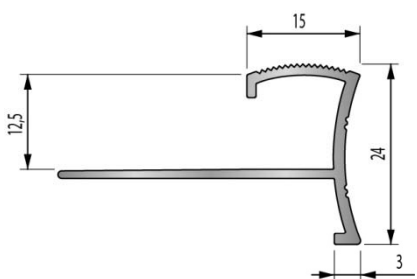
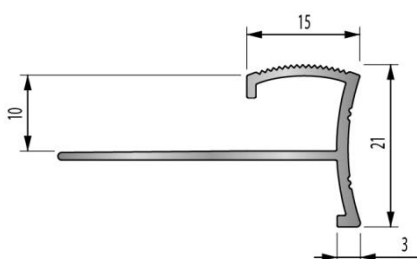


Fiche Technique : NEZ DE MARCHE CONTEMPORAIN



Descriptif type :

Fourniture de nez de marche décoratif en aluminium pour revêtements durs de mm de hauteur et de longueur 2,50 m ; référence Dinac : (ou équivalent).

DESRIPTIF

Nez de marche décoratif en aluminium.

- apporte un aspect décoratif en finition des nez de marche
- protège ou répare les structures dégradées
- pour revêtements durs (carrelage) de 10 ou 12,5 mm
- fixation simultanée
- pose encastrée (pose en même temps que le revêtement)

USAGES

- Utilisation à l'intérieur

MATIÈRES

- **Aluminium :**

Alliage d'aluminium EN AW-6060 T5 conforme à la norme NF EN 573-3

- **Anodisation :**

Traitement de surface par anodisation classe 15CD, conforme à la norme NF 91-450

DIMENSIONS

- Longueur **2,50 m**

EMBALLAGE

- Étiquette gencod d'identification sur chaque longueur

CONDITIONNEMENT

- 10 pièces dans un tube carton
- Étiquette d'identification sur chaque tube

FO.23.08.Ind E

Fiche Technique : NEZ DE MARCHÉ CONTEMPORAIN



RÉFÉRENCES

Matière	Finition	Hauteur (mm)	
		10	12,5
Aluminium	Anodisé naturel	56 20 84	56 20 85

MODE DE POSE

- Couper le profilé à la longueur voulue.
- Enduire le profilé de mortier colle.
- Placer le nez de marche sur le bord de la marche.
- Poser les carreaux contre le nez de marche.
- Laisser un joint de 2 mm environ entre les carreaux et le profilé.
- Remplir ensuite ce joint au mortier joint.

RÉSERVES

- Pour l'ensemble des supports, faire un essai préalable de collage du profil afin de valider sa tenue en conditions réelles, tenant compte de son environnement (humidité, température, sollicitations mécaniques, vieillissement...).
- Prendre en compte le vieillissement du support tel que le bois qui reprend l'humidité, se dilate, se rétracte...
- Pour les matériaux poreux, l'utilisation d'un primaire est nécessaire.
- La responsabilité de la société DINAC ne pourra être engagée en cas de manquement aux règles de l'art et sans validation préalable de la pose et de la tenue de ses produits par le client.

L'anodisation :

INFO !

Le traitement de surface par **ANODISATION** a pour but d'enrichir l'aspect du métal et de le préserver durablement des effets de la corrosion et des agressions atmosphériques.

Le traitement anodique est un procédé électrochimique qui transforme la surface de l'aluminium en oxyde d'aluminium, ce qui lui donne un fini dur, résistant, non toxique, durable et facile d'entretien et un bel aspect satiné.

L'épaisseur de cette couche est de 15 microns : épaisseur indispensable à une bonne protection du métal en extérieur.

Entretien recommandé :

Pour l'entretien journalier, utiliser des produits nettoyants classiques.
Avant d'utiliser un produit à base de soude, d'ammoniaque ou d'acide, faire un essai préalable.

Attention : en contact avec des matières alcalines ou calcaires (plâtre, ciment), l'anodisation peut se tacher. Il est donc nécessaire de protéger les profilés jusqu'à la fin du chantier.

N° 477/Ind A : NEZ DE MARCHÉ CONTEMPORAIN : Page 2 sur 2

Dernière mise à jour : Mai 2013

Disponible en téléchargement sur www.dinac.fr > Produit > Fiches techniques

Les informations contenues dans ce document sont communiquées à titre indicatif. Elles ne peuvent engager la responsabilité de Dinac. L'utilisateur ou le prescripteur vérifiera la compatibilité des données techniques du produit avec la situation réelle. La société Dinac se réserve le droit de modifier tout ou partie de ce document sans préavis.