

Gamme «Algal+ Accessoires»:

La gamme «Algal+ Accessoires» pour les menuiseries et les façades en aluminium de type « Algal Plus».

Cette gamme est fabriquée en partenariat avec les plus grands spécialistes internationaux et locaux dans le domaine d'accessoires pour menuiseries et façades.

Pour faciliter le contrôle à posteriori de l'origine des accessoires dans une menuiserie ou dans une façade, et pour garantir le bon fonctionnement, la durabilité et le strict respect des recommandations du gammiste, tous les accessoires «Algal+ Accessoires» sont estampés du Logo.

Les gammes développées et fabriquées par Algal Plus, sont testées avec les accessoires et les joints d'étanchéité d'origine contrôlée et les produits transformés ne sont conformes aux tests de performances et de durabilité qu'avec les accessoires d'origine «Algal+ Accessoires».

Accessoires généraux :

Équerres d'assemblage : Les équerres d'assemblage extrudées en profilés aluminium, elles sont ensuite découpées à la largeur et maintenues par sertissage, goupillage ou boulonnage.

Les équerres d'assemblage moulées en aluminium injecté sont et maintenues par serrage à travers un téton à ressort, qui vient se loger dans un usinage préalablement effectué sur le profilé.

Les équerres d'assemblage à coquilles moulées en aluminium injecté sont et maintenues par goupillage à travers un axe ou un boulon en aluminium, qui vient se loger dans l'équerre à travers un usinage préalablement effectué sur le profilé.

Équerres d'alignement : Les équerres d'alignement sont réalisées en Inox A2 ou en Polyamide PA6, qui est un plastique très résistant aux contraintes mécaniques et aux inaltérable U.V.

Les équerres viennent s'insérer avant l'assemblage des cadres dans une rainure dans les ailes du profilé prévues pour aligner parfaitement la coupe de l'extérieur.

Pièces d'étanchéité : Les pièces d'étanchéité sont réalisées en Polyamide PA6, qui est un plastique très résistant aux contraintes mécaniques et aux inaltérable U.V., sur lequel sont collées des bandes de joint-brosse ou en caoutchouc vulcanisé.

Les pièces d'étanchéité s'insèrent dans une rainure dans les ailes du profilé ou viennent se visser dessus.

Butées et cales : Les Butées sont réalisées en Polyamide PA6, qui est un plastique très résistant aux contraintes mécaniques et aux inaltérable U.V

Les Butées viennent s'insérer dans une rainure avant l'assemblage des cadres ouvrants et sont bloquées en haut et en bas pour éviter le soulèvement ou le dégonfage du cadre ouvrant et empêcher tout contact entre les profilés aluminium du cadre ouvrant et du rail du dormant.

Les Cales sont réalisées en Polyamide PA6, qui est un plastique très résistant aux contraintes mécaniques et inaltérable aux U.V

Les Cales viennent s'insérer dans une rainure des cadres l'ouvrant et cadres dormants et sont bloquées à la bonne distance pour ajuster l'équerrage du cadre ouvrant et assurer le contact continu des joints d'étanchéité disposés entre le cadre ouvrant et le cadre dormant.

Busettes d'évacuation d'eau : Les Busettes d'évacuation d'eau sont réalisées en Polyamide PA6, qui est un plastique très résistant aux contraintes mécaniques et inaltérable aux U.V.

Les Busettes d'évacuation d'eau viennent se clipper dans un usinage préalablement effectué pour évacuer vers l'extérieur les eaux de ruissellement et les eaux de condensation.

Les usinages d'évacuation d'eau doivent obligatoirement effectués au bas des traverses des cadres dormants au minimum aux deux extrémités des cadres (à quelque 100 mm. du bord intérieur du profilé dormant, pour éviter tout risque d'infiltration des eaux drainées).

Joints d'étanchéité et de confort : Les joints d'étanchéité sont réalisés selon EN 12365 et UNI9122, en EPDM 60 Shore, qui est un composite à base de caoutchouc très résistant aux contraintes mécaniques et inaltérable aux U.V.

Les joints d'étanchéité viennent s'insérer dans les rainures du profilé en une ou plusieurs barrières aux endroits prévus.

Les joints de confort sont réalisés en EPDM 60 Shore, qui est un composite à base de caoutchouc très résistant aux contraintes mécaniques et inaltérable aux U.V. ou en PVC souple.

Les joints d'étanchéité viennent s'insérer dans les rainures du profilé aux endroits prévus pour améliorer le confort acoustique et empêcher tout contact entre les profilés aluminium du cadre ouvrant et du cadre dormant.

Les joints doivent être collés après assemblage par un produit de collage souple à prise rapide et qui doit résister aux U.V.

Colles et mastics d'étanchéité :

Colles d'étanchéité :

L'étanchéité au niveau de la coupe : Une colle d'étanchéité qui à aussi pour rôle la protection des profilés en aluminium contre la corrosion doit être appliquée sur la tranche des coupes.

La colle peut être teintée et son séchage peut être accéléré en humidifiant le support.

Le collage des angles : L'assemblage des angles des cadres en aluminium doit être renforcé par l'injection d'une colle mono-composant ou bi-composant à forte prise, ayant une bonne résistance au vieillissement.

La colle est appliquée dans le creux du profilé et est humidifiée uniformément pour accélérer la prise.

Mastics d'étanchéité périphérique : Les mastics d'étanchéité doivent être résistants à l'ozone, aux rayons ultraviolets et aux températures extrêmes.

Ils doivent être fabriqués à 100% de polymère silicone et doivent avoir une bonne adhésion sans primaire sur les substrats poreux et non-poreux, tel que le profilé aluminium, le verre, les surfaces vitrifiées, les bétons et la maçonnerie.

Ils doivent avoir Faible module, grande élasticité et avoir un système de polymérisation neutre, et doivent être conformes à la norme ISO 11600F& G25LM.

Visserie et boulonnerie : Les vis et boulons de fixation doivent être en Acier Inox A2 pour les applications en parties extérieures et dans les ouvrages structuraux tels que murs-rideaux, façades ventilées... etc.

Les Vis et boulons peuvent être en acier zingué pour des applications en intérieur et en parties intérieures des châssis.

Pour des applications dans un climat agressif tel que le bord de mer, tous les vis et boulons doivent être en Acier inox A4 pour des applications extérieures et en acier Inox A2 pour des applications en partie intérieure.

Gamme «Algal+ Accessoires»:

Accessoires ouvrants à frappe :

Paumelles et charnières:

Les paumelles et les charnières «Algal+ Accessoires» sont réalisées en profilés aluminium extrudé thermolaqué de couleur au choix pour les pales, avec axes de rotation, fixe ou réglable en Inox ou en acier zingué conformément à la norme EN 1670.

Les pièces de contact sont réalisées en PA6, qui est un plastique très résistant aux contraintes mécaniques et à l'usure.

Les contre-plaques de fixation sont réalisées en acier Inox A2 ou en Zamak Moulé ou en profilé aluminium.

Les vis, boulons et écrous de fixation sont réalisées en acier Inox A2 ou en acier zingué.

Deux paumelles à Deux Pales peuvent prendre des vantaux d'un poids de 55 Kg.

Trois paumelles à Deux Pales peuvent prendre des vantaux d'un poids de 65 Kg.

Quatre paumelles à Deux Pales peuvent prendre des vantaux d'un poids de 80 Kg.

Deux paumelles à Trois Pales peuvent prendre des vantaux d'un poids de 65 Kg* *(Suivant un digramme de rapport largeur/hauteur de vantail).

Trois paumelles à Trois Pales peuvent prendre des vantaux d'un poids de 80 Kg* *(Suivant un digramme de rapport largeur/hauteur de vantail).

Les Charnières Deux Pales peuvent prendre des vantaux d'un poids de 100 kg. (Utilisation Courante) Selon EN 1935 :02
90 Kg. (Utilisation en ERP) Selon EN 1935 :02

Les Charnières Trois Pales peuvent prendre des vantaux d'un poids de 120 Kg. (Utilisation Courante) Selon EN 1935 :02
110 Kg. (Utilisation en ERP) Selon EN 1935 :02

Les Charnières à Ficher Deux Pales peuvent prendre des vantaux d'un poids de 120 kg. (Utilisation Courante) Selon EN 1935 :02
110 Kg. (Utilisation en ERP) Selon EN 1935 :02

Les Charnières à Ficher Trois Pales peuvent prendre des vantaux d'un poids de 160 Kg. (Utilisation Courante) Selon EN 1935 :02
145 Kg. (Utilisation en ERP) Selon EN 1935 :02

Crémones : Les crémones «Algal+ Accessoires» sont réalisées en Aluminium moulé injecté thermolaqué de couleur au choix pour le corps et la poignée, les axes de manœuvre sont réalisés en Zamak, en acier inox, ou en acier zingué conformément à la norme EN 1670..

Les pièces de contact sont réalisées en PA6, qui est un plastique très résistant aux contraintes mécaniques et à l'usure.

Les vis, boulons et écrous de fixation sont réalisées en acier Inox A2 ou en acier zingué.

Pour améliorer la tenue des crémones sur les profilés, une contre-plaque en Acier Inox, ou en PA6 est insérée entre les boulons de fixation et la toile du profilé au niveau de la jonction avec la crémone.

Béquille & Cache-Cylindre: Les Béquilles «Algal+ Accessoires» sont réalisées en Aluminium moulé injecté thermolaqué de couleur au choix pour le corps et la poignée, les axes de manœuvre sont réalisés en Zamak conformément à la norme EN 1670.

Un ressort de rappel en position, réalisé en acier zingué est inséré dans l'axe de rotation de la béquille.

Les pièces de contact sont réalisées en PA6, qui est un plastique très résistant aux contraintes mécaniques et à l'usure.

Les vis, boulons et écrous de fixation sont réalisées en acier Inox A2 ou en acier zingué.

Une plaque de recouvrement est placée pour masquer les vis de fixation de la béquille sur le profilé.

Les Cache-cylindres «Algal+ Accessoires» sont réalisées en Aluminium moulé injecté ou estampé pour le corps.

Les vis, boulons et écrous de fixation sont réalisées en acier Inox A2 ou en acier zingué.

Une plaque de recouvrement est placée pour masquer les vis de fixation du Cache-cylindre sur le profilé.

Tasseaux d'assemblage : Les tasseaux d'assemblage «Algal+ Accessoires» extrudées en profilés aluminium, elles sont ensuite découpées à la largeur et maintenues par vissage et boulonnage dans une rainure du profilé.

Elles permettent de réaliser des assemblages solides pour les raccords de traverses et de montants en coupe droite.

Verrous à enfiler: Les verrous à enfiler «Algal+ Accessoires» sont réalisés en Zamak moulé injecté ou en PA6, qui est un plastique très résistant aux contraintes mécaniques et à l'usure pour le corps et les embouts de verrouillage sont réalisés en acier zingué.

Les pièces de contact sont réalisées en en PA6, Les vis, boulons et écrous de fixation sont réalisées en acier Inox A2 ou en acier zingué.

Les verrous sont enfilés dans une rainure prévue sur le montant du cadre ouvrant, et sont maintenus en position fermée grâce à une gâche de verrouillage en Zamak ou en PA6 disposée sur le cadre dormant.

Verrous à Cliquet : Les verrous à cliquet «Algal+ Accessoires» sont réalisés en Zamak moulé injecté ou en PA6, qui est un plastique très résistant aux contraintes mécaniques et à l'usure pour le corps et les embouts de verrouillage sont réalisés en zamak ou en acier zingué.

Les pièces de contact sont réalisées en en PA6, Les vis, boulons et écrous de fixation sont réalisées en acier Inox A2 ou en acier zingué.

Les verrous sont insérés dans une rainure prévue sur la traverse du cadre ouvrant, et sont maintenus en position fermée grâce à une ressort de verrouillage à cliquet disposée sur le cadre dormant, le corps de la pièce de verrouillage est réalisé en Zamak ou en PA6.

Serrures : Les serrures «Algal+ Accessoires» sont réalisées en matériaux compatibles avec l'aluminium, la têtère est réalisée en acier inox, en acier Chromé, ou en acier zingué.

Le pêne de verrouillage est réalisé en acier inox, en acier Chromé, ou en acier zingué.

Elles existent en mono-point ou en multipoints de fermeture.

Le cylindre de verrouillage est réalisé en laiton.

Les gâches sont réalisées en acier inox, en acier Chromé, ou en acier zingué.

Les pièces de contact et bouchons de finition sont réalisées en PA6, qui est un plastique très résistant aux contraintes mécaniques et à l'usure.

Les contre-plaques de fixation sont réalisées en acier Inox A2 ou en Zamak Moulé.

Les vis, boulons et écrous de fixation sont réalisées en acier Inox A2 ou en acier zingué.

Gamme «Algal+ Accessoires»:

Ferme-Portes supérieurs Hydrauliques: Les ferme-portes supérieurs «Algal+ accessoires», sont réalisés en Zamak moulé injecté, les bras sont réalisés en acier thermolaqué.

Le système fonctionne à pignon et crémaillère il est adaptable sur les portes d'intérieur et d'extérieur, à simple action, à gauche ou à droite avec angle d'ouverture maximal de 180°. Le système de fermeture est hydraulique de type thermoconstant, avec possibilité de réglage de la force de fermeture, de la vitesse de fermeture, de la temporisation à la fermeture et de l'à-coup final et de freinage à l'ouverture.

Les mécanismes doivent être montés sur le cadre ouvrant et le bras de fermeture monté sur le cadre dormant, sur la traverse supérieure ou sur le linteau.

Pivots Hydrauliques à frein: Les pivots ferme-portes à frein «Algal+ accessoires», sont réalisés en Zamak moulé injecté, Ils sont destinés aux portes d'intérieur et d'extérieur à double-action (va-et-vient) et pour portes simple action.

Appareil hydraulique de type thermoconstant, avec possibilité de réglage de la force de fermeture (10-30Nm), de la vitesse de fermeture, du freinage mécanique à l'ouverture de l'à-coup final et l'angle d'ouverture à 90° débrayable et à 180° avec possibilité de d'arrêt.

Largeur maximale du vantail : 1100 mm.

Poids du vantail : jusqu'à 120 kg. Conformément à la norme européenne EN 1154.

Les mécanismes des pivots ferme-portes à frein «Algal+ accessoires», doivent être montés au sol et noyés dans une réservation prévue à la dimension.

Un bac en tôle acier de dimensions compactes, de 300 mm. X 80 mm. X 50 mm. est fourni à cet effet et doit être préalablement scellé à la bonne position.

Pour la manœuvre du cadre ouvrant, une contre-plaque en acier avec logement de l'axe du pivot est installée sur la traverse basse (plinthe) de la porte, en partie haute, un axe de rotation est installé sur la traverse supérieure du cadre dormant, sur la traverse intermédiaire ou sur le linteau.

Une plaque de recouvrement réalisée en tôle acier inox est boulonnée au bac encastré au sol, après exécution d'une étanchéité périphérique au mastic.

Accessoires pour coulissants :

Chariots à Roulettes et galets pour coulissants: Les chariots à roulettes et galets «Algal+ Accessoires» sont réalisées en Zamak ou en PA6, qui est un plastique très résistant aux contraintes mécaniques et à l'usure, les essais sont réalisés conformément à la norme EN 13126-15 : 2008.

Les roulettes sont réalisées en acier inox ou acier zingué revêtu de nylon ou de Delrin (Nylon très haute résistance), avec une douille intégrant

Chariots Fixe à Un roulement à billes : 20 Kg/Roulement, 40 Kg/ Vantail. Selon EN 13126-15 :2008

Chariots Fixe à Deux roulements à Aiguilles : 35 Kg/Roulement, 70 Kg/ Vantail. Selon EN 13126-15 :2008

Chariots Réglables à Deux roulements à Billes : 20 Kg/Roulement, 50 Kg/ Vantail. Selon EN 13126-15 :2008

Chariots Réglables à Un roulement à Aiguilles : 35 Kg/Roulement, 70 Kg/ Vantail. Selon EN 13126-15 :2008

Chariots Réglables à Deux roulements à Billes : 20 Kg/Roulement, 80 Kg/ Vantail. Selon EN 13126-15 :2008

Chariots Réglables à Deux roulements à Aiguilles : 35 Kg/Roulement, 140 Kg/ Vantail. Selon EN 13126-15 :2008

Les axes sont réalisés en acier inox ou acier zingué, décollété.

Les vis, boulons et écrous de fixation sont réalisées en acier Inox A2 ou en acier zingué.

Le chariot est bloqué par vis ou boulon, le réglage se fait après pose des vantaux.

Verrous encastré pour coulissant : Les verrous de coulissants «Algal+ Accessoires» sont réalisés en Aluminium extrudé thermolaqué de couleur au choix pour le corps et la poignée, les mécanismes de manœuvre sont réalisés en Zamak, ou en PA6, qui est un plastique très résistant aux contraintes mécaniques et à l'usure conformément à la norme EN 1670.

Les pièces de contact sont réalisées en en PA6, qui est un plastique très résistant aux contraintes mécaniques et à l'usure conformément à la norme EN 1670.

Les vis, boulons et écrous de fixation sont réalisées en acier Inox A2 ou en acier zingué.

La fixation des verrous sur le cadre se fait par Clipage, par vissage ou par boulonnage sur contre-plaque.

En position fermée, les verrous sont accrochés à des gâches en Zamak à travers un pêne réglable en zamak, avec fermeture à ressort.

Les verrous de coulissants «Algal+ Accessoires» existent en version simple, à clé, avec ou sans poignée de tirage intégrée, et avec système anti-verrouillage de sécurité (pour les portes-fenêtres et porte de balcon).

Poignée de tirage: Les poignées de tirage «Algal+ Accessoires» sont réalisés en Aluminium injecté thermolaqué de couleur au choix et sont en conformité avec la norme EN 1670.

Ils sont fixés sur le cadre se fait par vissage ou par boulonnage sur contre-plaque.

Les poignées de tirage «Algal+ Accessoires» existent en version simple, à anse, fixés aux verrous de coulissants ou directement sur le profilé cadre de l'intérieur et/ou de l'extérieur et doivent être installés pour les porte et portes-fenêtres coulissantes de balcon.

Accessoires Murs-rideaux :

Crémone à Déport: Les crémones à déport «Algal+ Accessoires» pour ouvrant de mur-rideau sont réalisées en Aluminium moulé injecté pour le corps et la poignée, les axes de manœuvre sont réalisés en Zamak, en acier inox, ou en acier zingué conformément à la norme EN 1670.

Les pièces de contact sont réalisées en PA6, qui est un plastique très résistant aux contraintes mécaniques et à l'usure.

Les vis, boulons et écrous de fixation sont réalisées en acier Inox A2 ou en acier zingué.

Pour améliorer la tenue des crémones sur les profilés, une contre-plaque en Acier Inox, ou en PA6 est insérée entre les boulons de fixation et la toile du profilé au niveau de la jonction avec la crémonne.

Les crémones à déport «Algal+ Accessoires» existent en deux versions, droite et gauche.

Compas à l'italienne: Les compas de fenêtre à l'italienne sont réalisés en Aluminium ou en acier Inox AISI 316.

Les compas de fenêtre à l'italienne sont testés selon la norme AAMA 904-01, l'essai d'endurance, de résistance à la corrosion, fait selon la norme AAMA 907-05.

Le Test statique est réalisé sur un vantail ouvert, une force horizontale (220 N) est appliquée dans le sens de fermeture du vantail.

Le Test de cycles est réalisé, vantail fermé, une force horizontale de 110 N est appliquée au niveau d'un angle supérieur.

Le vantail est fermé puis ouvert sur 8000 cycles à une fréquence de 4 cycles/minute.

Le Test de résistance à la corrosion des compas dure 300 heures en brouillard salin neutre.

Elles sont fixées aux montants par Vissage sur une partie du profilé où l'épaisseur de toile d'au moins 2,0 mm. ou par boulonnage à travers des rivets taraudés, sertis sur les profilés.

Les compas sont dimensionnés suivant le poids de l'ouvrant et l'angle d'ouverture souhaité :

Long 450 mm. H. Min. de l'Ouvrant : 1.200 mm. L. Max. de l'Ouvrant : 1.500 mm. Angle d'ouverture α : 25° Poids Max. Ouvrant : 108 Kg.

H. Max. de l'Ouvrant : 1.400 mm. L. Max. de l'Ouvrant : 1.500 mm. Angle d'ouverture α : 30° Poids Max. Ouvrant : 100 Kg.

Long 510 mm. H. Min. de l'Ouvrant : 1.400 mm. L. Max. de l'Ouvrant : 1.600 mm. Angle d'ouverture α : 20° Poids Max. Ouvrant : 115 Kg.

H. Max. de l'Ouvrant : 1.600 mm. L. Max. de l'Ouvrant : 1.600 mm. Angle d'ouverture α : 25° Poids Max. Ouvrant : 108 Kg.

Long 600 mm. H. Min. de l'Ouvrant : 1.600 mm. L. Max. de l'Ouvrant : 1.800 mm. Angle d'ouverture α : 15° Poids Max. Ouvrant : 125 Kg.

H. Max. de l'Ouvrant : 1.800 mm. L. Max. de l'Ouvrant : 1.800 mm. Angle d'ouverture α : 20° Poids Max. Ouvrant : 120 Kg.

Long 700 mm. H. Min. de l'Ouvrant : 1.800 mm. L. Max. de l'Ouvrant : 1.800 mm. Angle d'ouverture α : 15° Poids Max. Ouvrant : 135 Kg.

H. Max. de l'Ouvrant : 2.000 mm. L. Max. de l'Ouvrant : 2.000 mm. Angle d'ouverture α : 20° Poids Max. Ouvrant : 130 Kg.

Pour le réglage des compas des pièces sont optionnellement insérées pour l'équerrage des cadres avec les dormants.

Equerres et platines de fixation au gros-œuvre: Les Equerres et Platines de fixation «Algal+ Accessoires» sont réalisées en Aluminium extrudé.

Leur dimensionnement est calculé en fonction des contraintes du site et du type de pose.

Elles doivent être réglables sur trois axes pour le réglage des alignements, des niveaux et de la planéité.

Les pièces de contact sont réalisées en PA6, qui est un plastique très résistant aux contraintes mécaniques et à l'usure ou en Caoutchouc haute densité.

*Pour certaines applications spécifiques, les platines en aluminium extrudé ne conviennent pas, et toutes les pièces de fixation doivent être en Acier galvanisé à chaud ou en acier inox.