

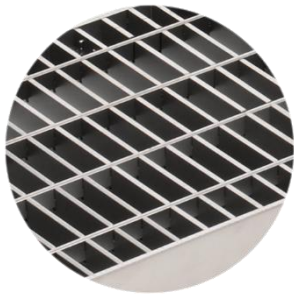


Fiche Technique

Grilles de Regard pour charges lourdes



Grille d'égout à barreaux pour charges lourdes Hydra Linearis 7x7 mm



Grille d'égout à mailles pour charges lourdes Acier inoxydable



Grille maillée d'égout pour charges lourdes acier galvanisé à chaud

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 pour charges lourdes est une grille de recouvrement pour une entrée ponctuelle.

La grille est livrée en acier inoxydable (V2A) et en acier galvanisé à chaud sous forme de grille à mailles et en acier inoxydable (V2A) sous forme de grille à barreaux.

Classe de charge

Les caillebotis pour charges lourdes sont construits sur la base de la classe de charge C250 (carrossable).

Dimensions

Grilles à mailles

<u>Dimension d'entrée</u>	<u>Hauteur</u>	<u>Ouverture de maille</u>
247 x 247 mm	40 mm	30 x 10 mm

Grilles à barreaux

<u>Cote d'entrée</u>	<u>Hauteur</u>	<u>Épaisseur de la barre</u>
247 x 247 mm	40 mm	7 x 7 mm

Des dimensions spéciales sont possibles sur demande du client.

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 (DGUV-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.



Attention à la corrosion de contact :

Un mélange de matériaux en acier inoxydable et en acier galvanisé à chaud peut entraîner une corrosion par contact. Nous recommandons de ne pas utiliser un mélange de matériaux !

Vous trouverez d'autres instructions de montage et d'utilisation ainsi que des indications sur le matériau sur le site :

<https://www.richard-brink.de/fr/telechargements/brochures.html>