



Fiche Technique

Chapeau à fente SRA



Variante D 400



Variante C 250

Fabricant

Richard Brink GmbH & Co. KG
Metallwarenfabrikation und Vertrieb
Görlitzer Str. 1
33758 Schloß Holte-Stukenbrock
Telefon: 0049 (0)5207 9504-0
Telefax: 0049 (0)5207 9504-20

Description du produit



La rehausse à fente est une rehausse pour un caniveau de drainage en fonction de la classe de charge C250 et D400 (selon l'épaisseur du matériau). Il permet de garantir un drainage presque invisible et très discret. Il s'agit d'un couvercle en forme de "L" qui peut être posé sur différents modèles de caniveaux (p. ex. Fortis).

Dimensions

La rehausse à fente est livrée dans ces dimensions standard :

Dimension Nominale	Largeur	Hauteur de cole	Hauteur	Classe de charge (adossé)
DN 100	145 mm	160 mm	182 mm	C 250
DN 100	145 mm	160 mm	182 mm	D 400
DN 150	195 mm	160 mm	185 mm	C 250
DN 150	195 mm	160 mm	185 mm	D 400

La largeur de la fente est de 10 mm. Longueurs standard : 500 mm et 1.000 mm.

Les rehausses de fentes sont disponibles en acier inoxydable (V2A) et en acier galvanisé à chaud.

Pour les deux matériaux, l'épaisseur est soit de 1,5 mm (en référence à la classe de résistance C250), soit de 1,5 mm (en référence à la classe de résistance C 250). Classe de charge C 250) ou 3,0 mm (en référence à la classe de charge D 400).

Longueurs standard : 500 mm et 1.000 mm.

Sur demande du client, toutes les dimensions peuvent être modifiées et livrées en tant que fabrication spéciale.

Accessoires

Embouts

Éléments de révision (500 mm de long)

Section d'entrée

La section d'entrée est de 100 cm²/m pour toutes les sections de caniveaux.

Matériaux utilisés

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

Coefficient d'écoulement

Le calcul de la section de gouttière nécessaire s'effectue après indication des données cadres (débit d'eau de pluie / surface d'évacuation / longueur du caniveau / position des tubulures).

Conseils de traitement et d'entretien



Les embouts à fentes peuvent être coupés sur mesure. Il faut toutefois veiller à ce que le milieu de séparation (p. ex. lame de scie, disque à tronçonner, etc.) soit absolument propre ou ne contienne pas de composants d'autres métaux, faute de quoi 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.

Le caniveau de drainage et également la rehausse à fente doivent être entourés de béton (fondation et supports dorsaux latéraux).

Les particules de poussière d'autres métaux ou la découpe générale d'éléments de construction avec projection d'étincelles sur le produit doivent être évitées de manière générale. 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 embouts à fente 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.

Si la rehausse à fente est utilisée sous des auvents ou des toitures, il convient de vérifier régulièrement qu'elle n'est pas encrassée et de la rincer si nécessaire, car peu d'eau est évacuée et les dépôts sont plus nombreux.

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

<https://www.richard-brink.de/downloads/gesamtuebersicht.html>