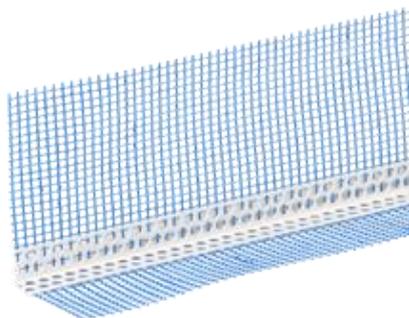


# CORNIÈRE EN PVC ET ALUMINIUM AVEC FILET



## INDEX

1. Données et documentation
2. Utilisez
3. Spécifications

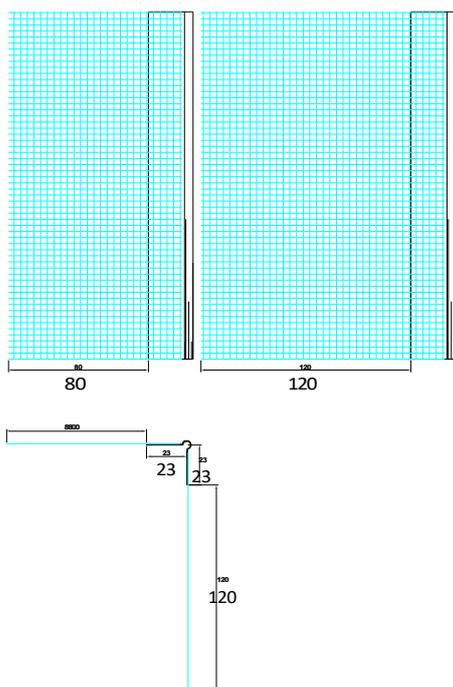
## 1. DONNÉES ET DOCUMENTATION

Code	Description	Dimensions (mm)	Poids	Couleur	Paquet / Palette
ZIN33-1664	PVC Plus Corner	80 x 120 x 2,500	12,60 kg/pf.	-	125 m / 33 cf.
ZIN33-1664E	Angle standard en PVC	100 x 100 x 2,500	11,00 kg/ff.	-	125 m / 40 cf.
ZIN33-1667P	PVC Plus Corner	100 x 150 x 2,500	13,00 kg/ff.	-	125 m / 33 cf.
ZIN33-1668P	PVC Plus Corner	100 x 230 x 2,500	14,00 kg/ff.	-	125 m / 22 cf.
ZIN33-1666P	PVC Plus Corner	200 x 240 x 2,500	13,00 kg/ff.	-	125 m / 36 cf.
ZIN33-1665	Aluminium Plus Corner	80 x 120 x 2,500	9,125 kg/cf.	-	125 m / 40 cf.
ZIN33-1665E	Angle standard en aluminium	100 x 100 x 2,500	8,00 kg/pf.	-	125 m / 40 cf.
ZIN33-1667	Aluminium Plus Corner	100 x 150 x 2,500	8,00 kg/pf.	-	125 m / 33 cf.

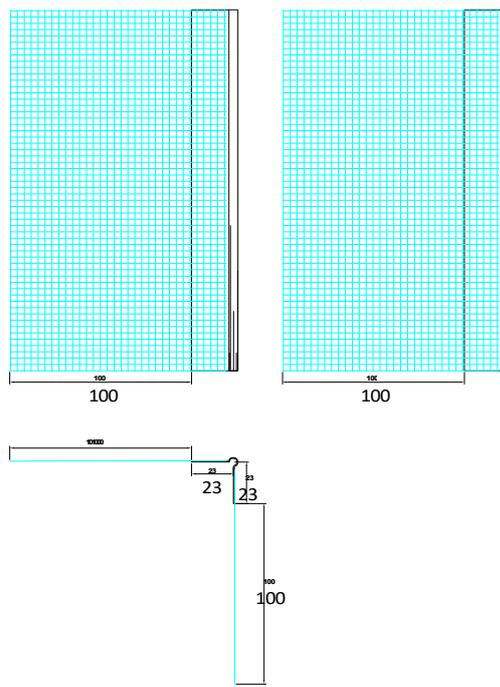
## MATÉRIEL

Fabriqué en PVC ou en aluminium et en fibre de verre.

ZIN33-1664 / ZIN33-1665



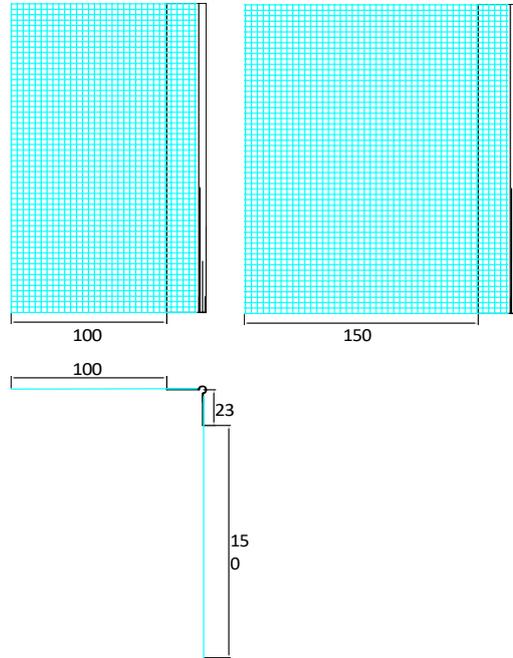
ZIN33-1664E / ZIN33-1665E



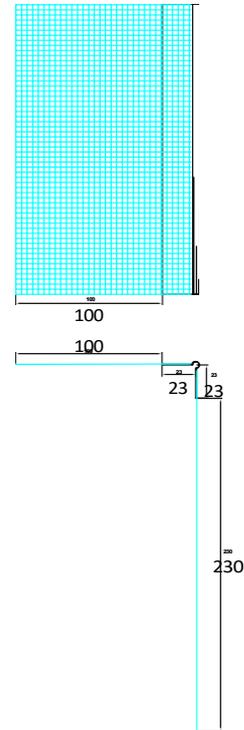
N.B. : la version 1664E n'est pas équipée de la maille Vertex Saint Gobain (comme toutes les autres) mais d'une maille plus légère.  
Le support en PVC est également légèrement plus fin et donc plus léger.

# CORNIÈRE EN PVC ET ALUMINIUM AVEC FILET

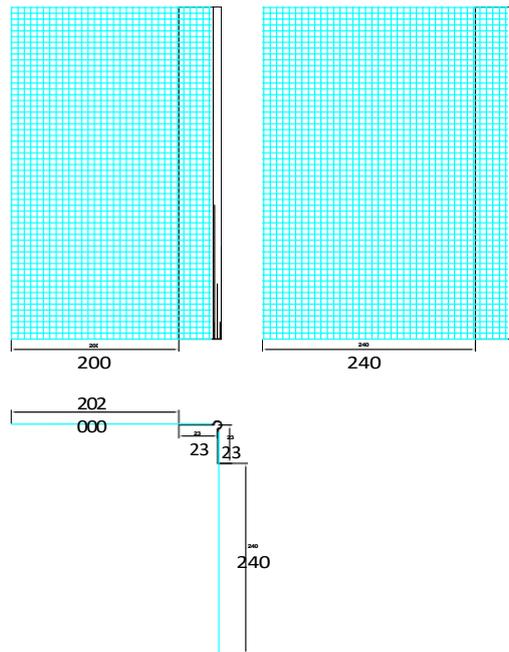
ZIN33-1667P / ZIN33-1667



ZIN33-1668P



ZIN33-1666P



# CORNIÈRE EN PVC ET ALUMINIUM AVEC FILET

Caractéristiques	Unités de mesure	R131	
		Warp	Plot
Réglage de	pour 10 cm	25 x 2	20,5
Hauteur standard	cm	110	
Longueur du rouleau	m	50	
Épaisseur Tissu traité	mm	0,52	
Poids du tissu brut	g/m2	131	
Épaisseur Tissu traité	min g/m2	160 ± 5% (max 168 g - min 152 g)	
Teneur en combustible (LOI)	% de la masse	20%	
Type de traitement		Résistant aux alcalins sans émoullissants	
Dimensions Empattement	mm	3,5 x 3,8	

Résistance à la traction (TS) et allongement :

La résistance minimale à la traction (N/50 mm) et l'allongement maximal (%) sont déterminés selon la norme DIN EN ISO 13934-1 comme suit

Méthode de dépôt	Résistance à la traction		Allongement
	Valeur nominale	Valeur individuelle	Valeur moyenne
Conditions standard	2000 / 2200	1900 / 1900	3,8 / 3,8
Solution 5% NaOH	1140 / 1300	1200 / 1200	3,5 / 3,5
Test rapide	1500 / 1700	1250 / 1250	3,5 / 3,5
Solution 3 iont		1000 / 1000 50 % / 50 %	

**Tolérances :**

- Cadre : ± 5% en chaîne et en trame
- Hauteur : ± 1%
- Longueur : ± 2%
- LOI : ± 3%

**Inspection de la qualité**

Le mode de contrôle de la qualité, en prélevant des échantillons et en tirant sur le matériel, est conforme à la norme 0326

**works. Emballage :**

Les rouleaux sont emballés verticalement dans des boîtes en carton sur une palette.

**L'entrepôt :**

Les rouleaux doivent être stockés dans un endroit sec. Température de stockage -10 °C à + 50 °C.

## 2. UTILISER

Utilisé comme joint d'étanchéité entre le panneau isolant et le profilé de recouvrement pour les sous-seuils, les marbres de portes et fenêtres, les coffres de volets roulants, etc.

Appliqué comme renfort des angles et des bords extérieurs de la maison, l'angle en PVC avec maille permet une continuité de la maille et une plus grande protection de l'angle lui-même.

Elle doit être appliquée avant l'application de la couche de fond renforcée.

Le profilé en PVC avec un angle interne fixe doit être appliqué sur les panneaux d'isolation avec un produit de lissage sur toute la surface.

Les joints doivent être superposés à la maille de 10 cm (si possible). Le renfort intérieur doit être retiré à cet effet.

La couche de lissage renforcé doit être appliquée par bandes de la largeur de la maille, en veillant à ce que les rabats de maille verticalement adjacents se chevauchent d'au moins 10 cm.

1. Appliquez une couche d'enduit de rebouchage sur les panneaux isolants du système d'isolation.
2. Terminez l'application du composé d'écrémage de manière uniforme sur toute la surface de l'angle. Ce traitement assure une bonne fixation de l'angle au panneau.
3. Positionnez le produit jusqu'à ce qu'il s'adapte parfaitement à l'angle.
4. Enterrez notre équerre dans la masse de nivellement. Les joints éventuels du joint d'angle doivent toujours être réalisés pour le chevauchement de 10 cm

indiqué ci-dessus.

DAKOTA™

FICHE  
TECHNIQUE

5. Terminez le rasage  
jusqu'à ce que le  
travail soit terminé  
dans les règles de  
l'art.



# CORNIÈRE EN PVC ET ALUMINIUM AVEC FILET



CONSTRU

ANGLES >



# CORNIÈRE EN PVC ET ALUMINIUM AVEC FILET

## 3. ÉLÉMENTS DE SPÉCIFICATION

Entrée	Description	U.M.	Prix
<b>Dak.B.ZIN33.166x</b>	<p>Fourniture et pose de cornière en PVC avec maille en fibre de verre anti-fissures pour l'isolation "a cappotto", réalisée en fibre de verre E avec 20% d'encollage anti-alkalin, poids du tissu brut égal à 131 g. Le poids du tissu traité doit être de 160 g/m<sup>2</sup> (avec un écart appréciable de 5%). La taille des mailles doit être de 3,5 x 3,8 mm. La charge de rupture de la maille dans des conditions standard doit avoir une valeur nominale égale et non inférieure à 2000 N/50 mm dans le sens de la chaîne, 2200 N/50 mm dans le sens de la trame, valeur individuelle égale à 1900 N/50 mm dans le sens de la chaîne, 1900 N/50 mm dans le sens de la trame. L'allongement doit être une valeur moyenne proche de 3,8 dans le sens de la chaîne et de 3,8 dans le sens de la trame.</p> <p>La maille doit avoir les caractéristiques techniques définies dans le guide ETAG 004, permettant ainsi au bardage d'être certifiable selon les directives européennes. Il doit également porter la marque de certification CNR de l'ITC n° 006/09.</p> <p>Le produit doit être installé avec la maille placée dans la couche adhésive, en s'assurant qu'elle est parfaitement étanche, à l'aide d'une truelle crantée ou d'une truelle. Enfoncez les cornières dans la pâte de nivellement et, après durcissement, recouvrez-les d'une autre couche de pâte de nivellement.</p> <p>L'angle doit être fermement fixé à l'angle de la structure également avec de la colle, les chevauchements avec la maille ne doivent jamais être inférieurs à 10 cm. Les surfaces ainsi obtenues et l'angle lui-même doivent être encore lissés et nivelés afin de recevoir, après durcissement, la couche supplémentaire d'enduit de gravier et de peinture.</p> <p>Sur place, le produit doit être livré dans des boîtes en carton, portant un code de contrôle.</p>		
<b>Dak.B.ZIN33.1664</b>	Dimensions 80 x 120 x 2500 mm.....	cf.	-
<b>Dak.B.ZIN33.1664E</b>	Dimensions 100 x 100 x 2500 mm.....	cf.	-
<b>Dak.B.ZIN33.1667P</b>	Dimensions 100 x 150 x 2500 mm.....	cf.	-
<b>Dak.B.ZIN33.1668P</b>	Dimensions 100 x 230 x 2500 mm.....	cf.	-
<b>Dak.B.ZIN33.1666P</b>	Dimensions 200 x 240 x 2500 mm.....	cf.	-
<b>Dak.B.ZIN33.1665</b>	Dimensions 80 x 120 x 2500 mm.....	cf.	-
<b>Dak.B.ZIN33.1665E</b>	Dimensions 100 x 100 x 2500 mm.....	cf.	-
<b>Dak.B.ZIN33.1667</b>	Dimensions 100 x 150 x 2500 mm.....	cf.	-