

# ROPER

PORTES MÉTALLIQUES

## Porte Basculante deux vantaux Industrielle

LA PORTE BASCULANTE À DEUX VANTAUX INDUSTRIELLE EST LA PLUS UTILISÉE DANS DES BÂTIMENTS À CARACTÈRE INDUSTRIEL (ENTREPÔTS, USINES, ETC.). SON FONCTIONNEMENT SE BASE SUR DEUX VANTAUX QUI SE PLIENT À LOUVERTURE ÉTANT À CHAQUE INSTANT CONTRÔLÉS PAR DES CONTREPOIDS. ELLE PEUT ÊTRE FABRIQUÉE AVEC UN CONTREPOIDS SUR UN CÔTÉ OU BIEN SUR DEUX CÔTÉS. CETTE SORTE DE PORTE, DE MÊME QUE TOUTES LES INDUSTRIELLES, PEUT ÊTRE MANUELLE OU AUTOMATIQUE.





## CARACTÉRISTIQUES

- Fonctionnalité grâce à une manipulation facile et en douceur.
- Robustesse en raison de sa structure compacte.
- Large gamme d'automatismes.
- Confortable du fait que l'on peut automatiser les portes, les adaptant à tous types d'usages.
- Durabilité. Portes installées depuis plus de 45 ans qui fonctionnent encore comme le premier jour.
- Design.
- Finition.
- Adaptée à toutes les dimensions d'espace.
- Sécurité.

## DÉTAILS

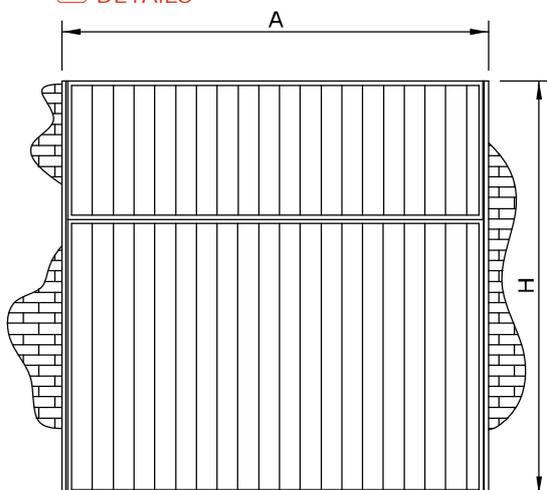


FIGURE 1  
Détail de face de porte industrielle basculante

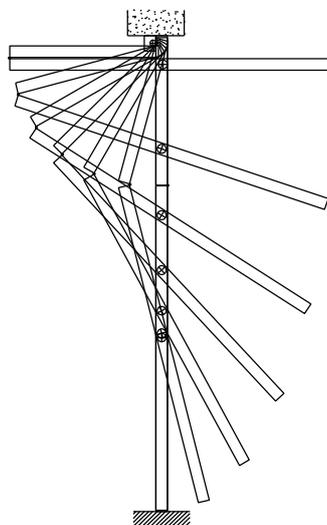


FIGURE 2  
Détail d'ouverture de porte industrielle basculante

## CONTREPOIDS

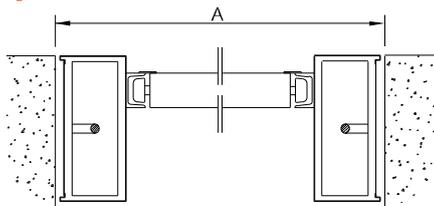


FIGURE 3  
Détail de haut de porte industrielle basculante à caissons latéraux

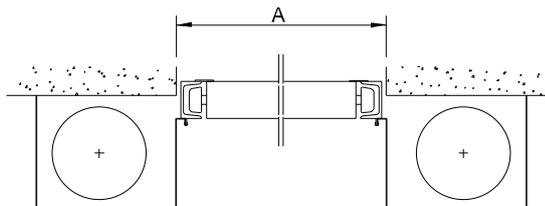


FIGURE 4  
Détail de haut de porte industrielle basculante les contrepoids cachés protégés a fourrures

## Vantail

### TUBES

La clôture fabriquée d'un tube laminé à froid et contreventé à l'intérieur par dedans avec des renforts tubulaires afin d'éviter le flambage et augmenter la résistance au vent.

Les tubes utilisés pour la fabrication de ce type de portes sont des tubes : GALVANISES. De 60 x 30 mm, 80 x 40 mm ou 100 x 40 mm, d'une qualité E-220 + Z-275-NAC suivant la norme UNE EN 10305-5.

### FERMETURE DU VANTAIL

La porte basculante à deux vantaux industrielle **ROPER** se fabrique avec trois types de fermetures de différent vantail :

**TÔLE.** Les tôles sont composées par des feuillards prélaqués d'acier DX51 selon la norme UNE EN 10142, de 0,55 mm d'épaisseur sans film pelable, nervurées, en modules de 200 mm, en plaçant en position verticale ou horizontale, montées par compression et soudés à la clôture du vantail.

**PANNEAU SANDWICH **ROPER**.** Panneau de 40 mm d'épaisseur. Pour sa fabrication, on utilise de la tôle prélaquée sur l'acier galvanisée, en accord avec la norme UNE EN 10142.

L'intérieur du panneau est composé de polyuréthane expansé d'une densité moyenne de 40 kg/m<sup>3</sup>, sans CFC/HCFC. L'on emploie des formats de panneau, l'un de 500mm d'hauteur et l'autre de 610 mm.

	U	λ	FEU	VIENT	ACOUSTIQUE
DONNEES DES ESSAIS	W/m <sup>2</sup> °K	W/m °C	Classification de réaction au feu UNE EN 13501-1	Resistance au vent UNE EN 12424	Indice d'affaiblissement acoustique pondéré RW(C;Ctr)=dB UNE EN ISO 140-3 1995
GARAROP 500	0,82	0,023	B-S3,d0	4	26 (-2;-3)
GARAROP 610	0,80				
INDUROP 500	0,82				
INDUROP 610	0,80				

**BARREAUX.** Ils sont composés de tubes galvanisés de 20 x 20, 40 x 20, 40 x 30 ou 60 x 30 mm. et d'une qualité E-220 + Z-275-NAC suivant la norme UNE EN 10305-5.

### GUIDES

Les guides sont formés par des UPN acier laminé à chaud de 60 x 30, 80 x 45 ou 100 x 50 mm. de qualité S 275 JR + M selon norme UNE EN 10025-2.

### 🔧 CHARNIÈRES

En fonction des dimensions de la porte, deux types de charnières peuvent être utilisées :

**PETITES PORTES.** Les charnières sont formées par trois modules en tôle découpée d'une épaisseur de 2,5 mm, matricée en forme de boucle, ayant un axe de tige calibre de  $\varnothing$  8 mm. Ensemble galvanisé.

**GRANDES PORTES.** Les charnières sont formées par quatre modules en tôles découpée d'une épaisseur de 5mm, matricée en forme de boucle et ayant un axe de tige calibre de  $\varnothing$  12 mm. Ensemble galvanisé.



### 🔧 SYSTÈME DE VERROUILLAGE

La fermeture se réalise à travers des verrous latéraux ou par serrure extérieure qui agit sur les verrous latéraux. Les verrous peuvent être d'une tige de  $\varnothing$  12 ou  $\varnothing$  18 mm.

### 🔧 TÊTES

En fonction des dimensions de la porte, on utilise deux types de têtes différentes :

**PETITES PORTES.** Elles sont formées par une jante d'acier de 2,5 mm d'épaisseur et boulon de  $\varnothing$  16 mm.

**GRANDES PORTES.** Elles sont formées par une jante d'acier de 8 mm d'épaisseur et boulon de  $\varnothing$  25 mm.

### 🔧 CONTREPOIDS

Les contrepoids sont fabriqués en baryte. Ses dimensions dépendent de la taille de la porte et de la baie où les poser.

### 🔧 POULIES

Des poulies composées de tôle d'acier de 1,2 ; 2 ou 4 mm d'épaisseur, rivetées et munies de roulement autolubrifiant embouti à l'intérieur. Par rapport aux portes de grandes dimensions, on utilise des poulies en fer faites au tour.

### 🔧 RÉAS

Les réas sont fabriqués en polyamide ou en acier en fonction des dimensions ou encore de l'usage de la porte.

### 🔧 CÂBLES

Les câbles peuvent être d'une épaisseur de 4, 5, 6 ou 7 mm. en fonction du poids de la porte. Leur composition est de 6 x 19 x 1 et ils satisfont la norme DIN 3060.

La qualité de cette porte est évaluée par des essais réalisés dans des laboratoires agréés, en accord avec la norme de produit UNE EN 13241-1 et possèdent un marquage CE autant pour sa version automatique que manuelle.

Tant les pièces utilisées sur la porte comme la finition des mêmes dépendront des dimensions de la porte, de sa variante et de la baie d'ouvrage existante. Ils dépendront également des éventuels changements dus au fait d'améliorer les processus de production.