



PORTAILS BATTANTS

B2 MANUELS

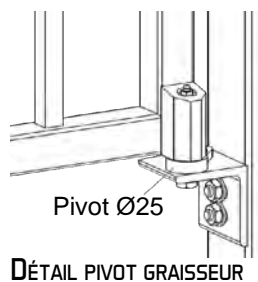


NF EN 13241-1

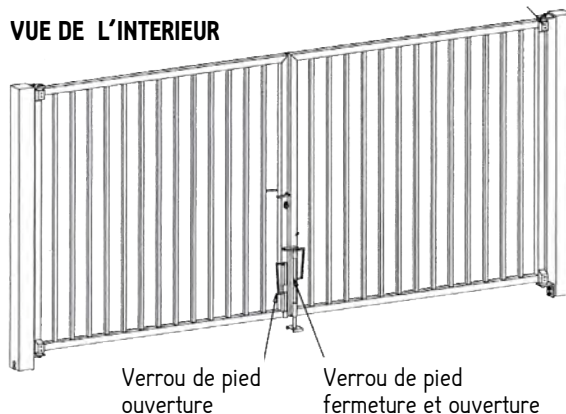
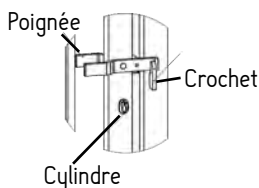
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

DESCRIPTION

Cadre en tube d'acier carré assemblé par soudures puis galvanisé à chaud au trempé après fabrication.
 Montants pivot et lisse basse en 120x60. Montants de gâche et traverse haute en 60x60. Montants intermédiaires en 40x40.
 Garnissage barreaux en tube carré, soudés sur cadre avec interpénétration des profils de section 25x25 ou 30x30 pour hauteurs supérieures à 2 mètres.
 Espacement de 110 mm.
 Poteaux acier en tube carré.
 4 Pivots à graisseurs réglables dans les deux sens.
 Poignée à levier condamnée par serrure encastrée avec cylindre européen hors combinaison.
 Verrouillage bas efficace à double fonction: Portail ouvert



DÉTAIL PIVOT GRAISSEUR



VUE DE L'INTERIEUR

Verrou de pied ouverture

Verrou de pied fermeture et ouverture

TRAITEMENT ANTI-CORROSION

G : Acier galvanisé à chaud au trempé après fabrication suivant norme EN 1461.

GT : Thermolaqué par poudre polyester à haute adhérence (épaisseur mini 80 microns) sur acier galvanisé à chaud au trempé après fabrication suivant norme EN 1461.

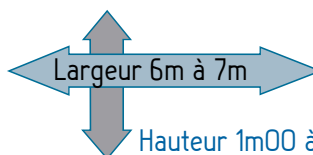
OPTIONS

Vantaux inégaux	Gonds sur platine
Poteaux sur platine	Gonds sà sceller
Autres garnissages	Galerie lisse dentelée*
Ouverture extérieure	Galerie pointes défensives carré de 8*
Autres serrures	* Non préconisé pour les hauteurs hors sol inférieures 1m750

DIMENSIONS

	Largeur Entre Poteaux	Passage libre	Hauteur Hors Sol (m)	Section Poteaux (en mm)
Portails (2 vantaux)	6,000	5,700	1,000	140x140 si HS < 2,50 200x200 si HS = 2,00
			1,500	
	7,000	6,700	2,000	
			2,500	

Vide sous vantail de 10 cm



Largeur 6m à 7m

Hauteur 1m00 à 2m50

LES + PRODUIT ...

GALVANISATION À CHAUD
TREMPÉ APRÈS FABRICATION
PIVOTS GRAISSEURS
POIGNÉE À LEVIER