

Cahier des charges

Nature des travaux

Réalisation d'une couverture en ardoises fibres-ciment DOLMEN, mise en œuvre selon les prescriptions de la documentation CEMBRIT.

Situation du chantier

Lieu :

Altitude :

Zones climatiques : 1 2 3

Situation : Protégée Normale Exposée

Descriptif

Ardoises en fibres-ciment DOLMEN conformément à la norme EN 492.

Garantie

- 15 ans sur la coloration et la fonctionnalité
- Voir certificat de garantie disponible sur simple demande

Teintes

DOLMEN : Noire Brune

Produit

La production

Les ardoises sont fabriquées à base d'un mélange d'eau, ciment Portland, fibres cellulose raffinés, fibres PVA et autres matières premières toujours de premier choix et contrôlées suivant le système ISO 9001.

Ce mélange est employé sur une machine type Hatschek et laminé en plaques d'environ 5mm, la dernière strate recevant une pigmentation dans la masse.

Après, la dimension d'ardoise désirée est prédécoupé et ensuite compressée sous extrême charge d'environ 180 kg/cm². Ensuite elles sont séchées en tunnel sous 60° pendant 6 heures.

Sortant du tunnel de séchage, les ardoises sont tenues en condition de durcissement naturelle jusqu'au moment où elles sont prêtes pour épaufrure et/ou mise en peinture.

Formats

40 x 40 STANDARD / N°5

60 x 30

45 x 30

40 x 24

33 x 24

Pose

Mode de pose

Pureau entier

Pureau découpé

Losangée

Claire-voie ordinaire

Fixation des ardoises fibres ciment

1 crochet

2 clous et 1 crochet

2 clous et 1 crampon tempête

Nature des fixations

Acier inox

Cuivre/en pb

Acier galvanisé, Classe C

Couverture

- Pente de la couverture: %

- Longueur de la projection horizontale des rampants: mm

- Recouvrement des ardoises en fibre ciment: mm

- Pureau: mm

La mise en peinture

Avant le mise en peinture, les ardoises qui ont déjà la surface pigmentée dans la masse, sont préchauffées pour recevoir une couche de primer transparente en surface comme en sous face afin d'optimiser la stabilité de la matrice.

Ci-après les ardoises passent dans une cabine de pulvérisation où elles recueillent une projection de peinture acrylique en surface comme sur les bords.

Pour obtenir une adhérence et une formation de film parfaite, les ardoises sont maintenant réchauffées avant de passer par un long tunnel de refroidissement qui mène au stade du dernier contrôle qualité avant emballage et palettisation.