

Meersbloem Melden 16
9700 Audenarde - Belgique
Tél. : + 32 55 31 83 35
Fax : + 32 55 31 43 88
www.vergokan.com

Descriptif_7_Tenue_au_feu_échelle_horizontale_FR_2019
Édition Avril 2019

Descriptions du cahier des charges dans le cadre du nouvel article 104 du RGIE.

Ces textes reposent sur des certificats obtenus par Vergokan conformément à la norme DIN 4102-12. Les textes ci-dessous ne sont que quelques-unes des possibilités qui ont été certifiées conformément à cette norme.

Contactez-nous pour d'autres configurations, ou consultez également notre documentation - Chapitre 7 - tenue au feu

Vergokan fournit également un guide pratique sur la tenue au feu conformément à l'article 104 du RGIE. Pour le recevoir, veuillez contacter nos services.

7.A.1 Échelles à câbles Vergokan avec tenue au feu selon l'article 104 du RGIE.

Introduction

Cadre normatif - échelles à câbles

Échelles à câbles perforées, fabriquées en feuillard d'acier.

Les échelles à câbles sont installées conformément aux règles du RGIE.

Tous les produits Vergokan sont fabriqués conformément au système de qualité ISO 9001.

Tous les produits Vergokan portent le marquage CE.

Les échelles à câbles sont classées conformément à la norme EN 61537.

Cadre normatif - tenue au feu

Tenue au feu FR2 conformément à l'article 104 du RGIE (04/06/2013)

Tenue au feu des chemins de câbles conformément à DIN 4102-12.

CHAMP D'APPLICATION

La norme DIN 4102 partie 12 contient les notions et les mesures à prendre pour assurer la tenue au feu. Le champ d'application de cette norme est toutefois limité à 1 KV. Seule la tenue au feu du système de support de câbles est évaluée selon la norme DIN 4102-12. Pour la tenue au feu des câbles et des chevilles à expansion et/ou d'autres dispositifs de fixation (système de support de câbles au niveau de la structure principale), il est fait référence aux normes en vigueur en Belgique.

7.A.1.1 Type d'échelle à câbles

7.A.1.1.1 Description et dimensions du système

L'échelle à câble **KLLIBS60** est assemblée en usine à partir de deux longerons en S perforés. Les échelons sont des profilés en C fixés au longeron tous les 150 mm par le bas au moyen de joints de pression afin de garantir une hauteur intérieure utile maximum.

La largeur de l'échelle à câbles est de **#150 mm, #200 mm, #300 mm, #400 mm**.

Meersbloem Melden 16
9700 Audenarde - Belgique
Tél. : + 32 55 31 83 35
Fax : + 32 55 31 43 88
www.vergokan.com

Descriptif_7_Tenue_au_feu_échelle_horizontale_FR_2019
Édition Avril 2019

7.A.1.1.2 Perforations

L'échelle à câbles de type **KLLIBS60** est équipée de perforations latérales de 7 x 25 mm sur les longerons. Les échelons sont perforés.

7.A.1.1.3 Dimensions de l'échelle à câbles

L'échelle à câble de type **KLLIBS60** a une hauteur totale de 60 mm et une hauteur intérieure utile de 44 mm. Les longerons ont une épaisseur de 1 mm.
L'échelle à câbles a une largeur totale maximale de 400 mm.

7.A.1.1.4 Compartimentage

Les échelles à câbles se composent d'un compartiment et sont exclusivement utilisées pour les câbles à tenue au feu. Les câbles sont posés dans le canal à une distance de min. 30 mm des parois latérales.

Les échelles à câbles se composent de deux compartiments pour séparer les câbles à tenue au feu des autres câbles. Elles sont équipées d'une paroi de séparation en forme de L de type **SLOS** d'une hauteur de 35 mm fixée au moyen de **VM6.20**.
Lors de l'installation du câble à tenue au feu, un intervalle minimum de 30 mm est respecté entre le câble à tenue au feu et la paroi de séparation et/ou la paroi latérale de l'échelle à câbles.

Meersbloem Melden 16
9700 Audenarde - Belgique
Tél. : + 32 55 31 83 35
Fax : + 32 55 31 43 88
www.vergokan.com

Descriptif_7_Tenue_au_feu_echelle_horizontale_FR_2019
Édition Avril 2019

7.A.1.1.5 Accessoires

Tous les accessoires sont livrés assemblés en usine et sont de la même qualité et de la même nature que l'échelle à câbles.
Ces accessoires doivent être fixés à l'échelle à l'aide de boulons et d'écrous.
Support prévu à maximum 150 mm avant et après chaque accessoire.

7.A.1.1.6 Couvertles

Ce certificat n'autorise pas l'utilisation de couvertles.

7.A.1.1.7 Raccordement des échelles à câbles

Les échelles à câbles sont emboîtables et sont fixées de part et d'autre de l'échelle à câbles à l'aide de 4 boulons de type **VMK6.10** dans les montants.

7.A.1.2 Montage de l'échelle à câbles conformément au certificat

Pour mémoire - la portabilité des câbles de la solution non normalisée (selon DIN 4102-12) est limitée à une tension maximale de 1 kV.
La charge maximale admissible du système est de 30 daN/m. La portée maximale s'élève à 1500 mm.

7.A.1.2.1 Montage de l'échelle à câbles au mur

L'échelle est montée contre le mur à l'aide d'une console murale de type **HDWK**. L'entretoise est fixée au mur au moyen de chevilles à expansion **M10** et d'une rondelle plate **CRO10**.

L'échelle à câble est fixée à la console murale à l'aide de 2 pinces **KLLBK**.
La console murale est installée tous les 1500 mm au maximum. La latte **LBS60** est fixée à la console d'une part au moyen d'un système de clic **QL** et d'autre part au plafond au moyen d'une plaque **VS41.05** en forme de L, fixée au plafond au moyen d'une cheville ignifuge **M10**.

7.A.1.2.2 Montage de l'échelle à câbles au plafond

L'échelle est fixée au plafond au moyen d'un pendentif de type **HSMES**. Le pendentif est fixé au plafond à l'aide de deux chevilles **M10** ignifuges. La console murale de type **HDWK** est fixée au pendentif au moyen d'un écrou pour rail **GM41M10** sur le côté ouvert du pendentif et de boulons **B10.30** et **CRO10**. Le boulon **B10.30** doit passer à travers les perforations du **HSMES**.

Meersbloem Melden 16
9700 Audenarde - Belgique
Tél. : + 32 55 31 83 35
Fax : + 32 55 31 43 88
www.vergokan.com

Descriptif_7_Tenue_au_feu_echelle_horizontale_FR_2019

Édition Avril 2019

L'échelle à câble est fixée à la console murale à l'aide de 2 pinces **KLLBK**.
La console murale est installée tous les 1500 mm au maximum.

La latte **LBS60.300** est fixée à la console d'une part au moyen d'un système de clic **QL** et d'autre part au plafond au moyen d'une plaque **VS41.05** en forme de L, fixée au plafond au moyen d'une cheville ignifuge **M10**.

La distance entre les échelons de l'échelle est de 150 mm.

Un maximum de 3 supports peut être monté par pendar.

7.A.1.3 Matériaux et traitements de surface

Les échelles à câbles sont fabriquées en acier et traitées contre la corrosion en fonction du climat dans lequel elles sont utilisées et de leur fonction.

Les échelles à câbles de type **KLLIBS60** sont fabriquées en feuillard d'acier galvanisé en continu à chaud. Celui-ci est galvanisé par procédé Sendzimir selon les normes EN 10 143 et EN 10 346.

Les échelles à câbles de type **HDKLLIBS60** sont fabriquées en feuillard d'acier. Après fabrication, elles sont galvanisées à chaud (Hot Dip) selon la norme EN ISO 1461. Dans ce procédé, après une série de prétraitements au cours desquels les impuretés sont éliminées du matériau, l'acier est immergé dans un bain chauffé de zinc pur fondu.

Les échelles à câbles de type **PEKLLIBS60** sont fabriquées en feuillard d'acier verni selon la norme EN ISO 12944 avec une peinture poudre thermodurcissable (certifiée selon GSB ST663). Après le prétraitement chimique de l'acier, la poudre est appliquée électrostatiquement au moyen de pistolets capables d'atteindre une tension négative élevée. La cuisson a lieu dans un four.

Les échelles à câbles de type **DUKLLIBS60** sont fabriquées en feuillards d'acier équipés d'une protection duplex conformément à la Directive belge duplex BPR 1197. Cela signifie qu'après le processus de galvanisation à chaud (EN ISO 1461), la pièce est vernie conformément à la norme EN ISO 12944 avec une peinture poudre thermodurcissable (certifiée GSB ST663).

Pour pouvoir être verni, l'acier galvanisé à chaud subit un post-traitement supplémentaire dès que possible après la galvanisation, comme l'élimination des inégalités.

L'acier galvanisé est ensuite prétraité afin de pouvoir appliquer le revêtement. Ce prétraitement consiste à éliminer les sels de zinc au moyen d'un bain chimique.

Après le prétraitement, la poudre est appliquée électrostatiquement au moyen de pistolets capables d'atteindre une tension négative élevée. La cuisson a lieu dans un four.