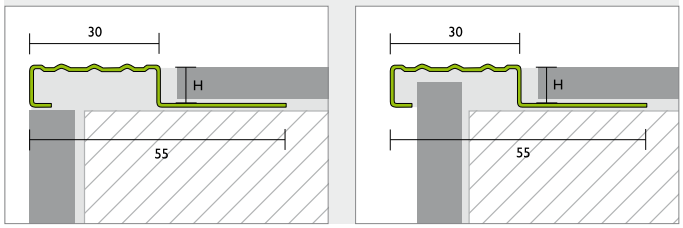
PROLINE

PROBASIC

Inox 1.4301 (V2A) & 1.4404 (V4A)
R10/V4 antidérapant avec certificat

Profilés de nez de marche

Représentation schématique/Possibilités de montage
H = 9 | 11 | 13,5 mm



Domaines d'utilisation et d'application:

Le profilé de nez de marche PROBASIC en inox avec un bord de marches spécialement profilé et estampé forme le bord stable, antidérapant et décoratif des marches.
Le profilé offre une exécution de haute qualité et antidérapante de revêtements de marche en carreaux ou pierres naturelles sur lit mince, moyen ou épais.
La géométrie de profilé spéciale et le matériau inox 1.4301 (V2A1.4404 V4A) assurent une protection élevée contre les sollicitations mécaniques et chimiques des profilés et protègent les carreaux contre les chocs sur le bord de marche.
Selon les normes DIN 51130 et. BGR 181, le profilé correspond au groupe d'évaluation R10/V4 relatif aux domaines de travail comportant un risque de dérapage élevé.

La conception du profilé de nez de marche est adaptée aux revêtements de telle manière que, en jouissant d'une grande sécurité d'utilisation dans la pose, les contraintes se produisant sur les escaliers dans le secteur résidentiel, commercial ou industriel dans le domaine extérieur ou intérieur peuvent être absorbées de façon fiable et durable.

Les domaines d'application typiques sont entre autres:

- En tant que bord de marche lors de l'installation des carreaux ou des dalles
- En tant que bord de marche lors de l'installation des chapes finies ou des laquages
- Marches et escaliers dans le domaine intérieur (également avec sollicitation moyenne) en 1.4301 (V2A), brillants.
- Marches et escaliers dans le domaine extérieur, le cas échéant dans des piscines avec chloration faible ou sans chloration, en 1.4404 (V4A).

Avantages du produit:

Les profilés de nez de marche PROBASIC sont faciles à poser. L'exécution antidérapante permet un large spectre d'applications, aussi dans le secteur commercial, avec le groupe d'évaluation R10 Espace d'écoulement V4 (certificat BGIA Nr.200922877/3210).

Trois hauteurs différentes en 9 mm, 11 mm et 13,5 mm peuvent être conçues pour les revêtements situés derrière et ainsi protégés.
L'esthétique en inox estampé en qualité de matériau de grande valeur 1.4301 (V2A) et 1.4404 (V4A) permet, en plus des propriétés spécifiques, d'obtenir une formation de marches élégante.
En intégrant des embouts appropriés, on peut aussi donner aux têtes de profilé sur les limons de marche une finition élégante.

Données techniques:

Matériau	Inox	1.4301 (V2A)	1.4404 (V4A)
Longueur [m]		2,50 / 3,00	2,50 / 3,00
Hauteurs [mm]		9 / - 13,5	/ 9-13,5

Pour plus de détails, voir la liste des prix actuelle !

Forme de livraison:

Paquets ficelés aux extrémités avec de la feuille extensible (pour des tiges de 3 m, en plus au milieu), emballés dans le carton de transport

10 profilés	1 paquet
Conditionnement	tiges 10 / 40
Numéro de tarif douanier inox	72224050

Vous trouverez les quantités fournies actuelles (QF) et les unités de conditionnement (UC) sur la liste des prix, les fiches de prix applicables ou les fiches de nouveautés, sinon renseignez-vous auprès de votre détaillant.

ÉDITION_2016_08_LZ

Proline Systems GmbH • Kratzenburger Landstraße 11-15 • Industriegebiet Hellerwald • 56154 Boppard – Deutschland • Tél. +49 (0) 6742/80 16-0
Fax +49 (0) 6742/80 16-40 • E-Mail technik@proline-systems.com • Internet www.proline-systems.com • Téléphone. service après-vente +49 (0) 67 42/80 16-85

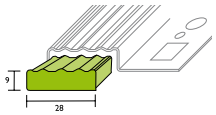
PROLINE

PROBASIC

Inox 1.4301 (V2A) & 1.4404 (V4A)
R10/V4 antidérapant avec certificat

Produits complémentaires:

embouts en inox V4A,
polissage fin pour les
profilés de nez
de marche PROBASIC,



pour une volée d'escalier utilisable universellement
à droite et à gauche
PROLINE disque à tronçonner

Stockage et transport:

Stocker et transporter dans des endroits secs protégés de la saleté, des chocs, de l'usure et d'autres substances étrangères. Pour éliminer tout risque de déformation, ne pas alourdir les profilés avec des charges et les stocker de préférence couchés.

Mise au rebut:

Les profilés libérés de substances étrangères peuvent être apportés au recyclage des métaux. Respecter dans tous les cas les directives locales.

Décomposition thermique:

Il n'y a aucune décomposition dans le cas d'une utilisation se faisant dans les règles.
Éviter une hausse brutale de température.

Pose:

Travaux de préparation:
Le support de pose doit être ferme, sec, plan, droit, aligné et/ou vertical, libre de produits de séparation ou de solvants et approprié à l'utilisation des matériaux prévus pour la pose.
Les marches doivent être préparées en procédé à lit mince ou moyen aux hauteurs et aux profondeurs prévues de la ligne de foulée par un travail à la truelle ou par d'autres moyens.
Le support doit être ferme et porteur en prévision des sollicitations futures.
La qualité des mortiers de collage utilisés doit être d'au moins C2 selon la norme DIN EN 12004.

Montage:
Choisir le profilé de nez de marche PROBASIC en inox en fonction de l'épaisseur de revêtement prévue. Pour le montage, la bordure supérieure du profilé doit toujours être toujours aussi haute ou plus basse que la bordure de revêtement avoisinante.
Vérifier si le profilé n'est pas endommagé, et n'utiliser que des profilés intacts.
Utiliser les dispositifs de tension, les scies ou les disques à tronçonner adéquats pour la découpe ainsi que votre propre équipement de sécurité. Ébarber les arêtes de coupe avec un outil approprié.
Utiliser pour la découpe des disques à tronçonner PROLINE. Les outils qui ont été déjà utilisés pour d'autres métaux ne doivent plus être utilisés pour les aciers inox. Les outils de coupe doivent être libres de fer, de chlore et de soufre.
Mesurer les hauteurs de marches et fabriquer des dessins ou des gabarits.
Poser le profilé de nez de marche PROBASIC sur les contremarches en affleurement avec le bord de contremarche ou avec un léger épaulement de marche de l'élément de renfort le long de la bordure supérieure des contremarches vers le bas.
Mettre autant de mortier à lit mince ou moyen sur la contremarche ou sur la partie inférieure du profilé en fonction de la sollicitation et fréquentation prévue, de telle sorte qu'on obtienne un lit en tas ou sur toute la surface entre la contremarche et/ou le bord de marche vers le côté inférieur du profilé. Plus la sollicitation assumée est haute, plus fermée et plus dense doit être le remplissage de la pièce.
De préférence, utiliser un mortier à faible retrait pour le remplissage. Appliquer de la même façon du mortier colle sur lit mince ou sur lit épais au-dessus du lit de mortier avancé ou du support fini de la marche et insérer et aligner de manière régulière le côté de support percé.
Puis recouvrir sur toute la surface le côté de support avec une truelle. Ensuite, poser les carreaux de la surface de marche. Les matériaux de revêtement avoisinants situés au-dessus du côté de support doivent être adaptés et encastrés sur toute la surface.
Si la surface totale a un motif de jointure, la jointure peut correspondre à la largeur du joint utilisée, mais ne doit pas être inférieure à 2 mm de large. La jointure entre le revêtement et le profilé doit être complètement remplie avec du mortier de joint.
Les joints des profilés de nez de marche doivent avoir un espacement de 3 mm et, après l'achèvement des travaux, ils doivent être scellés de manière professionnelle et avec des couleurs coordonnées à l'aide d'un matériau de remplissage élastique. Si possible, éviter de morceler.
Insérer les embouts (utilisables à droite et à gauche) dans le mortier colle sur lit mince ou sur lit moyen frais , au cours des travaux sur les extrémités libres des profilés dans la chambre de profilé du profilé de nez de marche.
Le remplissage de mortier dans la chambre de profilé doit être

ÉDITION_2016_08_LZ

Proline Systems GmbH • Kratzenburger Landstraße 11-15 • Industriegebiet Hellerwald • 56154 Boppard – Deutschland • Tél. +49 (0) 6742/80 16-0
Fax +49 (0) 6742/80 16-40 • E-Mail technik@proline-systems.com • Internet www.proline-systems.com • Téléphone. service après-vente +49 (0) 67 42/80 16-85

PROLINE

PROBASIC

Inox 1.4301 (V2A) & 1.4404 (V4A)
R10/V4 antidérapant avec certificat

exempt de mortier dans la mesure où une bonne densification et un enrobage de l'embout est possible et aucun mortier n'est expulsé vers l'avant au-delà de l'embout.
Après l'achèvement des travaux, sceller en outre, à l'aide d'une silicone de réticulation neutre aux coloris assortis, les ouvertures étroites autour de l'embout vers les extrémités supérieures du profilé .

Nettoyage:

A l'eau claire, avec des détergents au pH neutre, une éponge ou un chiffon.
Éviter toute influence abrasive ou grattante.
Le cas échéant, utiliser des nettoyants contenant de l'alcool ou des produits de nettoyage ou des pâtes de polissage spécialement conçus pour l'inox.

Résistance chimique et physique:

Détergents ou eau accidentelle: vérifier avant l'utilisation si ces influences peuvent agir de manière corrosive ou endommager les profilés. Ceci est également valable pour leur dosage correct lors de l'utilisation.
Par principe, ne pas utiliser de produits contenant du sel ou de l'acide fluorhydrique sur le profilé. Il faut éviter tout contact avec des produits contenant de l'agent de blanchiment au chlore, des produits utilisés pour éliminer les voiles de ciment, des acides forts ou des alcalis.
L'inox réagit avec l'oxygène de l'air et forme une couche protectrice qui, après les frottements dus à de l'acier normal ou de fer, des étincelles provenant de travaux de soudure et de fraisage, est endommagée et permet une corrosion.
Après que les substances adhésives, les masses de jointure et les masses de remplissage ont totalement durci, le profilé peut être soumis à des sollicitations mécaniques dans le cadre de l'utilisation prévue.
Les influences abrasives, les appareils ou activités qui endommagent les couches doivent être constamment évités sur le profilé. Il faut vérifier les appareils de nettoyage pour voir s'ils n'ont pas des brosses ou des éléments récurants qui auraient une influence abrasive dommageable.

Normes et ouvrages de référence:

En plus des règles habituelles de la profession, des normes et des règles universellement reconnues, il faut tout particulièrement respecter les règlements suivants:

- *ATV DIN 18352 Travaux de carrelage/dallage*
- *ATV DIN 18332 Travaux avec des pierres de taille*
- *ATV DIN 18157 Pose de carrelages en céramique sur lit mince.*
- *DIN 18202 Tolérances dans la construction immobilière*
- *Fiche technique ZDB «Joints de jonction» (dernière version)*
- *Fiche technique ZDB «Revêtements soumis à des contraintes élevées» (dernière version)*
- *DIN 18065 Escaliers dans les bâtiments*
- *Informationsstelle Edelstahl (Centre d'information pour les aciers inox) www.edelstahl-rostfrei.de, en particulier: Fiche technique 965 Nettoyage des aciers inoxydables.*

Remarques importantes:

- *En relation avec les profilés, utiliser uniquement de la silicone de réticulation neutre.*
- *Pour un jointoiement avec des résines de réaction, il faut vérifier au préalable si celles-ci peuvent endommager les surfaces du profilé et si on peut enlever les substances de collage et des matériaux de jonction sans résidu.*
- *Les profilés de nez de marche sont prévus pour des escaliers et des marches fréquemment utilisés.*
- *Les particules de fer provenant des outils, des échafaudages, des moyens de transport et d'autres choses semblables doivent être enlevées immédiatement. Des poussières de meulage, des copeaux et des projections de soudage provenant de travaux sur de l'acier de construction peuvent provoquer de la corrosion.*
- *Les concentrations, recettes, températures et liaisons des substances actives sont régulièrement responsables de la résistance chimique / physique des profilés. On ne peut ici les décrire dans leur grande variété. Il faut donc se poser la question et vérifier la résistance à la corrosion pour chaque cas*
- *En raison des différents procédés de fabrication, des différences de couleur entre les profilés et les embouts ne peuvent pas être exclues.*
- *Les ions de chlorure contenus dans les liquides, condensats et produits chimiques ont une action corrosive. Il faut régulièrement éviter ces inconvénients ou les éliminer par un lavage conséquent. Pour une exposition de courte durée, une concentration de 250 mg/l ne doit pas être dépassée.*

ÉDITION_2016_08_LZ

Proline Systems GmbH • Kratzenburger Landstraße 11-15 • Industriegebiet Hellerwald • 56154 Boppard – Deutschland • Tél. +49 (0) 6742/80 16-0
Fax +49 (0) 6742/80 16-40 • E-Mail technik@proline-systems.com • Internet www.proline-systems.com • Téléphone. service après-vente +49 (0) 67 42/80 16-85

PROLINE

PROBASIC

Inox 1.4301 (V2A) & 1.4404 (V4A)
R10/V4 antidérapant avec certificat

Toutes les données, références, consignes, règles professionnelles, codes, normes et connaissances professionnelles s'orientent sur les réglementations allemandes et, si elles se recoupent, sur les réglementations européennes en vigueur et sur les standards de formation professionnelle en vigueur, indépendamment des compléments ou modifications propres à chaque pays.
Toutes nos informations sont basées sur notre expérience et des enquêtes minutieuses. La variété des matériaux utilisés et les conditions différentes des chantiers et du traitement ne peuvent pas être contrôlées individuellement ou influencées en détail par nous. La qualité et la réussite de votre travail dépend donc de votre prise en charge professionnelle du chantier et de votre utilisation du produit. En cas de doute, procéder à des essais personnels ou consulter des conseillers techniques pour l'utilisation. Les directives de pose et de traitement éditées par les fabricants de revêtements ou de produits annexes doivent être respectées. À la parution de cette fiche technique, toutes les autres fiches techniques perdent leur validité.

© Proline Systems 2016 – Nous autorisons la reproduction et la transmission par nos acheteurs à leurs clients, sous réserve qu'il soit fait explicitement référence à nos droits d'auteur. Tous autres droits réservés.

ÉDITION_2016_08_LZ

Proline Systems GmbH • Kratzenburger Landstraße 11-15 • Industriegebiet Hellerwald • 56154 Boppard – Deutschland • Tél. +49 (0) 6742/80 16-0
Fax +49 (0) 6742/80 16-40 • E-Mail technik@proline-systems.com • Internet www.proline-systems.com • Téléphone. service après-vente +49 (0) 67 42/80 16-85