

VOLETS
ROULANTS



OPTIBLOC®
COFFRE DE VOLET
DEMI-LINTEAU

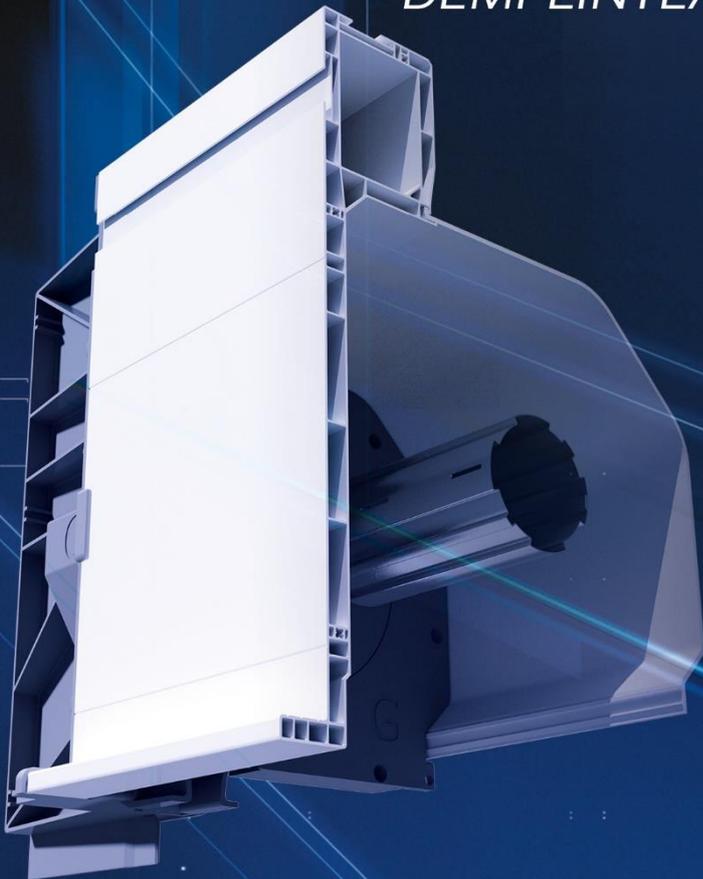


Table des matières

Table des matières	1
1. Manutention et stockage des bloc-baies sur chantier.....	2
2. Protection pendant la durée du chantier.....	2
3. Prise de cote et les différents types de pose	2
4. Pose du bloc-baie.....	3
Etape 1 :	3
Etape 2 :	3
Etape 3 :	4
Etape 4 :	4
5. Pose patte renfort (si nécessaire)	5
Etape 1 :	5
Etape 2 :	6
Plans de pose pattes renfort à l'aide des vis et cales fournies	7
6. Entretien des lames de volet roulant en aluminium.....	13
Informations fournies par l'ADAL (Association pour le Développement de l'Aluminium anodisé ou Laqué)	13
Entretien de l'aluminium thermolaqué	13
Produits recommandés :	13
Produits déconseillés	14
7. Entretien des lames de volet roulant en PVC	14
Nettoyage au cours de la vie du volet roulant :	14
Précisions importantes :	14
8. Garantie	14

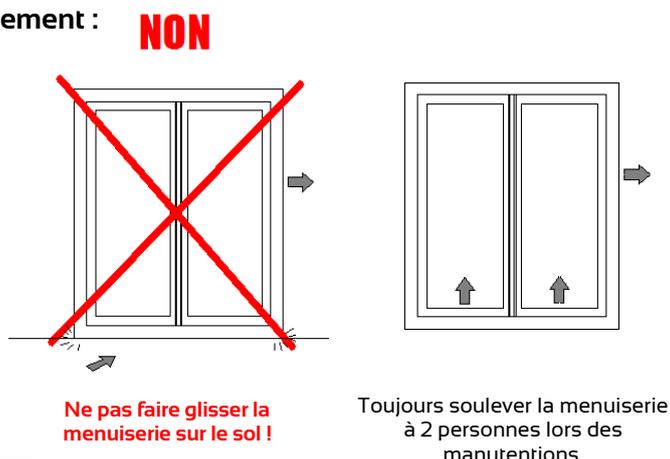
Cette documentation s'adresse exclusivement à des menuisiers spécialistes de la fenêtre et du volet roulant. Tous les travaux décrits dans cette notice sont à réaliser exclusivement par du personnel qualifié.

1. Manutention et stockage des bloc-baies sur chantier

Porter l'équipement de sécurité adapté à votre environnement :

- Chaussures de sécurité 
- Gants 
- Attention au port de charges lourdes

- ✓ Stockage dans un local aéré
- ✓ Stockage vertical (jamais à plat)
- ✓ Menuiseries isolées du sol sur des traverses
- ✓ Produits à l'abri des intempéries
- ✓ Si possible stockage de courte durée

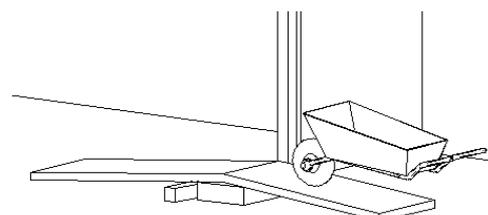


2. Protection pendant la durée du chantier



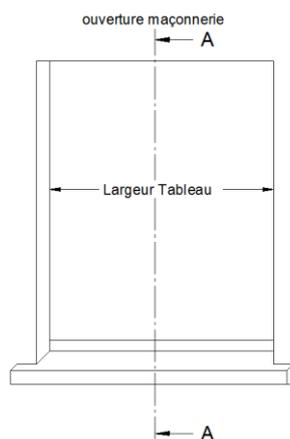
Protéger les produits des risques de projections pendant les travaux (plâtre, ciment, peinture, etc.)

Toute projection doit être immédiatement enlevée à l'eau claire. A la fin du chantier retirer les bandes de protection adhésives et les films de protection. Nettoyer les menuiseries.

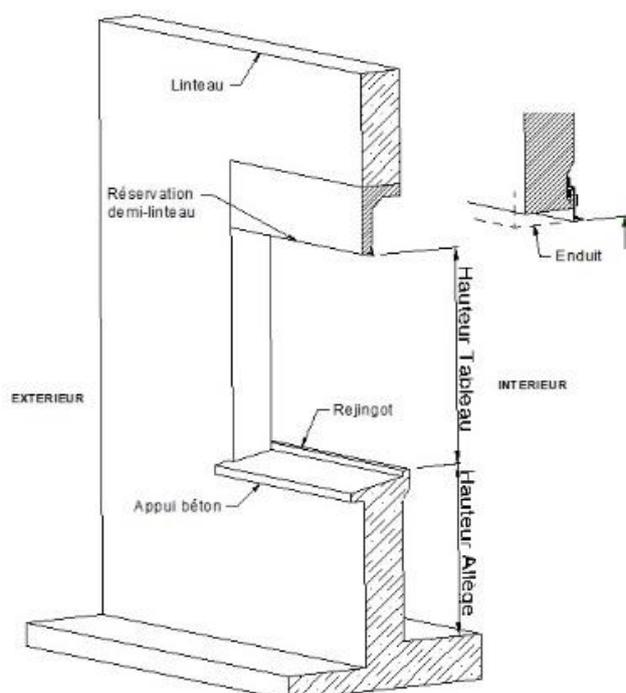


3. Prise de cote et les différents types de pose

Les dimensions tableau maçonnerie



 Tolérance +/- 1 cm en hauteur et en largeur



Types de pose possibles avec un bloc-baie OPTIBLOC

Pose en neuf :

- Isolation Thermique Intérieure

4. Pose du bloc-baie

La pose des bloc-baies doit être effectuée conformément au DTU 36.5.

La conformité de la pose, l'étanchéité des menuiseries et le réglage des menuiseries doivent être vérifiés avant la poursuite du chantier. Se référer aux différents cahiers techniques disponibles en fonction des gammes sur le site internet des marques.

Etape 1 :

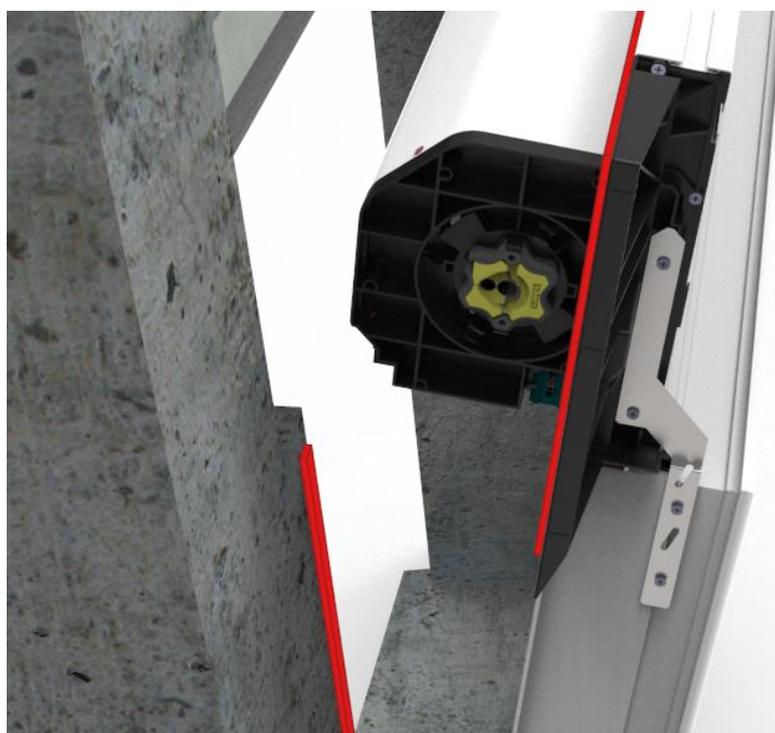
Mettre en place le fond de joint sur la périphérie du coffre suivant l'illustration ci-dessous.

Mettre en place le fond de joint sur la maçonnerie pour la menuiserie.
Laisser un espace entre les 2 fonds de joint de 10 à 15 mm.



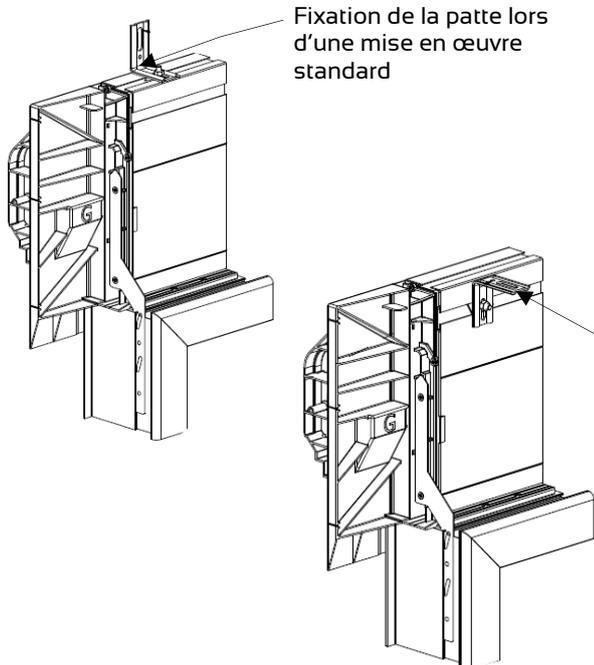
Etape 2 :

Basculer le bloc-baie contre la maçonnerie



Etape 3 :

Fixer le bloc-baie à l'aide des pattes comme ci-contre.



Fixation de la patte lors d'une mise en œuvre sous dalle

Il faut doubler les pattes au droit de la traverse sous coffre (suivant DTU 36.5).

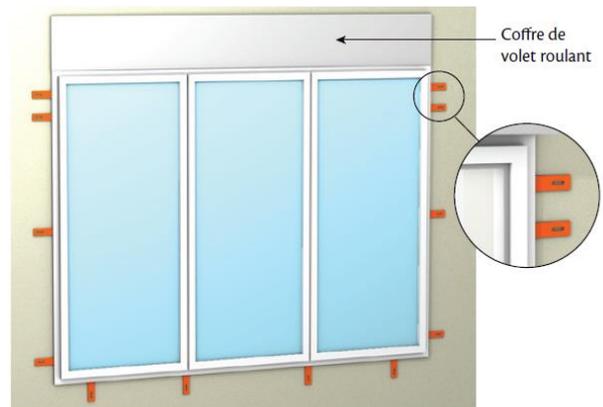
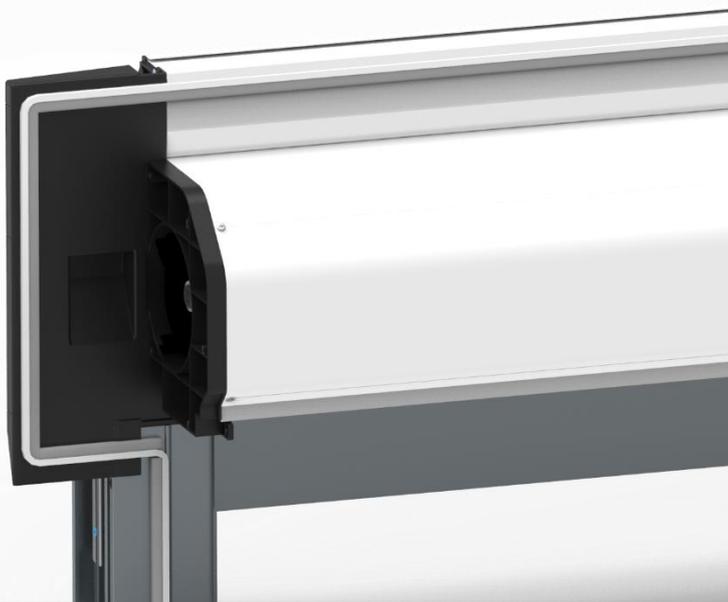


Figure 22 : Position des pattes – Cas d'un bloc-baie

Etape 4 :

Réaliser l'étanchéité à l'aide d'un mastic compatible par l'extérieur sur la menuiserie, puis réaliser l'étanchéité sur la périphérie du coffre par l'intérieur. Bien s'assurer de la jonction entre les 2 cordons



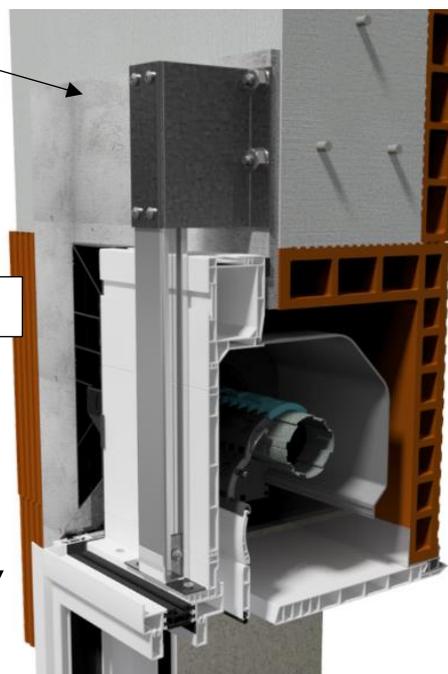
5. Pose patte renfort (si nécessaire)



Hauteur nécessaire au-dessus de la traverse haute de la menuiserie de 430 mm mini. Nécessite une bande de redressement d'au moins 180 mm au-dessus du coffre.

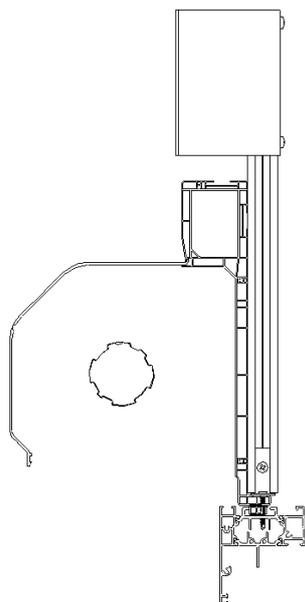
Bande de redressement

430 mm



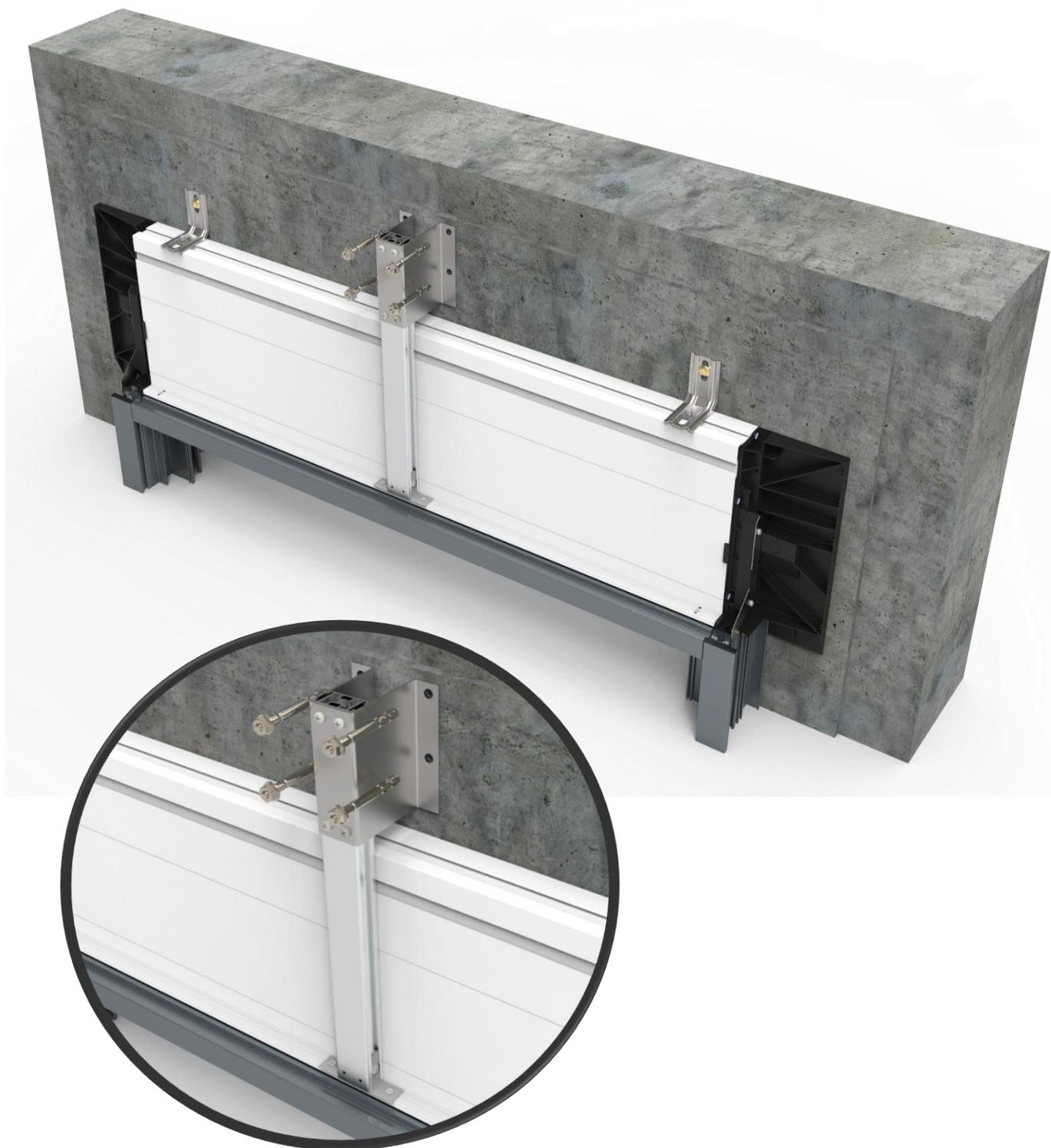
Etape 1 :

Fixer la patte renfort sur la traverse haute à l'aide des vis fournies et éventuellement des cales si nécessaires. Consulter les plans de fixation suivant les gammes à partir de la page 7)



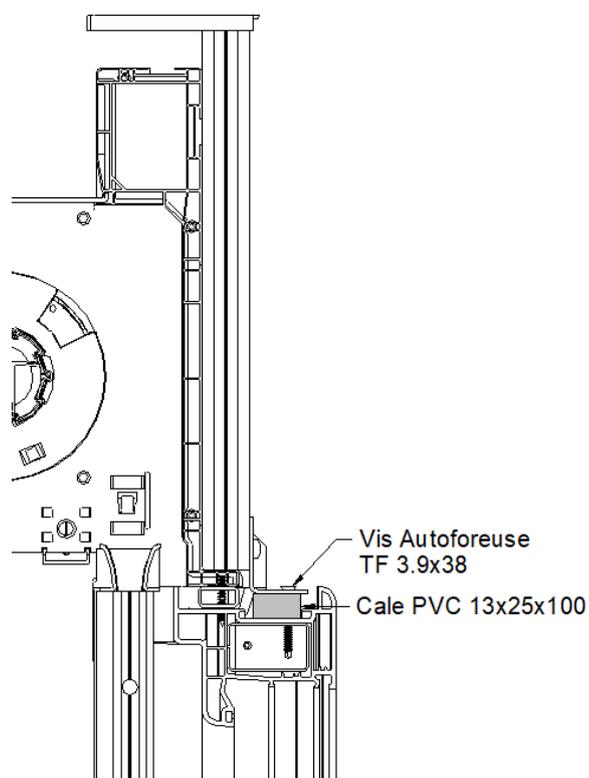
Etape 2 :

Percer le gros-œuvre au diamètre 8, puis fixer la patte au gros-œuvre à l'aide de 4 chevilles métalliques diamètre 8 (non fournies). S'assurer que la traverse haute ne fléchisse pas et reste bien rectiligne.

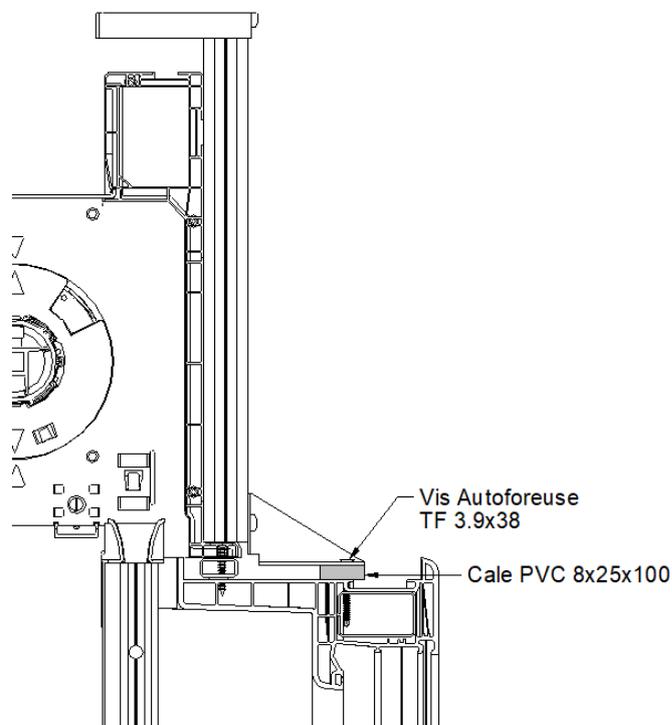


Plans de pose pattes renfort à l'aide des vis et cales fournies

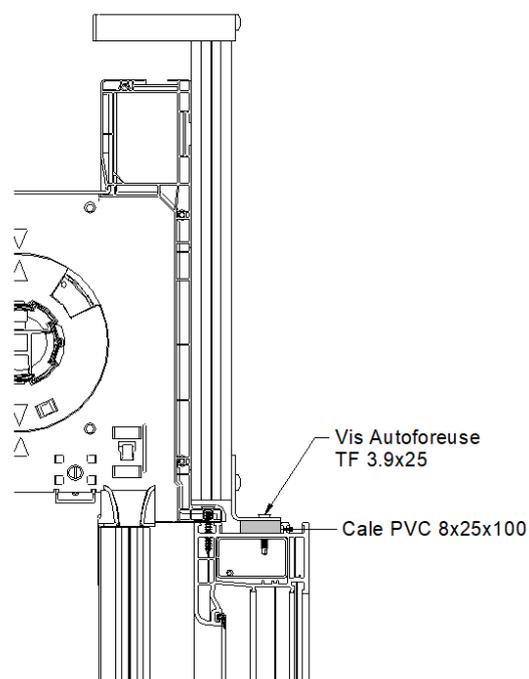
Frappe Zendow dormant monobloc
Doublage de 100 à 160 mm



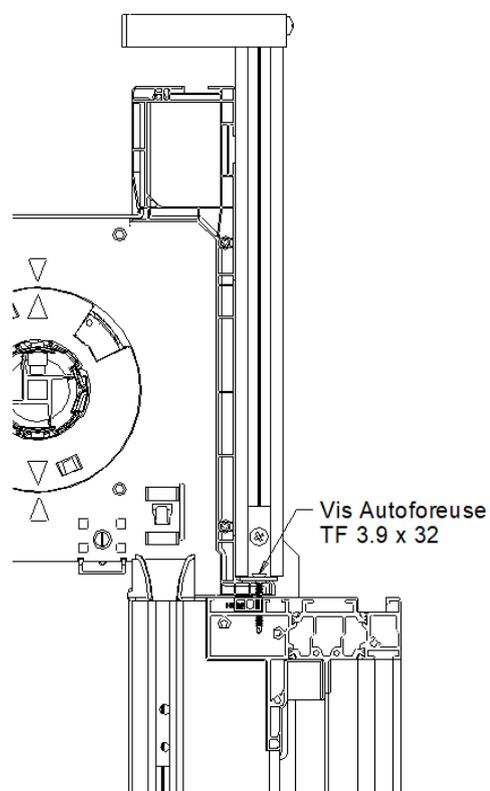
Frappe Zendow dormant monobloc
Doublage de 180 mm



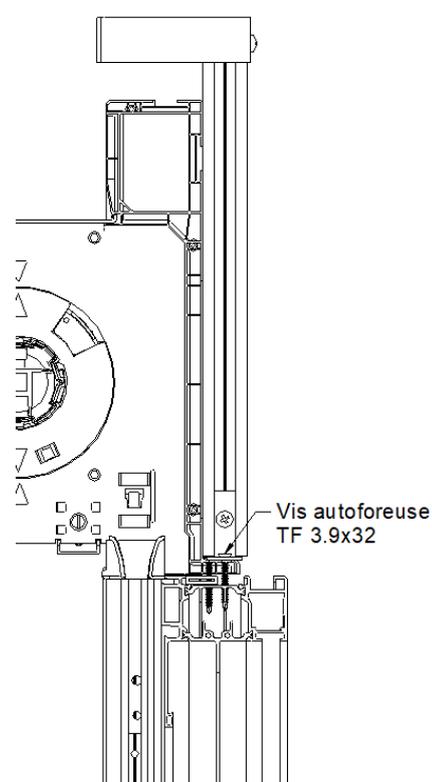
Frappe Zendow dormant périphérique + tapées
Doublage à partir de 130 mm



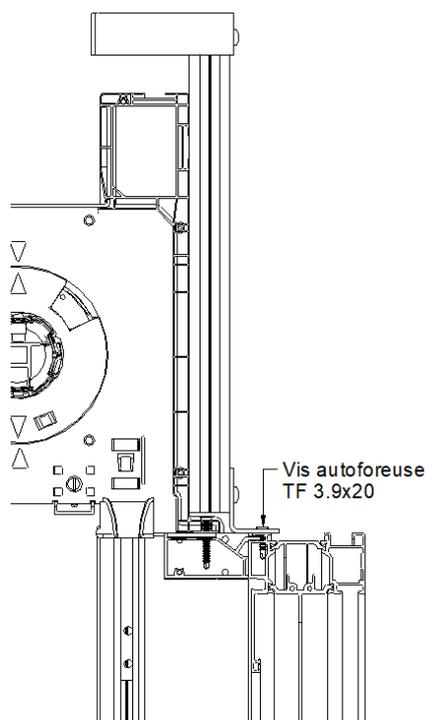
Frappe Stylium dormant monobloc
Doublage de 100 à 200 mm



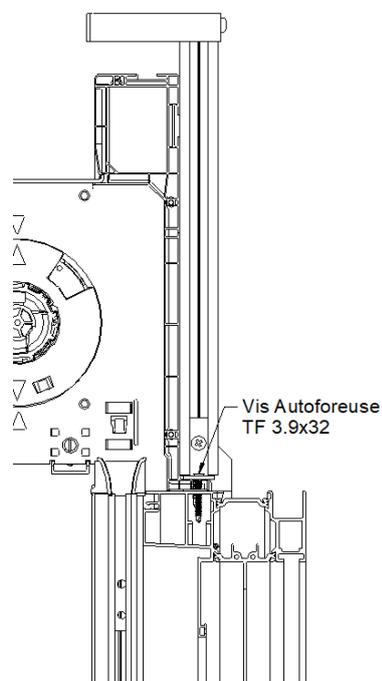
Frappe Stylium dormant périphérique
Doublage de 100 à 140 mm



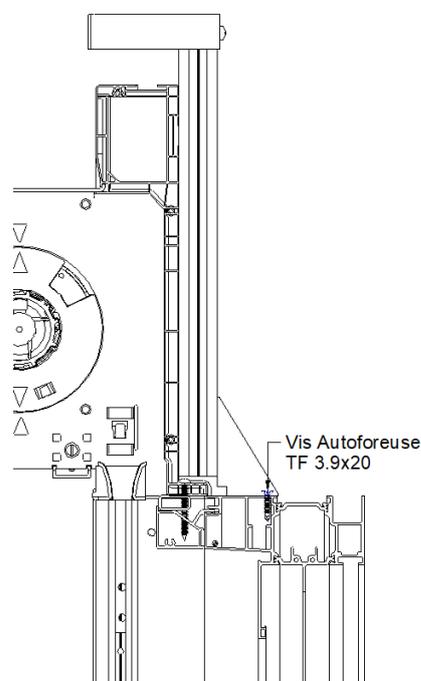
Frappe Stylium dormant périphérique
Doublage de 160 à 200 mm



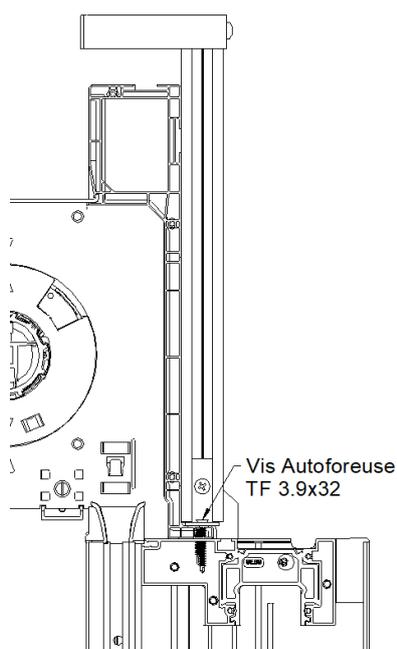
Frappe Stylium dormant jonction avec couissant Stylium
 Doublage de 140 à 160 mm



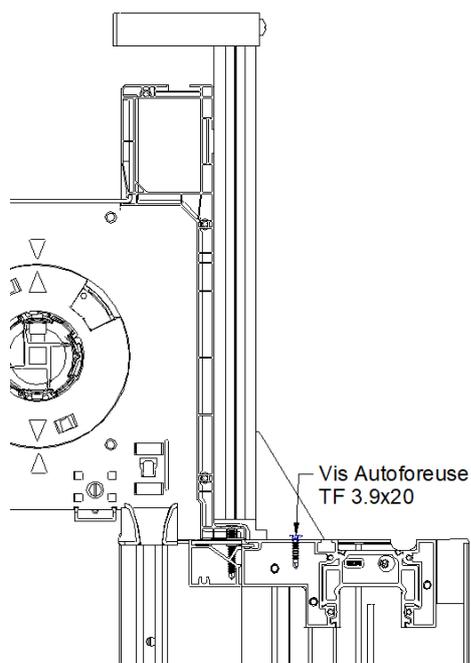
Frappe Stylium dormant jonction avec couissant Stylium
 Doublage de 180 à 200 mm



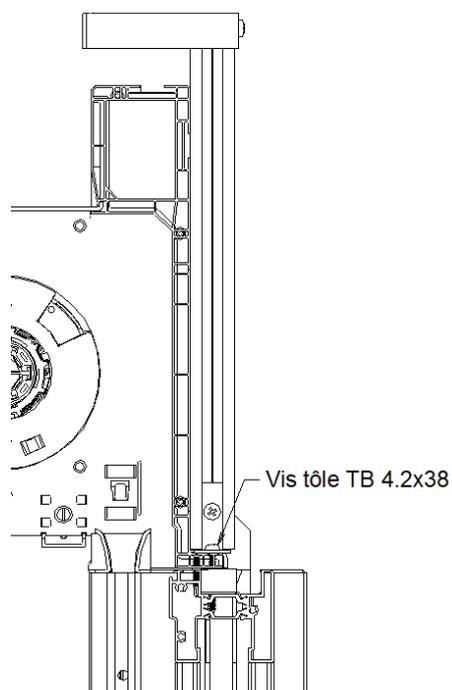
Couissant Stylium dormant jonction avec frappe Stylium
 Doublage de 140 à 160 mm



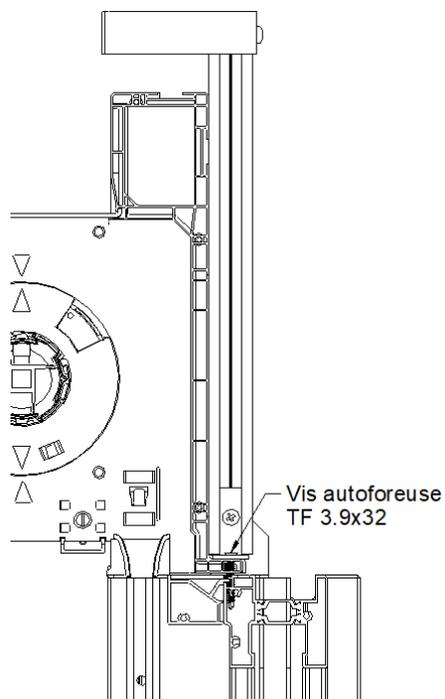
Couissant Stylium dormant jonction avec frappe Stylium
 Doublage de 180 à 200 mm



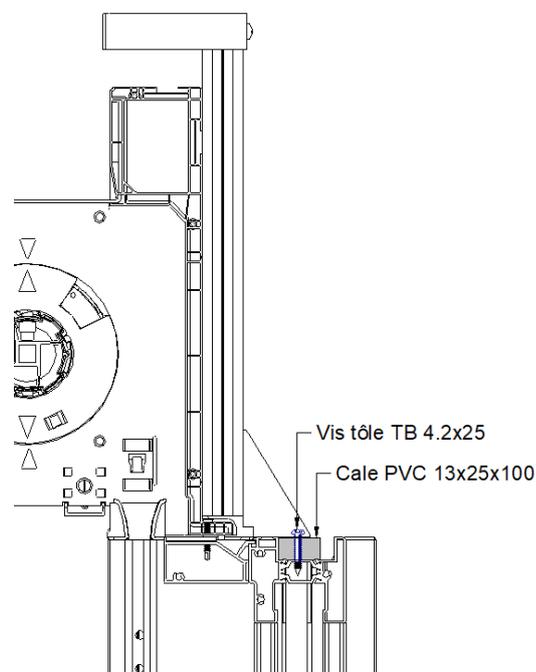
Coulissant JH35-07 dormant monobloc
 Doublage de 100 mm



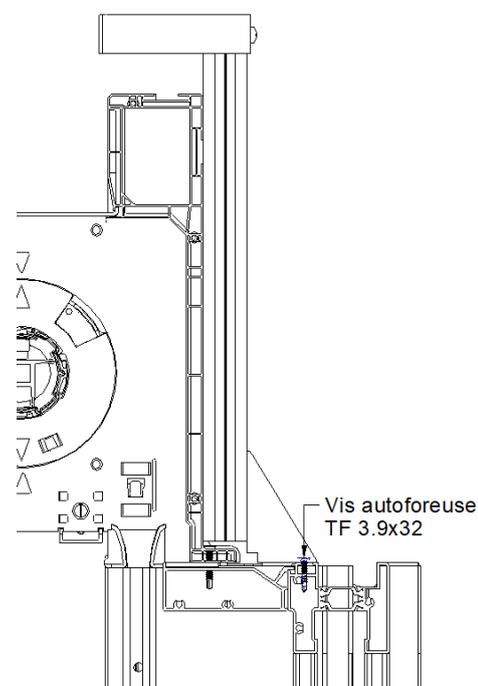
Coulissant JH35-07 dormant monobloc
 Doublage de 120 mm



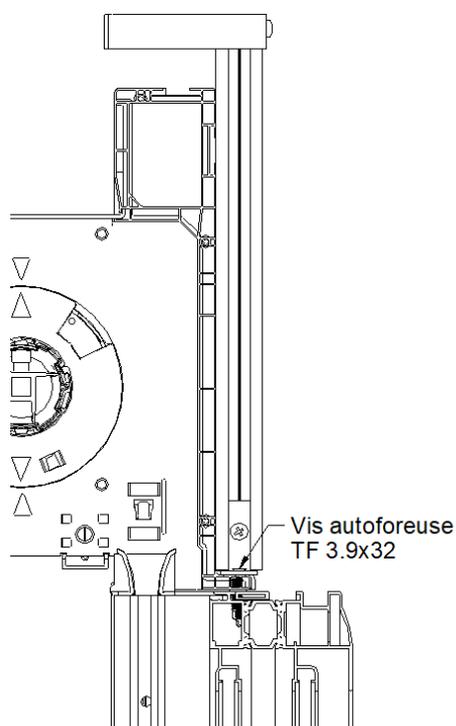
Coulissant JH35-07 dormant monobloc
 Doublage de 140 mm



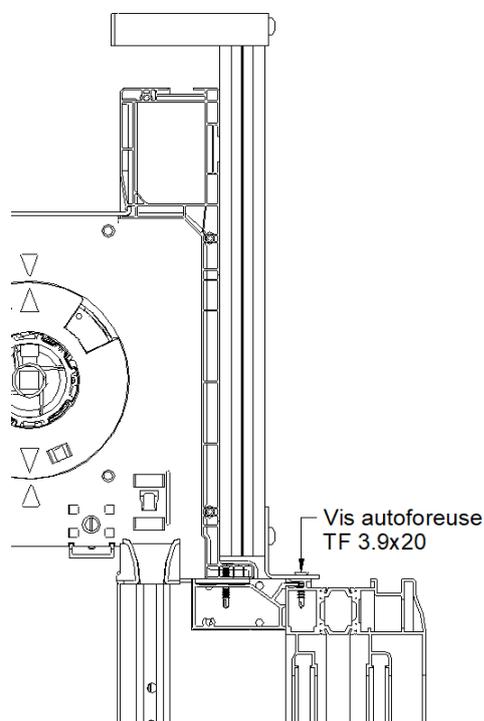
Coulissant JH35-07 dormant monobloc
 Doublage de 160 mm



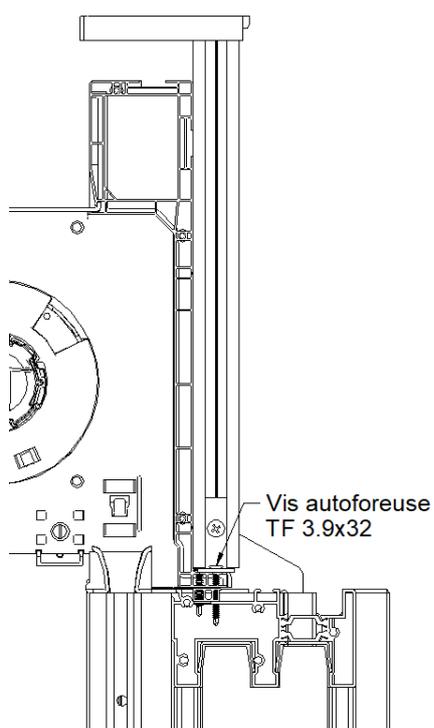
Coulissant JH35-07 dormant périphérique
 Doublage de 120 à 140 mm



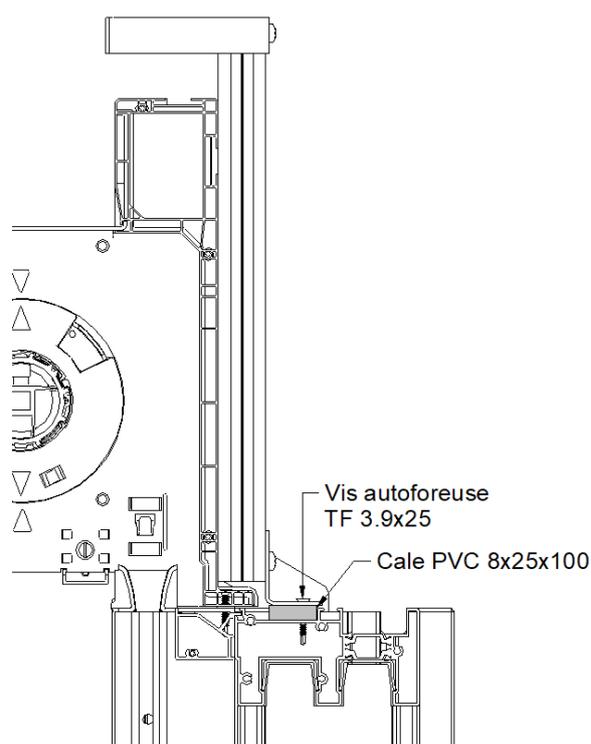
Coulissant JH35-07 dormant périphérique
 Doublage de 160 à 200 mm



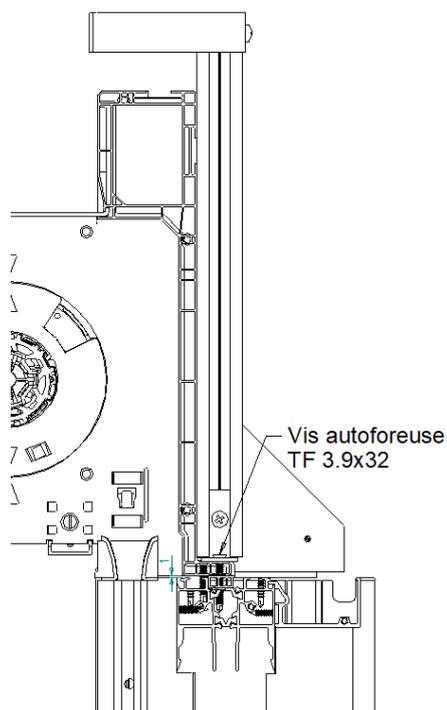
Coulissant JH35-07 dormant 3 rails
 Doublage de 140 mm



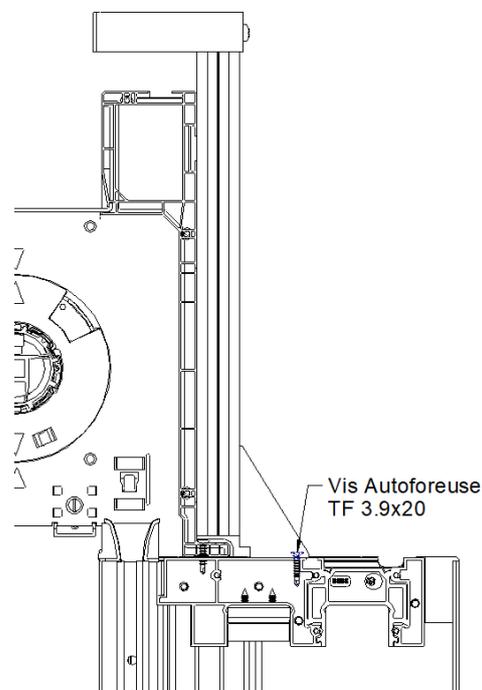
Coulissant JH35-07 dormant 3 rails
 Doublage de 160 à 200 mm



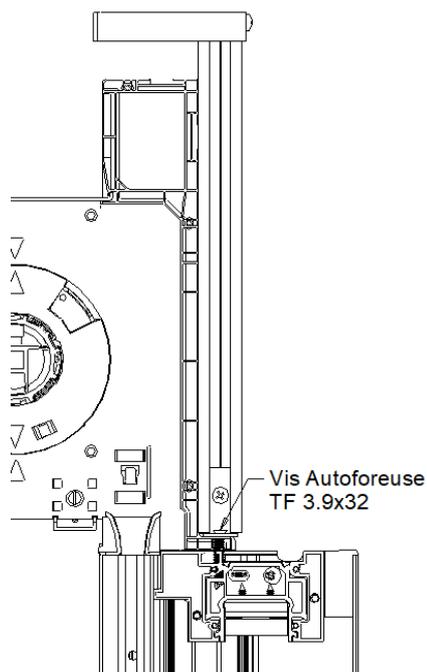
Coulissant à galandage JH35-07
Tous les dormants et tous les doublages



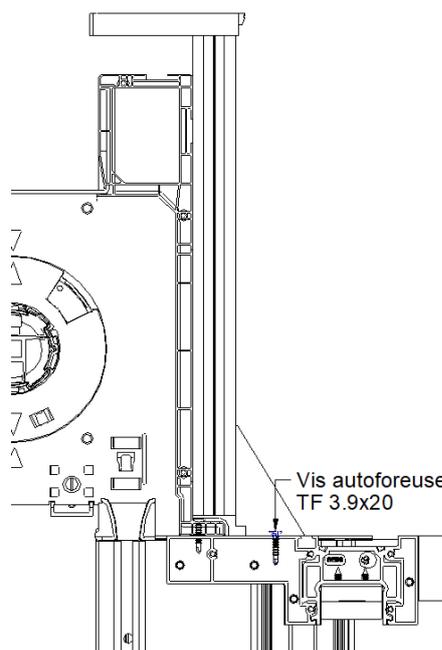
Coulissant 3 rails Stylium
Dormant monobloc
Doublage de 180 et 200 mm



Coulissant 2 rails Stylium
Dormant monobloc
Doublage de 120 et 160 mm



Coulissant 2 rails Stylium
Dormant monobloc
Doublage de 180 et 200 mm



6. Entretien des lames de volet roulant en aluminium

Informations fournies par l'ADAL (Association pour le Développement de l'Aluminium anodisé ou Laqué)

Pour préserver l'aspect décoratif et la pérennité de vos ouvrages, l'entretien régulier des menuiseries est indispensable.

En intérieur, comme en extérieur, le thermolaquage confère aux ouvrages en aluminium un aspect décoratif durable. Le thermolaquage peut subir dans le temps une altération de l'aspect. Il est soumis, tout au long de la vie de l'ouvrage, à de multiples agressions : intempéries, pollution, salissures, et autres contraintes dues à l'environnement. En conséquence, un entretien adapté au revêtement doit être mis en œuvre suivant les règles ci-dessous. La fréquence du nettoyage est fonction de l'environnement et des concentrations de salissures sur la surface. Plus le nettoyage est fréquent, plus il est aisé et économique.

- **En zone rurale ou urbaine peu dense**, où l'ambiance ne comporte pas d'éléments agressifs, la fréquence est en général annuelle pour les surfaces régulièrement lavées par les eaux de pluie.
- **En ambiance urbaine, industrielle ou marine**, les surfaces exposées à la pluie requièrent idéalement un entretien semestriel.
- Le nettoyage des parties non lavées naturellement par les eaux de pluie doit s'effectuer plus fréquemment que pour les surfaces exposées. Dans les zones à fortes sollicitations (entrées d'immeuble, devantures de magasin, etc.) le nettoyage pourra être effectué plus fréquemment.

Entretien de l'aluminium thermolaqué

L'entretien courant de l'aluminium thermolaqué consiste en un simple lavage à l'eau additionnée d'un détergent doux (pH compris entre 5 et 8) suivi d'un rinçage soigné à l'eau claire puis d'un essuyage avec un chiffon doux, non abrasif et absorbant.

Le nettoyage devra être effectué en respectant des préconisations élémentaires :

- Le support de nettoyage ne doit pas être agressif pour le thermolaquage, ne doit pas abraser, rayer, décolorer ou colorer la couche de peinture. Les supports conseillés sont une éponge douce, un chiffon doux en matière non abrasive (ouate, coton, non tissé, non pelucheux), de couleur blanche exclusivement.
- Les supports tels que éponges abrasives, paille de fer et chiffons de couleur sont exclus.
- Tout nettoyage avec un produit doit être suivi d'un rinçage à l'eau claire ainsi qu'un séchage soigneux. **Il faut prendre garde à ce qu'il n'y ait pas de zone de rétention et veiller à ce que les orifices de drainage soient débouchés.**

De manière générale, il est recommandé de faire un essai systématique sur une zone cachée avant toute opération de nettoyage pour valider la compatibilité des produits utilisés avec le thermolaquage.

Produits recommandés :

Les produits recommandés pour le nettoyage des surfaces laquées sont :

- Les nettoyeurs domestiques ou industriels à pH neutre.
- Les produits à vitres et les produits pour la vaisselle à pH neutre.

Produits déconseillés

Les autres produits sont fortement déconseillés pour le nettoyage des surfaces laquées, entre autres :

- Les acides : acétiques (vinaigre blanc), acide chlorhydrique, acide nitrique, acide sulfurique
- Les bases : lessive de soude, eau de javel, ammoniac.
- Les oxydants : eau oxygénée.

- Les solvants organiques :
 - Acétones et dérivés (dissolvants).
 - Alcools (ménager, alcool à brûler, alcool médical), isopropanol.
 - Essences ou autres distillats du pétrole : White spirit, gasoil, essence.
 - Nettoyant mastic et dégoudronnant (acétate de méthyl éthyle).
 - Produit anti graffiti : les solvants tels que les dérivés du propylène glycol ou de l'essence de térébenthine et leurs mélanges.
 - Nettoyants d'atelier pour l'aluminium ou le PVC : tensio-actifs et alcool.
- Poudres et crèmes à récurer :
 - Polish de rénovation automobile.
 - Polish de rénovation thermolaquage.

7. Entretien des lames de volet roulant en PVC

Nettoyage au cours de la vie du volet roulant :

- Nettoyage courant à l'aide d'une éponge douce et humide, éventuellement imbibée d'un détergent ménager non abrasif.
- Taches persistantes : produits spécifiques disponibles dans le commerce, sans danger pour la surface PVC.
- Eraflures ou rayures profondes : raclage fin (lame de rasoir) suivi d'un polissage (peau de mouton sur perceuse)

Précisions importantes :

- Ne jamais utiliser de produit abrasif, liquide agressif, solvant à l'acétone ou solvant aromatique (benzine, acétone, essence de térébenthine, pétrole...)
- Ne pas nettoyer les lames avec un chiffon sec pour ne pas rayer la surface
- Ne jamais peindre les lames en PVC

8. Garantie

Nos garanties correspondent aux garanties légales, elles sont détaillées dans notre livret de garantie disponible sur simple demande auprès de nos services commerciaux.



30, rue Pauline de Lézardière BP 559 - 85305 CHALLANS - FRANCE
Tél. 02 51 49 53 00