

GENERAL PROFILS

GAMME GPR

SERIES G43



Designed in Italy

**FENETRES ET PORTES
A FRAPPES**

SOMMAIRE

PRESENTATION

Présentation.....	page : 3
Descriptif.....	page : 5

NOMENCLATURE

Tableau général des profilés et des inerties.....	page : 6
Accessoires et joint.....	page : 7

SECTIONS

Section des profilés.....	page :8-9
---------------------------	-----------

DETAILS TECHNIQUE

Détail fenêtre	page : 10-13
Détail porte fenêtre	page : 14-15
Coupe et débitage.....	page : 16-21

PRESENTATION

1. Activité:

Profilés Aluminium extrudeur gammiste : développe ses propres séries destinées pour l'architecture et bâtiments (portes, fenêtres façades murs rideau, verrières, garde corps. etc) et a également la possibilité de reproduire toutes formes de profilé personnalisé moyennant un plan ou un échantillon.

Le système Qualité de GPR est Conforme au système d'organisation international ISO 9001 version 2000, et ses processus de traitement de surfaces sont conformes aux labels européens QUALICOAT. et QUALIMARINE

2. Matière première standard:

La matière première standard utilisée pour l'extrusion des profilés GPR est l'alliage d'aluminium de la Série 6063- 6000 (Al Mg Si 0,5) état T5 dont la composition chimique est conforme à la norme ISO 1-209 et ayant les caractéristiques mécaniques conformes à la norme ISO 2-6362

Les valeurs mini des caractéristiques mécaniques sont les suivantes

- Dureté: 68 HB
- Limite élastique R160 = 0,2 MPa
- Charge à la rupture: Rm 200 MPa
- Allongement A = 10 %

NB: d'autres alliages peuvent être utilisés sur demande et selon les critères d'acceptation.

3. Le Filage :

La Section maximale possible à extruder est celle inscrite dans une ellipse de largeur 300mm et une hauteur de 150mm.

Les poids au mètre linéaires des profilés, indiqués sur les catalogues GPR sont théoriques; les poids réels sont +/-10%. toutefois, GPR, peut modifier sans avis préalable certains éléments contenus dans sa documentation.

La longueur standard des barres est de 6,50m (profilés Bruts, anodisés, laqués).

D'autres longueurs peuvent être fournies sur demande des clients et sous réserve d'acceptation par G.P. R. avec des valeurs maximales de. 7.00m (brut, laqué et anodisé).

NB: il est important de prévoir des chutes aux bouts des barres allant jusqu'à 10cm après traitement des surfaces anodisation ou laquage).

Ces chutes sont dues essentiellement aux essais d'adhérences, aux traces d'accrochage ...)

4. L'Anodisation:

L'anodisation consiste à créer, par électrolyse, sur la surface de l'aluminium une Couche d'oxyde d'aluminium transparent extrêmement résistante.

La couche d'oxyde peut être plus ou moins épaisse selon la destination des pièces traitées.

La couche peut être colorée pour obtenir différents aspects. L'anodisation certifiée QUALANOD a été développée spécialement pour les applications architecturales.

L'épaisseur de la couche d'anodisation est donnée par sa classe.

Classe	Intervalle d'épaisseur	Application
Classe 5	$5 \leq E < 10$	Intérieur
Classe 10	$10 \leq E < 15$	
Classe 10	$15 \leq E < 20$	Extérieur
Classe 20	$20 \leq E < 25$	
Classe 25	$25 \leq E$	

NB: la couche d'anodisation ne doit pas subir de déformation mécanique. Il est donc important de procéder au pliage et au cintrage d'aluminium avant anodisation.

. LA COULEUR:

Les couleurs possibles sont la teinte naturelle, le bronze (coloration électrochimique) et l'or (coloration chimique) Les finitions fournies par GPR sont:

- Satinage mécanique brossée (aspect mat): (M)
- Satinage chimique (aspect mat): (C)
- Sans satinage: (S)
- Poli: (P)

ENTRETIEN

L'entretien courant des menuiseries anodisées consiste en un simple lavage à l'eau additionnée d'un détergent doux (PH cornons entre 5 et 8) suivi par un rinçage soigné à l'eau claire et essuyage avec un chiffon doux et absorbant.

5. LE THERMOLOQUAGE

Le thermo laquage de l'aluminium consiste à recouvrir l'aluminium d'une couche de laque pour le colorer. En fait, les procédés utilisés sont beaucoup plus complexes qu'un simple penturage puisqu'ils incluent une préparation de la surface, une conversion chimique, une application de laque et une cuisson au four.

Pour les applications architecturales les labels OLJALICOAT et QUALIMARINE garantissent des thermo laquages adaptés de qualité.

***L'épaisseur** minimale standard de la couche de laquage est de 60pm

NB: La couche de laquage ne doit pas subir des déformations mécaniques. Il est donc important de procéder au pliage et au cintrage d'aluminium avant anodisation.

La couleur:

- La couleur laquée standard est le blanc se rapprochant du RAL 9010 et à %70 de brillance (BL 70).
- Sur commande GPR fournit toutes les teintes RAL ou hors RAL, selon la demande du client et conformément aux critères d'acceptation.

ENTRETIEN:

L'entretien courant des menuiseries laquées consiste en un simple lavage à l'eau additionnée d'un détergent doux (PH compris entre 5 et 8) suivi d'un rinçage soigné à l'eau claire et un essuyage avec un chiffon doux et absorbant. Pour éliminer certaines salissures ou tâches on peut employer un solvant adapté (alcool, essence, pétrole, white spirit) suivi d'un essuyage avec un chiffon doux et absorbant. Ces opérations peuvent être combinées avec le nettoyage des vitrages. Durant l'opération de nettoyage, on veillera à ce que les orifices de drainage soient débouchés. Ne pas employer de produit abrasif.

QUALIMARINE:

Le label QUALIMARINE concerne la préparation de surface des profilés en aluminium, avant laquage, pour les applications en bord de mer. Ce procédé est destiné pour les ouvrages situés dans des environnements agressifs (bords de mer, pollution industrielle...). En effet face à ce type d'environnement, l'aluminium thermolaqué peut subir une corrosion de type filiforme. Ce phénomène fait apparaître en surface des filaments, des boursouflures avec décohésion de la laque.

Certificats et labels :



DESCRIPTIF

DORMANT

- * Profilé périmétral de 43 mm, avec ou sans couvre joint.
- * Assemblage en coupe d'onglet avec équerre à pion ou à sertir.
- * Drainage bas par trous oblong équipés de busette anti-retour.

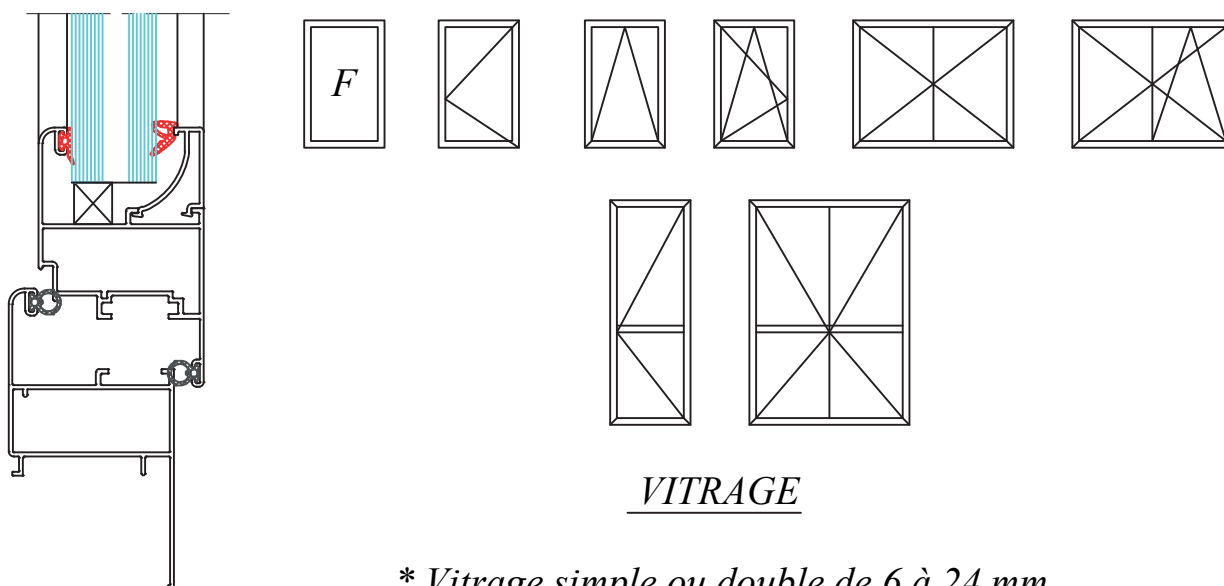
OUVRANT

- * Ouvrant de 28 mm pour les Fenêtres.
- * Ouvrant de 49.5 mm pour les Portes.
- * Traverse de 27 mm pour séparation de fenêtre.
- * Traverse de 43 mm pour séparation de porte.
- * Assemblage en coupe d'onglet avec équerre à pion ou à sertir.

ACCESSOIRES

- * Crémones et béquille de haute gamme, particulièrement adaptées au désigne et finesse de la gamme.
- * Paumelles des fenêtres et portes fenêtres avec clame anti-glissement.
- * Paumelles des portes pour charge lourde, en applique plus stables et plus solides.
- * Serrures multi-points de fermeture, avec gâche réglable.

TYPOLOGIE DES OUVRANTES



VITRAGE

- * Vitrage simple ou double de 6 à 24 mm.
- * Etanchéité par joint U en EPDM

PERFORMANCES AEV :

* FENETRE ET PORTE :

Résultat essais A.E.V.

Rapport d'essai

Fenêtre ouvrante à 1 vantail de 840×1540 : **A3, E6, V4**

Rapport d'essai

Porte ouvrante à 1 vantail de 850×2100 : **A3, E6, V4**

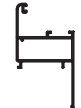
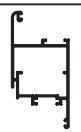
* PERFORMANCES THERMIQUE :

Coefficient K à prendre en compte pour le calcul du coefficient G :
fenêtres équipée de vitrage avec lame d'air de 12 mm et espaceur d'air en
PVC ou MASTIC et fermeture moyenne.

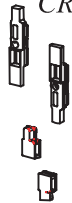
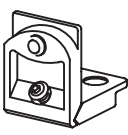
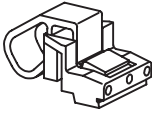
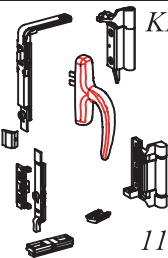
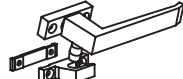
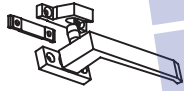
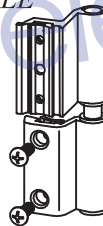
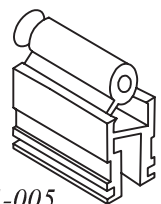
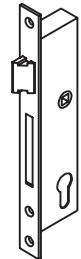
RA :

Fenêtre 1 vtl	Fenêtre 2 vtl	Porte Fenêtre 2 vtl
Fenêtre Nuit = $4.18 \text{ W/m}^2.K$	$4.49 \text{ W/m}^2.K$	$4.47 \text{ W/m}^2.K$
Jour et Nuit = $3.25 \text{ W/m}^2.K$	$3.45 \text{ W/m}^2.K$	$3.44 \text{ W/m}^2.K$

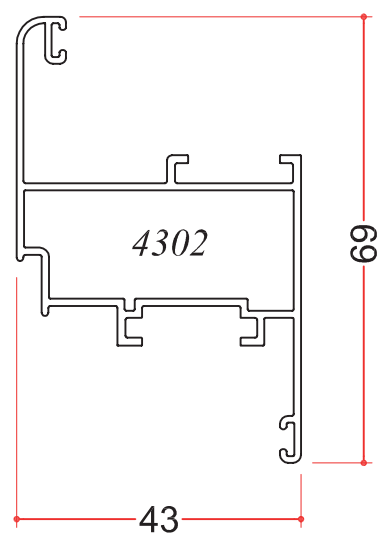
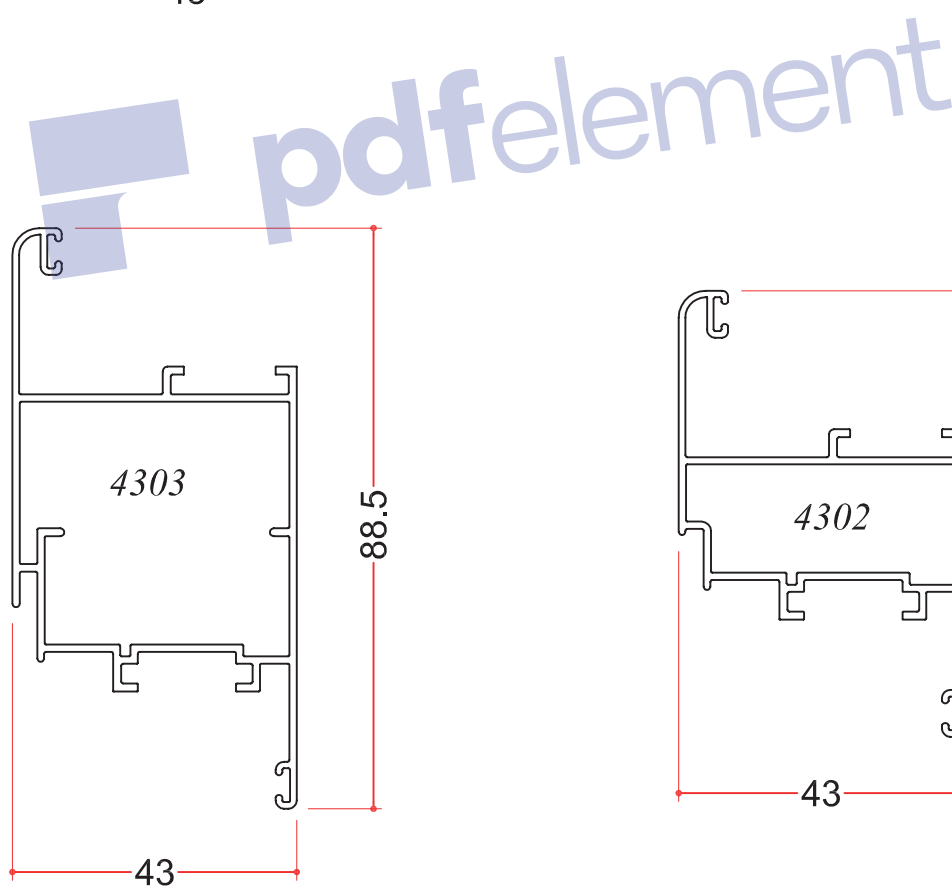
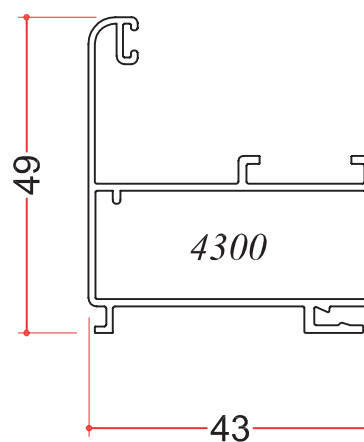
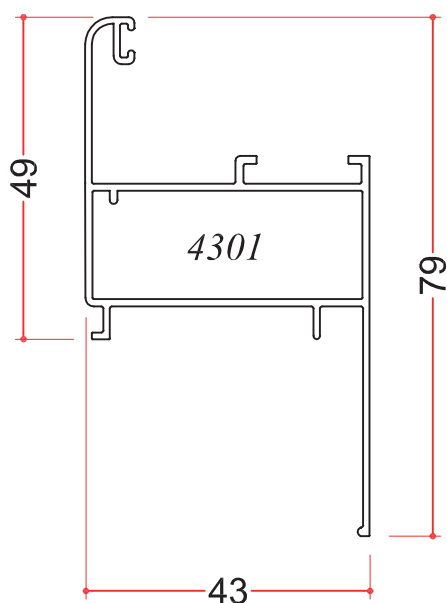
NOMENCLATURE DES PROFILS

REF.	SECTION	DESIGNATION	P.ext mm	IX cm ⁴	IY cm ⁴	Lg ml
4300		DORMANT COULISSANT TUBULAIRE 43 SANS COUVRE JOINT DROIT	319.2	10.75	3.27	6.0
4301		DORMANT COULISSANT TUBULAIRE 43 AVEC COUVRE JOINT DROIT	319.2	10.75	3.27	6.0
4302		OUVRANT FENETRE	309.3	9.64	2.84	6.0
4303		OUVRANT PORTE	457.5	17.72	6.33	6.0
4304		PETITE TRAVERSE	285.9	5.01	4.92	6.0
4305		GRANDE TRAVERSE	317.9	10.81	6.05	6.0
4306		PARCLOUSE POUR SIMPLE VITRAGE	149.7	-	-	6.0
4307		PARCLOUSE POUR DOUBLE VITRAGE	133.7	-	-	6.0
7003		Couvre Joint	89.65	-	-	6.0

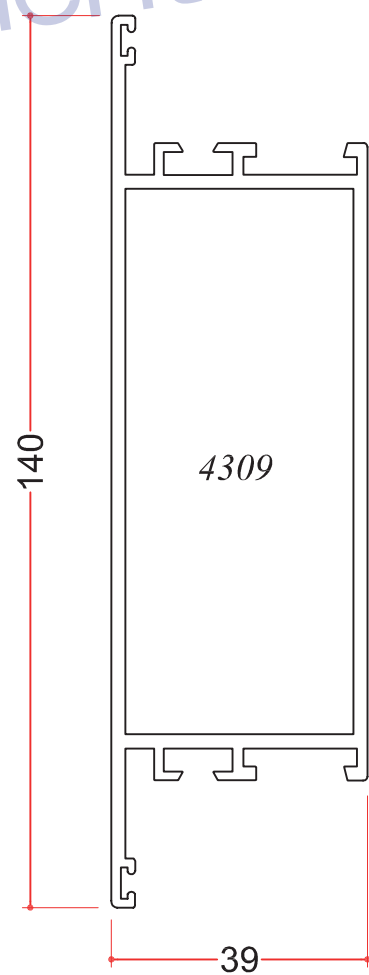
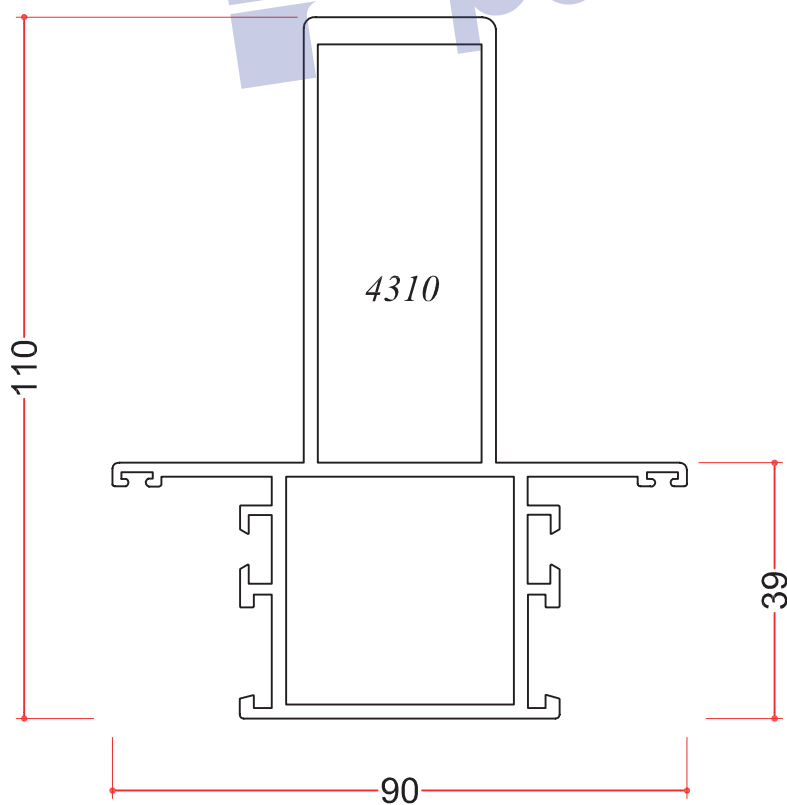
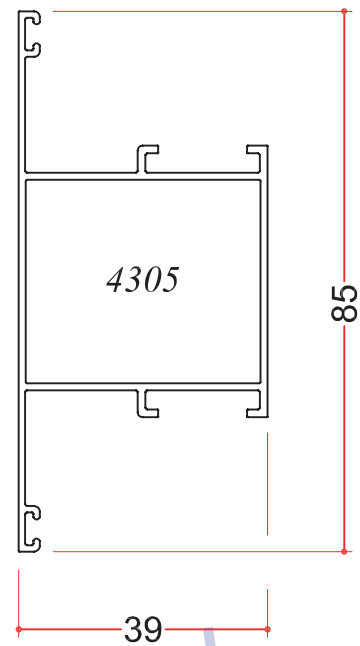
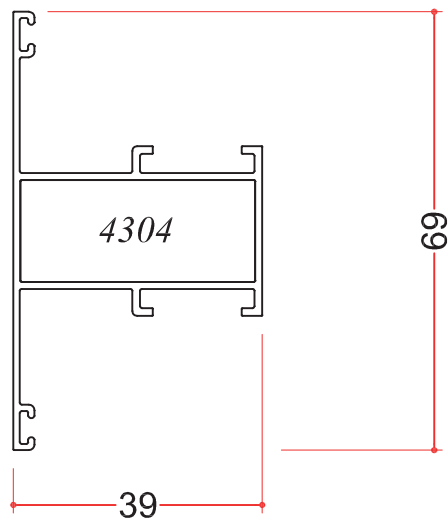
NOMENCLATURE DES ACCESSOIRES ET JOINTS

CREMONE  0710	KIT CREMONE  071KH	COMPAS  130100	EQUERRE  EQ3615	LOQUETEUX  1560
KIT OB  111800	COMPAS OSCILLO BATTANT GRAND  110301	COMPAS OSCILLO BATTANT PETITE  110303	BEQUILLE DOUBLE  050800	POIGNEE ANGLAIS DROITE  15060
POIGNEE ANGLAIS GAUCHE  15070	PAUMELLE  019D	PAUMELLE  A011D	VERROU  A111600	TASSEAU GRAND  TA-005
CACHE CANON  508028	CACHE CANON  508029	SERRURE  153/30	TASSEAU PETITE  TA-004	JOINT VITRAGE  4092
JOINT VITRAGE  4159	JOINT VITRAGES  4202	JOINT VITRAGE  4094	JOINT VITRAGE  4093	

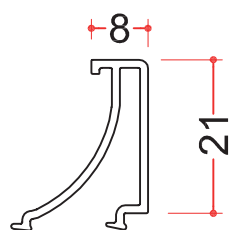
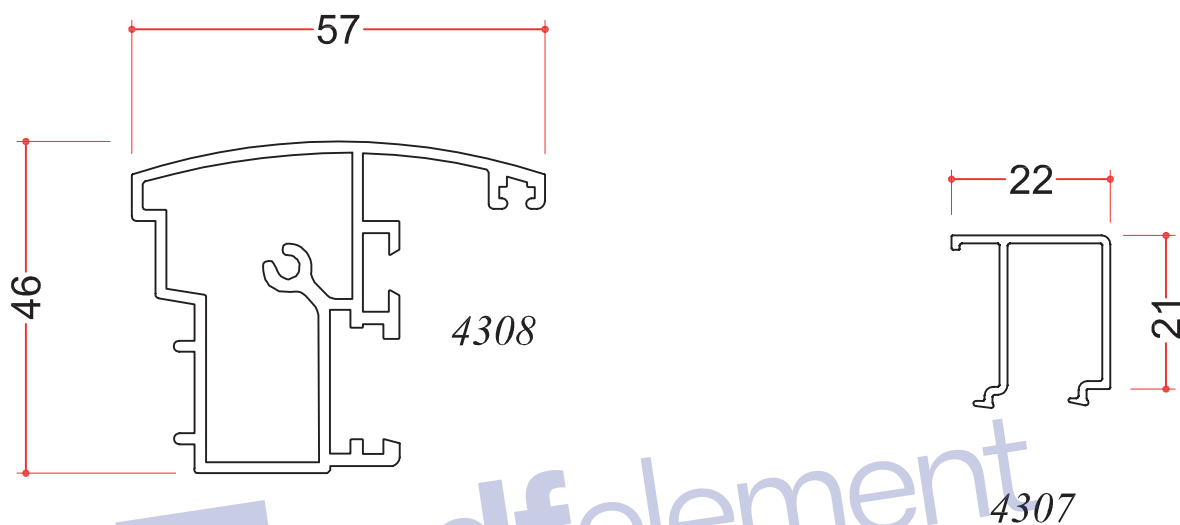
SECTION DES PROFILES



SECTION DES PROFILES



SECTION DES PROFILES



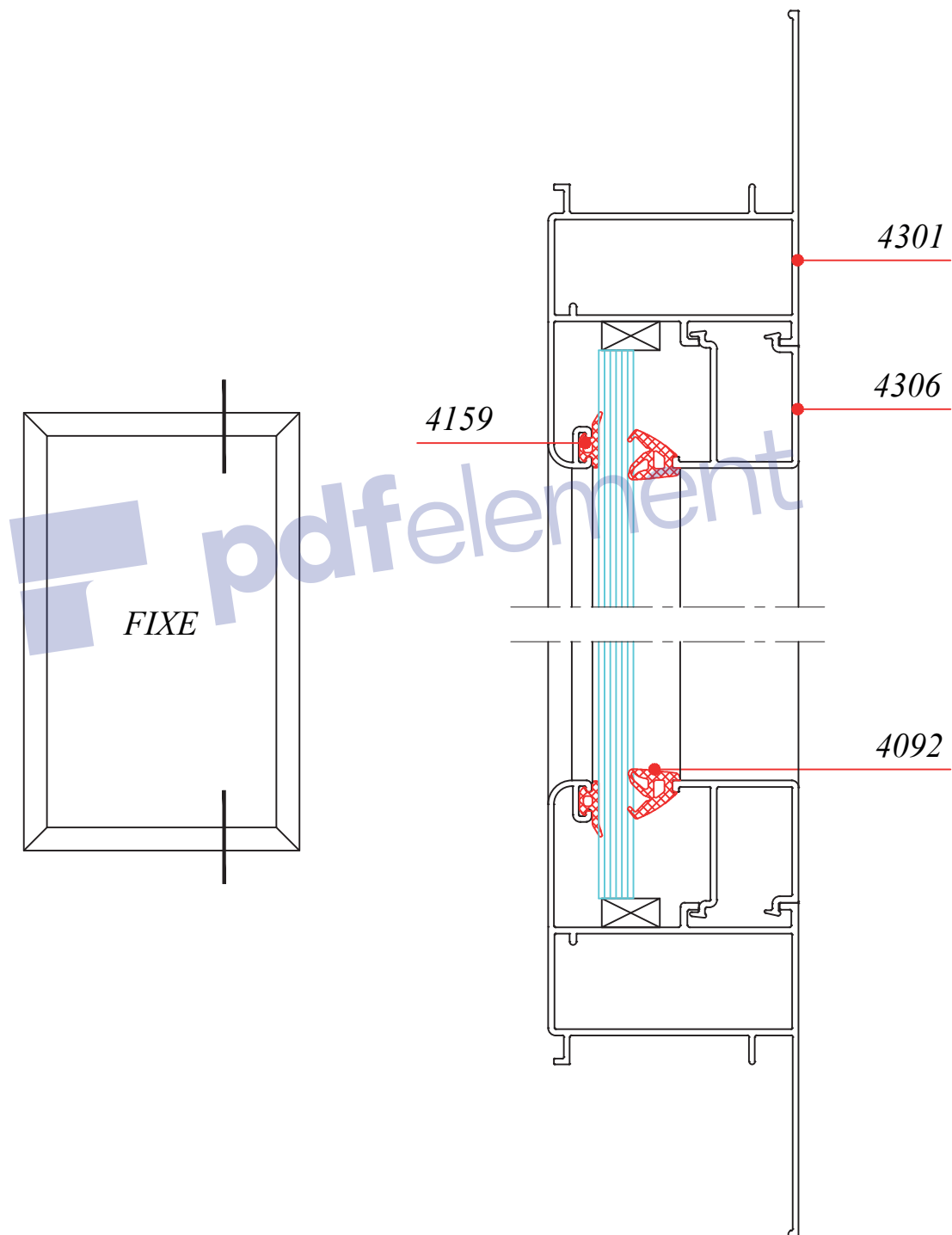
4308



7003

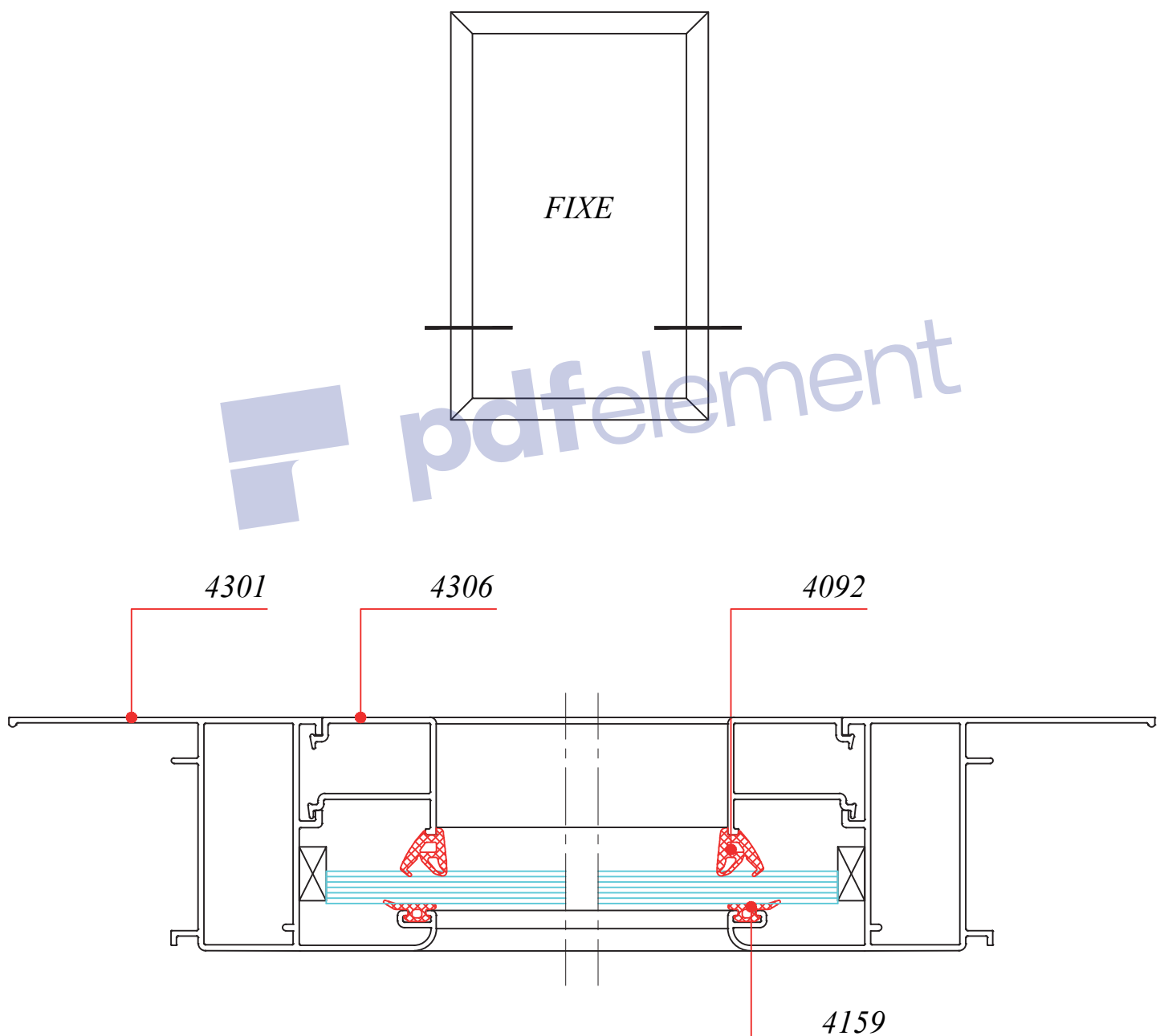
DETAIL FENETRE FEKE

Coupe Verticale



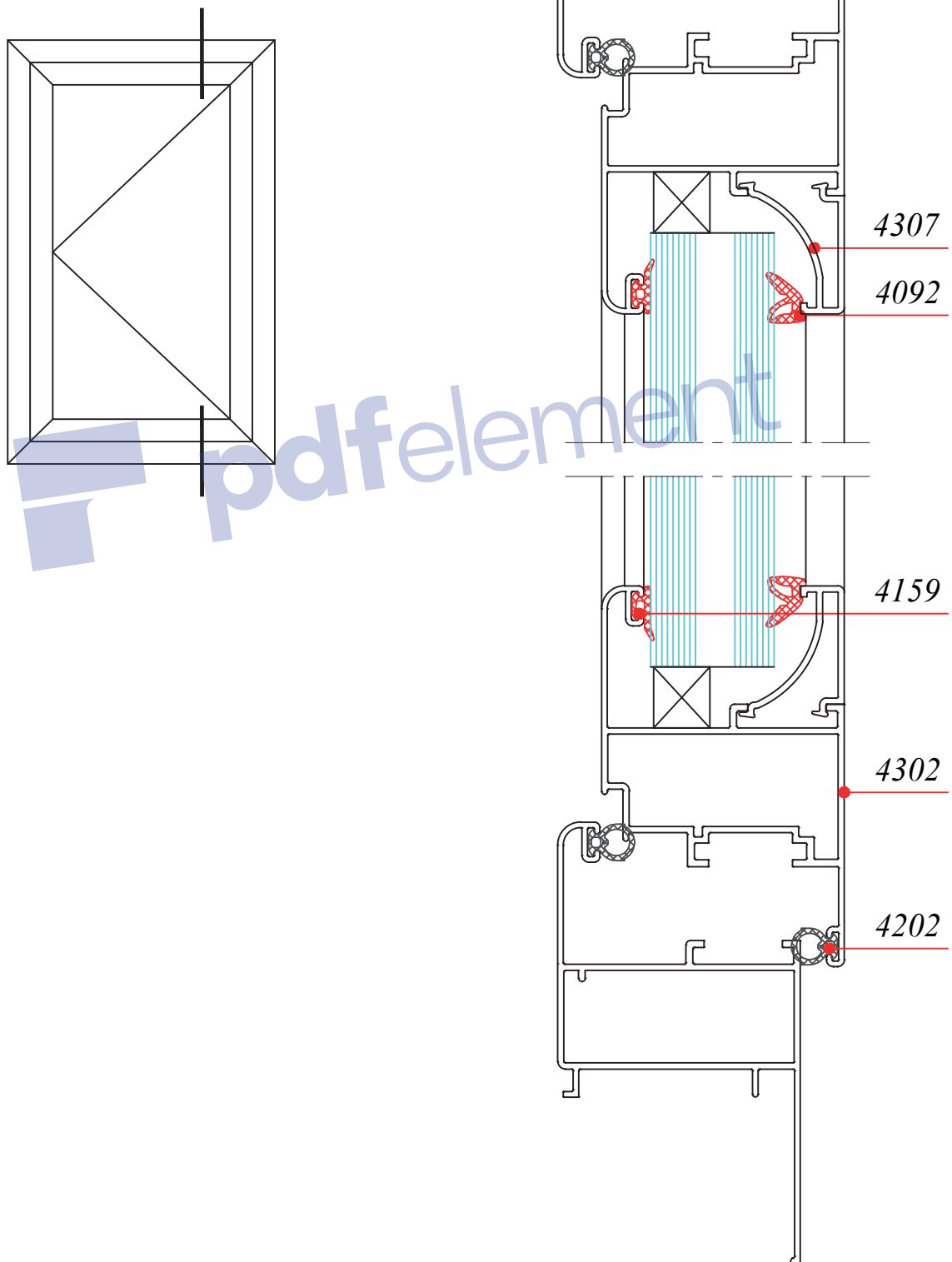
DETAIL FENETRE FEKE

Coupe Horizontale



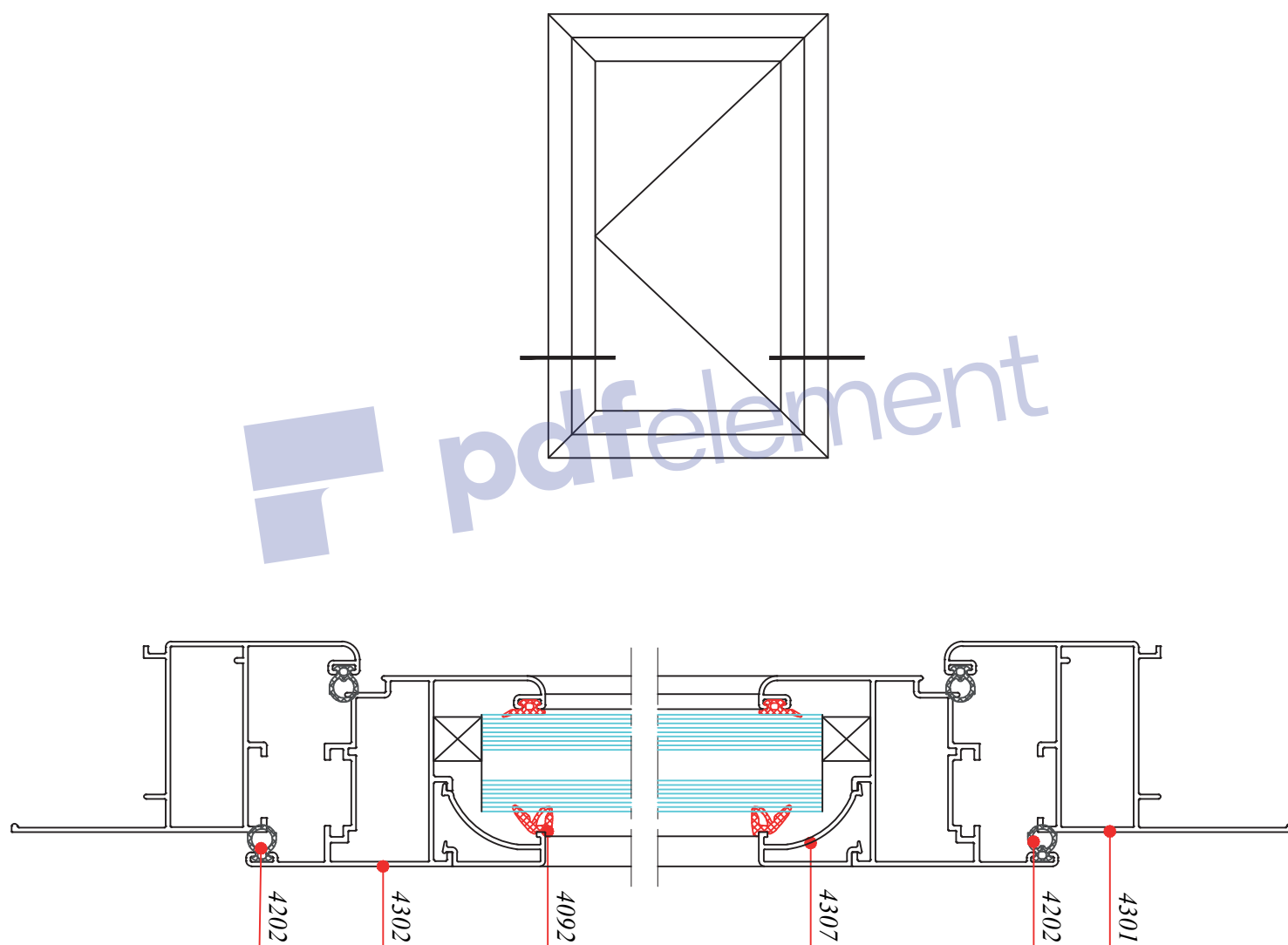
DETAIL FENETRE OUVRANT

Coupe Verticale



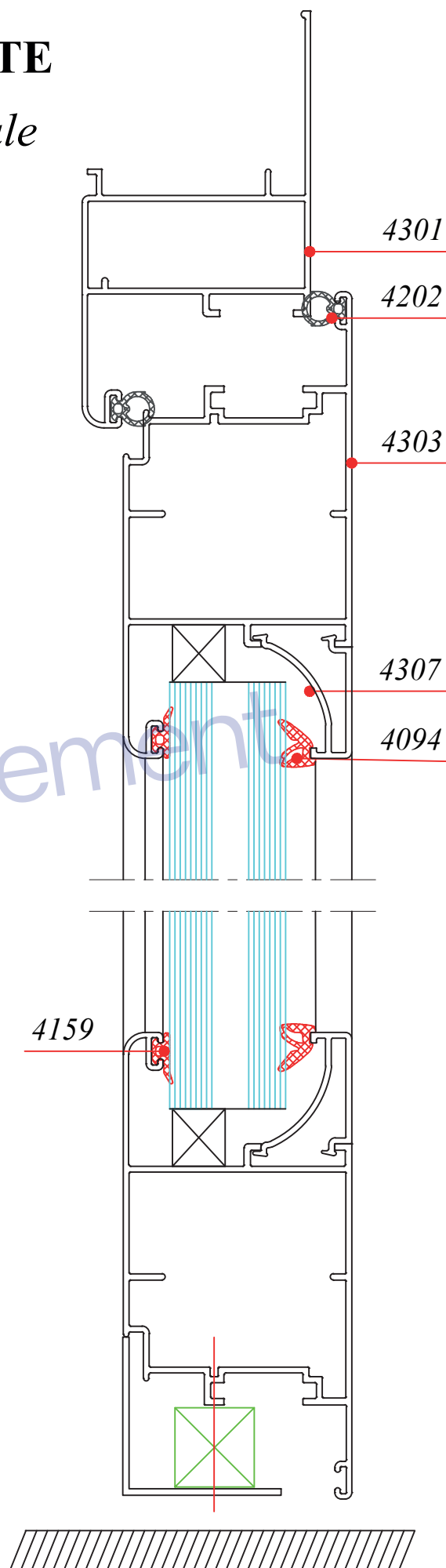
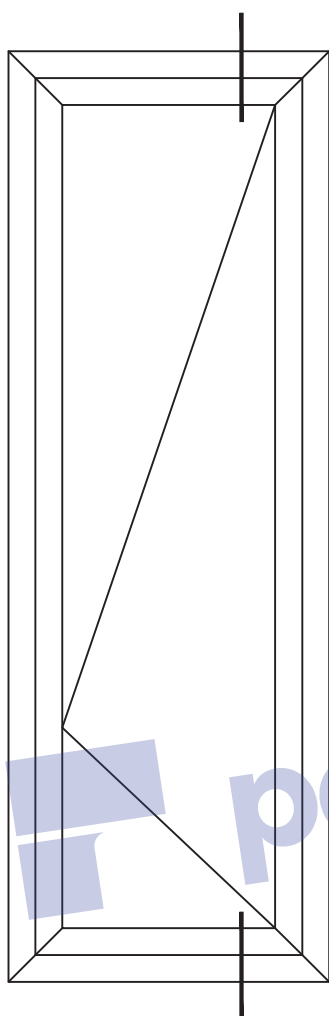
DETAIL FENETRE OUVRANT

Coupe Horizontale



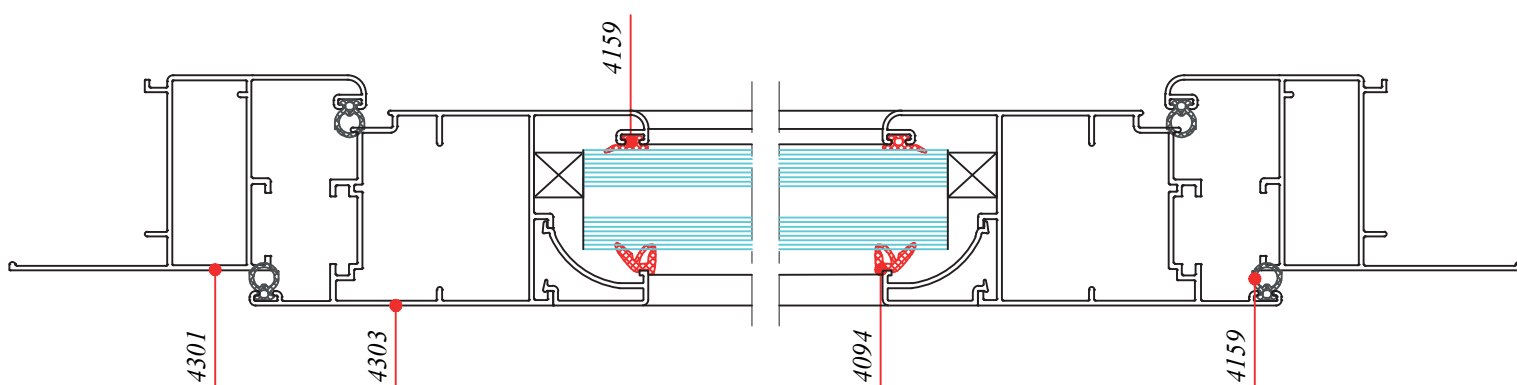
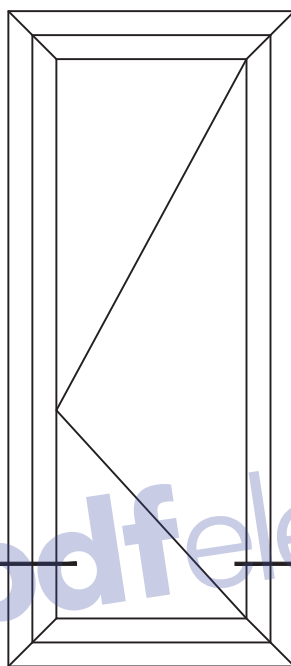
DETAIL PORTE

Coupe Verticale

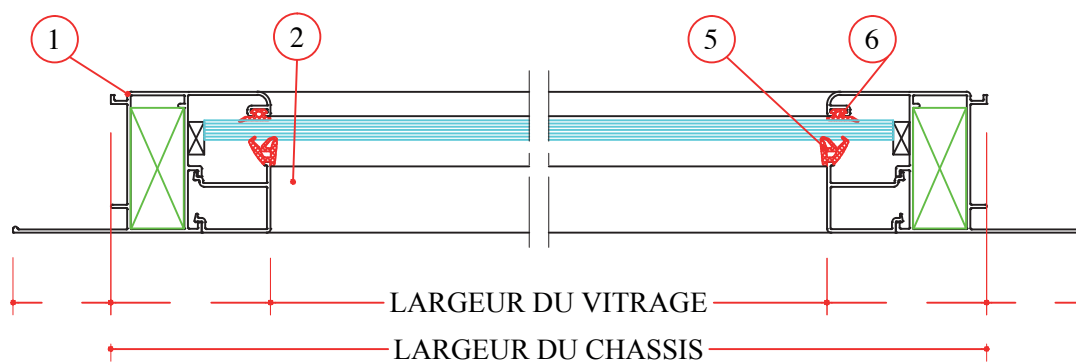
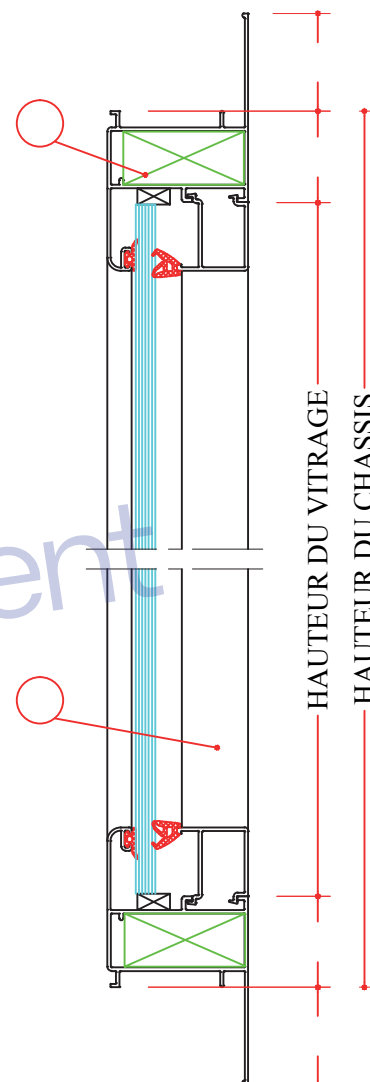
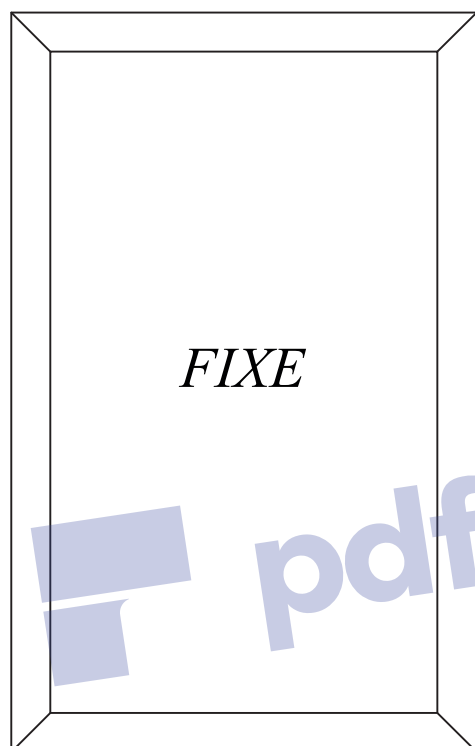


DETAIL PORTE

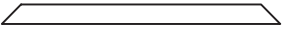
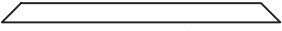
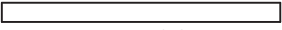
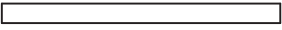
Coupe Horizontale



FENETRE FIXE



* PROFILS

REP.	REF.	DEBITAGE	QTE
1	4301	 L + 60	2
		 H + 60	2
2	4306	 L - 98	2
	4307		
3	4306	 H - 56	2
	4307		

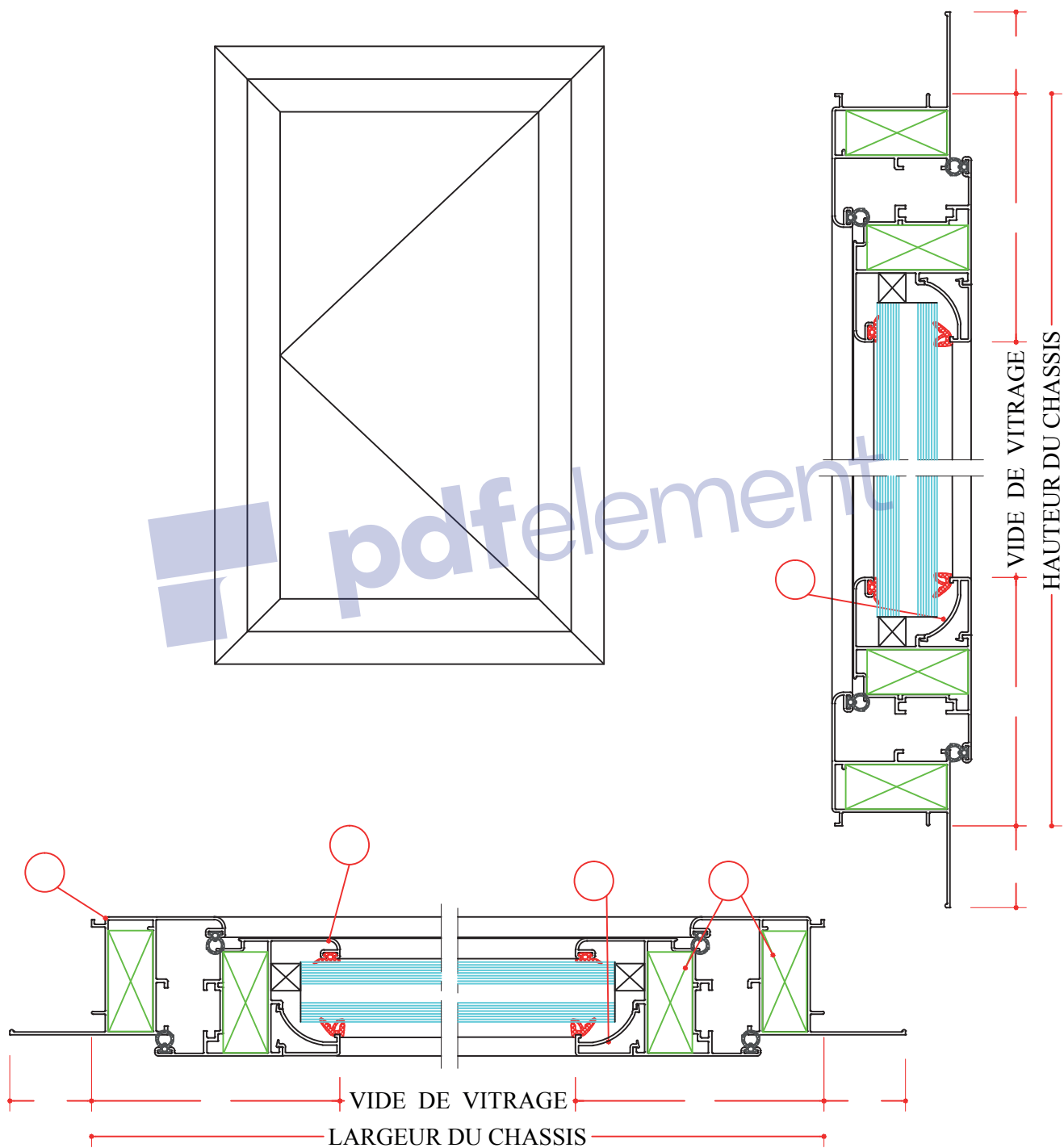
* ACCESSOIRE

REP.	REF.	DESIGNATION	QTE
4	<i>EQ3615</i>	<i>EQUERRE</i>	4

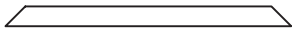
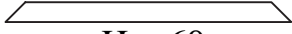
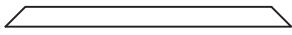
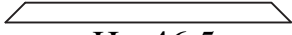
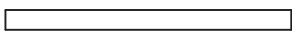
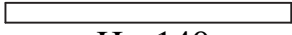
* VITRAGE

DESIGNATION	DEBIT LARGEUR	DEBIT LARGEUR	QTE
<i>VITRAGE</i>	<i>L-57</i>	<i>H-57</i>	1

FENETRE OUVRANT



* PROFILS

REP.	REF.	DEBITAGE	QTE
1	4301	 L + 60	2
		 H + 60	2
2	4302	 L - 46.5	2
		 H - 46.5	2
3	4306	 L - 182	2
	4307		
4	4306	 H - 140	2
	4307		

* ACCESSOIRE

REP.	REF.	DESIGNATION	QTE
5	EQ3615	EQUERRE	8

* VITRAGE

DESIGNATION	DEBIT LARGEUR	DEBIT LARGEUR	QTE
VITRAGE	L-141.5	H-141.5	1

GENERAL PROFILS



212,Boulevard Allaymoune Lotissement Habiba - Oulfa - Casablanca

Tél : 256 251 0522 - 251 251 0522

E-mail : commercial1@generalprofils.com

Site Web : www.generalprofils.com