23300	75	IL23 - Gris Ciment
GML350IL51300	35	IL51 - Noir
GML500IL51300	50	IL51 - Noir
GML750IL51300	75	IL51 - Noir



DESCRIPTION DES MATÉRIAUX

Aluminium + insert en résinprène

L'alliage d'aluminium primaire EN AW-6060 en trempe T6 convient aux extrusions complexes, offrant une résistance élevée et une excellente finition de surface naturelle qui se prête bien aux processus de finition ultérieurs.

RESINPRENE Caoutchouc vulcanisé :

Le caoutchouc vulcanisé Resinprene est un composé modifié à base d'EPDM et de néoprène dont nous soulignons les caractéristiques particulières :

Propriétés mécaniques optimales dans une plage de températures de fonctionnement allant de -40°C à $+150^{\circ}\text{C}$
Résistance aux fluides aqueux, aux huiles et aux hydrocarbures. Faible déformation permanente en compression et en traction. Excellente résistance au vieillissement. Résistance exceptionnelle à la fatigue dynamique et à la déchirure. Les caractéristiques intrinsèques du matériau le rendent particulièrement adapté à la fabrication de profilés exigeant des performances élevées dans le temps, aussi bien en intérieur qu'en extérieur.



AN



P23



P51

jointec >> GM en Aluminium Naturel + Insert Resinprene		
Cod.	H mm	Finition
GM350AN23300	35	A23 - Gris Ciment
GM500AN23300	50	A23 - Gris Ciment
GM750AN23300	75	A23 - Gris Ciment
GM350AN51300	35	A51 - Noir
GM500AN51300	50	A51 - Noir
GM750AN51300	75	A51 - Noir



jointec >> GML en Aluminium Naturel + Insert Resinprene		
Cod.	H mm	Finition
GML350AN23300	35	A23 - Gris Ciment
GML500AN23300	50	A23 - Gris Ciment
GML750AN23300	75	A23 - Gris Ciment
GML350AN51300	35	A51 - Noir
GML500AN51300	50	A51 - Noir
GML750AN51300	75	A51 - Noir



DESCRIPTION DES MATÉRIAUX

Laiton + Base en Aluminium + Insert en Résinprène

Les profilés en alliage de laiton CW618N (EN12167) se caractérisent par une résistance élevée aux contraintes mécaniques, ce qui les rend particulièrement adaptés aux applications soumises à un trafic intense, telles que les applications industrielles et les joints de dilatation.

Le laiton résiste aux principaux agents chimiques utilisés dans l'application des revêtements céramiques. En présence d'humidité ou d'agents particulièrement agressifs, la surface du profilé peut présenter des phénomènes d'oxydation superficielle qui peuvent être éliminés à l'aide d'un produit de polissage ordinaire.

Les profilés peuvent être réalisés soit par extrusion à chaud, soit par profilage à froid de tôles d'épaisseur constante.

RESINPRENE Caoutchouc vulcanisé :

Le caoutchouc vulcanisé Resinprene est un composé modifié à base d'EPDM et de néoprène dont nous soulignons les caractéristiques particulières :

Propriétés mécaniques optimales dans une plage de températures de fonctionnement allant de -40°C à $+150^{\circ}\text{C}$
Résistance aux fluides aqueux, aux huiles et aux hydrocarbures. Faible déformation permanente en compression et en traction. Excellente résistance au vieillissement. Résistance exceptionnelle à la fatigue dynamique et à la déchirure. Les caractéristiques intrinsèques du matériau le rendent particulièrement adapté à la fabrication de profilés exigeant des performances élevées dans le temps, aussi bien en intérieur qu'en extérieur.



ON



P23



P51

Profilitec S.p.A.
Via Scotte, 3 - 36033 Isola Vicentina (Vicenza), ITALY
Tel: +39 0444 268311
e-mail: profilitec@profilitec.com

Profilitec Corp.
e-mail: customerservice@profilitec.com

Profilitec Ibérica, S.L.U.
e-mail: iberica@profilitec.com

Profilitec France
e-mail: france@profilitec.com

jointec >> GM en Laiton + Base Aluminium + Insert Resinprene		
Cod.	H mm	Finition
GM3500N23300	35	ON23 - Gris Ciment
GM7500N23300	75	ON23 - Gris Ciment
GM3500N51300	35	ON51 - Noir
GM5000N51300	50	ON51 - Noir
GM7500N51300	75	ON51 - Noir



jointec >> GML en Laiton + Base Aluminium + Insert Resinprene		
Cod.	H mm	Finition
GML3500N23300	35	ON23 - Gris Ciment
GML5000N23300	50	ON23 - Gris Ciment
GML7500N23300	75	ON23 - Gris Ciment
GML3500N51300	35	ON51 - Noir
GML5000N51300	50	ON51 - Noir
GML7500N51300	75	ON51 - Noir



APPLICATION

1. Choisissez le profil en fonction des charges et des dilatations auxquelles il sera soumis. Si nécessaire, nivelez le support à l'aide d'une couche de mortier plastique d'environ 10 cm d'épaisseur, en veillant à ce que, une fois la pose terminée, le joint soit parfaitement affleurant au revêtement de sol fini.
2. Étaler la colle dans la zone où le profilé sera appliqué à l'aide d'une truelle crantée ;
3. Découpez le profilé à la longueur requise ;
4. Alignez le joint en vérifiant qu'il est parfaitement linéaire. Le cas échéant, fixez les ailettes au substrat à l'aide de chevilles d'expansion mécaniques ou chimiques dimensionnées en fonction des charges et des caractéristiques du substrat ;
5. La fixation doit être effectuée en parallèle des deux côtés du profilé, en positionnant, si nécessaire, une cheville tous les 30 cm, en utilisant les trous extérieurs alternativement entre les deux ailettes de fixation ;
6. Si nécessaire, en fonction du type de matériau de revêtement, un joint élastique de 3 à 5 mm est recommandé entre le bord final du revêtement et le profilé.

N.B. : Les profilés en aluminium offrent une résistance limitée aux substances alcalines ; leur utilisation doit donc être évaluée en fonction de l'attaque chimique prévue. Les profilés en aluminium en contact avec des substances cimentaires peuvent être sujets à la corrosion ; tout résidu d'adhésifs et de mastics utilisés doit donc être immédiatement éliminé. Lors de la pose, utilisez la quantité d'adhésif appropriée et respectez les temps de séchage afin d'éviter la formation de cavités où l'eau pourrait stagner, ce qui entraînerait la formation de substances alcalines (hydroxyde d'aluminium) et déclencherait des phénomènes électrolytiques corrosifs.

AVERTISSEMENTS

Ces profilés doivent être manipulés avec précaution, en prenant soin d'utiliser des gants résistants aux coupures. Les indications et les prescriptions contenues dans le présent document, bien que correspondant à notre expérience, doivent être considérées comme purement indicatives et doivent être confirmées par des applications pratiques exhaustives. Profiltec décline toute responsabilité pour les dommages causés aux personnes ou aux biens résultant d'une utilisation incorrecte du produit. L'utilisateur est tenu de déterminer si le produit est adapté à l'usage prévu et assume toute responsabilité découlant d'une mauvaise installation du matériau.

NETTOYAGE ET ENTRETIEN

ACIER INOXYDABLE:

L'acier inoxydable est facile à nettoyer et très hygiénique grâce à sa surface lisse et non poreuse, qui empêche la prolifération des bactéries. Pour le maintenir en bon état, il suffit de le laver avec de l'eau chaude et savon, de le rincer abondamment et de le sécher avec un chiffon doux.

En cas d'exposition aux agents atmosphériques, un nettoyage périodique est recommandé pour prévenir la corrosion. Les surfaces brossées doivent être nettoyées dans le sens du brossage. En cas de rayures, un produit de polissage spécifique peut être utilisé avec un chiffon doux.

Éviter les détergents contenant de l'acide chlorhydrique, de l'acide fluorhydrique ou de l'eau de Javel, ainsi que les produits abrasifs. Évitez tout contact avec l'acier inoxydable et les objets en acier standard pour éviter toute contamination et les taches de rouille. De plus, ne laisser pas de chiffons ou d'éponges humides sur la surface pour éviter les taches d'eau.

ALUMINIUM:

L'aluminium ne nécessite aucun entretien particulier.

Pour le nettoyage, utilisez de l'alcool incolore dilué dans de l'eau ou des détergents neutres, en évitant les détergents acides (par exemple, l'acide chlorhydrique ou fluorhydrique), et utilisez des éponges ou des chiffons non abrasifs pour éviter tout dommage. Nous vous recommandons de ne pas appliquer les détergents directement sur les surfaces. Après le nettoyage, rincez à l'eau et séchez immédiatement avec un chiffon doux. Évitez les produits lustrants. Enlevez rapidement les résidus de ciment ou de joints afin de protéger la surface.

LAITON:

Le laiton ne nécessite aucun entretien particulier et se nettoie facilement à l'aide d'alcool dilué dans de l'eau ou de détergents neutres, en évitant ceux à base d'acide.

Il est recommandé d'utiliser de l'eau avec des détergents doux, en veillant à ce que le dernier rinçage soit effectué uniquement à l'eau. Pour éviter les rayures, utilisez exclusivement des chiffons ou des éponges non abrasifs. Pour l'entretien, vous pouvez utiliser des produits de polissage courants disponibles dans le commerce.

ÉLÉMENT DE SPÉCIFICATION

Fourniture et pose d'un profilé en _____ (matériau), avec une finition _____ (voir la section Description du matériau) de dimension caractéristique _____ mm, équipé d'une large base perforée qui facilite une fixation parfaite et d'une surface sûre adaptée au passage des piétons et des véhicules avec insert en caoutchouc remplaçable.

Type de famille _____ de la société Profilitec, joint structurel porteur destiné à être utilisé sur les planchers entre des parties semi-attachées de bâtiments ou entre différentes portées, à fournir et à installer conformément aux règles de l'art, en respectant les méthodes et les domaines d'application indiqués par le fabricant.

Longueur du profilé : 4000 mm

Code Profil : _____

Matière : _____ €/m

Pose : _____ €/m

Prix total : _____ €/m