



Fiche Technique

Grille de Caillebotis

Acier Galvanisé



Inox



Fabricant

Richard Brink GmbH & Co. KG
Production et distribution de produits métalliques
Görlitzer Str. 1
D - 33758 Schloß Holte-Stukenbrock
Téléphone: 0049 (0)5207 9504-0
Télécopie : 0049 (0)5207 9504-20

Juin 2023



Description du produit

La grille d'égout à mailles est une grille de recouvrement pour un égout de drainage.

La grille est livrée en acier inoxydable (V2A) et en acier galvanisé à chaud.

Classe de charge

La grille d'égout à mailles est construite sur la base de la classe de charge A15 (praticable).

Sur demande, la grille peut également être livrée pour les charges lourdes en se basant sur la classe D400 (praticable).

Dimensions

Cote d'entrée	Hauteur	Épaisseur de la tige
250 x 250 mm	20 mm	30 x 10 mm
400 x 400 mm	20 mm	30 x 10 mm
500 x 500 mm	20 mm	30 x 10 mm

Des dimensions spéciales sont possibles sur demande du client.

Sections d'entrée des grilles

Largeur d'entrée 250 x 250 mm:	343 cm ²
Largeur d'entrée 400 x 400 mm:	877 cm ²
Largeur d'entrée 500 x 500 mm:	1.370 cm ²

Antidérapant

La résistance au glissement des caillebotis correspond à la classe d'évaluation de glissement R10.

Spécification du matériau

Acier inoxydable V2A (1.4301) et acier galvanisé à chaud.



Ouverture de maille

Les prescriptions de la Société allemande d'assurance contre les accidents (DGVU-Information 208-007 Grilles - Sélection et utilisation) sont respectées. L'ouverture des mailles ne doit pas dépasser 10 mm afin de garantir une circulation et un accès en toute sécurité.

Matériaux utilisés

Pour nos grilles, nous utilisons exclusivement des matériaux européens provenant d'Allemagne, de Suède, de France et d'Italie.

Accessoires

- Verrouillage de la grille en acier inoxydable et en acier galvanisé à chaud

Conseils de traitement et d'entretien

Les grilles peuvent être coupées sur mesure. Il faut toutefois veiller à ce que le milieu de coupe (p. ex. lame de scie, disque à tronçonner, etc.) soit absolument propre ou ne contienne pas de composants d'autres métaux, sinon une corrosion peut se produire. Toutes les interfaces (acier galvanisé à chaud) doivent être re-zinguées à froid. En règle générale, nous recommandons les fabrications sur mesure en usine, car elles sont galvanisées ultérieurement en bonne et due forme.

Les particules de poussière d'autres métaux ou la découpe générale d'éléments de construction avec projection d'étincelles sur le produit doivent généralement être évitées. Si des particules de poussière ou des salissures d'autres métaux sont présentes, elles doivent être immédiatement éliminées à l'aide de produits de nettoyage appropriés.

Le nettoyage des grilles ne doit pas être effectué avec des acides ou des bases forts, mais à la main avec un balai ou, si nécessaire, avec un nettoyeur haute pression.

Vous trouverez d'autres instructions de montage & d'utilisation ainsi que des indications sur le matériau sous : <https://www.richard-brink.de/fr/telechargements/brochures.html>