

Sur le procédé

Coffre élite

Titulaire : Société COFFRELITE
Internet : www.coffrelite.com

Descripteur :

La gamme COFFRE ELITE est un coffrage (coffre tunnel) destiné à recevoir une fermeture ou une occultation (volet roulant, brise soleil, store, moustiquaire, etc.). Il est intégré par scellement à la maçonnerie adjacente, en cours d'édification ou après l'édification dans une réservation. Il est situé en dessous de la dalle, d'un linteau ou d'un chaînage et au-dessus d'une ouverture.

La longueur maximale envisagée du coffre est de 5,3 m.

La longueur maximale envisagée des ouvertures de baies (hors enduit) est de 5,1m

Groupe Spécialisé n° 16 - Produits et Procédés spéciaux pour la maçonnerie

Famille de produit/Procédé : Coffre de volet roulant

AVANT-PROPOS

Les Avis Techniques et les Documents Techniques d'Application sont destinés à mettre à disposition des acteurs de la construction des éléments d'appréciation sur la façon de concevoir et de construire des ouvrages au moyen de produits ou procédés de construction dont la constitution ou l'emploi ne relèvent pas des savoir-faire et pratiques traditionnels.

Au terme d'une évaluation collective, l'avis technique de la commission se prononce sur l'aptitude à l'emploi des produits ou procédés relativement aux exigences réglementaires et d'usage auxquelles l'ouvrage à construire doit normalement satisfaire.

Versions du document

| Version | Description | Rapporteur | Président |
|---------|--|------------------|------------------|
| V2 | <p>Cette révision intègre les modifications suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ajout des coffres de volets roulants BSO (brise-soleil) • Les renforts externes N°1 et 2 associés aux renforts 4 et 5 sont légèrement modifiés au niveau du renfort 5 servant au scellement dans la maçonnerie et deviennent les renforts « PATALU » • Ajout des renforts internes « ALUVEOLE » • Ajout de l'option « BLOC » remplaçant le treillis soudé dans le jambage extérieur quand elle est choisie • Ajout des joues « MONOBLOC » et « BSO » (brise-soleil orientable) • Ajout de la surface extérieure BRICKSTYRENE (plaque de brique plus épaisse que celles existantes) • Les coffres ont une longueur maximale de 5300mm au lieu de 3750mm précédemment • Ajout d'une possibilité d'épaisseur rajoutée en PSE (à l'intérieur) pour murs épais | Philippe LEBLOND | Nicolas JURASZEK |

Table des matières

| | | |
|--------|--|----|
| 1. | Avis du Groupe Spécialisé | 4 |
| 1.1. | Définition succincte | 4 |
| 1.1.1. | Description succincte | 4 |
| 1.1.2. | Identification | 4 |
| 1.2. | AVIS..... | 4 |
| 1.2.1. | Domaine d'emploi accepté | 4 |
| 1.2.2. | Appréciation sur le procédé | 4 |
| 1.2.3. | Prescriptions Techniques | 5 |
| 1.3. | Remarques complémentaires du Groupe Spécialisé | 6 |
| 2. | Dossier Technique..... | 7 |
| 2.1. | Données commerciales | 7 |
| 2.1.1. | Coordonnées | 7 |
| 2.2. | Description..... | 7 |
| 2.3. | Domaine d'emploi | 7 |
| 2.4. | Eléments et matériaux..... | 7 |
| 2.4.1. | Eléments communs à tous les coffres : | 7 |
| 2.4.2. | Eléments variables (figure 1) | 8 |
| 2.4.3. | Présentation de la gamme | 11 |
| 2.5. | Fabrication et Contrôles | 12 |
| 2.5.1. | Composant | 12 |
| 2.5.2. | Fabrication | 13 |
| 2.5.3. | Stockage..... | 13 |
| 2.5.4. | Contrôles, marquage et traçabilité..... | 13 |
| 2.5.5. | Mode d'exploitation du procédé | 14 |
| 2.5.6. | Coffres à épaisseur rajouté | 15 |
| 2.5.7. | Assembleurs | 15 |
| 2.5.8. | Coffre découpé et assemblé à mesure..... | 15 |
| 2.5.9. | Mode d'exploitation du procédé | 16 |
| 2.6. | Fourniture et assistance technique | 16 |
| 2.7. | Mise en œuvre | 16 |
| 2.7.1. | Pose du coffre..... | 16 |
| 2.7.2. | Raccordement des menuiseries avec le coffre COFFRELITE | 20 |
| 2.7.3. | Sous-face | 21 |
| 2.7.4. | Enduits | 22 |
| 2.7.5. | Finitions intérieures | 23 |
| 2.8. | Résultats expérimentaux..... | 23 |
| 2.8.1. | Thermique..... | 23 |
| 2.8.2. | Acoustique | 24 |
| 2.8.3. | Réaction au feu..... | 24 |
| 2.8.4. | Essais d'adhérence | 24 |
| 2.8.5. | Résistance au vent et perméabilité à l'air | 24 |
| 2.8.6. | Résistance mécanique..... | 25 |
| 2.9. | Références | 25 |
| 2.9.1. | Données Environnementales | 25 |
| 2.9.2. | Autres références | 25 |
| 2.10. | Annexes du Dossier Technique..... | 26 |

1. Avis du Groupe Spécialisé

Le Groupe Spécialisé n° 16 - Produits et Procédés spéciaux pour la maçonnerie de la Commission chargée de formuler les Avis Techniques a examiné, le 18 juin 2020, le procédé **Coffre élite**, présenté par la Société COFFRELITE. Il a formulé, sur ce procédé, l'Avis Technique ci-après. L'avis a été formulé pour les utilisations en France métropolitaine.

1.1. Définition succincte

1.1.1. Description succincte

Les caissons "COFFRE ELITE" sont des coffres pour fermetures préfabriqués réalisés par moulage de polystyrène expansé armé et dont les ailes sont revêtues. Ils sont destinés à être intégrés dans l'épaisseur d'un mur en construction, en dessous d'une dalle ou d'un linteau et au-dessus de la menuiserie.

La longueur maximale envisagée du coffre est de 5,30 m.

La longueur maximale envisagée des ouvertures de baies (hors enduit) est de 5,10m.

1.1.2. Identification

Les coffres sont identifiés par la marque COFFRELITE figurant sur les ailes du coffre.

1.2. AVIS

1.2.1. Domaine d'emploi accepté

Toutes zones d'exposition au sens du DTU 20.1 partie 3 (paragraphe 3.4 "Choix du type de mur de façade en fonction de l'exposition à la pluie") pour les coffres posés en cours d'édification du gros œuvre, la situation d n'étant pas visée dans le cas d'une pose par fixation sous dalle.

La longueur maximale hors-tout du coffre est de 5300 mm. La cote tableau finie maximale est de 5100 mm.

L'utilisation des coffres pour les façades mentionnées dans le chapitre 1.2.2.1 « sécurité en cas d'incendie » ci-après, ne sont pas visées par le présent Avis Technique.

1.2.2. Appréciation sur le procédé

1.2.2.1. Satisfaction aux lois et règlements en vigueur et autres qualités d'aptitude à l'emploi

Stabilité

Les coffres COFFRELITE présentent une résistance mécanique permettant de satisfaire aux dispositions spécifiques concernant les ensembles menuisés et relatives à la résistance sous les charges dues au vent, bien que ne devant pas participer à la rigidité de la traverse haute.

Le coffre seul ne peut pas être considéré comme porteur.

Les renforts ALUVEOLE ou PATALU sont obligatoires pour les longueurs supérieures à 1,7m côte tableau.

Sécurité en cas d'incendie

Les coffres peuvent être revêtus selon les conditions décrites dans les procès-verbaux de réaction au feu cités au paragraphe 2.8 « résultats expérimentaux » si une exigence de réaction au feu en façade est demandée.

Les coffres ne peuvent pas être mis en œuvre sur une façade dont les baies doivent justifier d'un degré de résistance au feu.

Pour l'emploi dans des façades vitrées devant respecter la règle du "C + D" relative à la propagation du feu, le coffre COFFRELITE ne doit pas être pris en compte dans le calcul de la valeur C.

Pose en zones sismiques

Le coffre ne participe à la stabilité en zones sismiques du bâtiment. L'utilisation d'éléments spéciaux de maçonnerie pour permettre les largeurs d'appuis des coffres sans empiéter sur l'emprise du chaînage vertical peuvent être nécessaires.

Isolation thermique

Les coefficients de transmission surfaciques moyens U_c et les références des rapports des calculs de ces coefficients sont donnés au paragraphe 2.8 « résultats expérimentaux » du dossier technique. La conductivité thermique λ de la partie PSE est de 0,034 W/m.K (la certification ACERMI doit être effective toute la durée de l'Avis Technique pour utiliser cette valeur).

Isolation Acoustique

Le système est classé ESA4 au sens des exemples de solutions acoustiques de janvier 2014. Ce système ne fait pas obstacle au respect des exigences des arrêtés du 30 juin 1999 relatif aux bâtiments d'habitation neufs, du 25 avril 2003 relatif aux hôtels, établissements d'enseignements, et établissements de santé neufs. Les exigences de l'arrêté du 13 avril 2017 concernant les travaux de rénovations importants des bâtiments existants sont respectées avec ce système en PGS zone 3 au sens de ce même arrêté. La capacité du bâtiment à respecter le niveau d'isolement de façade pour des exigences réglementaire de 30dB, 35dB et 38dB pourra être examiné à l'aide des Exemples de Solutions Acoustiques de janvier 2014 publiées par le ministère de l'équipement, des transports et du logement.

Dans le cas d'exigences réglementaires supérieures, par exemple pour les bâtiments neufs à proximité d'infrastructure de transport terrestre bruyante ou de zone aéroportuaire et les bâtiments existants en PGS zone 1 au sens de l'arrêté du 13 avril 2017, un calcul (selon l'EN 12354-3) sera nécessaire.

Les performances du coffre à prendre en compte en cas de calculs sont données dans les rapports cités en annexe B du dossier technique.

Finition - Aspect

Les parements du coffre sont aptes à recevoir les finitions usuelles sur les différents supports. L'enduit à utiliser est celui qui correspond au reste de la façade

Perméabilité à l'air

Dans des conditions normales de fabrication, la perméabilité à l'air du système de coffre est satisfaisante (rapport mentionné au paragraphe 2.8 du dossier technique).

Entrées d'air

Les dispositions d'entailles destinées à recevoir des entrées d'air dans les profilés de coffre ne sont pas visées par le présent Avis Technique.

Données environnementales

Le procédé ne dispose d'aucune Déclaration Environnementale (DE) et ne peut donc revendiquer aucune performance environnementale particulière. Il est rappelé que les DE n'entrent pas dans le champ d'examen d'aptitude à l'emploi du procédé.

Aspects sanitaires

Le présent avis est formulé au regard de l'engagement écrit du titulaire de respecter la réglementation, et notamment l'ensemble des obligations réglementaires relatives aux produits pouvant contenir des substances dangereuses, pour leur fabrication, leur intégration dans les ouvrages du domaine d'emploi accepté et l'exploitation de ceux-ci.

Le contrôle des informations et déclarations délivrées en application des réglementations en vigueur n'entre pas dans le champ du présent Avis. Le titulaire du présent avis conserve l'entière responsabilité de ces informations et déclarations.

1.2.2.2. Durabilité - Entretien

Concernant l'ensemble des finitions extérieures, l'expérience acquise dans le bâtiment permet d'escompter un bon comportement dans le temps, dans la mesure où les enduits extérieurs sont correctement exécutés.

Les dispositions prévues qui consistent à armer les enduits tant intérieurs qu'extérieurs par un grillage sont propres à limiter, dans les dimensions courantes, le risque de fissuration résultant des variations dimensionnelles différentielles entre matériaux de supports d'enduits.

A cet égard, il convient d'utiliser des enduits dont le coefficient d'absorption du rayonnement solaire soit limité à 0,7, conformément à l'article 6.3 du DTU 26.1 P1-2

1.2.2.3. Fabrication et contrôle

La fabrication des plaques et parements fibragglo, terre cuite ou béton sont précisées au §2.5 du document technique.

Les autocontrôles prévus au Dossier Technique dans la mesure où ils sont convenablement effectués sont de nature à assurer la constance de la qualité des fabrications.

Le coffre en PSE est certifié ACERMI.

1.2.2.4. Mise en œuvre

Elle ne présente pas de difficulté particulière et la liaison au gros œuvre est facilitée par les pattes des renforts et les cavités situées à fleur de la surface de la partie supérieure du coffre.

1.2.3. Prescriptions Techniques

1.2.3.1. Conditions de conception

Le coffre doit être mis en place sur une fenêtre dont la traverse haute du dormant associé à la sous-face présente une rigidité suffisante pour que la flèche de cet élément reste inférieure au 1/150 ème de la portée sous la pression de la déformation P1 du site telle que définie dans le document DTU 36.5 P3, sans pour autant dépasser 15 mm sous 800 Pa.

Il est nécessaire d'utiliser les renforts prévus au « Dossier Technique » dès que l'ouverture dépasse la largeur de 1,7 m.

D'une façon générale, la longueur des coffres doit être limitée à 5,3 m de longueur.

La sous-face fermant le coffre doit être conçue de façon à permettre l'accessibilité aux mécanismes du volet roulant et le démontage du tablier.

Selon sa nature, elle doit répondre aux spécifications des DTU "Menuiseries" la concernant.

1.2.3.2. Conditions de mise en œuvre

Pose en cours d'édification de linteau : un étaieage doit toujours être réalisé avec un pas maximal de 80 cm.

Dans le cas où le coffre est fixé après exécution des linteaux ou sous le plancher, toutes dispositions doivent être prévues pour éviter de découper les armatures ; le clouage au pistolet est interdit. Les fixations, placées en quinconce, seront disposées à 30 cm des extrémités et leur espacement ne dépassera pas 0,60 m.

Les enduits extérieurs et intérieurs seront exécutés selon les instructions définies dans le Dossier Technique.

Les enduits doivent obligatoirement être renforcés aux jonctions coffre-gros œuvre par un treillis métallique ou en fibres de verre résistant aux alcalis.

L'armature de l'enduit doit déborder au moins de 15 cm sur la maçonnerie adjacente et être ancrée dans celle-ci ; elle doit être légèrement tendue de façon à présenter une surface sensiblement plane, en tout point écartée du coffre d'au moins 4 mm.

Lorsque la largeur du coffre est supérieure à celle du mur auquel il est associé, l'étanchéité de la liaison de la joue avec le corps du coffre doit être assurée avec un produit de calfeutrement.

Appréciation globale

L'utilisation du procédé dans le domaine d'emploi accepté (cf. paragraphe 1.2.1) est appréciée favorablement.

1.3. Remarques complémentaires du Groupe Spécialisé

Le groupe attire l'attention sur le renfort d'enduit prescrit au paragraphe 1.2.3.2 qui conditionnent l'absence de fissuration significative, comme pour tous les procédés de coffres de volet roulant intégrés à la maçonnerie.

La présente révision ayant donné lieu à l'intégration de plusieurs renforts, le groupe attire l'attention sur le choix de la combinaison de renforts qui doit correspondre au coffre et à ses dimensions.

2. Dossier Technique

Issu du dossier établi par le titulaire

2.1. Données commerciales

2.1.1. Coordonnées

Titulaire : Société COFFRELITE
26 Rue de l'Égalité
FR - 41600 LAMOTTE BEUVRON
Internet : www.coffrelite.com

2.2. Description

La gamme COFFRE ELITE est un coffrage (coffre tunnel) destiné à recevoir une fermeture ou une occultation (volet roulant, brise soleil, store, moustiquaire, etc.). Il est intégré par scellement à la maçonnerie adjacente en Isolation Thermique par l'Intérieur (ITI), en cours d'édification ou après l'édification dans une réservation. Il est situé en dessous de la dalle, d'un linteau ou d'un chaînage et au-dessus d'une ouverture.

Les composants des COFFRES ELITE ont été conçus, testés et/ou mesurés pour être assemblés ensemble. Ainsi les caractéristiques techniques décrites dans ce document ne peuvent pas être extrapolées. Voici la liste des composants :

- "un corps en U" en PSE armé dont les jambages verticaux peuvent être revêtus au moulage (primaire d'accrochage, terre cuite, béton, fibragglo) ou non, pour offrir une homogénéité de matériaux avec le mur. Il crée une réservation à l'intérieur (la voute) pour y loger l'occultant.
- Deux profils (aluminium et/ou Plastique) qui terminent les extrémités du corps en U et qui ont pour fonctions principales de fixer les joues, les sous faces et les profils d'habillage, d'assurer une liaison étanche avec la menuiserie à l'intérieur et d'arrêter d'enduit à l'extérieur (à l'intérieur si plâtre ou enduit, il y a).
- Deux joues (pièces d'extrémités) qui ferment hermétiquement le corps en U, dont le talon est, le plus souvent, posé sur la maçonnerie. Elles sont scellées à la maçonnerie et elles permettent, le cas échéant, de porter l'axe de l'occultant.
- Une sous-face qui permet l'accès à l'occultant, et d'un cache-rail, profil essentiellement esthétique. Ces profils extrudés participent à l'étanchéité à l'eau du coffre et à certaines qualités techniques car présents dans des tests ou calculs.
- Des renforts (obligatoires à partir de 1,7m d'ouverture côté tableau soit 1,9m de longueur de coffre).

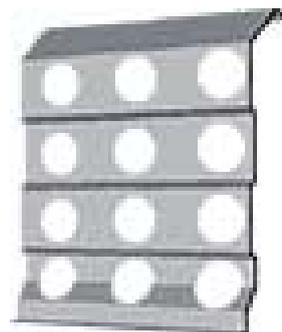
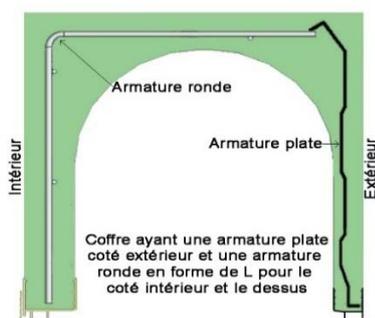
2.3. Domaine d'emploi

Identique au paragraphe 1.2.1.

2.4. Éléments et matériaux

2.4.1. Éléments communs à tous les coffres :

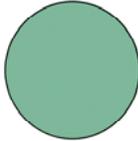
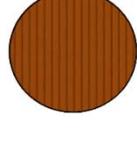
- POLYSTYRÈNE : PSE sans HBCD
Masse volumique de 29kg/m³ (±3)
PCS 40 MJ/Kg (ou 33 MJ/ml de coffre de 280)
- TREILLIS SOUDÉ : à base de fer à béton rond, nervuré ou non, de type FeE de 3 à 5 mm (± 0,2) de diamètre, de qualité/nuance S235JRG2 pour la section 3 mm, B600A pour la section 4 mm (norme NF A 35-024) et B500A pour la section 5 mm de diamètre (norme NF A 35-080-2), de 4 à 7 armatures longitudinales sur toute la longueur du coffre ; et une armature transversale tous les 250 à 400 mm, elle est en forme de U ou de L dans le cas d'une armature plate.
- Armature métallique plate pour l'option "BLOC" : épaisseur de 0,8 mm en acier plié et perforé de la longueur du coffre fini. Cette armature placée verticalement dans le jambage vertical extérieur permet une meilleure rigidité verticale du jambage, elle remplace le treillis soudé dans le jambage seulement. C'est une option qui est signalée dans le nom commercial par l'ajout du mot BLOC.



2.4.2. Eléments variables (figure 1)

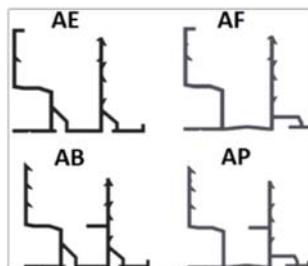
2.4.2.1. Des surfaces aux références des coffres §I

- Fibragglo, ép.5 à 7 mm, de masse vol. 500 ± 100 kg/m³. Tolérance dimensionnelle : en hauteur et en longueur ± 5 mm, PCS 9 MJ/Kg (ou 7 MJ/ML). Norme EU 13168 Référence COFFRELITE et COFFRELITE G (COFFRELITE + Primaire d'accrochage).
- Plaques de brique, FIGURE V.9 - Densité 2.2
- Références : BRIQUELITE ép. 7 mm - BRICK'HELIUM ép.10 à 15 mm et BRICKSTYRENE ép.23 mm.
- Plaque de béton - FIGURE V.9 (épaisseur 12 mm). Densité 2.5 - Référence ROC ELITE.
- Primaire d'accrochage pour enduit extérieur, PSE : Référence THERMIC ELITE. Le PRB ACCROFIX anti UV, s'il reçoit le PRB SUPERBRUT n'a pas besoin de recevoir d'accrocheur supplémentaire.
- PSE : Moulé sans revêtement => PSE, Référence TUNNELITE.

| | |
|---|---|
| TUNNELITE Matière : PSE Ep 25 mm  | THERMIC'ELITE Matière : Primaire d'accrochage Ep 0.5 à 2 mm  |
| COFFRELITE Matière : fibragglo Ep.5 à 7 mm  | ROC'ELITE Matière : béton Ep 12 mm  |
| BRIQU'ELITE Matière : brique Ep. 7 mm (± 2 mm)  | BRICK'HELIUM BRICKSTYRENE Matière : brique Ep.de 10 à 23 mm (± 2 mm).  |

2.4.2.2. RAILS : Profils d'extrémité des 2 jambages, §I et V7

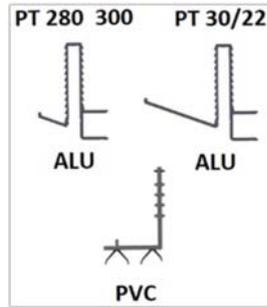
- EXTERIEUR en ALUMINIUM BRUT ou PVC, ils comportent :
 - Des rainures étudiées pour emboîter la sous-face, les joues, le cache rail (ou profil d'habillage) et pour canaliser les infiltrations d'eau.
 - Des stries pour faciliter l'accroche des enduits
 - Et une aile pour faire un arrêt d'enduit.



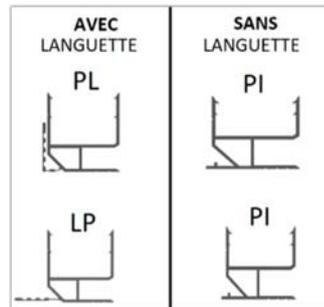
- INTERIEUR en ALUMINIUM Brut



- INTERIEUR en ALUMINIUM Brut avec cornière PVC coulissante et étanche à l'air.



- INTERIEUR en PVC de qualité menuiserie ou en PMEX, blanc ou de couleurs, fixé par compression et frottement, et si nécessaire par collage (test de tenu du rail).



2.4.2.3. Les renforts et accessoires :

2.4.2.3.1. Les renforts

Les renforts ALUVEOLE OU PATALU sont obligatoires à partir de 1,7m côte tableau soit 1,9m de longueur de coffre.

Renforts internes (gamme NEOLUTION renforcé) :

- Renfort ALUVEOLE : en aluminium moulé, FIGURE V.8, composition AISi9 Cu3DF, Conformément à la norme NFA 66.001 et NF EN 1706, placé au cœur du PSE pendant le moulage, espacé au centre tous les 60 cm, déformation <5 mm sous 100 DaN, et moments d'inertie par axe : $P_x = 1\ 340\ 729$, $P_y = 4\ 213\ 562$ & $P_z = 5\ 258\ 318$, en mm^4 .



- Renfort interne 'PVC' ou 'Télescopique' (pour les coffres de 1,7m côte tableau au maximum) : (composition acier PP ou PA > 30% fibre) placées au cœur du PSE tous les 30 cm dans le sens transversal du coffre, moments d'inertie par axe : $P_x = 715\ 268$, $P_y = 2\ 068\ 341$ & $P_z = 2\ 935\ 427$, en mm^4 . FIGURE V.7.



Renfort externe (gamme NEOLUTION renforcable) :

- Renfort PATALU : en aluminium moulé, FIGURE V.8, composition AISi9 Cu3DF, Conformément à la norme NFA 66.001 et NF EN 1706, déformation <5 mm sous 100 DaN, et moments d’inertie par axe : $P_x = 1\ 776\ 105$, $P_y = 6\ 437\ 508$ & $P_z = 8\ 188\ 274$, en mm^4 .



Ce renfort externe est positionné dans un logement (FOURREAU) en composite qui est une réservation simple dans le PSE positionné tous les 600 mm.

2.4.2.3.2. Les accessoires

- Pièce de patte menuiserie N°8 ou N°9 en acier S235, (pour les coffres renforcés et renforcables)



- Patte de scellement à la maçonnerie N° 5 en acier S235, FIGURE V.8 (pour les renforts).



- Tire-fond en inox (exemple chez HILTI, de type HUS HR 8 x 90 70_15)
- Platines de voute (60 x 80mm – 1,5 mm d’épaisseur) Galvanisé par électrolyse.



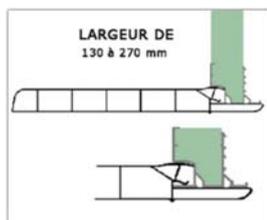
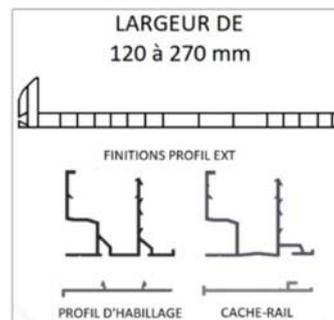
2.4.2.4. Sous-faces (SF), habillages (PH ou CR) §V5

Ces profils sont en PVC de qualité menuiserie ou en PMEX. Leurs formes sont spécialement étudiées

- Pour être étanche au ruissellement de l’eau (testés en banc AEV),
- Pour être facile à monter et démonter,
- Pour être rigide et ne pas s’infléchir.

Elles sont intégrées aux tests phoniques et mécaniques et aux calculs thermiques.

- SF de 135 à 205 + habillage des rails : Profil d’habillage (PH) ou Cache Rail (CR)



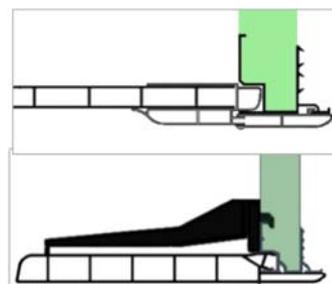
- SF 190 OU 220 + habillage des rails intégrés

SF SD + cache rail : Profil de réglage de la profondeur de la sous face sans délignage + Cache Rail (CR SD)

Coloris : l’ensemble des sous-faces (et cache-rails) sont disponibles en blanc ou en couleurs (teintées masse ou plaxées).

- Patte de maintien de sous face pour les grandes longueurs : Une patte de maintien de sous-face en plastique moulé viendra maintenir la sous face dans les grandes longueurs. Cette patte est visée et clippée sur le profil aluminium du coffre en usine.

Le poseur devra désolidariser la patte de maintien de sa base pour la positionner dans cette base, puis la sous face sera solidarisée à cette patte de maintien par vissage. Une notice de montage est fournie.



2.4.2.5. Les joues latérales

- KIT JOUE Thermoplastique moulé. FIGURE V.1
- TALON DE 100 : appui 95 mm dont 65 tenus dans les rails (A) => longueur du coffre = Côte tableau finie + 130 mm (2 x 65).
- TALON DE 60 : appui 60 mm dont 30 tenus dans les rails (A) => longueur du coffre = Côte tableau finie + 60 mm (2 x 30).
- JOUE MONOBLOC Thermoplastique moulé. FIGURE V.2
- Appui 95 mm dont 67,5 tenus dans les rails du coffre => longueur du coffre = Côte tableau finie + 135 mm (2 x 67,5).
- JOUE SISMIQUE Thermoplastique moulé. FIGURE V.3
- Appui 95 mm dont 70 tenus dans les rails du coffre => longueur du coffre = Côte tableau finie + 140 mm (2 x 70).
- JOUE BSO PSE moulé. FIGURE V.4
- Appui 60 mm dont 60 tenus dans les rails du coffre => longueur du coffre = Côte tableau finie + 120 mm (2 x 60).
- JOUE TITAN Thermoplastique moulé FIGURE V.5



Appui 80 mm dont 55 tenus dans les rails du coffre => longueur du coffre = Côte tableau finie + 110 mm (2 x 55).

Il existe 6 tailles de joues (FIGURES V.1, V.2, V.3, V.4, V.5) : 240 – 260 – 280 – 300 – 360 – 140

JOUES fabriquées par : ZURFLUH FELLER - BP 39 – 25150 ROIDE

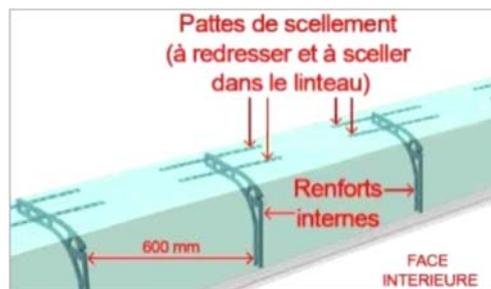
2.4.3. Présentation de la gamme

2.4.3.1. Variantes des coffres et dénominations

Les armatures et les renforts forment trois variantes dans la gamme :

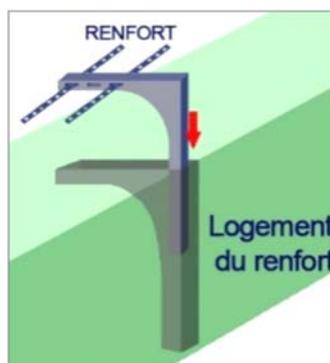
- La gamme de base qui n'est ni renforcée et ni renforcable et qui convient jusqu'à 1.7 mètre de largeur tableau.
- le NEOLUTION renforcé est une variante de la gamme de base incluant les renforts internes ALUVEOLE au moulage (voir § 2.4.23) et qui convient pour les longueurs comprises entre 1.7 mètre et 5,1m de largeur tableau.

Ces renforts sont espacés de 600 mm, et le premier renfort est à maximum 1200 mm d'un des 2 tableaux



- Le NEOLUTION renforcable est une variante de la gamme de base qui permet l'utilisation des renforts externes PATALU (voir § 2.4.23), dans un logement en plastique (FOURREAU) et qui convient pour les longueurs comprises entre 1.7 mètre et 5,1m de largeur tableau.

L'entre axe de ces logements est de 600 mm et le premier logement est à maximum 1200 mm d'un des 2 tableaux. Ainsi l'assembleur ne renforcera que les coffres supérieurs à 1 700 mm (côte tableau fini) en insérant les PATALU, les pattes de scellement et la liaison N°8 ou N°9.



Pour le nombre de renforts, voir l'abaque au § 2.7.1.2

Nous avons vu au paragraphe 2.4.2 que le nom de la référence du produit était donné par les surfaces extérieures. Pour renforcer la menuiserie au-delà de 1700 mm tableau, nous avons développé deux solutions de renforcement permettant une ouverture jusqu'à 5,1 ml (cote tableau fini). Pour préciser ces variantes et donner une signification aux noms des produits, il est ajouté au nom de la référence le nom « NEOLUTION renforcé » ou « NEOLUTION renforcable » quand c'est le cas (exemple : « THERMIC ELITE - NEOLUTION renforcé »).

2.4.3.2. Dimensions et masses linéaires des coffres

| Dimensions | Les dimensions des coffres en mm | | | | | |
|--|----------------------------------|-----|-----|-------|-----------|-----------|
| | 260* | 280 | 300 | 30/22 | BSO 28/14 | BSO 30/14 |
| a) largeur du coffre seul | 255 | 280 | 300 | 300 | 280 | 300 |
| b) largeur hors tout | 272 | 297 | 317 | 317 | 297 | 317 |
| c) hauteur | 260 | 295 | 295 | 295 | 140 | 330 |
| d) vide intérieur | 200 | 220 | 235 | 220 | 140 | 140 |
| e) diamètre d'enroul. max. (conseillé) | 185 | 205 | 220 | 205 | 125 | 125 |
| f) épaisseur paroi int. seule | 30 | 35 | 40 | 55 | 100 | 120 |

*** les coffres 260 sont limités à 1,6m côte tableau au maximum**

| Dimensions | Masse par mètre linéaire des coffres en Kg/ml | | | | | |
|---|---|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| | 260 | 280 | 300 | 3022 | BSO 28/14 | BSO 30/14 |
| Tunnelite | 2,8/3,0 | 3,1/3,3 | 3,2/3,4 | 3,3/3,5 | 3,6/ 3,8 | 3,8/4,0 |
| Thermic-Elite - F2828 - F2830 - F3030 - E2828 | 3,4/3,6 | 3,7/3,9 | 3,8/4,0 | 3,9/4,1 | 4,2/ 4,4 | 4,4/4,6 |
| Coffrelite - C2828 - | 3,8/4,0 | 4,3/4,5 | 4,4/4,6 | 4,5/4,7 | 5,0/ 5,2 | 5,2/5,4 |
| Coffrelite G | 4,0/4,2 | 4,5/4,7 | 4,6/4,8 | 4,7/4,9 | 5,3/ 5,5 | 5,5/5,7 |
| Briquelite G2828 - G2838 - G3030 - D2828 | XXX | 6,4/6,6 | 6,5/6,7 | 6,6/6,8 | XXX | XXX |
| Brick'Helium / Brick'Styrène | XXX | 9,2/9,4 | 9,3/9,5 | 9,4/9,6 | 10,2/ 10,4 | 10,4/ 10,6 |
| Roc'Elite | XXX | 11,0/ 11,2 | 11,1/ 11,3 | 11,2/ 11,4 | XXX | XXX |

2.5. Fabrication et Contrôles

2.5.1. Composant

Éléments sous-traités

Fibragglo :

A la réception des plaques, la société effectue un contrôle par prélèvement, puis laisse sécher trois semaines les plaques.

Une couche du primaire d'accrochage de 1 à 2 mm d'épaisseur environ, peut être appliquée sur la face extérieure des panneaux afin de saturer le fibragglo, il peut faire office de gobetis.

Brique :

Les produits sont fabriqués par filage d'un mélange argileux de composition et de granulométrie définie. La filière, spécifique à COFFRELITE, est conçue pour donner un pain de terre présentant une à deux façades de coffre en vis-à-vis. Le pain de terre est coupé à la longueur définitive des produits (longueur 300 à 597 mm ; largeur 260 à 330 mm), retraits compris.

Les produits sont ensuite séchés dans un séchoir à balancelle puis empilés à plat sur des wagons. Après cuisson, les produits sont dépilés, les deux façades sont séparées (ou non) l'une de l'autre, et triées unitairement. Elles sont ensuite palettisées.

Les panneaux de terre cuite obtenus sont non gélifs. Les panneaux brique sont ensuite enduits de colle sur leur face intérieure, l'adhésion avec le polystyrène expansé de la coque se fait au moulage.

Béton :

Les produits sont fabriqués par moulage d'un béton de teneur en ciment 650 kg/m³ et de granulométrie 6mm maximum (rapport E/C : 0,38). La longueur des panneaux est de 450 à 550 mm (retraits compris). Les produits sont ensuite séchés dans un séchoir.

Les plaques de béton sont ensuite enduites de colle sur leur face intérieure l'adhésion avec le polystyrène expansé de la coque se fait au moulage.

Préenduit :

Les préenduits sont fabriqués sous forme liquide prêt à l'emploi.

Ils sont appliqués avec un rouleau soit en automatique soit manuellement.

Les joues :

Les joues thermoplastiques sont réalisées industriellement par injection. La matière utilisée est un polystyrène super choc type lacrène 7240 de ATO ou un PVC qualité menuiserie ou en ABS.

Un contrat d'exclusivité existe entre ZF et Coffrelite, c'est-à-dire que ces joues ne servent que pour la gamme Coffre Elite décrite dans cet Avis Technique.

Ces éléments sont fabriqués par : ZURFLUH FELLER - BP 39 - 25150 ROIDE

Sous faces et caches rail :

Les sous-faces et cache rail sont produit en sous-traitance. Les dessins et les outillages appartiennent à Coffrelite.

Les tests et les calculs thermique ont été fait avec ces sous faces.

Les renforts :

Les renforts PATALU et ALUVEOLE sont fabriqués par moulage. Les moules sont la propriété de COFFRELITE.

2.5.2. Fabrication***Fabrication des coques*****Préparation du polystyrène**

Après une pré-expansion, le granulé de polystyrène est entreposé dans des silos d'attente durant au moins 24 h. Il est ensuite envoyé dans les silos d'alimentation des machines.

Préparation des moules

Dans un conformateur de 6 mètres de long, l'opérateur introduit dans l'ordre les profilés en aluminium (quand ils sont présents) sur l'aile intérieure ou extérieure et le parement (fibragglo ou brique par exemple) sur l'aile extérieure.

Le treillis soudé a été plié (selon modèles) et équipé ou non de renfort (selon références).

Le treillis est ensuite positionné dans le moule avec le ou les profils et le ou les finitions des parements

Moulage des coques

Le moule est refermé et rempli par dosage automatique de granulés de polystyrène pré-expansés.

La vapeur est alors injectée sous pression et provoque la soudure des perles de polystyrène entre elle et l'adhérence des différents composants (profils, parement, treillis ou renforts).

Les rails en PVC : après fabrication du coffre, sont positionnés manuellement et maintenu par clipsage et/ou collage.

Durant le cycle de production, les coffres font l'objet de plusieurs contrôles de qualité (géométrie notamment). Ces contrôles sont automatisés (donc systématique) et les autres sont faits par le service qualité.

Site de production

- Deux sites de production Coffrelite (France) Beck et Heun (Allemagne). Les deux sites ont les mêmes niveaux de fabrication ou de contrôle.
- Les deux sites produisent les mêmes coffres qui sont distribués indifféremment aux clients.

2.5.3. Stockage

Les coffres sont livrés par Coffrelite en longueurs de 6 m et généralement par fardeau cerclé et filmé.

L'aire de stockage doit être parfaitement plane. Les fardeaux reposeront sur 3/4 chevrons de la largeur de la palette avec une section minimum de 100 mm en surfaces d'appui et de 100 mm en hauteur.

Les coffres doivent être protégés des intempéries (ensoleillement, pluie, vent, gel, saletés, ...).

L'absence d'un stockage conforme au présent Avis Technique rends caduque la garantie sur la géométrie du coffre.

2.5.4. Contrôles, marquage et traçabilité**2.5.4.1. Les composants du corps du coffre**

- Polystyrène
 - Masse volumique : Lors de la pré-expansion toutes les 0,50 h
- Rail aluminium
 - À la réception, contrôle du poids, de la géométrie et du visuel par prélèvement
 - À la fabrication contrôle visuel

Et dans la mouleuse qui est un gabarit

- Treillis soudé
 - Le poids et la géométrie par prélèvement
 - Le pliage est aussi un gabarit,
- Armature métallique plate
 - À la réception, contrôle du poids, et contrôle visuel,
 - Et dans la mouleuse qui est un gabarit
- Renfort PATALU et ALUVEOLE
 - Chaque bain (alliage liquide) est contrôlé chimiquement
 - Chaque pièce est contrôlée visuellement et par gabarit
- Panneaux fibraglo
 - Épaisseur : à la séparation contrôle visuel de chaque panneau et par gabarit sur la machine robotisé,
 - Surface : chaque livraison par prélèvement,
 - Visuel à chaque panneau à la séparation et au moulage.
- Panneaux en brique
 - À la cuisson dimension et qualité de la cuisson
 - À la production par prélèvement (test visuel, poids, mécanique, géométrique, planéité),
 - À la séparation contrôle visuel de chaque panneau et par gabarit sur la machine,
 - À la mise dans le moule contrôle visuel de la plaque,
- Plaques en ciment
 - À la production par prélèvement (test visuel, poids, mécanique, géométrique, planéité, cuisson),
 - Contrôle visuel à l'encollage,
- Préenduit
 - Vérification de la viscosité (robot) et vérification visuelle de la couleur du séchage et de la rugosité

2.5.4.2. Moulages des coffres

- Polystyrène
 - Masse volumique : pré-expansion toutes les 0,50 h
 - Densité sur chaque coffre par pression
 - Lambda : prélèvement une fois par semaine
- Contrôle visuel du coffre moulé
 - En sortie de moule et à chaque manipulation chaque coffre est contrôlé visuellement.
 - Contrôles géométriques :
 - o La face extérieure verticale, tolérance de + ou - 5 mm,
 - o La surface du dessus, tolérance de + ou - 5 mm
 - o La largeur, tolérance de + ou - 5 mm.
 - o Contrôle visuel = la table sert de gabarit,
 - o Contrôle à l'assemblage.
 - o Contrôle manuel avant la palettisation, par prélèvement.
 - Contrôles mécaniques 1 fois par an (flèche sous pression et résistance à l'écrasement).
 - Contrôle de tenu des rails tous les ans,
 - Adhérence Plaque (Fibraglo, terre cuite, béton) / polystyrène à chaque coupe chez l'assembleur.

2.5.4.3. Fabrication des joues ABS

Chaque pièce est contrôlée en sortie de presse.

A l'assemblage, contrôle visuel de chaque joue.

2.5.4.4. Fabrication des profils en PVC

Essai choc et dimensionnel toutes les deux heures et aspect visuel à la coupe.

2.5.4.5. Marquage et traçabilité

Les coffres sont marqués dans la partie intérieure pour qu'il soit visible même posé. Chaque coffre a donc un numéro de suivi du lot et de l'équipe. Idem pour les sous-faces, profils d'habillage et joues. Cette traçabilité des composants permet de relier un coffre assemblé (corps de coffre, sous face et joues) à cet Avis Technique, c'est ainsi que la garantie peut être revendiquée.

2.5.5. Mode d'exploitation du procédé

Les coffres tunnels en fardeaux de 6 ml sont commercialisés par Coffrelite à des assembleurs qui s'assurent du bon respect du présent Avis Technique.

Ces assembleurs, formés par Coffrelite, sont généralement des fabricants d'ouvertures et/ou de fermetures. Ils coupent et assemblent les différents éléments décrit dans cet Avis Technique pour faire un coffre tunnel assemblé et à dimension.

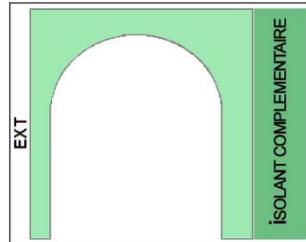
Coffrelite livre également des coffres sur mesures à ses clients assembleurs qui le demandent.

2.5.6. Coffres à épaisseur rajouté

Les coffres Coffrelite sont principalement destinés à des murs de 260 à 360 mm.

Coffrelite peut également répondre à des systèmes constructifs à mur plus épais, Dans ce cas, Coffrelite ajoute en usine un isolant supplémentaire (PSE qualité idem (PSE et densité) des coffres).

Les composant du coffre avec isolant complémentaire sont identiques à un coffre standard (coffres, joues, sous-faces, rail...).



2.5.7. Assembleurs

Précaution réalisée par les assembleurs avant la fabrication :

Produit en cours de fabrication :

- Stockage des coffres sur plateforme plane et stable
- 24 heures avant débit : stockage des coffres sous abri avec une température ambiante 12° minimum.
- Les coffres seront secs.

2.5.8. Coffre découpé et assemblé à mesure

2.5.8.1. Débit du coffre

L'assembleur à partir des pièces de 6 m débite un coffre dont la longueur est égale à la somme de la cote tableau fini et de la sur-longueur donnée par la joue choisie.

Pour exemple : pour une largeur tableau de 1000 mm, le coffre sera débité à 1130 mm pour des Kit joues avec un talon de 100.

Tableau des sur-longueurs (en mm) des 2 joues :

| Kit joue | | MONOBLOC | SISMIQUE | BSO | TITAN |
|-----------|----------|----------|----------|-----|-------|
| Talon 100 | Talon 60 | | | | |
| 130 | 60 | 135 | 160 | 120 | 110 |

2.5.8.2. Assemblage des joues

2.5.8.2.1. Joue KIT (Figure V.1)

- Clipper le talon dans la joue,
- Calfeutrer avec du mastic écrasé les parties en contact avec le coffre (surface en contact avec l'intérieur du coffre et les extrémités du rail intérieur), ainsi que la rainure de contact entre la joue et le talon (pièce d'appui).
- Introduire le talon dans les rainures des profilés d'aluminium du coffre jusqu'à ce qu'il plaque la tranche de l'extrémité du coffre et qu'il se soit clipsé sur la partie supérieure de la joue, le bloquer soit par une vis type VBA de chaque côté, soit en déformant le profilé aluminium,
- Introduire les deux dents du verrou dans l'épaisseur du polystyrène de la voûte du coffre en plaquant la joue contre l'extrémité du coffre
- Mettre en place la patte sous-face qui maintiendra la sous-face.

2.5.8.2.2. Joue MONOBLOC (Figure V.2)

- Calfeutrer avec du mastic écrasé les parties en contact avec le coffre (surface en contact avec l'intérieur du coffre et les extrémités du rail intérieur).
- Introduire verticalement la joue en la plaquant contre le coffre jusqu'à ce que la dent ait pénétré dans le PSE
- Introduire le talon dans les rainures des profilés d'aluminium ou pvc du coffre jusqu'à ce qu'il plaque la tranche de l'extrémité du coffre et qu'il se soit clipsé sur la partie supérieure de la joue, le bloquer soit par une vis type VBA de chaque côté, soit en déformant le profilé aluminium,
- Mettre en place la patte sous-face qui maintiendra la sous-face.

2.5.8.2.3. Joue SISMIQUE (Figure V.3)

- Calfeutrer avec du mastic écrasé les parties en contact avec les extrémités du rail intérieur.
- Introduire le talon la joue verticalement en la plaquant contre le coffre jusqu'au "clipage" de la joue dans les rails et que les dents soient totalement enfoncées dans le PSE.

- Mettre en place la patte sous-face qui maintiendra la sous-face.

2.5.8.2.4. Joue BSO (Figure V.4)

- Encoller les trois faces en contact avec le coffre, le filet de colle doit être continu afin d'être garantie de l'étanchéité à l'air.

2.5.8.2.5. Joue TITAN (Figure V.5)

- Les joues reçoivent avant montage en périphérie une colle Sikaflex 552 AT Blanche, elles sont ensuite introduites dans les 2 profils et plaquées contre la coupe, des vis de type VBA dans les 2 profils viennent les immobiliser. Cet assemblage est fait dans notre site de production.

2.5.8.3. Grugeage des profilés alu

Sur la paroi extérieure (paroi la plus mince) et à chaque extrémité, grugeage de l'aile débordante du profilé aluminium d'une longueur égale à la largeur du talon, le débord qui subsiste correspond à la largeur entre tableaux finis de la baie. Ce grugeage est nécessaire pour éviter la fissuration ultérieure de l'enduit (FIGURE III).

2.5.8.4. Renforts

Les renforts PATALU sont intégrés à l'assemblage avec la patte de liaison menuiserie N°8 ou N°9.

2.5.8.5. Entrées d'air

Il est recommandé de faire les découpes de ventilation dans la menuiserie ou dans les murs.

Si les découpes de ventilation sont réalisées dans le coffre les performances acoustiques et thermiques seront altérées. Les réservations pour la mise en place d'entrée d'air sont à réaliser entre deux armatures transversales (espacées de 300 mm) par découpe dans la paroi du coffre. Généralement la réservation correspond à maxi 280 mm x 20 mm. Les armatures acier du coffre qui sont espacées de 300 mm ne doivent jamais être coupées.

2.5.9. Mode d'exploitation du procédé

Plusieurs règles générales sont à respecter :

- Une note d'information sera collée sur la face extérieure du coffre avec les recommandations suivantes :
 - Information sur le coffre (longueur, extérieur/intérieur, renforts...).
 - Notice de pose maçonnerie : étayage, centrage, liaison, maçonnerie, etc
 - Notice de pose pour la menuiserie,
 - Information pour l'enduseur.

Produits finis (coffre avec joues montées) :

- Stockage en atelier : à plat et à l'abri des intempéries. Pour plusieurs jours, spécialement pour les grandes longueurs, les deux joues ne doivent pas être en porte-à-faux.
- Le stockage sur les chantiers est difficile, il faut le limiter. Ainsi les coffres devront être livrés et posés dans le mur le plus rapidement possible (moins d'une semaine).
- Le maçon assure la liaison entre le coffre et la maçonnerie selon les préconisations décrites dans le présent Avis Technique. Après le démontage de l'étayage, le maçon devra s'assurer de la conformité de la pose du coffre.
- Le menuisier devra contrôler la conformité de la pose du coffre, puis se conformer aux recommandations de l'Avis Technique pour la liaison coffre/menuiserie.

2.6. Fourniture et assistance technique

Coffrelite assure des formations permettant à l'assemblage d'être conforme à l'Avis Technique. Ces formations sont aussi bien techniques (débit, choix des joues, nécessité des renforts, montage des sous-faces, industrielles) ou plus commerciales (argumentaires sur les performances thermiques, acoustiques ...).

Coffrelite est également présent sur le terrain en apportant ses connaissances lors d'expertises chantiers.

2.7. Mise en œuvre

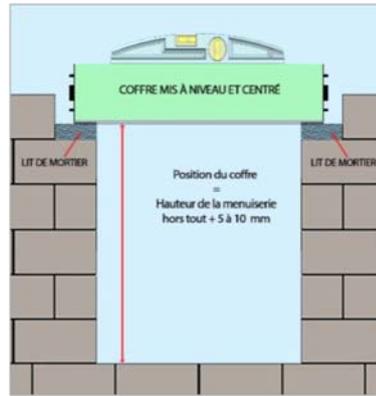
2.7.1. Pose du coffre

2.7.1.1. Elévation du gros œuvre (cas le plus fréquent)

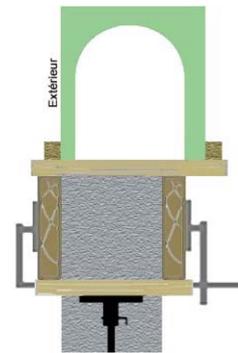
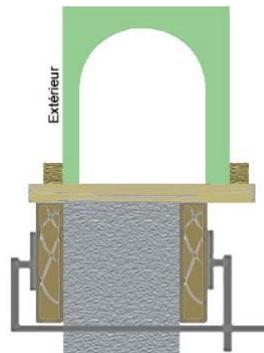
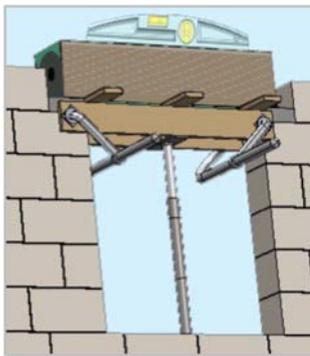
La face extérieure est généralement la paroi du coffre la plus mince. La face verticale du jambage extérieur doit être dans l'alignement de la face extérieure du mur brut. En cas de gobetis cette même face, donc le coffre, doit être reculée de 2 à 5 mm vers l'intérieur de l'habitation.

Une fois les jambages du gros œuvre montés au niveau requis, l'opérateur prépare les assises du coffre par un lit de mortier de niveau ; les joues d'extrémités du coffre, notamment les talons, devront reposer sur ce lit de mortier. Il est important de poser le coffre tant que le mortier est non sec pour que ce mortier puisse pénétrer dans les alvéoles des talons des deux joues en conservant les niveaux, cela assure une cohésion et participe à l'étanchéité.

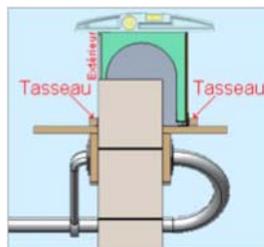
Le coffre doit être positionné à la hauteur hors tout de la menuiserie + 5 à 10 mm. Il faudra suivre les recommandations du fabricant de la menuiserie.



- L'échafaudage devra être réalisé selon les préconisations suivantes :
- Deux pannes devront être positionnées de chaque côté du mur
- Positionner des planchettes (200 X 500 x 20) avec un entre-axe de 600 mm (maxi). Les premières planchettes devront être positionnées proche des joues (afin de peu solliciter les joues lors du coulage du béton et de maîtriser les niveaux).
- Pour les ouvertures supérieures ou égales à 800mm un étau devra être positionné tous les 800 mm maximum.



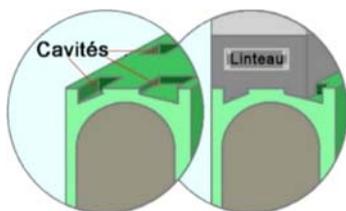
- Bloquer les jambages du coffrage à l'aide de tasseaux (32X32) vissés sur les planchettes. L'objectif étant d'éviter un mouvement du coffrage lors du coulage du linteau.
- Il est important de contrôler le niveau et l'aplomb lors des différentes étapes de l'échafaudage.



2.7.1.2. Liaison avec le relief du coffrage

- Liaison avec le relief du Coffre

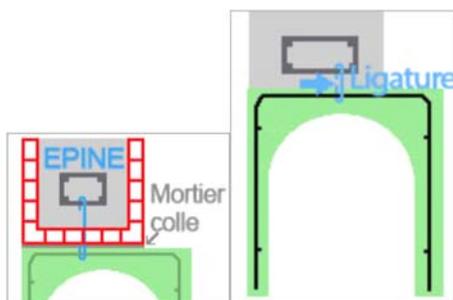
Coffre/maçonnerie : de multiples cavités ont été prévues sur le haut du coffrage pour recevoir le béton du linteau ou le mortier colle. Ainsi une liaison mécanique se crée naturellement au coulage du linteau. Cette connexion n'annule pas l'obligation de lier l'armature du coffrage à l'armature de la maçonnerie.



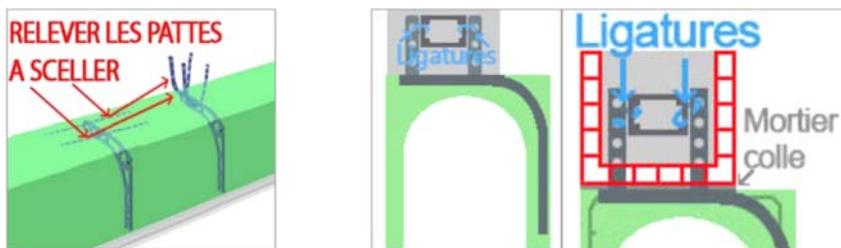
• Liaison des armatures du coffre et du

linteau

Coffre sans renfort (côte tableau < 1,7m) : L'armature du coffre devra être reliée au chaînage du linteau tous les 500 mm maxi. Ligature acier (ex : fil 8/10 galvanisé). En cas de U de chaînage passer l'épine entre deux U, si besoin ajuster le U à la bonne dimension pour que la ligature puisse passer.



Coffre avec renfort (côte tableau > 1,7m) : Chaque patte de scellements devra être relevée à la main pour que les deux parties soient verticales, ensuite lier ces pattes à sceller au chaînage par une ligature acier (ex : fil 8/10 galvanisé).



Le béton qui va être utilisé est de granulométrie fine (<10 mm) et il est susceptible de remplir totalement les réservations prévues à cet effet sur toute la longueur du coffre.

Les renforts doivent être mis en œuvre selon les abaques suivants :

Répartition des renforts NEOLUTION :

| Abaque du nombre de renforts PATALU ou ALUVEOLE pour chaque largeur d'ouverture, la cote des extrémités max et min : | | | | | |
|--|----------|---|--|----------|-------------|
| COTE TABLEAU FINI | | Nb de renforts PATALU ou ALUVEOLE minimal | Longueurs maximale et minimale des extrémités A et B | | |
| de | à | | Maximale | Minimale | A+B maximum |
| 0 | 1 700 mm | 0 | - | - | |
| 1 701 | 2 100 mm | 1 | 1 250 mm | 850 mm | 2100 mm |
| 2 101 | 2 600 mm | 2 | 1 200 mm | 800 mm | 2000 mm |
| 2 601 | 3 100 mm | 3 | 1 150 mm | 750 mm | 1900 mm |
| 3 101 | 3 600 mm | 4 | 1 100 mm | 700 mm | 1800 mm |
| 3 601 | 4 100 mm | 5 | 1 050 mm | 650 mm | 1700 mm |
| 4 101 | 4 600 mm | 6 | 1 000 mm | 600 mm | 1600 mm |
| 4 601 | 5 100 mm | 7 | 950 mm | 550 mm | 1500 mm |



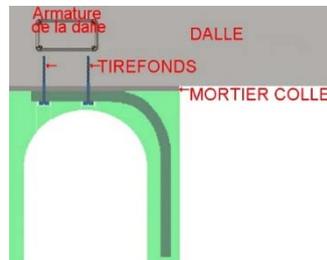
2.7.1.3. Pose sous dalle ou en réservation

Ce mode de pose se rencontre essentiellement dans le cas où le gros-œuvre est réalisé suivant des techniques industrialisées, ou de béton banché (immeuble) ; les réservations nécessaires au débord du coffre de chaque côté du tableau fini auront été réalisées en cours d'édification par le maçon.

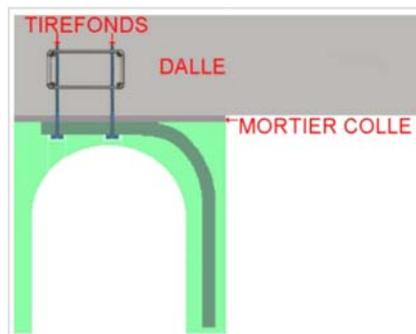
Après avoir dégagé proprement les réservations latérales, le coffre est mis en place. Il est fixé sous le béton au moyen de tire-fond $\varnothing 8$ avec platines positionnées en fond de coque, réparti tous les 60 cm et vissé dans le béton du linteau ou de la dalle. Le coffre doit être parfaitement de niveau.

Un produit de collage, type ciment-colle, déposé au préalable sur la partie supérieure du caisson et dans les gorges assure l'étanchéité avec le gros-œuvre. Ce produit (mortier-colle) est choisi parmi ceux employés dans des systèmes d'isolation par l'extérieur (polystyrène béton) bénéficiant d'un Avis Technique.

Après fixation du coffre, les talons des joues d'extrémité sont calés de manière à pouvoir supporter les charges du volet roulant sans se déformer, et à être étanche.

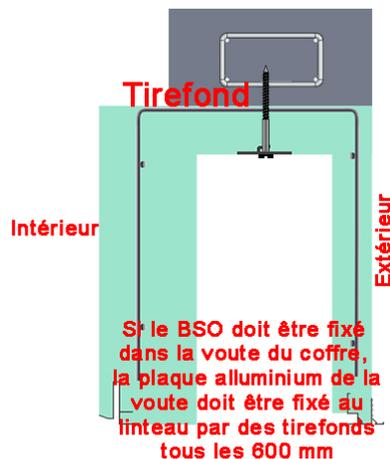


Pour les coffres avec renforts, les tirefonds devront passer dans les logements (trous) prévus à cet effet. Il ne sera pas utile dans ce cas de mettre les pattes à sceller des renforts du coffre.



2.7.1.4. Coffre BSO (brise-soleil)

Si le brise-soleil doit être fixé dans la voute du coffre, les fixations du brise-soleil doivent être reprises dans le linteau via des tirefonds tous les 600mm au maximum.



2.7.2. Raccordement des menuiseries avec le coffre COFFRELITE

La liaison entre la paroi intérieure du coffre et la traverse haute de la menuiserie s'effectue par vissage de 30 à 45° à travers le profil en PVC, l'espacement des fixations ne dépassant pas 30 cm.

Les vis utilisées pour cette liaison ont les caractéristiques suivantes :

- Fenêtre PVC et ALU : Vis à tête plate auto-foreuse 4x40 mm à 5x50 mm,
- Fenêtre en bois : vis VBA à tête plate de 4x40 mm à 5x50 mm.

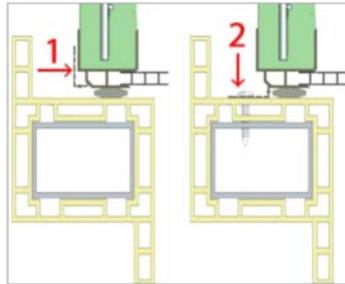
2.7.2.1. Rail PVC languette

Après la pose de la menuiserie :

Appliquer un cordon d'étanchéité entre la traverse haute et le coffre

Positionner la languette Pvc au niveau de la traverse haute de la menuiserie.

Visser l'aile de fixation avec un entre-axe de 300 mm environ (recommandation : vis 4 x 40 mm)

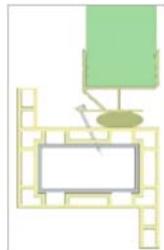


2.7.2.2. Rail PVC Standard

Après la pose de la menuiserie :

Appliquer un joint entre la traverse haute et le coffre

Visser l'aile horizontale avec un entre-axe de 300 mm environ (recommandation : vis 4 X 50 mm)



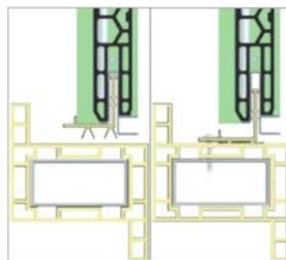
2.7.2.3. Rail ALU télescopique

Après la pose de la menuiserie :

Positionner l'aile d'étanchéité au niveau de la traverse haute de la menuiserie.

Visser l'aile d'étanchéité avec un entre-axe de 300 mm maxi (recommandation : vis 4 X 40)

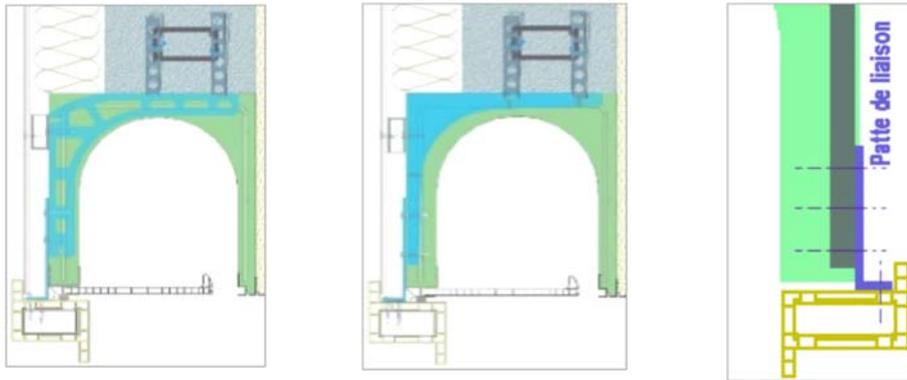
Cette liaison est rendue étanche par la compression des joints inférieurs entre la traverse haute de la menuiserie et le profilé PVC télescopique.



2.7.2.4. Renfort et menuiserie

Les renfort internes ou externes doivent être reliés à la menuiserie par la pièce de liaison nommée patte de menuiserie (N°8 ou 9), cette liaison est ajustable en hauteur pour s'adapter à la géométrie de l'ensemble.

L'ensemble "doit faire la jonction entre le linteau (ou U de chaînage ou dalle ...) et la menuiserie et ainsi créer un ensemble rigide et capable de résister à la pression ou dépression du vent sur la menuiserie.



2.7.2.5. Etanchéité joue/menuiserie

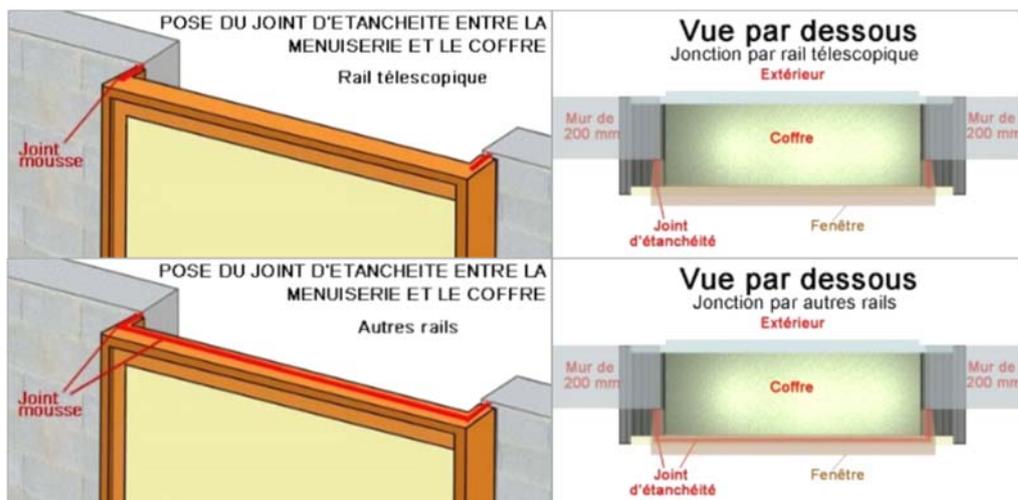
Entre la joue, son talon, et le dessus du dormant et de la tapée de la menuiserie, il y a un espace qu'il faut calfeutrer. Ainsi un joint d'étanchéité adapté à l'épaisseur de l'espace sera posé entre le talon de la joue et la menuiserie.



2.7.2.6. Etanchéité coffre/menuiserie

Un joint d'étanchéité doit être posé entre le coffre et le dormant (voir dessin ci-dessous)

Les lèvres de l'équerre mobile du rail télescopique qui doit être vissé tous les 30/40 cm assurent l'étanchéité et remplacent le joint mousse.



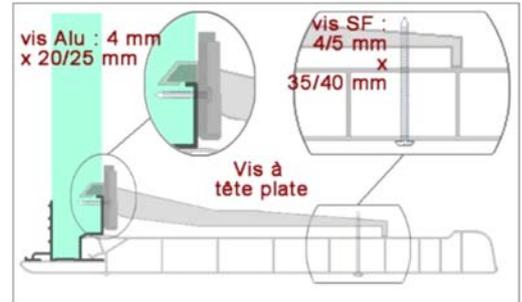
2.7.3. Sous-face

La sous-face devra être débitée de 4 à 6 mm moins large que la largeur tableau. Ce jeu permettra de faciliter la pose.

La sous-face est la trappe de visite, le montage et démontage doivent être réalisés par vissage (vis inox dimension selon épaisseur de la sous face FIGURE V.5).

La sous-face ne devra pas être scellée par un joint ou autres dispositifs rendant l'ensemble étanche à l'eau, il est impératif de laisser l'eau s'écouler et qu'elle ne stagne pas.

Dans les grandes largeurs une patte de maintien de sous face est à mettre en fonction de l'abaque ci-dessous :



| SOUS FACE 205 et 185 | | | | | | | | | | |
|--|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Nb de maintien de SF | de | a |
| Largeur tableau en mm | 1 500 | 2 400 | 2 401 | 3 100 | 3 101 | 3 800 | 3 801 | 4 500 | 4 501 | 5 100 |
| Non exposé | 0 | | 1 | | 2 | | 3 | | 4 | |
| Exposé (bord de mer, montagne, R+1 & façade exposée) | 1 | | 2 | | 3 | | 4 | | 5 | |
| Vis à tête plate - Alu : 4 x 20/25 mm - SF : 4/5 x 35 mm | | | | | | | | | | |

| SOUS FACE 220 et 190 | | | | | | | | | | |
|--|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Nb de maintien de SF | de | a |
| Largeur tableau en mm | 1 500 | 2 500 | 2 501 | 3 300 | 3 301 | 4 000 | 4 001 | 4 600 | 4 601 | 5 100 |
| Non exposé | 0 | | 1 | | 2 | | 3 | | 4 | |
| Exposé (bord de mer, montagne, R+1 & façade exposée) | 1 | | 2 | | 3 | | 4 | | 5 | |
| Vis à tête plate - Alu : 4 x 20/25 mm - SF : 4/5 x 40 mm | | | | | | | | | | |

| AUTRES SOUS FACES | | | | | | | | | | |
|--|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Nb de maintien de SF | de | a |
| Largeur tableau en mm | 1 500 | 2 200 | 2 201 | 2 700 | 2 701 | 3 200 | 3 201 | 3 700 | 3 701 | 4 200 |
| Non exposé | 1 | | 1 | | 2 | | 3 | | 4 | |
| Exposé (bord de mer, montagne, R+1 & façade exposée) | 1 | | 2 | | 3 | | 4 | | 5 | |
| Vis à tête plate - Alu : 4 x 20/25 mm - SF : ??? mm | | | | | | | | | | |

2.7.4. Enduits

Voir § 2.8.3 concernant la réaction au feu

2.7.4.1. Préparation coffre pour enduisage

Il est impératif d'enlever la partie de l'aile qui serait noyée dans l'enduit afin d'éviter des fissures.

La grugeage du profil extérieur permet également la pose de l'armature pour les enduits. Cette opération peut être réalisée en atelier ou avant la pose de l'armature d'enduit.

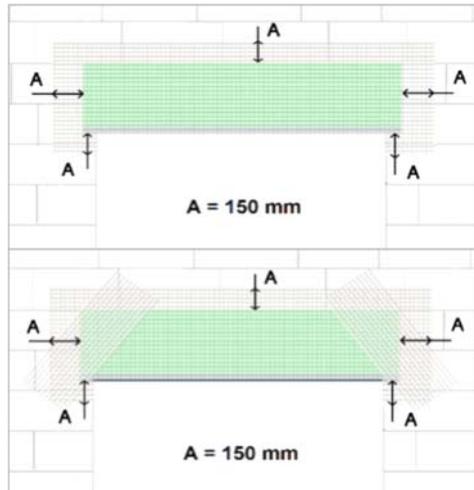


2.7.4.2. Armature des enduits

Les enduits seront appliqués sur support sec et dans tous les cas, obligatoirement renforcés par incorporation d'un treillis métallique ou en fibre de verre conformément aux règles du DTU 26-1 ou 20-1. Le treillis a pour fonction d'armer l'enduit ; il doit donc se trouver intégré dans l'épaisseur de celui-ci et non pas plaqué sur les supports.

Une armature simple pour les largeurs tableaux inférieures à 2500 mm tableau. L'armature devra déborder de 150 mm du coffre.

Pour les ouvertures égales ou supérieures à 2500 mm tableau ajouter deux calicots en bouts du coffre.



2.7.4.3. Enduit traditionnel

L'enduit de mortier avec son armature (treillis métallique) est exécuté en trois couches de façon générale selon le DTU n° 26.1. L'armature sera :

- Soit un grillage métallique répondant aux spécifications définies dans le DTU 26.1;
- Soit une toile de verre traitée de façon durable contre les alcalis.

2.7.4.4. Enduit monocouche

Au préalable, une première couche de "dégrossi" traditionnel d'une épaisseur de 5 mm et de dosage conforme aux prescriptions du DTU n° 26.1 est appliquée sur la face extérieure du coffre.

Après séchage (3 semaines au minimum), l'enduit d'imperméabilisation de façade bénéficiant d'un Avis Technique sera appliqué avec l'incorporation d'un treillis de fibre de verre résistant aux alcalis.

2.7.5. Finitions intérieures

Plaque de plâtre collée ou contre-cloisons sur ossatures selon les prescriptions du DTU n° 25-41.

2.8. Résultats expérimentaux

2.8.1. Thermique

Rapports de calculs CSTB N° 13-062 V2 du 22 août 2017 et 20-040 du 5 octobre 2020 : exemples de U_c et U_p fournis ci-dessous mais non exhaustif (Rapport à demander au titulaire)

| Uc et Up Calculés avec Rail intérieur en PVC standard ou rail à languette ou rail télescopique et rail extérieur en aluminium ainsi que λ_{pse} du coffre de 0,034 et avec les sous-faces de l'Avis Technique | | | | | | |
|---|------|------|------|-------|-----------|-----------|
| Coffre Tunnelite | 260 | 280 | 300 | 30/22 | BSO 28/14 | BSO 30/14 |
| Uc1 (disposition A) enr. int. | 0,91 | 0,69 | 0,67 | 0,50 | 0,31 | 0,26 |
| Uc1 (disposition B) enr. ext. | 0,80 | 0,64 | 0,60 | 0,49 | | |
| Up (voir dessin VI) épaisseur de l'isolant complémentaire ayant un Lambda de 0,034 : | | | | | | |
| enr. ext.et plaque de plâtre + 7 mm d'air + coffre + enduit | | 0,61 | - | 0,39 | | |
| 20 mm | | 0,43 | 0,41 | 0,38 | | |
| 40 mm | | 0,35 | 0,34 | 0,32 | | |
| 60 mm | | 0,30 | 0,27 | 0,28 | | |
| 80 mm | | 0,27 | 0,26 | 0,26 | | |

| Uc et Up Calculés avec rails extérieur et intérieur (AI) en ALU ainsi que λ pse du coffre de 0,034 | | | |
|--|-----|-----|-----|
| | 260 | 280 | 300 |
| Uc1 (disposition A) | 1,3 | 1,3 | 1,2 |
| Uc1 (disposition B) | 1,4 | 1,4 | 1,3 |

Rapport d'essais d'admission ACERMI du LNE Dossier N° P203772 – Document DEC / 2 du LNE du 18/09/2020

2.8.2. Acoustique

| Rapport d'essais CSTB N° n° AC19-26080646 du 13/03/20 | | | | | |
|--|-----|--------------------------|---------|---------------------------------|----------------|
| Coffre | | Type d'enroulement | Tablier | Résultat Dn,e,w (C ; Ctr) dB | Dn, e, w + Ctr |
| COFFRELIT E | 280 | Enroulement intérieur | Enroulé | 49(-2 ; -6) | 43 dB |
| COFFRELIT E | 280 | Enroulement intérieur | Déroulé | 52 (-3 ; -7) | 45 dB |
| COFFRELIT E | 280 | Enroulement extérieur | Enroulé | 50 (-2 ; -6) | 44 dB |
| COFFRELIT E | 280 | Enroulement extérieur | Déroulé | 50 (-2 ; -6) | 44 dB |

2.8.3. Réaction au feu

PV de classement du CSTB N°RA190329, RA190330, RA190331, RA190332 et RA190333 du coffre en PSE avec les différentes finitions extérieures (PSE, terre cuite, préenduit, fibragglo et béton) enduits d'une couche de base PRB Fondisol F, d'un treillis en fibres de verre et d'une finition PRB ALG : classements M1 valable uniquement pour les produits, quantités et conditions décrites dans ces procès-verbaux.

2.8.4. Essais d'adhérence

- Rapport d'essais PRB du 18/02/2019 : Test d'adhérence avec des enduits OC1, OC2 et OC3 selon NF EN 1015-12 pour les finitions terre cuite, béton léger, fibragglo et PSE
- Rapport d'essais N° KS16-192 de Kommerling du 18/10/2016 d'adhérence entre les 3 finitions (béton, terre cuite et fibragglo) et le PSE avec la colle utilisée.
- Rapport N° 230916-1 de Coffrelite d'essais d'adhérence de plots de Mortier-colle sur PSE pour la finition en plaques de plâtre intérieure du 23/09/16
- Rapport N° CPL 180920 de Coffrelite du 21/09/20 : essais d'adhérence de plaques de PSE collées sur le PSE du coffre pour l'ajout d'isolant collé en intérieur

2.8.5. Résistance au vent et perméabilité à l'air

Rapport Coffrelite N° 021219-NE470-3 du 06/12/2019 - coffre NEOLUTION de 4,90 mètres de longueur (4,7m tableau + 200mm d'appui) de dimensions 30cm x 30cm avec 6 renforts ALUVEOLE espacés de 600 mm, fixation à la menuiserie par vis à entraxe 300mm :

- Classe de perméabilité à l'air : C*4
- Flèche : < 15mm

Rapport Coffrelite N° 021219-NE470-4 du 13/12/2019 - coffre NEOLUTION avec treillis soudé classique de 4,90 mètres de longueur (4,7m tableau + 200mm d'appui) de dimensions 30cm x 30cm avec 4 renforts ALUVEOLE espacés de 600 mm en partie centrale et à 1550mm de chaque bord, fixation à la menuiserie par vis à entraxe 300mm :

- Classe de perméabilité à l'air : C*4
- Flèche : < 15mm

Rapport Coffrelite N° 311019-NA470-1 du 02/12/2019 - coffre NEOLUTION de 4,92 mètres de longueur (4,7m tableau + 220mm d'appui) de dimensions 30cm x 30cm avec 5 renforts PATALU espacés de 600 mm en partie centrale et à 1250mm de chaque bord, fixation à la menuiserie par vis à entraxe 300mm :

- Classe de perméabilité à l'air : C*4
- Flèche : < 15mm

Rapport Coffrelite N° 031219-CE160-5 du 13/12/2019 - coffre ELITE (standard) avec treillis soudé classique de 1,74 mètres de longueur (1,54m tableau + 200mm d'appui) de dimensions 30cm x 30cm sans renforts, fixation à la menuiserie par vis à entraxe 300mm :

- Classe de perméabilité à l'air : C*4

- Flèche : < L/150
- Essais 10000 cycles : RAS

Rapport Coffrelite N° 031219-CE160-6 du 13/12/2019 - coffre ELITE (standard) avec treillis soudé classique de 2,00 mètres de longueur (1,80m tableau + 200mm d'appui) de dimensions 30cm x 30cm sans renforts, fixation à la menuiserie par vis à entraxe 300mm :

- Classe de perméabilité à l'air : C*4
- Flèche : < L/150
- Essais 10000 cycles : RAS

Rapport Coffrelite N° 311019-CE-100-2 du 13/12/2019 - coffre ELITE (standard) avec treillis soudé classique de 1,16 mètres de longueur (0,94m tableau + 180mm d'appui) de dimensions 30cm x 30cm sans renforts, fixation à la menuiserie par vis à entraxe 300mm :

- Classe de perméabilité à l'air : C*4

Rapport Coffrelite N°16092020-CE260 160-7 du 22/09/2020 - coffre ELITE (standard) avec treillis soudé classique de 1,74 mètres de longueur (1,54m tableau + 200mm d'appui) de dimensions 26cm x 25,5cm sans renforts, fixation à la menuiserie par vis à entraxe 300mm :

- Classe de perméabilité à l'air : C*4
- Flèche : < L/150

2.8.6. Résistance mécanique

Rapport d'essais N°PM28-041019-1 du 04/10/19 de Coffrelite : Fléchissement du jambage intérieur et du jambage extérieur sous une pression verticale du haut vers le bas.

2.9. Références

2.9.1. Données Environnementales

Le procédé ne dispose d'aucune Déclaration Environnementale (DE) et ne peut donc revendiquer aucune performance environnementale particulière. Il est rappelé que les DE n'entrent pas dans le champ d'examen d'aptitude à l'emploi du procédé.

2.9.2. Autres références

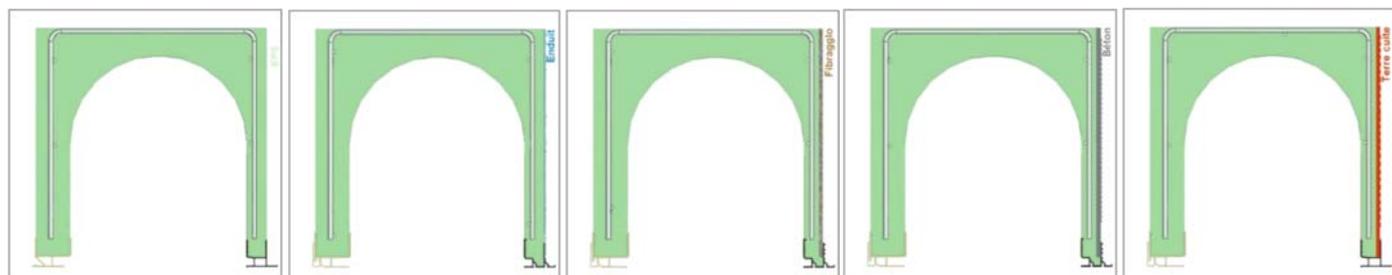
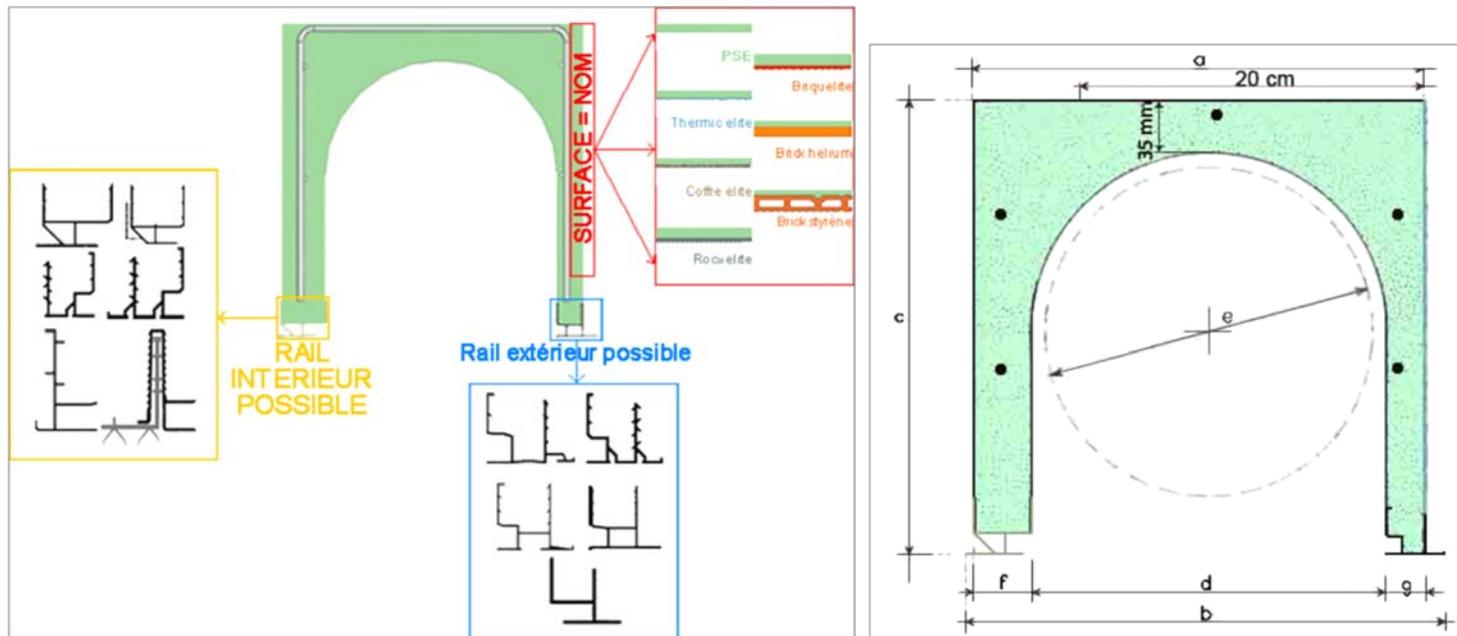
Ce système, exploité en Allemagne depuis 1966, a donné lieu à la mise en œuvre de plus de 20 millions de mètres linéaires. Les quantités mises en œuvre en France représentent plus de 600 000 mètres par an sur l'ensemble du territoire.

2.10. Annexes du Dossier Technique

I - FIGURES DE LA GAMME DE COFFRE

Composition et définition d'un coffre

La prise de côtes



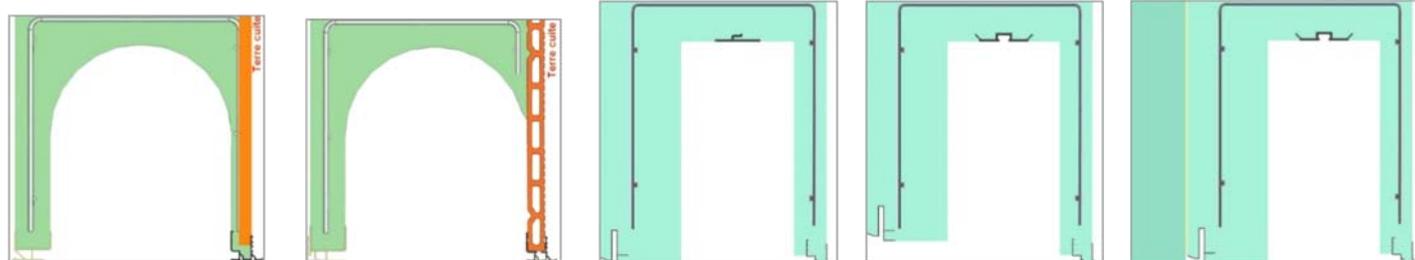
TUNNELITE

THERMIC'ELITE

ELITE

ROC ELITE

BRIQUELITE



BRICK HELIUM

BRICKSTYRENE

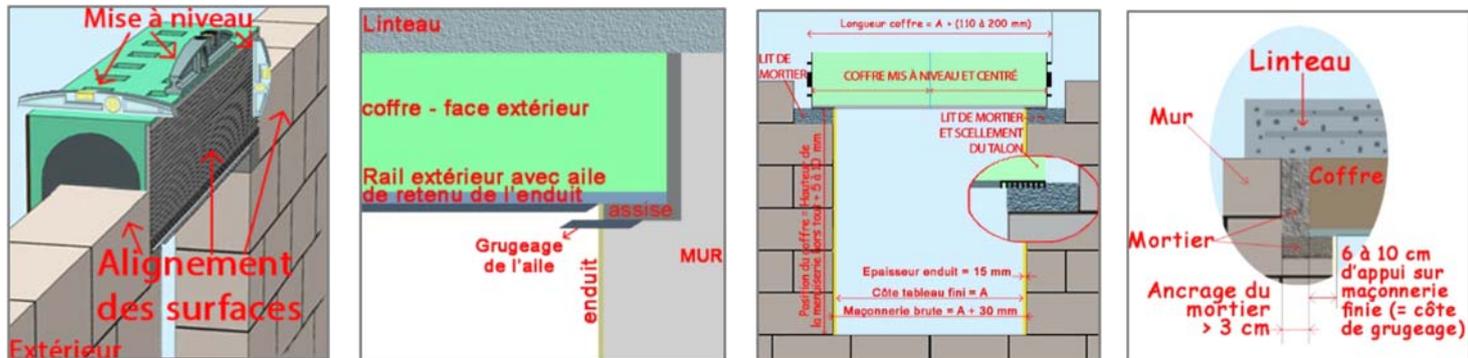
BSO

COFFRE + ISOLANT

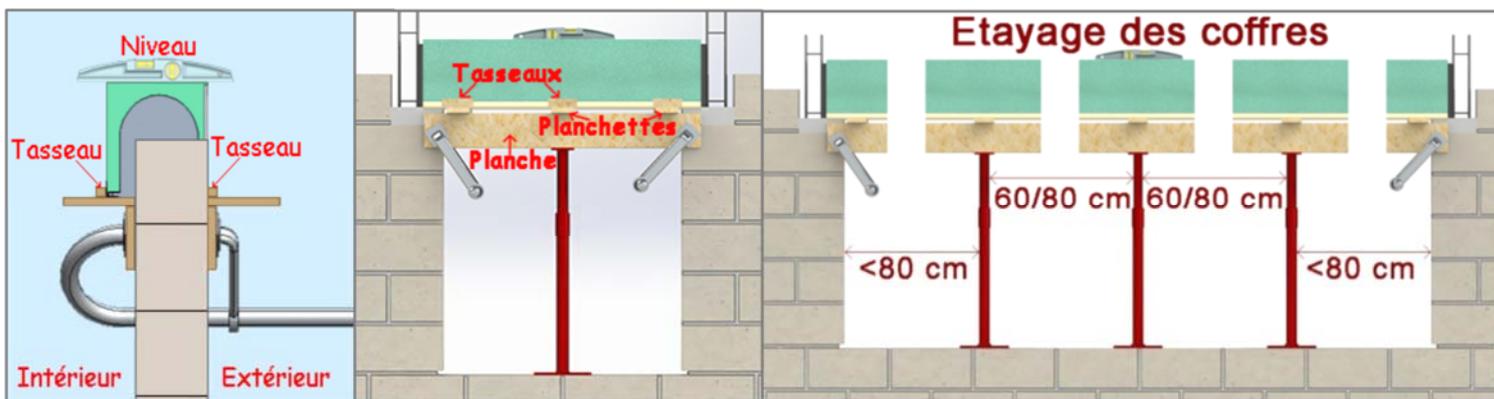
II - FIGURES concernant la pose en maçonnerie :

II.1 – FIGURES pose standard

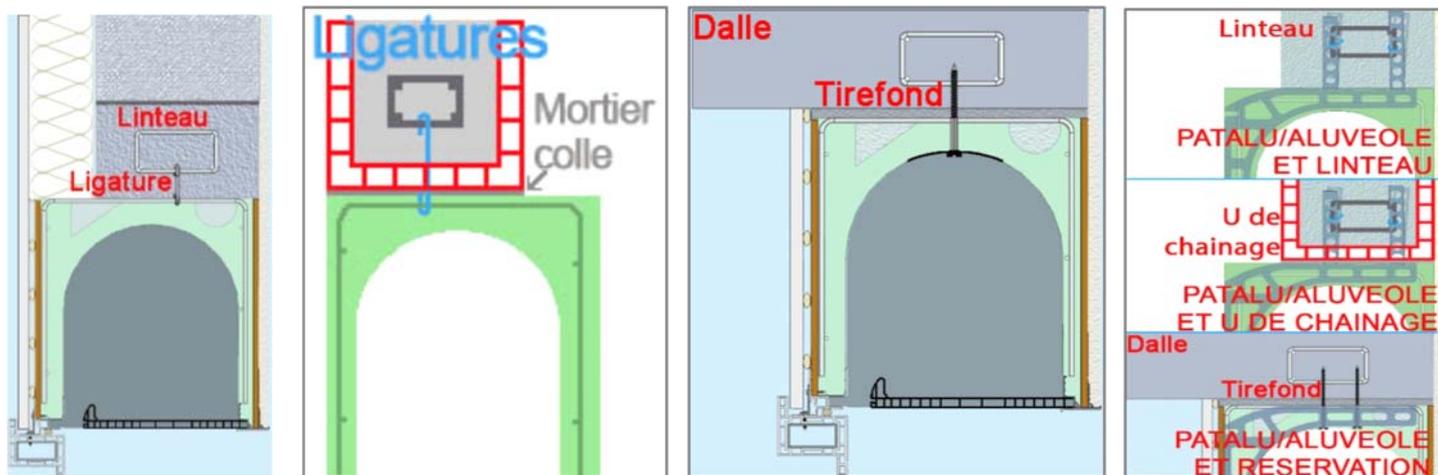
Alignement nu extérieur, Positionnement de chaque extrémité, Centrage du coffre, scellement des talons et de la joue



Blocage des jambage, Mise à niveau horizontal et vertical, Etaisement du coffre et maintien de la planéité.

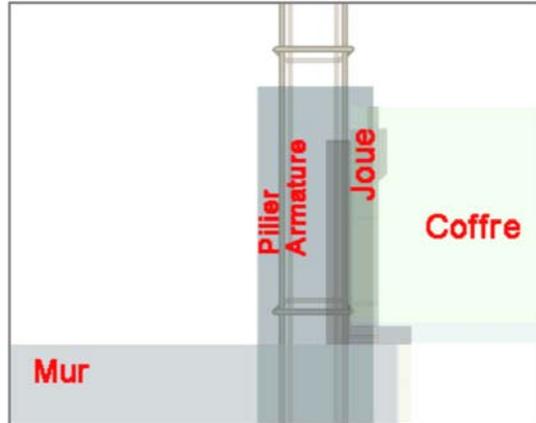


Ligature entre armatures ou fixation du tirefond en pose dans une réservation ou sous dalle



II.2 – FIGURES sismiques

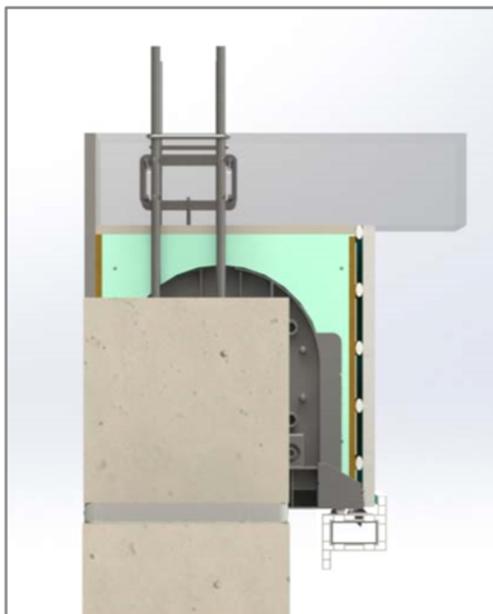
Pose en maçonnerie sismique = passage du pilier dans la joue, vue de face, côté extérieur



Vue du dessus



Vue de côté

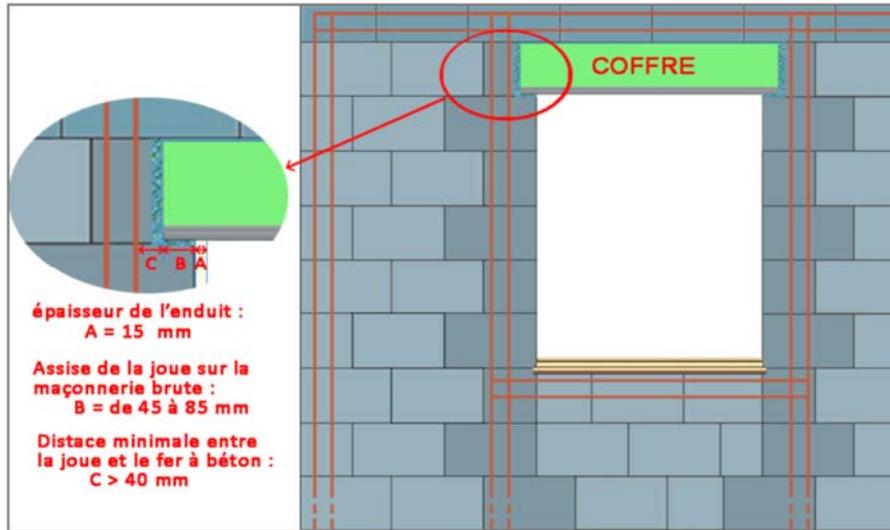


Et de ¾ dessus



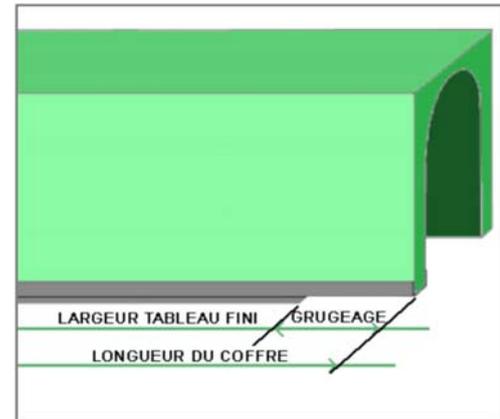
Pose en maçonnerie sismique = passage du pilier dans la joue, vue de dessus.

Largeur minimale du chaînage ≥ 150 mm

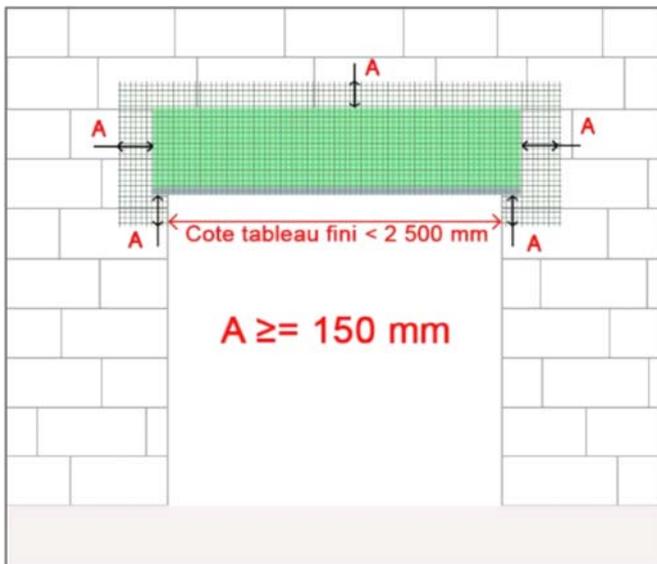


III - FIGURES concernant la pose de l'enduit :

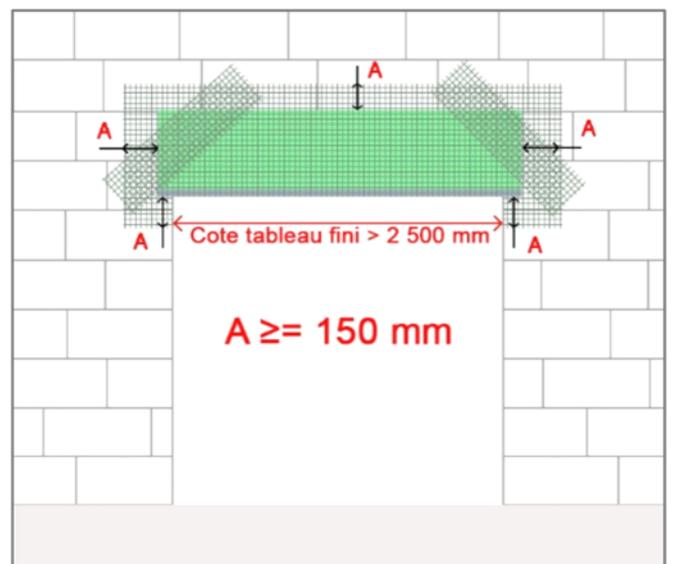
Grugeage du profilé ALU



Renforcement de l'enduit jusqu'à 2500 mm



Renforcement de l'enduit au-delà de 2500 mm

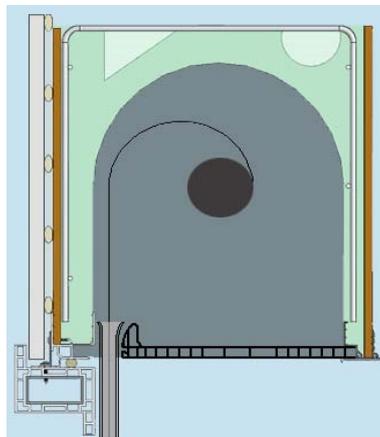
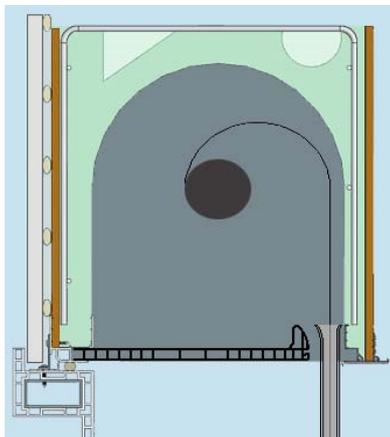


IV - FIGURES concernant la pose de la menuiserie :

IV.1 - Le sens d'enroulement du volet et pose de la coulisse

Enroulement intérieur = A

Enroulement extérieur = B



IV.2 - Jonction mécanique entre le coffre (rail intérieur) et la menuiserie :

Rail aluminium

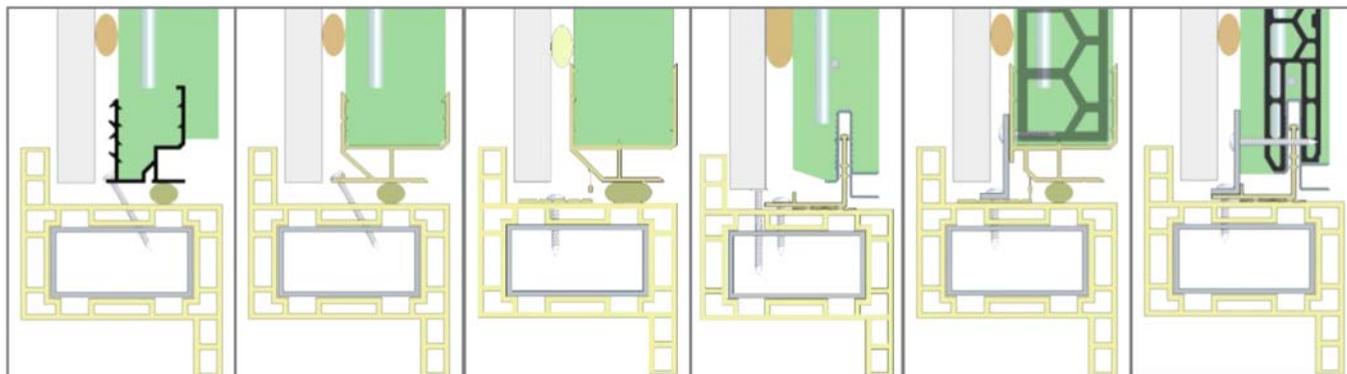
Rail PVC standard

Rail PVC à languette

Rail télescopique

PVC à lang + renfort

Rail télescopiques + renfort

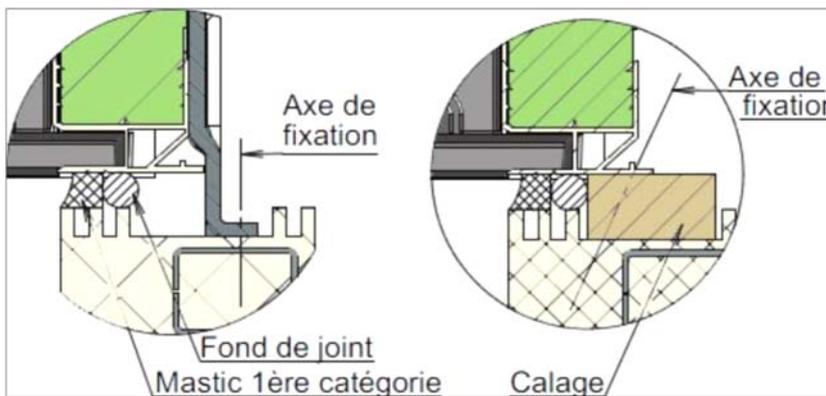
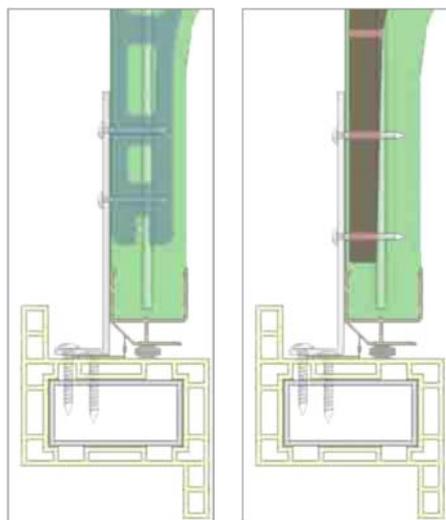


Détails de la liaison coffre / menuiserie

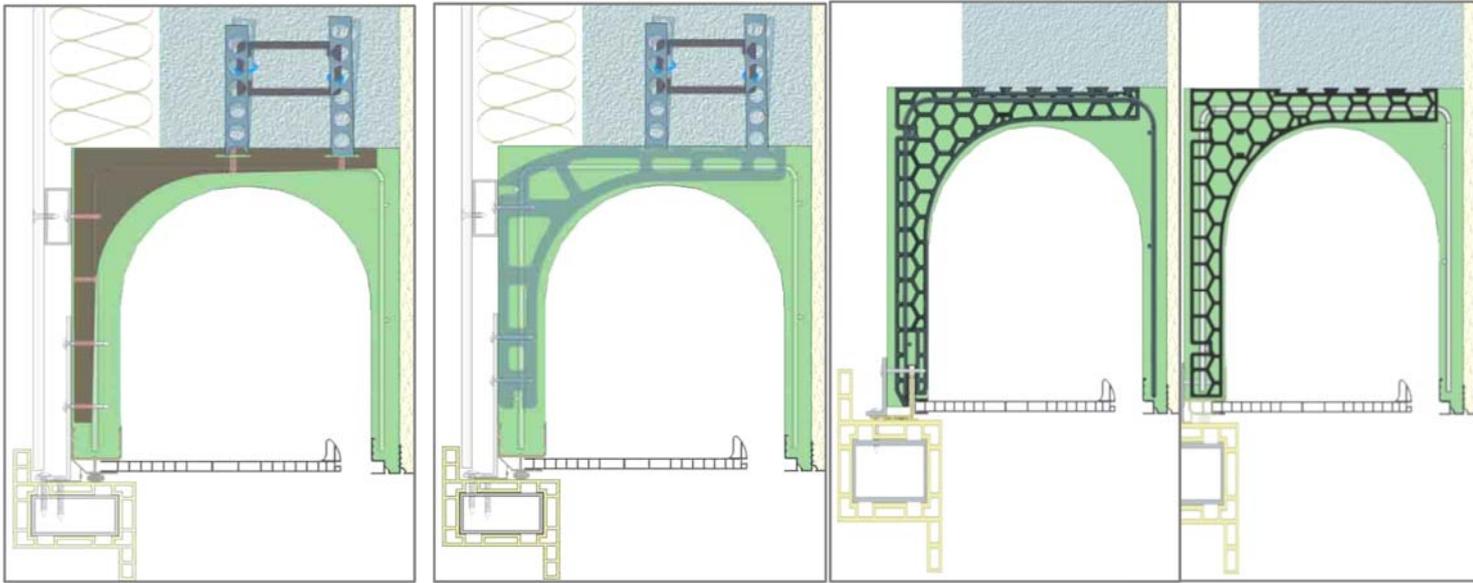
Rail PVC à languette + renfort

Coupe au niveau du renfort linteau additionnel

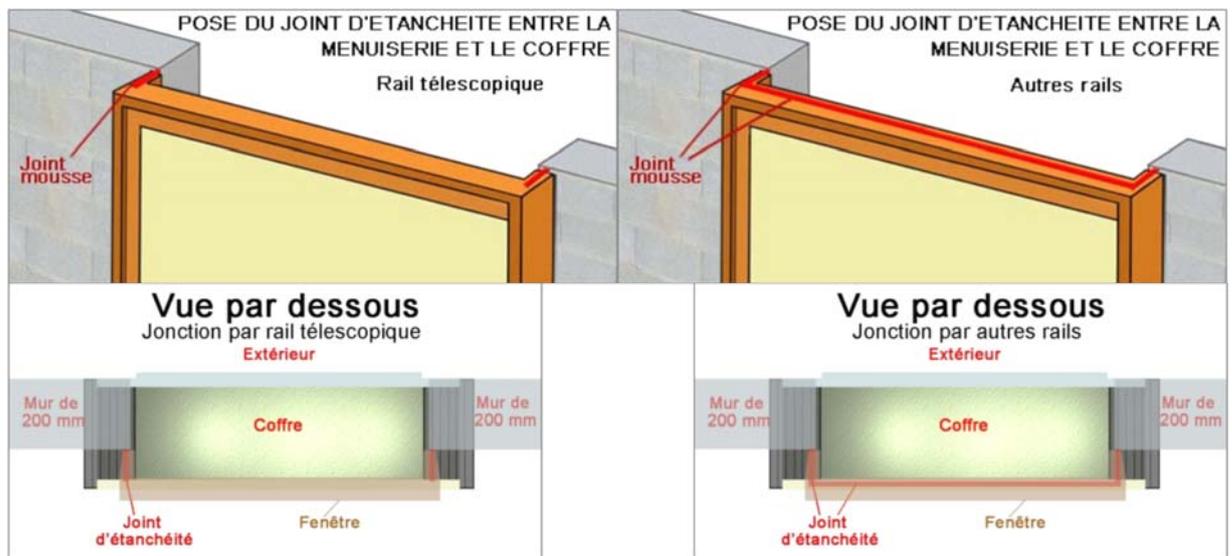
Coupe au niveau du visage



IV.3 - LIAISON mécanique du coffre (Liaison linteau – menuiserie)

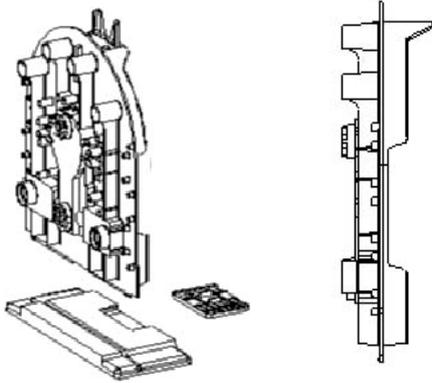


IV.4 - L'étanchéité entre la menuiserie et le coffre :

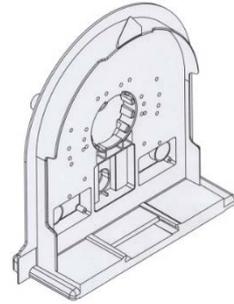


V Accessoires :

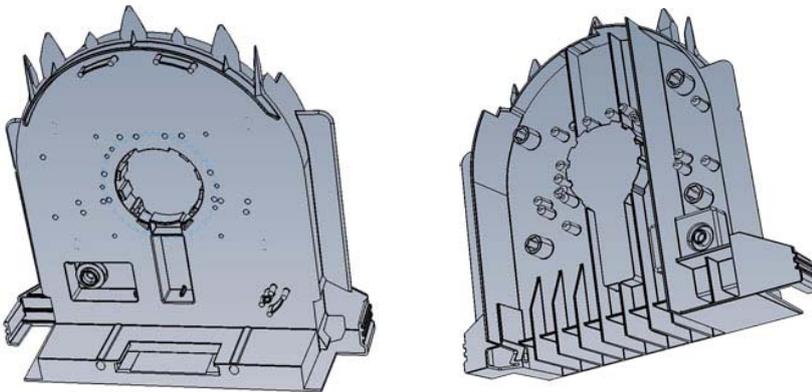
V.1 – Joue kit



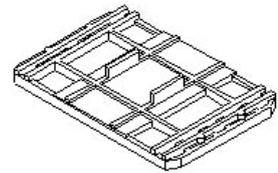
V.2 – Joue Monobloc



V.3 – Joue Sismique



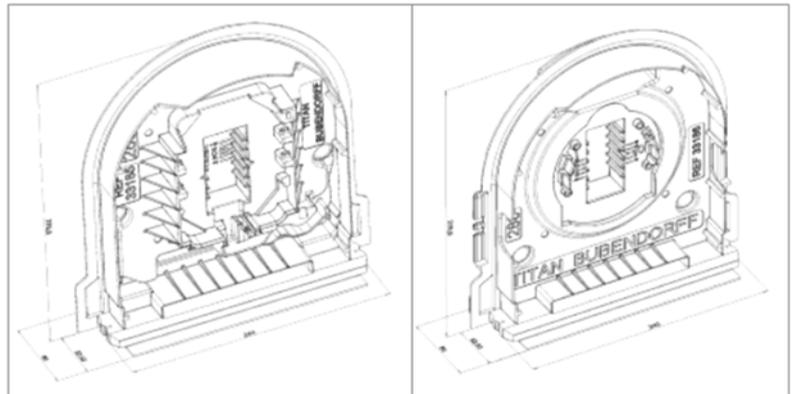
Patte de sous face pour les 3 joues



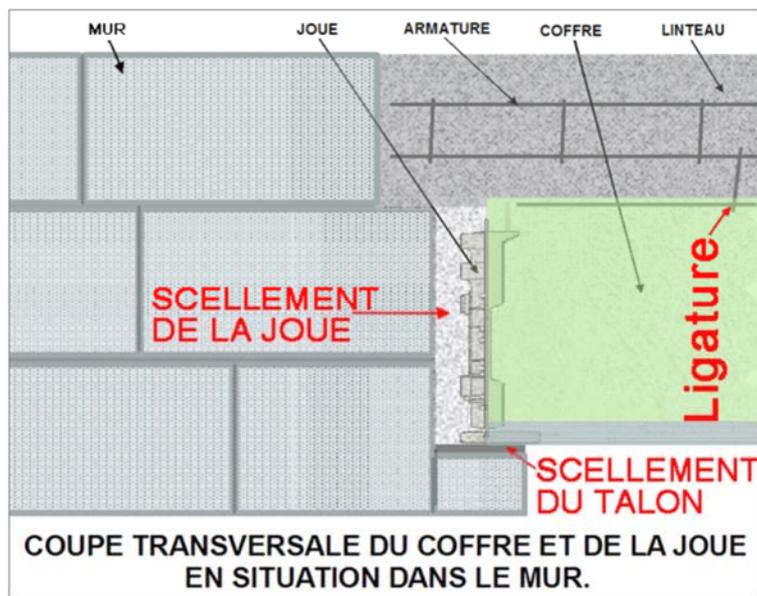
V.4 – Joue BSO



V.5 – Joue Titan

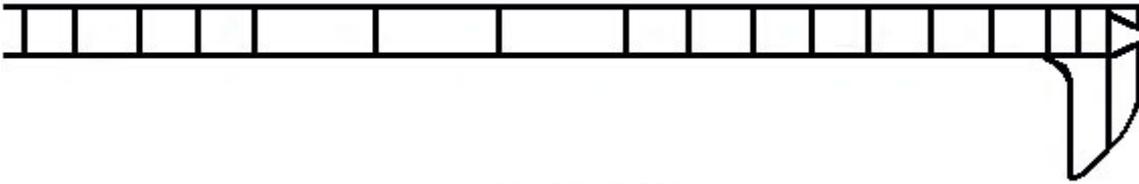


Position des joues dans la maçonnerie : Le relief débordant des joues permet un scellement facile et incontournable de la joue



V.5 – Les sous faces

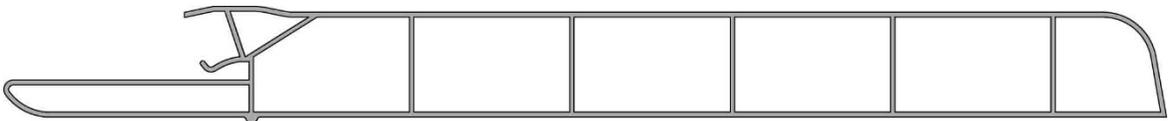
SOUS FACE SF205



SOUS FACE SF220



SOUS FACE SF190



SOUS FACE SF230

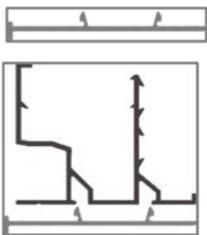


SOUS FACE SF215

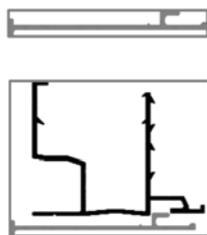


Habillage du rail extérieur :

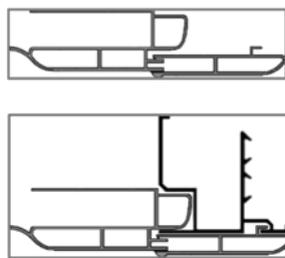
Profil Habillage PH



Cache Rail CR



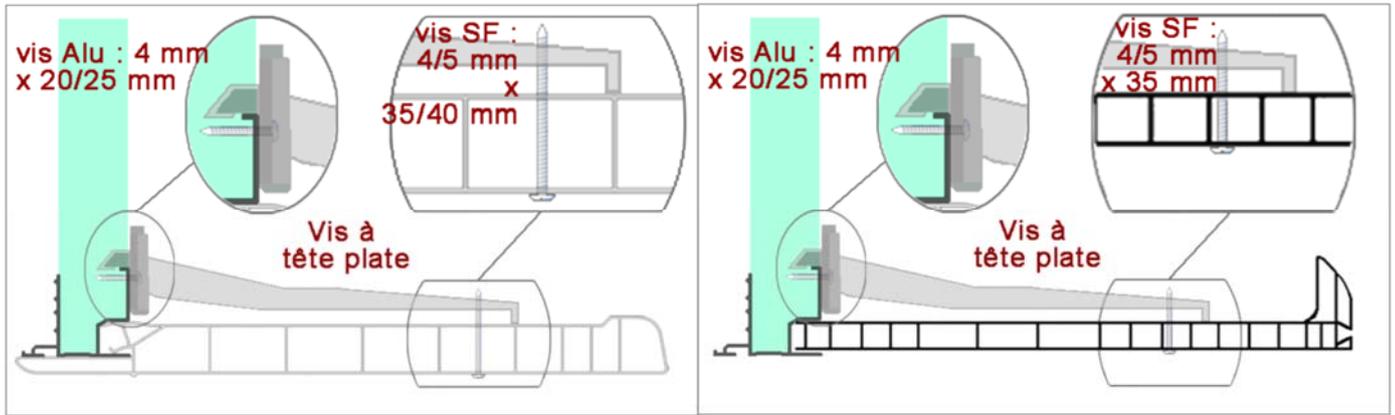
CR 3



CR 2

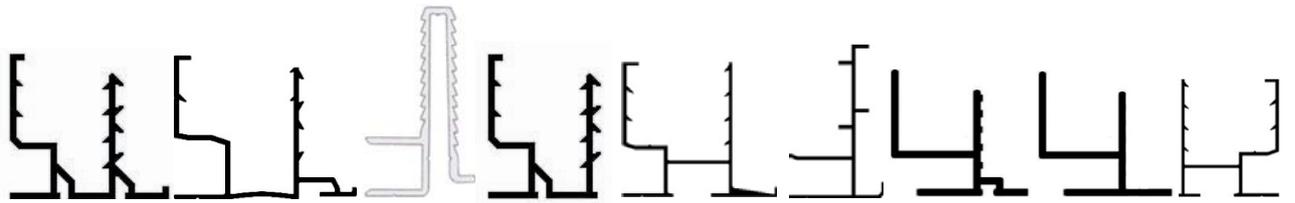


MAINTIEN DE LA SOUS FACE



V.6 – Les rails

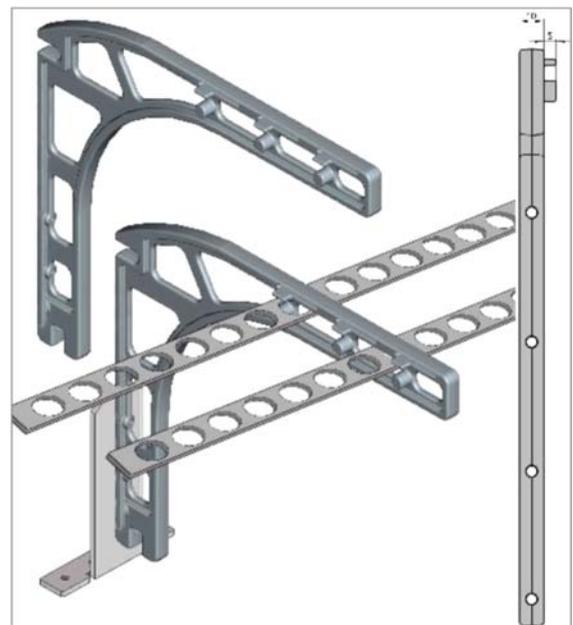
En aluminium



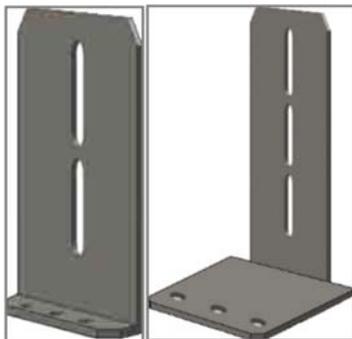
V.7 – Les renforts

PATALU

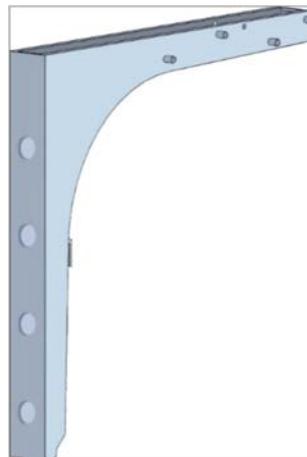
ALUVEOLE



PATTE MENUISERIE N°8 & 9



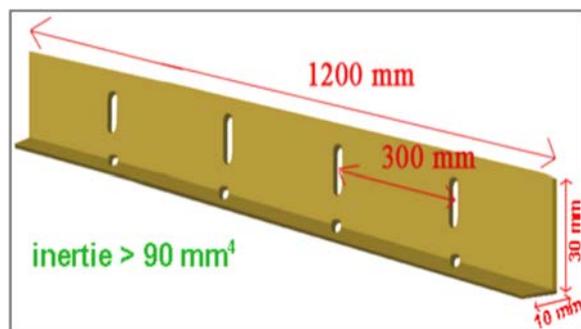
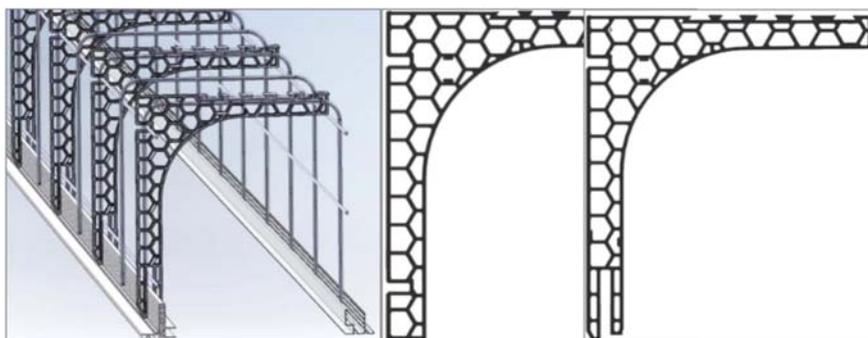
FOURREAU pour renfort PATALU



TREILLI RENFORCE

RENFORT PVC OU TELESCOPIQUE

LIAISON MENUISERIE



V.8 – Les panneaux

PLAQUE DE BETON



PLAQUE DE TERRE CUITE POUR BRIQUELITE



PLAQUE DE TERRE CUITE POUR BRIC HELIUM



PLAQUE DE TERRE CUITE POUR BRIC HELIUM



PLAQUE DE TERRE CUITE POUR BRIQUELITE OU BRICKSTYRENE



VI - Calcul thermique :

