

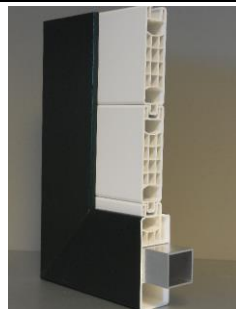
FICHE TECHNIQUE: VOLET PVC - MODÈLE 3 - PLANCHETTES

COMPOSANTS

Le cadre: profilé PVC rigide de forme rectangulaire aux coins arrondis, format 82*35 mm à 3 chambres. Paroi d'épaisseur 2 mm.

Le renforcement intérieur: profilé ALU 30*30*1,5 mm ou composite massif 30*30mm. Fixation dans la chambre du milieu. Renforcement sur le plein contour.

Les lames: profilé PVC très rigide en forme de planche alvéolaire de format 85*24 mm ou 100*24 mm. Les planches s'encliquent entre elles. Paroi épaisseur 2 mm. Les planches peuvent être montées à la verticale ou à l'horizontale.



USINAGE

Le contour des lames est usiné dans le montant du cadre. De ce fait, les décors du cadre et des lames sont jointifs. Les lames sont encastrées de 20 mm dans le montant, rendant le décrochage impossible, mais permettant l'expansion thermique. En cas d'expansion, il n'y a pas de bord blanc entre le cadre et les lames. **Les lames extérieures ont la même largeur.** Cette symétrie est plus coûteuse en matériel, mais augmente l'aspect esthétique du volet. Des trous de drainage sont usinés en bas du volet.



MISE EN COULEUR: PAR PLAXAGE

La technique du plaxage est éprouvée depuis plus de 30 ans sur le plan de la tenue de la couleur et du vieillissement. Il s'agit d'un film décoratif, généralement veiné, collé à chaud et sous pression sur le profilé. Ce film est constitué de plusieurs couches acryliques qui le rendent insensible au rayonnement UV, principal facteur de la dégradation des couleurs. Chaque profilé est plaxé sur le plein contour. Bicoloration (cadre-lames) sans majoration de prix. Échantillons sur simple demande. Consultez notre gamme de couleurs plaxés.

ASSEMBLAGE DES ANGLES À 45° OU À 90°

ASSEMBLAGE À ANGLE DROIT

Cette technique, brevetée par VENTINELLA, permet la jonction des angles du volet à 90°, tout comme un volet en bois. Le tenon et la mortaise sont liés mécaniquement. **Le volet est démontable**, rendant possible une réparation ultérieure. En combinaison avec un décor plaxé ton bois, le volet est **indiscernable d'un volet en bois**, mais sans entretien.



ASSEMBLAGE À 45°

Les angles sont liés à 45° par thermosoudage. Le thermosoudage est la technique la plus répandue dans la construction de menuiseries en PVC. Elle consiste à chauffer à 250° et puis presser les flancs des profilés. Les soudures sont ébavurées et colorées avec un feutre adapté. Le volet n'est pas démontable.



TRAVERSES

Une traverse est une division horizontale du volet. La traverse est liée mécaniquement au cadre par un tenon et une mortaise.

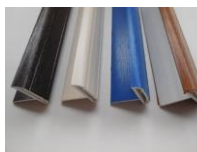
Le **nombre de traverses et leur positionnement est au choix**, pour correspondre aux divisions ou petit-bois de vos fenêtres.

Pour les volets décoratifs (fixés au mur) une traverse n'est pas obligatoire. Pour volets fonctionnels une traverse est obligatoire pour hauteurs >1650mm.



BATTEMENT

Le battement sert à cacher la fente entre 2 volets en position fermée. Nous fournissons un battement plaxé en option. Le battement est réversible gauche/droite et est livré non-monté avec les vis de fixation.



PERFORMANCES

Valeur delta : > **0.22 m²k/w** (répond aux exigences du Crédit d'Impôt pour la Transition Energetique : CITE)

CONTRAINTES DE FABRICATION

DIMENSIONS: Hauteur mini 500 mm, maxi 2600 mm. Largeur mini 350 mm, maxi 900 mm

COMBINAISONS DE MODÈLES: Le modèle 3 peut être combiné avec les modèles 1,2,4 et 5 dans un rapport au choix

CINTRAGE: possible. Devis sur demande.