

## Information technique portes Collection Plus 3

### **Type**

Modèle plane rainure et ou avec oculus, à chants droits, dégraissés ou à recouvrements.

### **Sens d'ouverture**

Gauche ou droite poussant

### **Ame**

Standard avec âme alvéolaire (FSC).

En option âme pleine tubulaire, âme pleine massive ou construction HPC (cadre large et réseau alvéolaire resserré)

### **Epaisseur**

Env. 39 mm

### **Largeur porte** (dimensions vantail)

A recouvrements :

Dimensions françaises : 630, 730, 830, 930, 1030 mm.

Dimensions hollandaises : 650, 750, 850, 950, 1050 mm

A chants droits 630, 730, 830, 930, 1030 mm.

Largeurs hors standard sur demande (max. jusqu'à 1130 mm)

### **Hauteur porte**

Dimensions françaises : 2040 mm.

Dimensions hollandaises : 2048 mm

Hauteurs hors standard sur demande (max. jusqu'à 2500 mm ).

### **Finition**

Laque EPC en blanc alpin résistant aux rayures, ≈ RAL 9010

Traverse basse avec vernis transparent, anti reprise humidité.

### **Quincaillerie**

Toutes les portes ont une mortaise et serrure BCS, BCC, PD1/2T, Cyl.

Mortaise hors standard sur demande.

Les portes à recouvrements sont équipée de 2 ou 3 trous de fiches (suivant âme de la porte) avec fiches V0020 (pour huisserie métallique traditionnelle) posées.

Les portes à chants droits sont entaillées pour 3 paumelles universelles de 130 mm (sans fourniture de paumelles) .

En option les portes à chants droits peuvent être entaillées pour 3 paumelles Argenta 80/80 ou charnières 3D invisibles en fourniture avec l'huisserie Match Bois

### **Oculus**

Les portes sont disponibles avec plusieurs oculus standards.

Les portes avec oculus vitrés peuvent être livrées avec différentes âmes. (âme alvéolaire possible).

Voir détail .. pour parcloses et construction.

Les portes vitrées sont équipées d'une vitrage 4 mm.

(voir Oculus standards)

### **Options**

Les options ci après sont disponibles:

18-07-2018 document non-contractuel, sous réserve de modification



- 
- Rainure basse pour porte coulissante
  - Joint balai double lèvres en parties basse
  - Portes à deux vantaux avec latte de battement ou feuillure / contre-feuillure.

**Emballage**

Les portes sont emballées individuellement.

## Finition de la laque



Résiste à la lumière



Résiste aux rayures



Résiste aux produits chimiques



Respecte l'environnement

### Description du procédé.

Le procédé EPC (Electron Polymer Coating) non-polluant se traduit par un système de laque spéciale à base de polyester acrylique et d'un accélérateur linéaire qui projette des électrons sur la surface vernie. De ce fait, une polymérisation des composants de laque s'effectue sans avoir utilisé de solvant. Cette méthode de travail supprime l'émission de matières volatiles. C'est pourquoi, comparé aux autres systèmes de finition traditionnels, ce système de laque EPC « protège » l'environnement. Voir le tableau des valeurs d'émission. Cette laque extrêmement dure permet aux portes Superlak de résister fortement aux rayures, à la lumière et aux produits chimiques ménagers.

Adhérence conformément à DIN 53151 Gt 1-2.

Résistance aux chocs 0.48 Nm.

Résistance aux rayures DEF 1053 aucune marque jusqu'à 29 N environ.

Dureté d'oscillations conformément à DIN 53157 env. 150 s.

Ainsi la longévité des portes Superlak est optimale.

### Finition de la laque

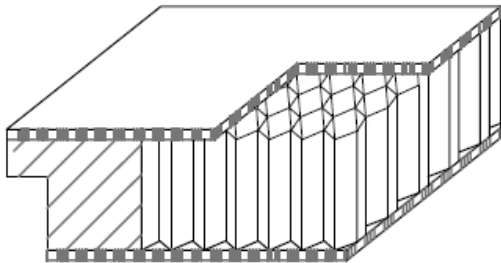
*Rendement et émission des solvants en fonction du liant*

Base		Laques transparentes		Laques pigmentées	
	Unité	Consom- mation	Emission	Consom- mation	Emission
PUR (polyuréthane)	Kg/h	62.5	51.5	44.5	17.5
UV	Kg/h	15	7.5	42.5	4.5
H2O/UV(dilution eau)	Kg/h	15	7.5	35	0.8
EPC	Kg/h			33	-

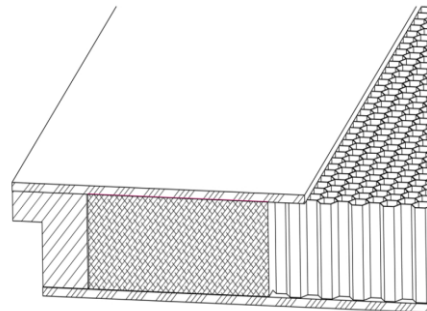
Source : BASF Lacke + Farbe AG

Point de départ : 500 portes par jour (2000 m<sup>2</sup>/jour)

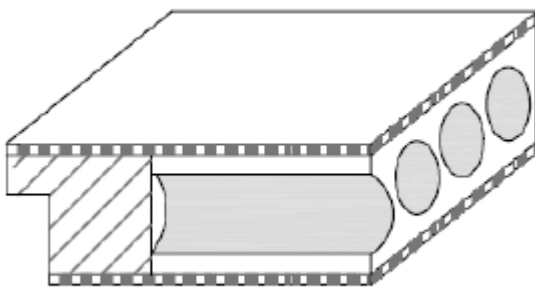
## Ame



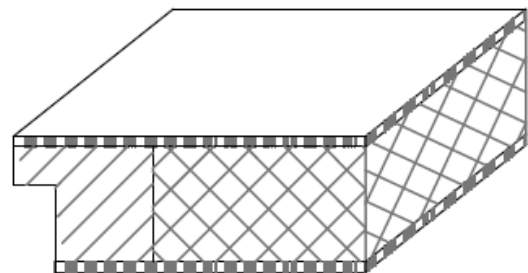
âme alvéolaire



construction HPC

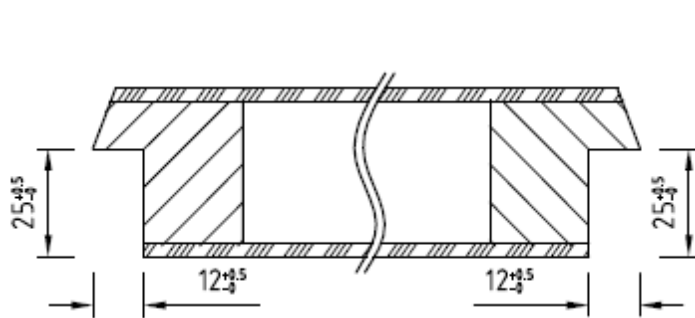


âme pleine tubulaire

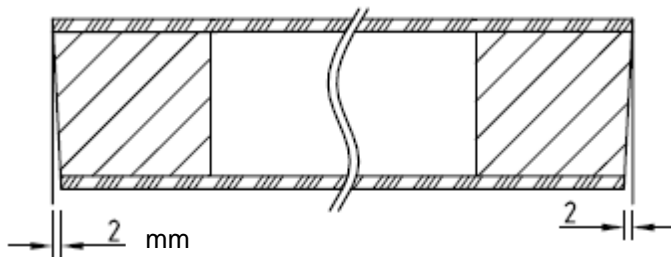
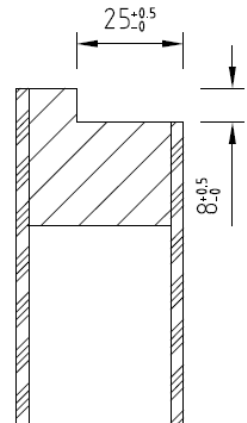


âme pleine massive

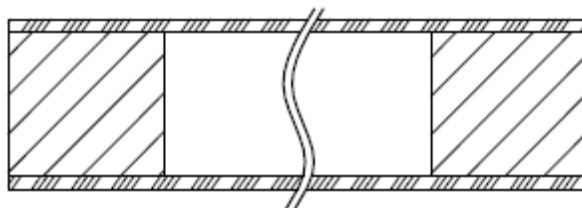
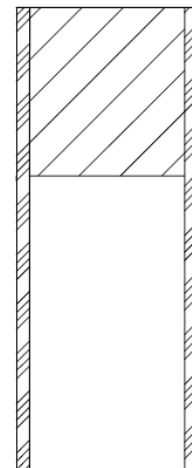
**Chants**



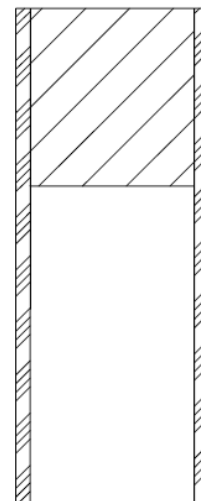
A recouvrements

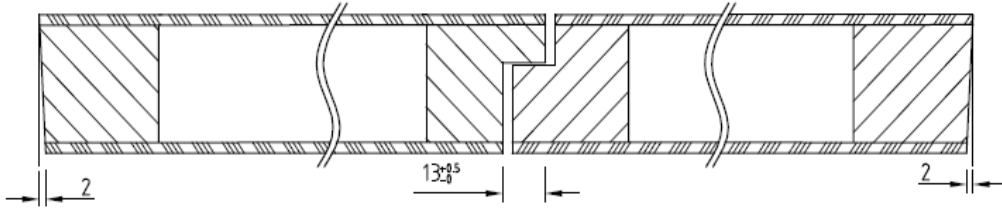


A chants droits dégraissés

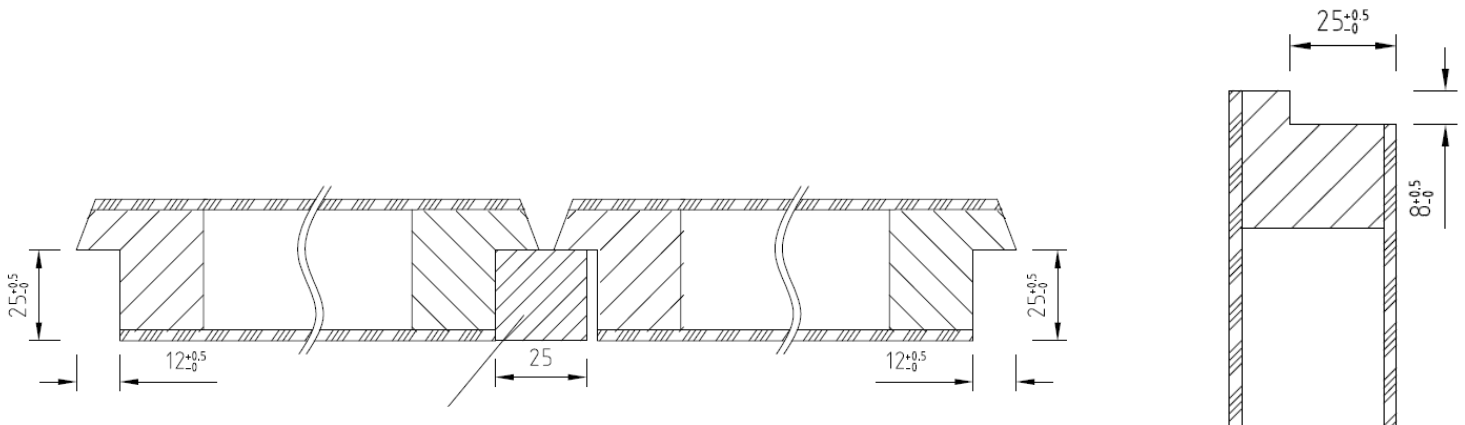


A chants droits





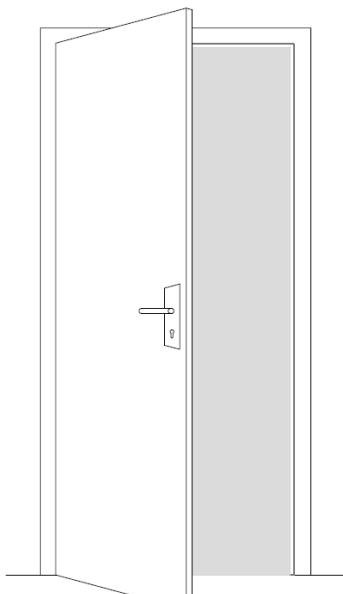
Vantail double à chants droits , feuilure / contre feuilure



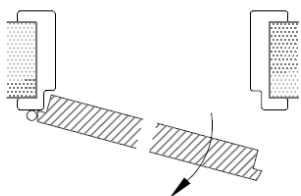
Vantail double à recouvrements , feuilure / contre feuilure

## Sens d'ouverture

Droite

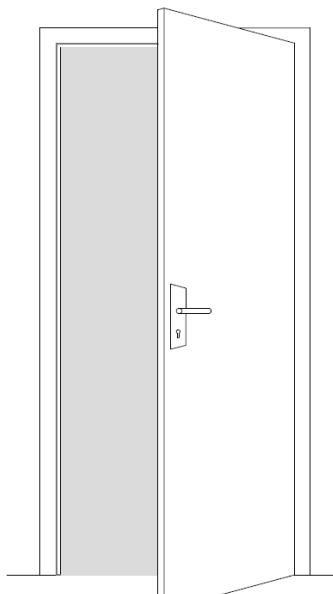


Porte droite poussant  
Dessin en perspective

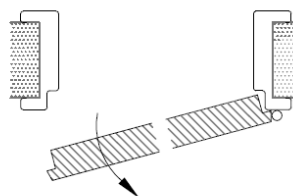


Porte droite poussant  
Principe de construction

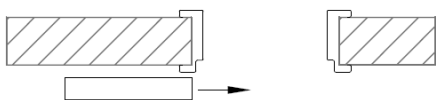
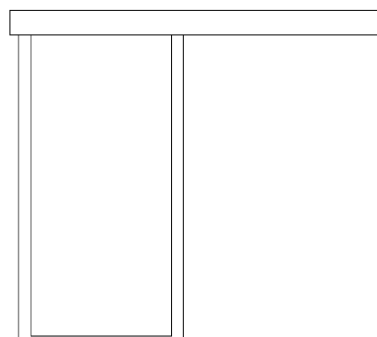
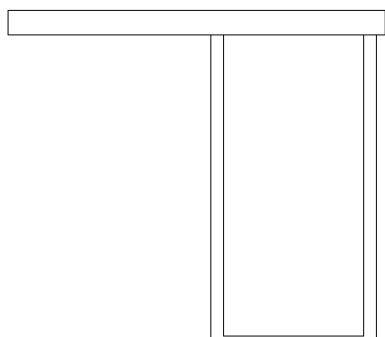
Gauche



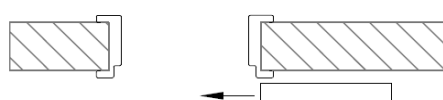
Porte gauche poussant  
Dessin en perspective



Porte gauche poussant  
Principe de construction

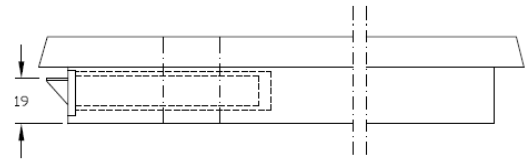
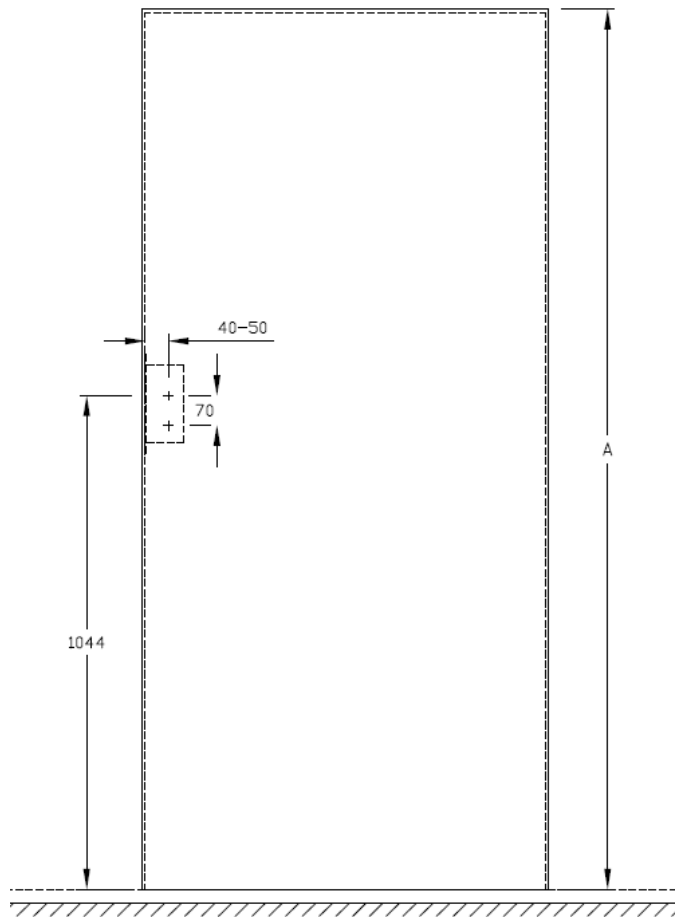


Droite



Gauche

## Position mortaise

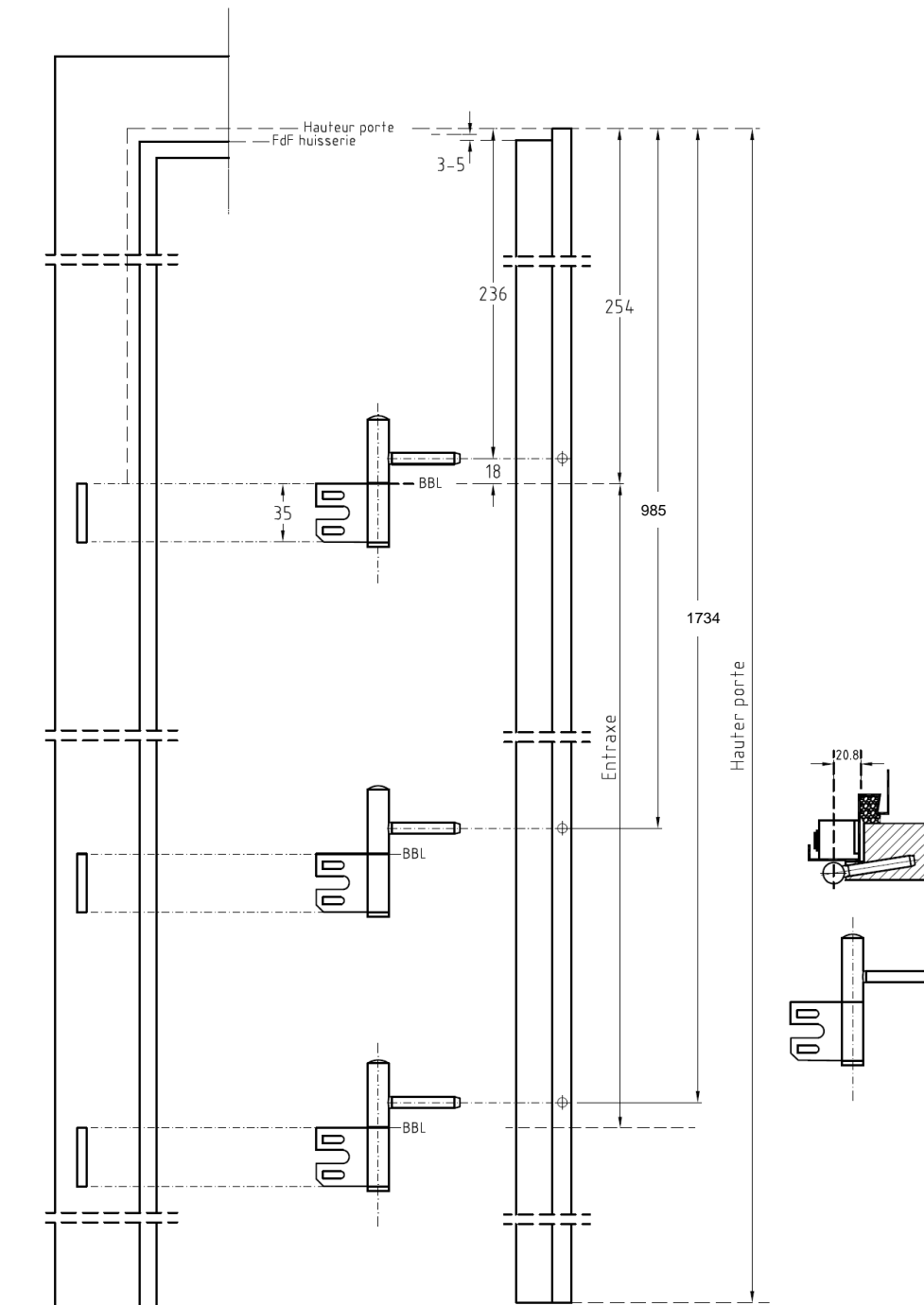




## Position fiches et paumelles

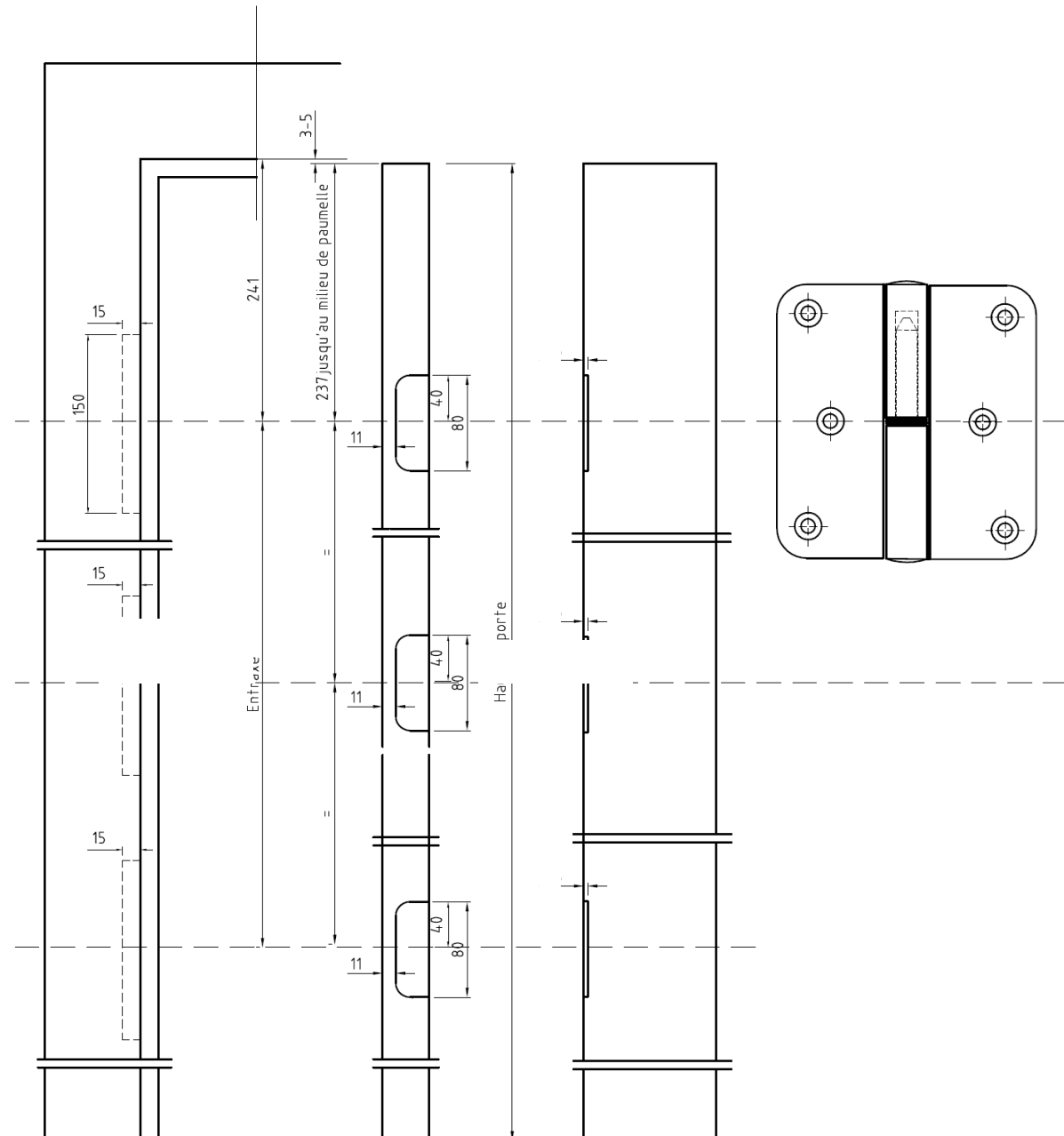
### A recouvrements V8100- V0020

Hauteur porte (dim. vantail)	Entraxe (S)
2040	1500 ± 0,5



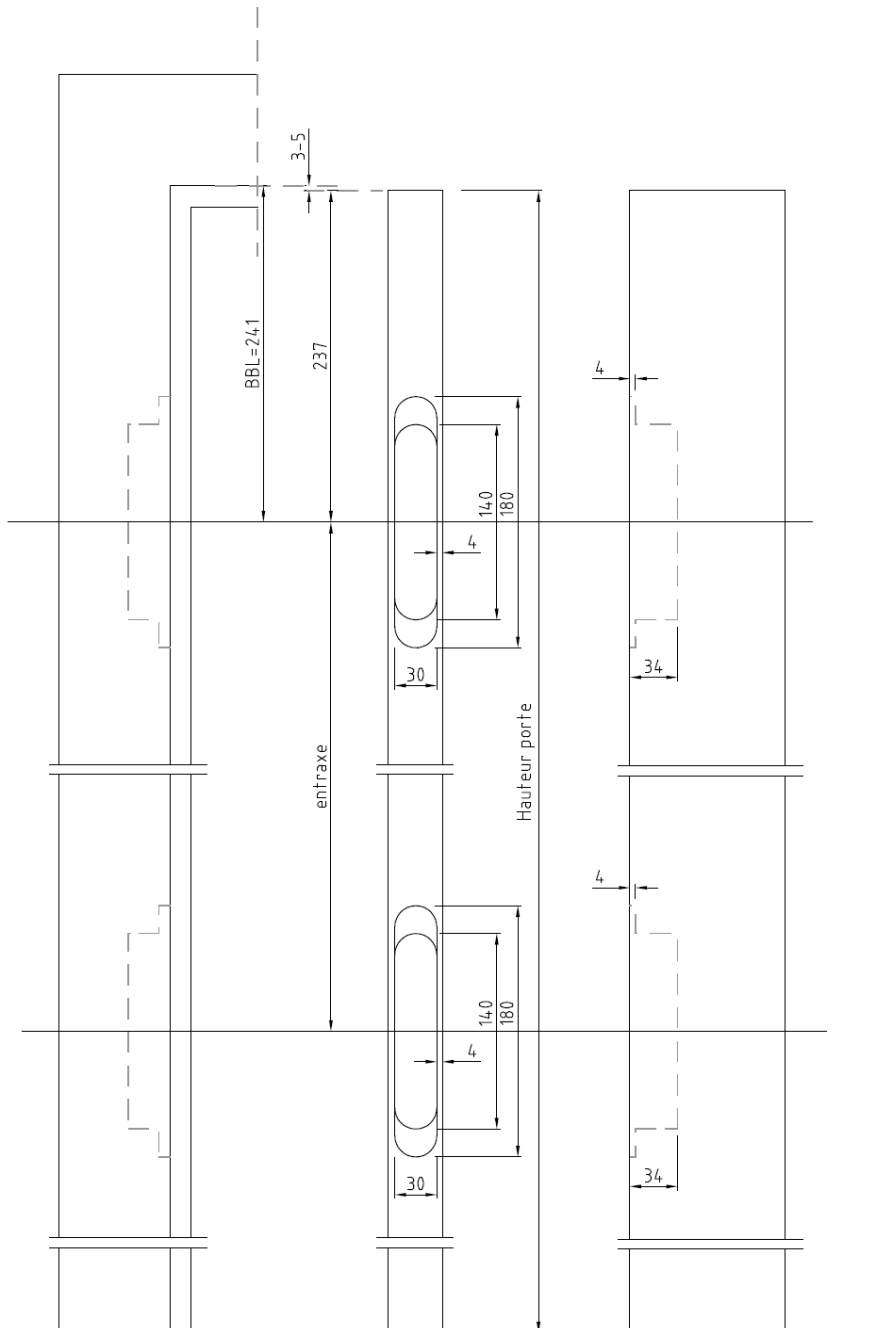
## A chants droits Argenta 80/80

Hauteur porte (dim. vantail)	Entraxe (S)
2040	1435 ± 0,5



## A chants droits DX 61

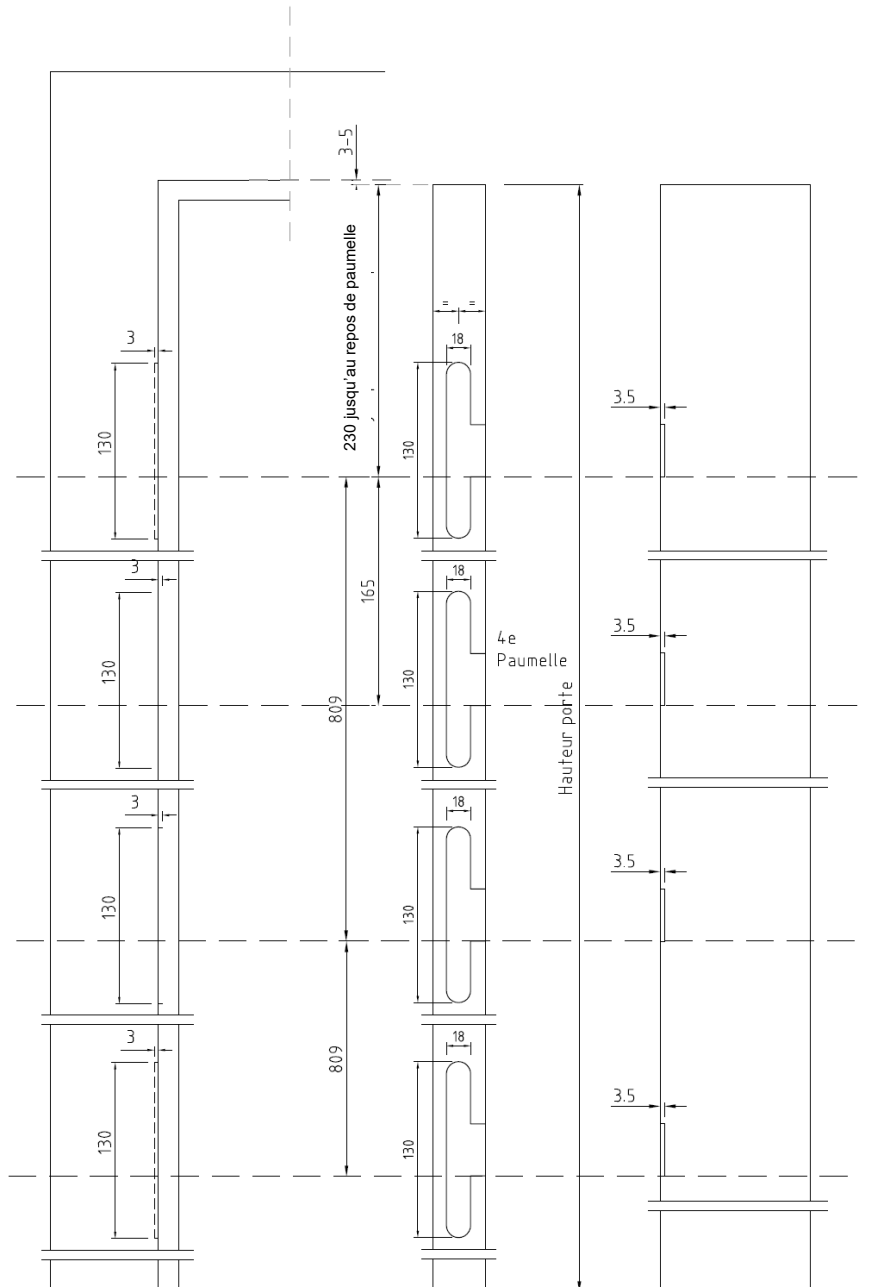
Hauteur porte (dim. vantail)	Entraxe (S)
2040	1435 ± 0,5



## A chants droits paumelle universelle 130

18-07-2018 document non-contractuel, sous réserve de modification

Hauteur porte (dim. vantail)	Entraxe (S)
2040	1618 ± 0,5

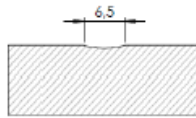


## Rainurages

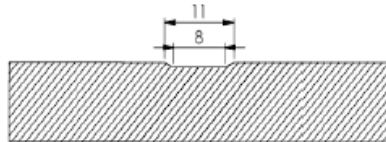
18-07-2018 document non-contractuel, sous réserve de modification

**Xidoor Doorsystems France**  
 13, rue de Témara – BP 70214  
 78102 St Germain en Laye Cedex  
 T. 01 30 61 29 30  
 F. 01 30 61 29 50

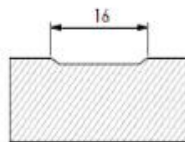
LIN 01



VLG03



VLG01



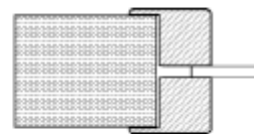
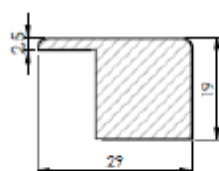
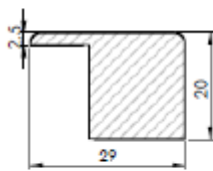
VLG08



## Parcloses

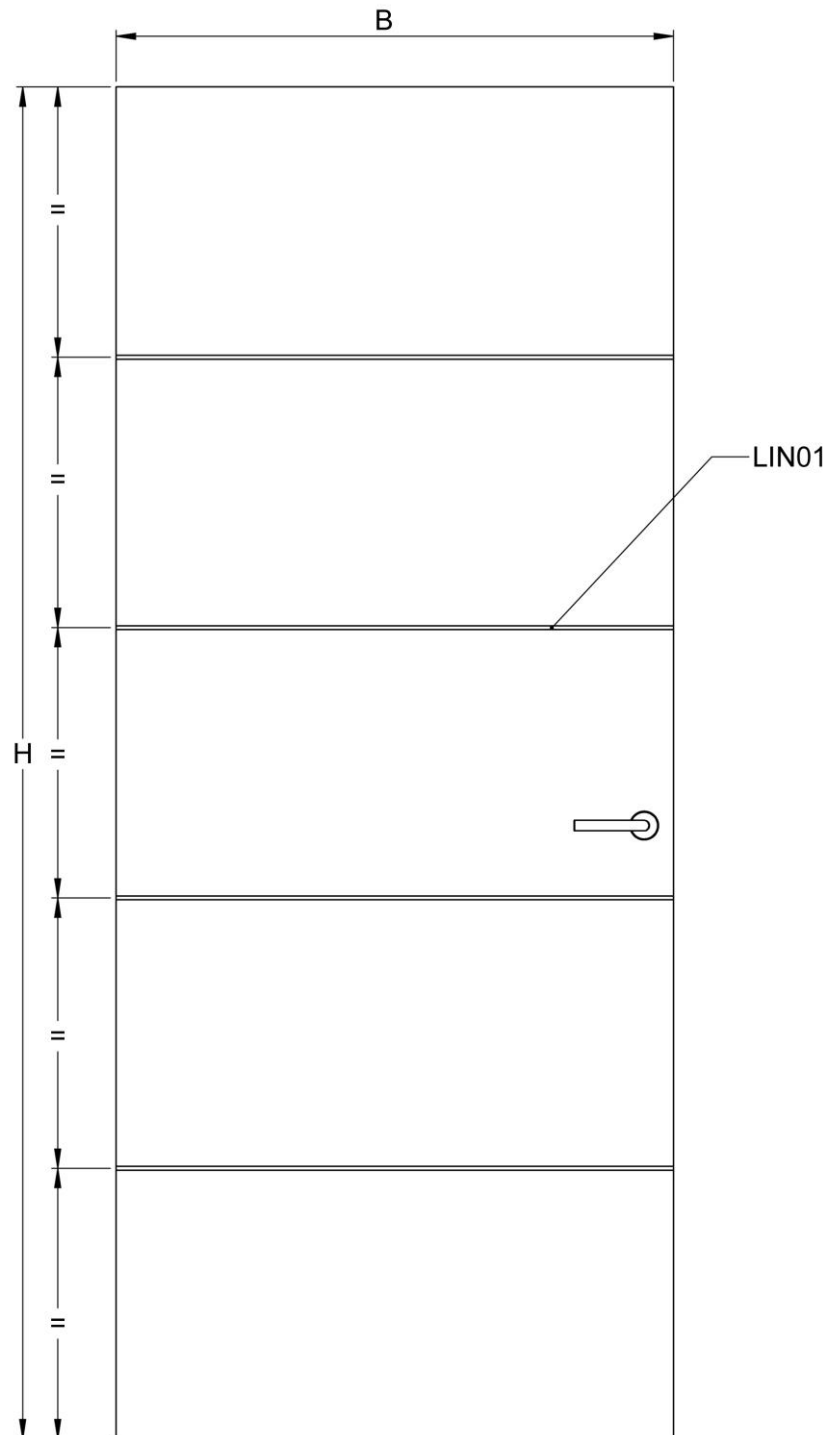
KWX 4 mm

KWX 6 mm

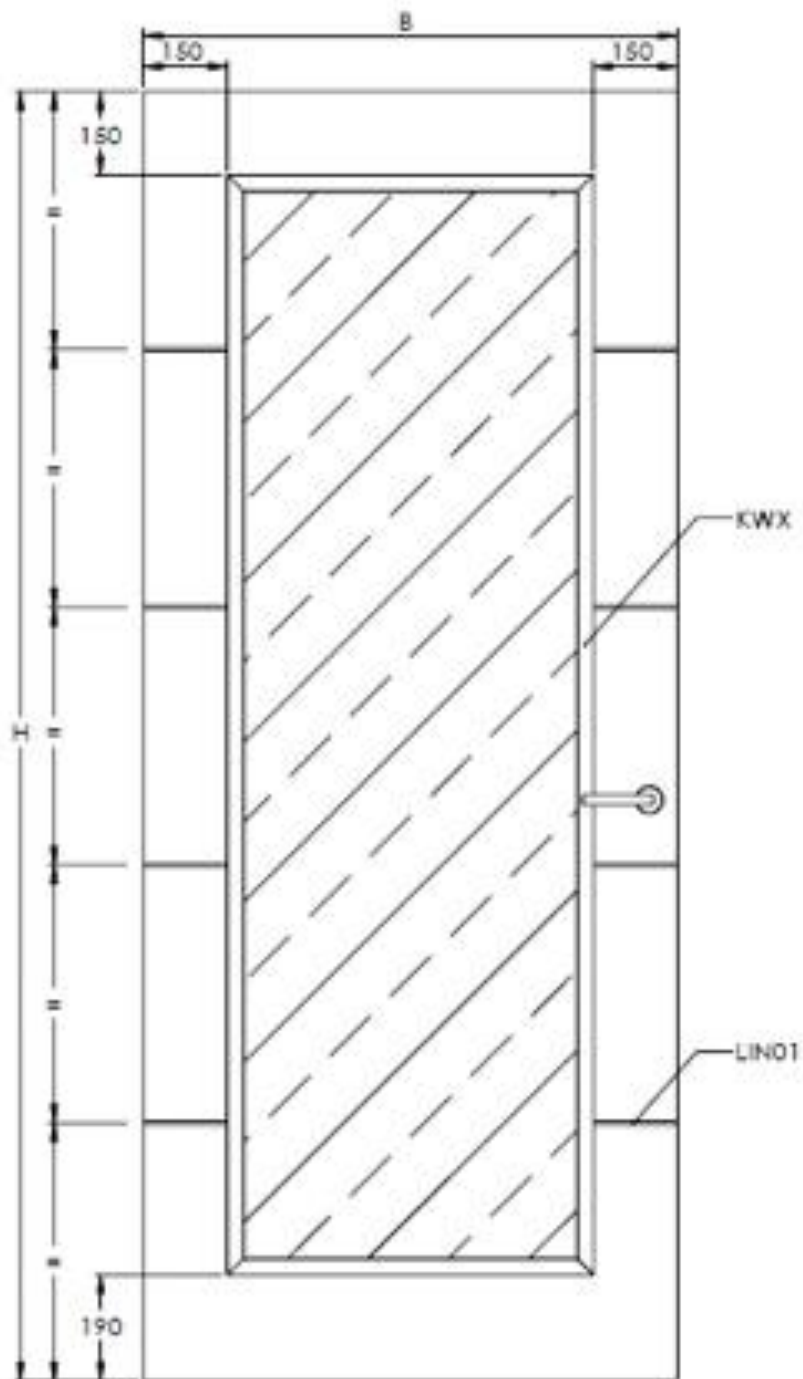




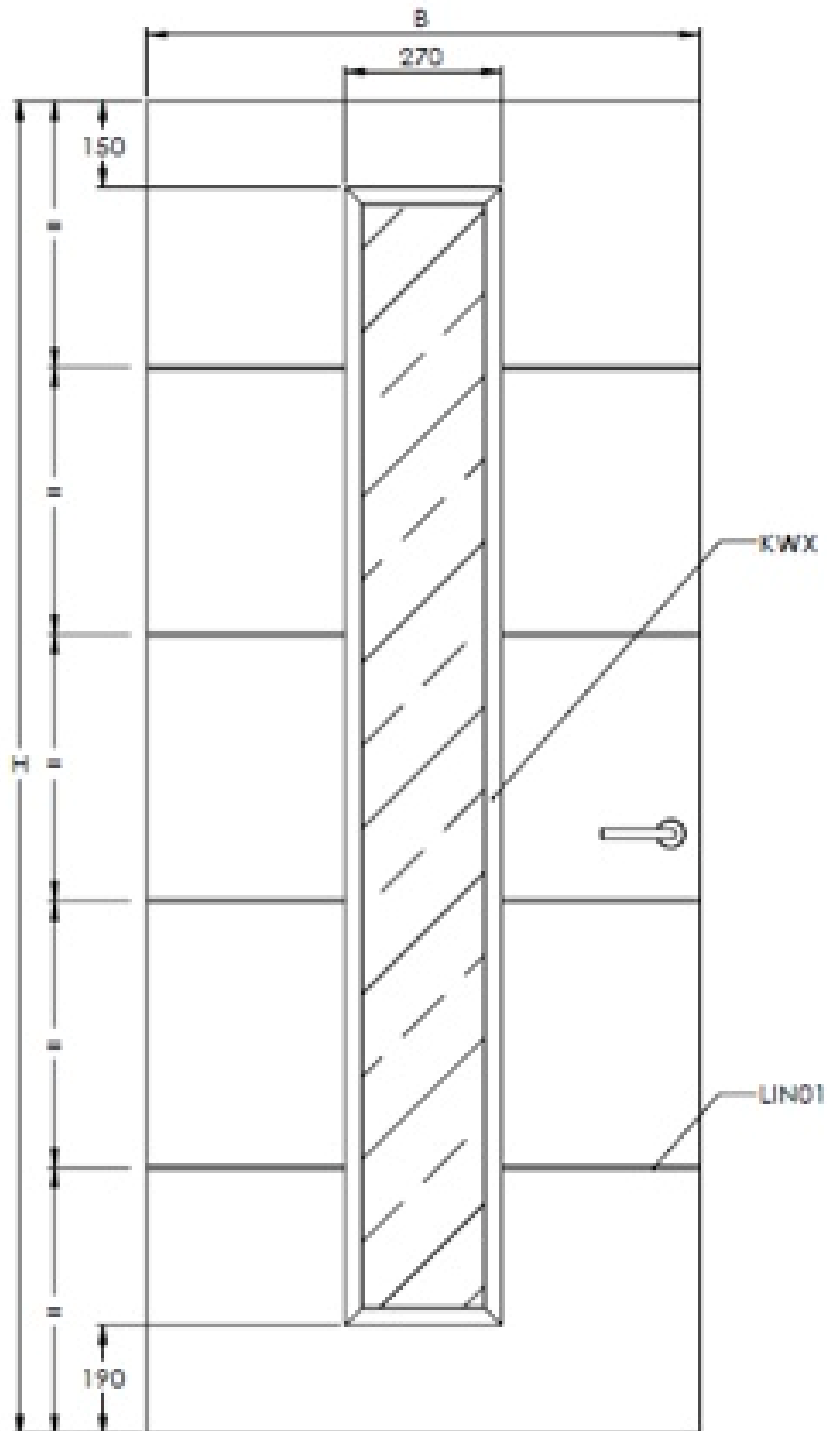
## AL 14



## VV 33

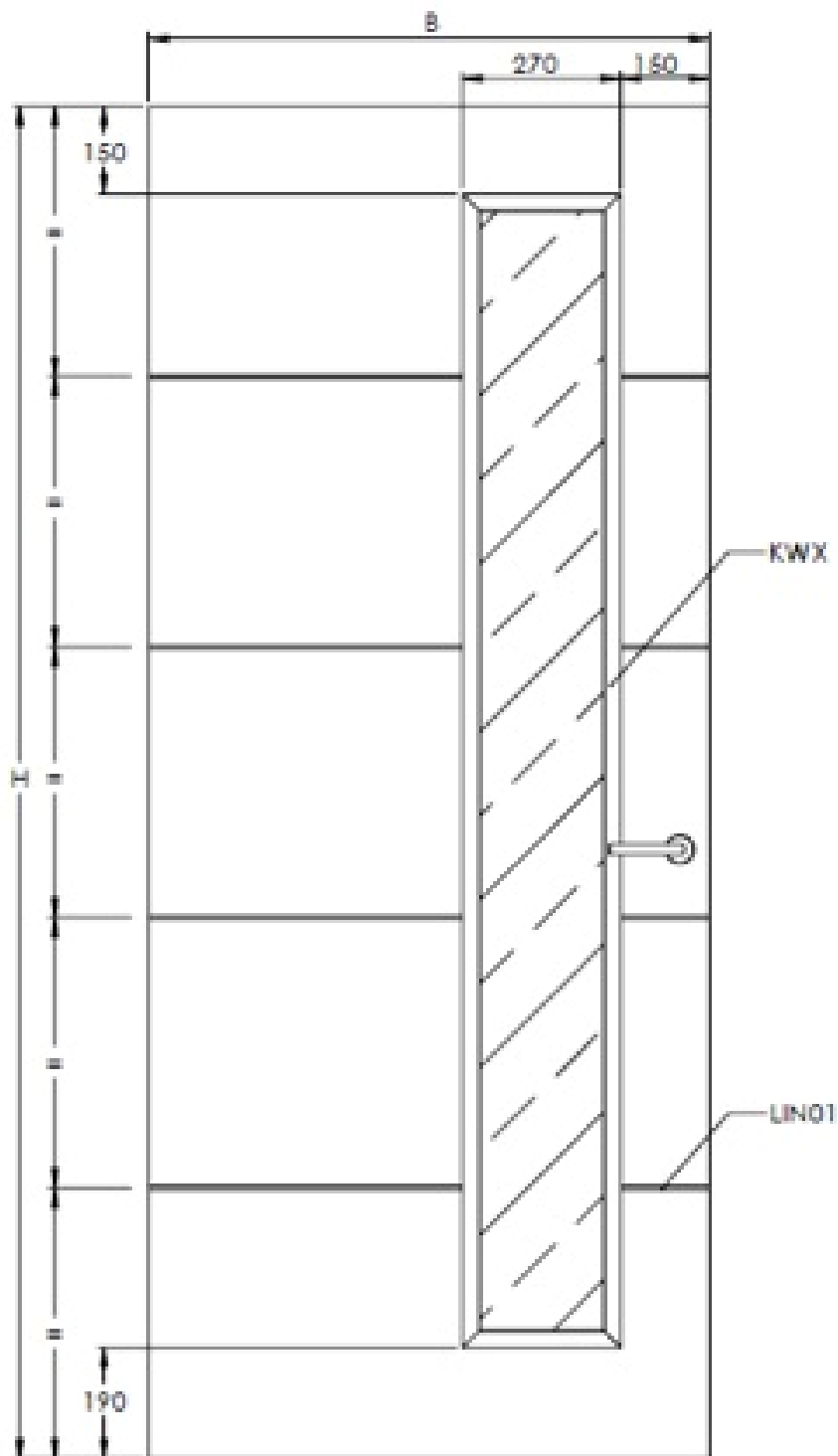


## VV 34

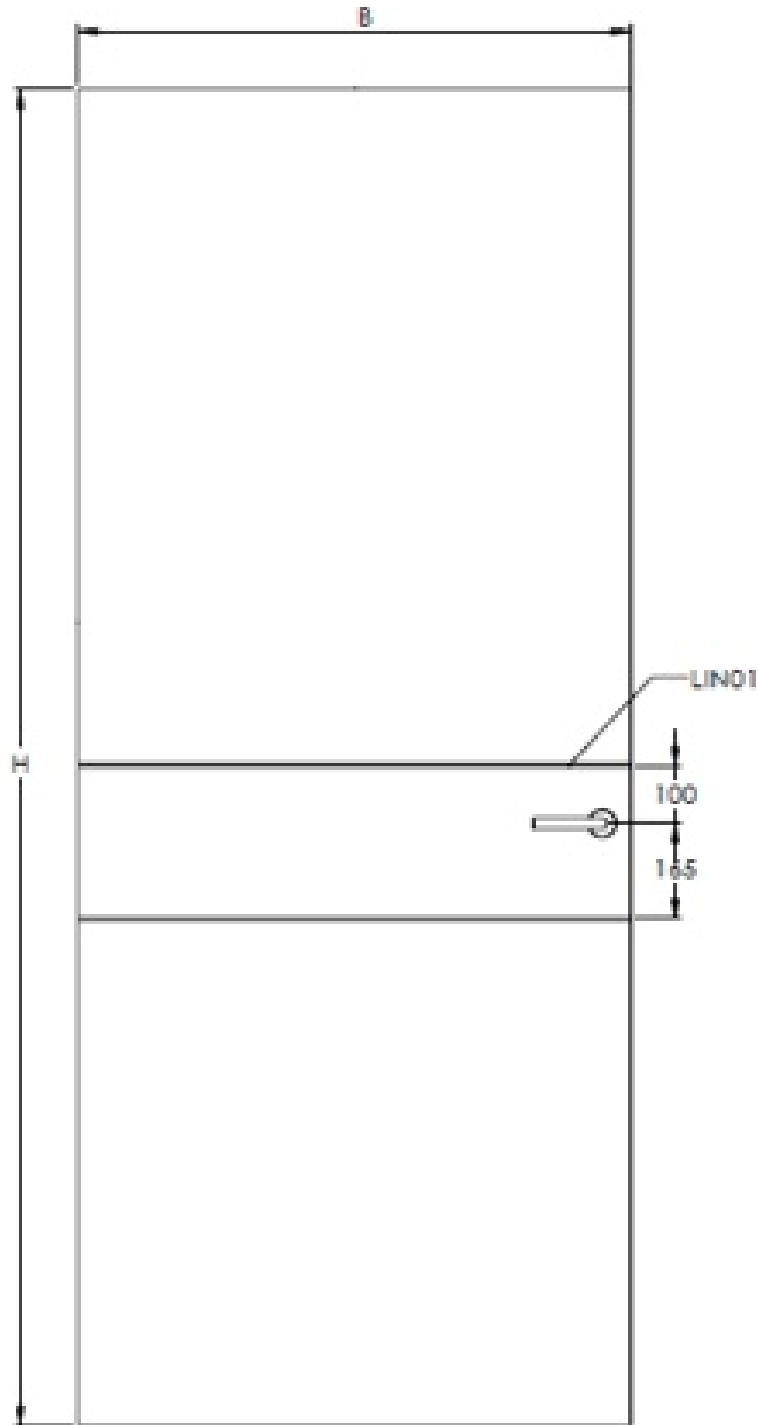




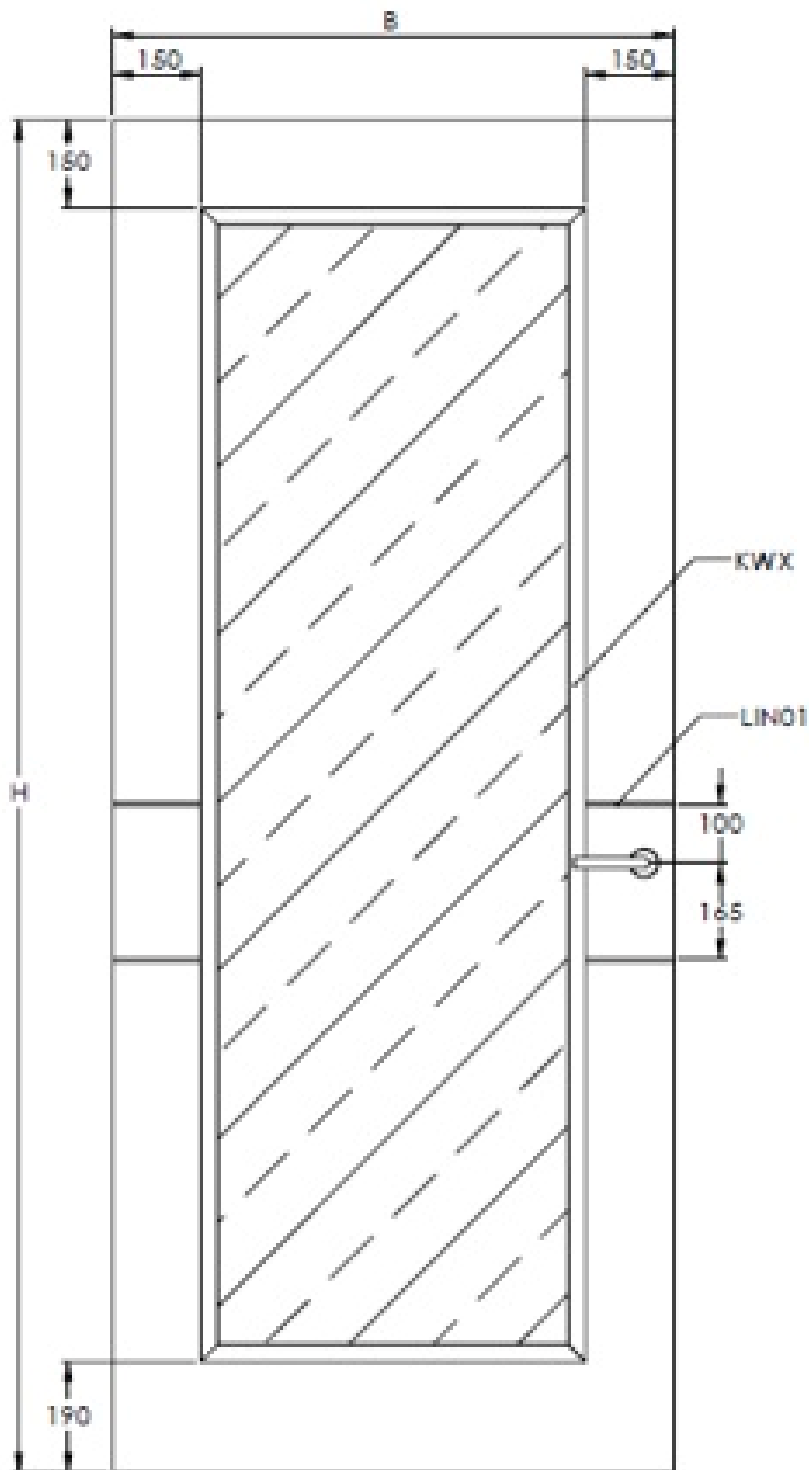
## VV 34



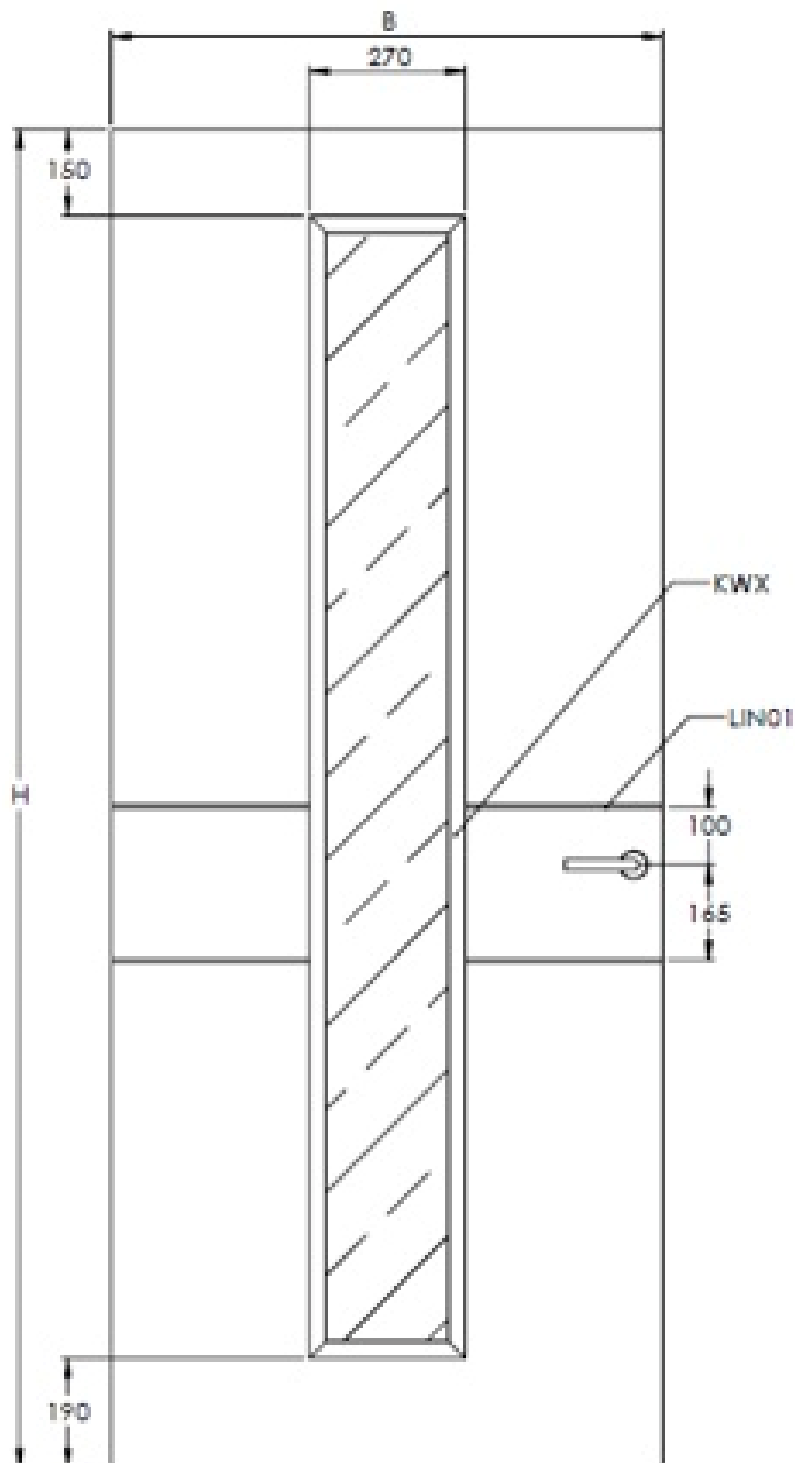
VV 14



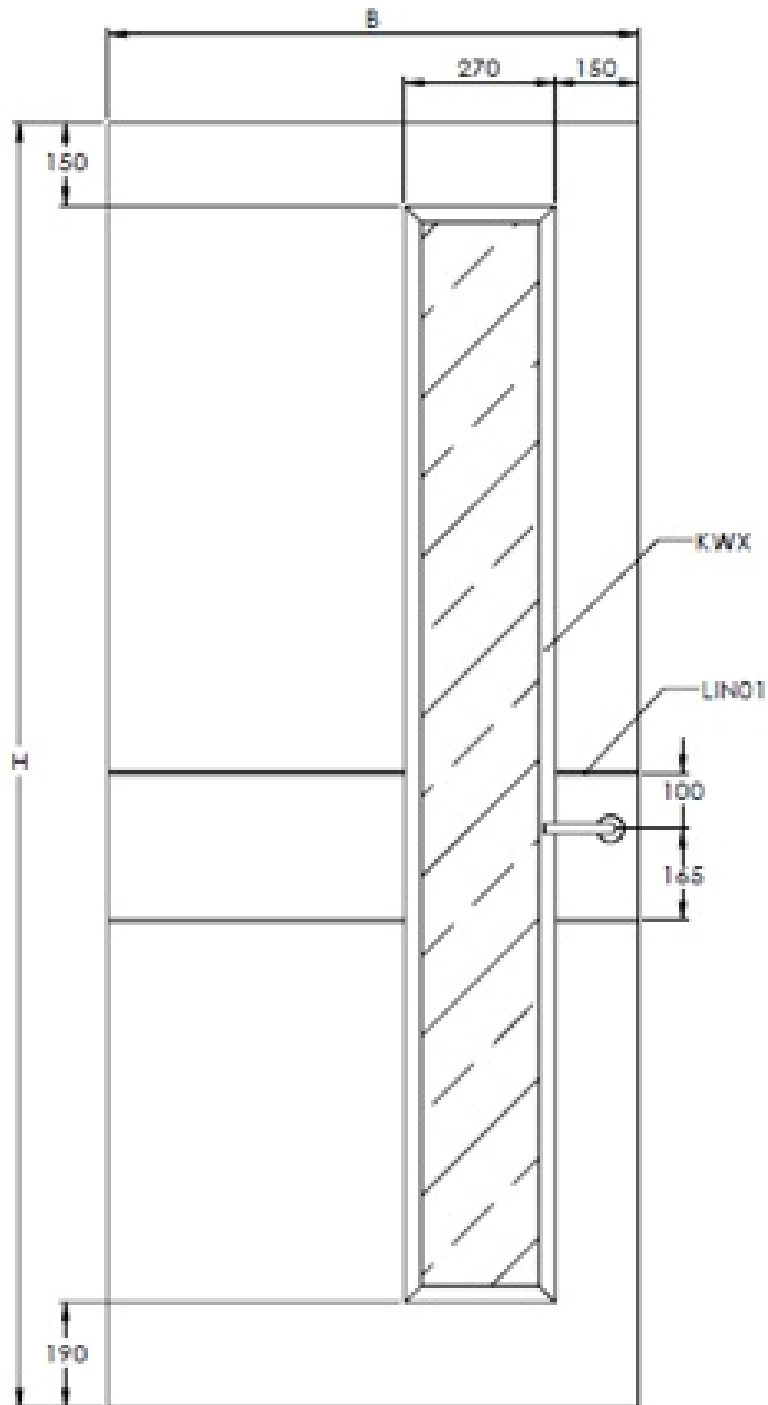
## VV 36



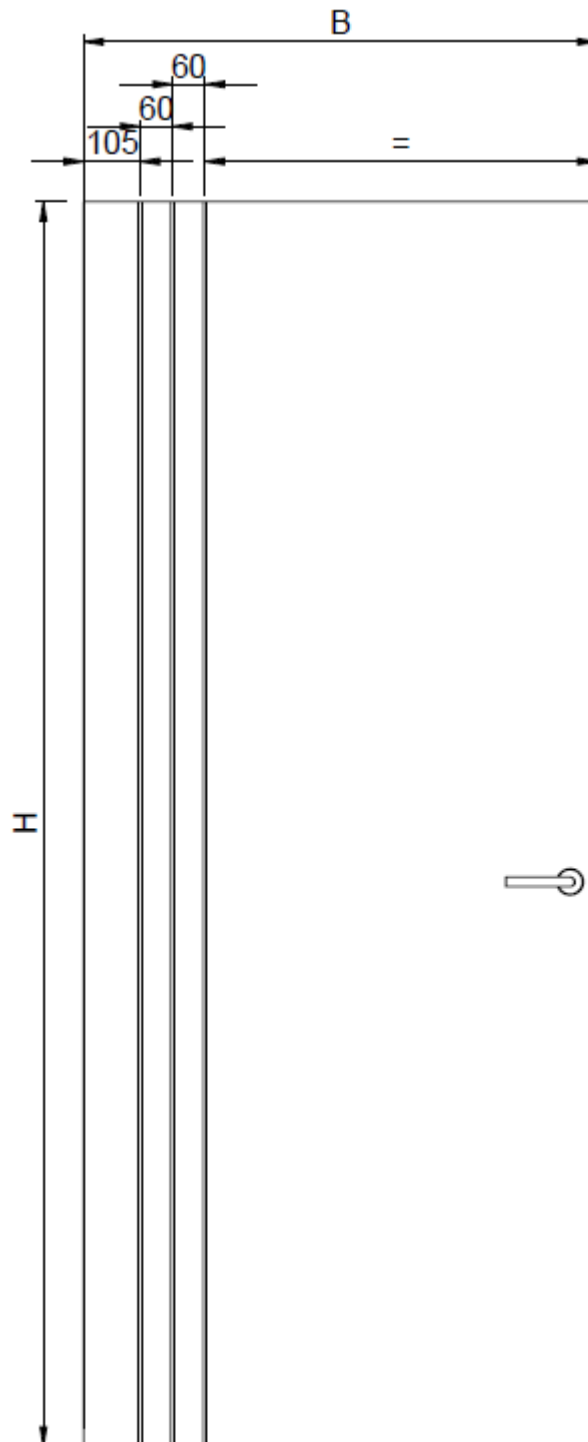
## VV 37



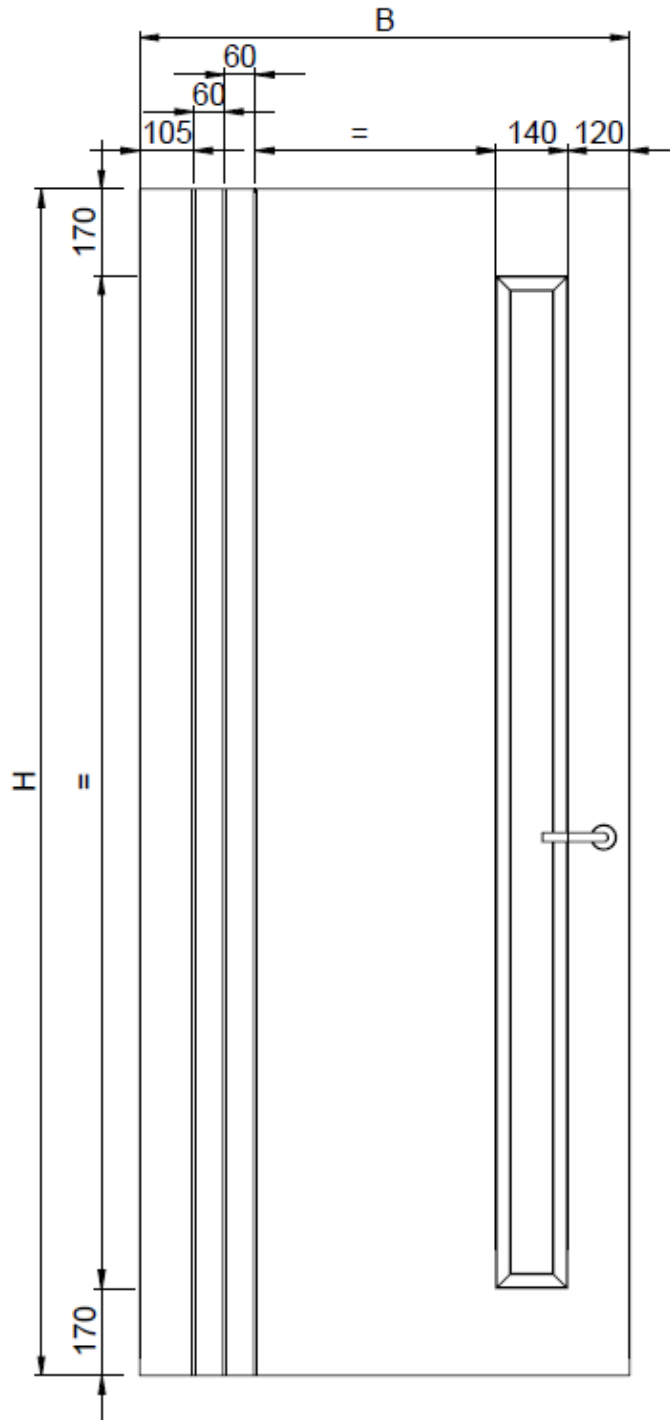
**VV 38**



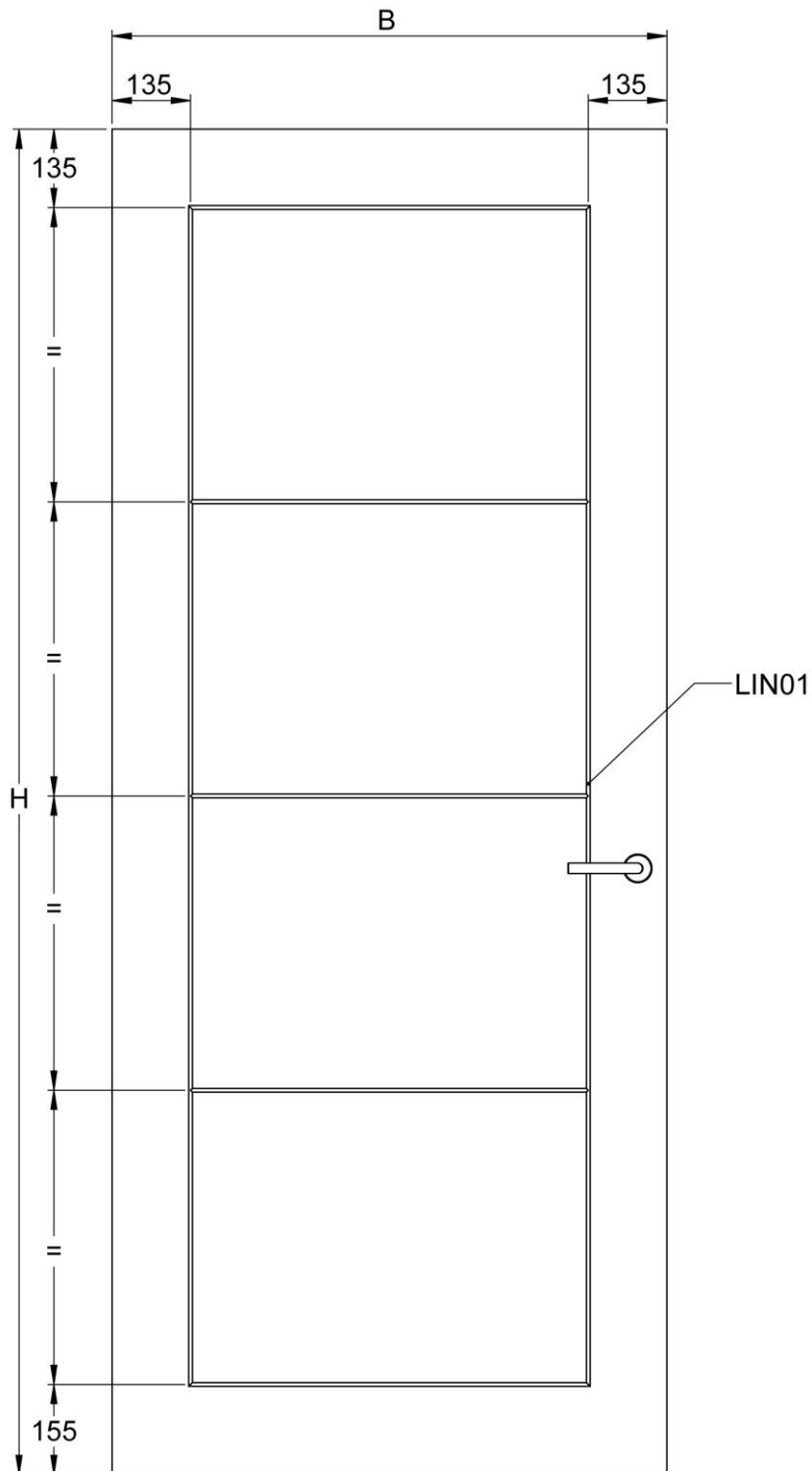
## VV 73



## VV 74

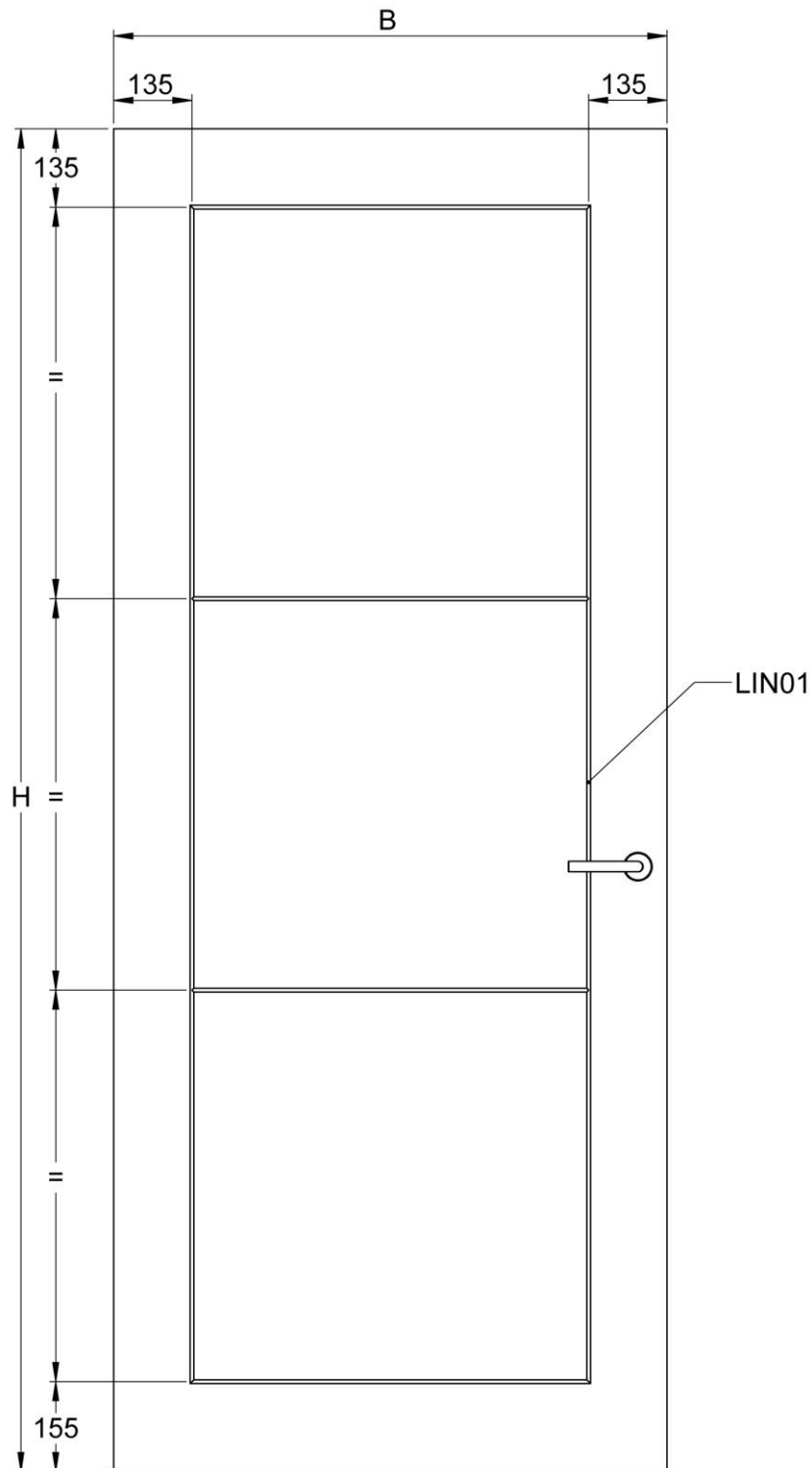


## CN 55

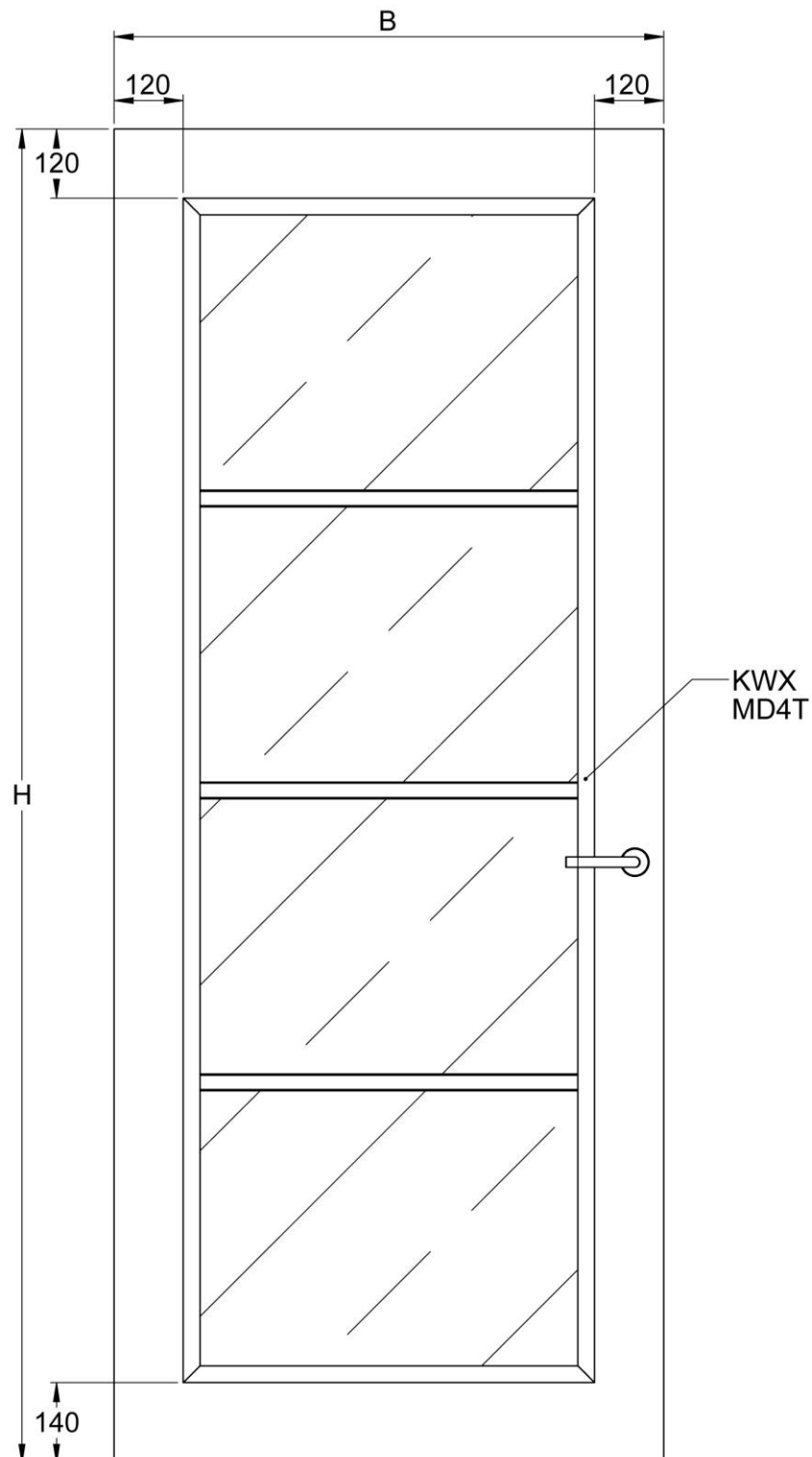




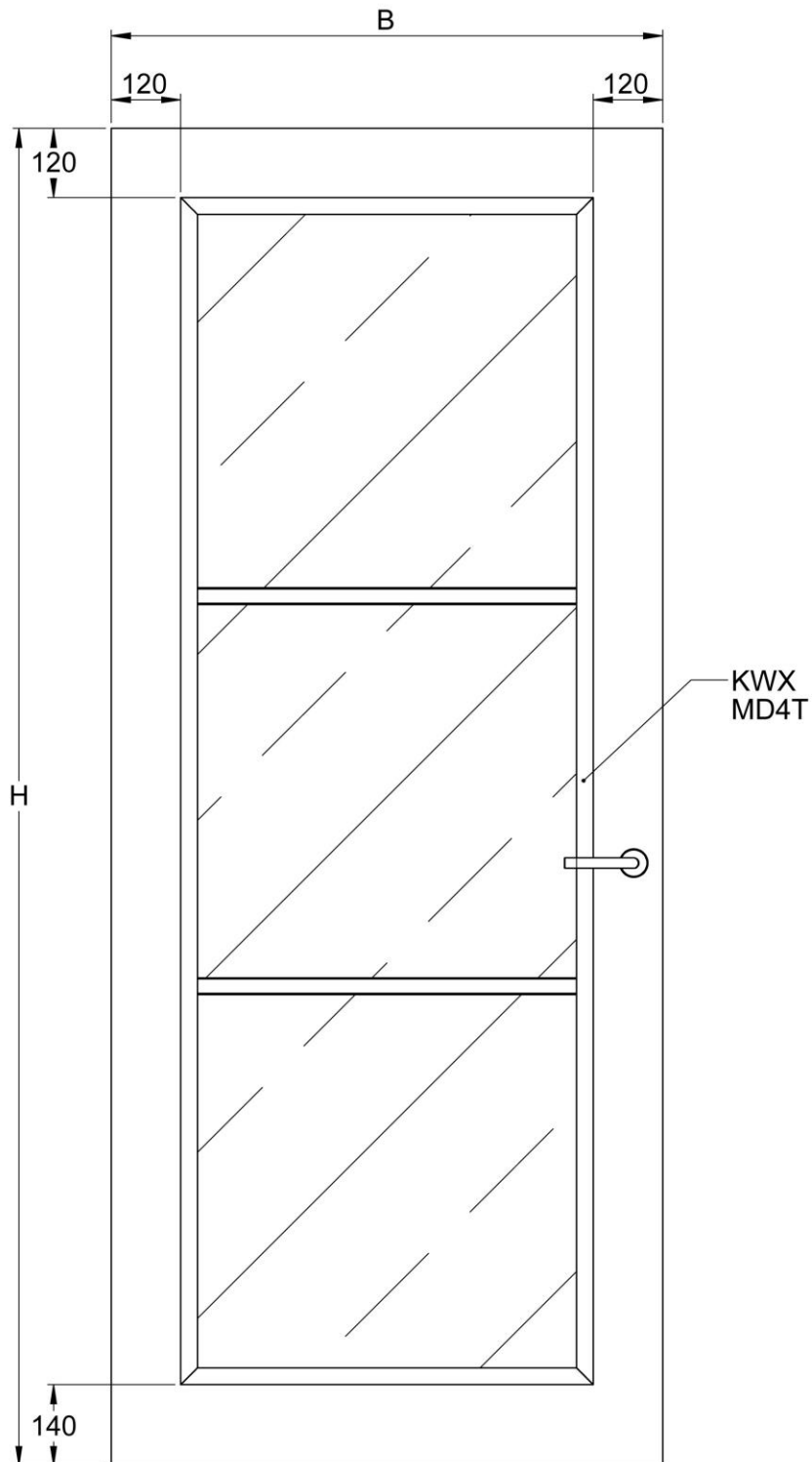
## CN 53



## CN 07

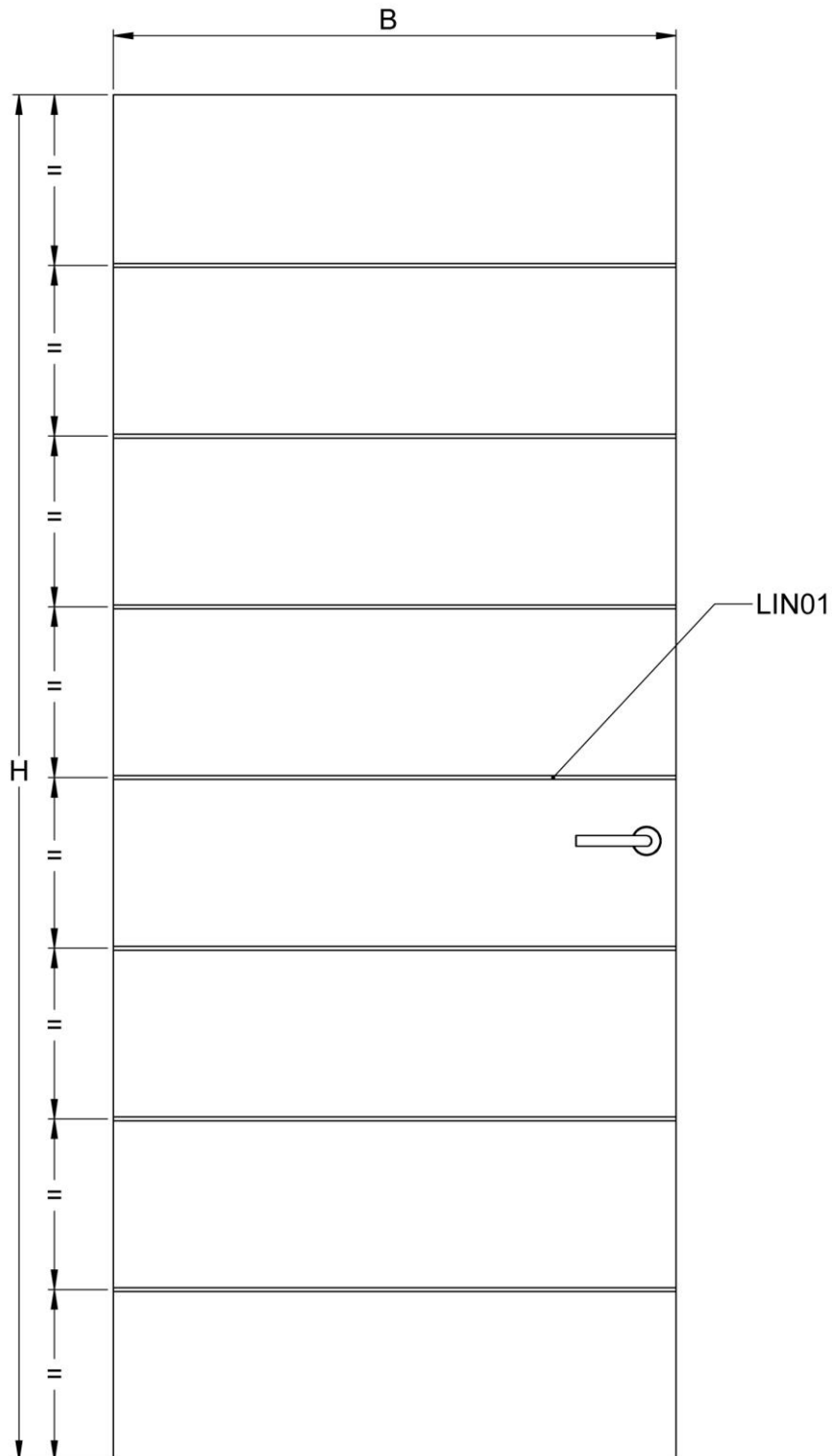


**CN 04**

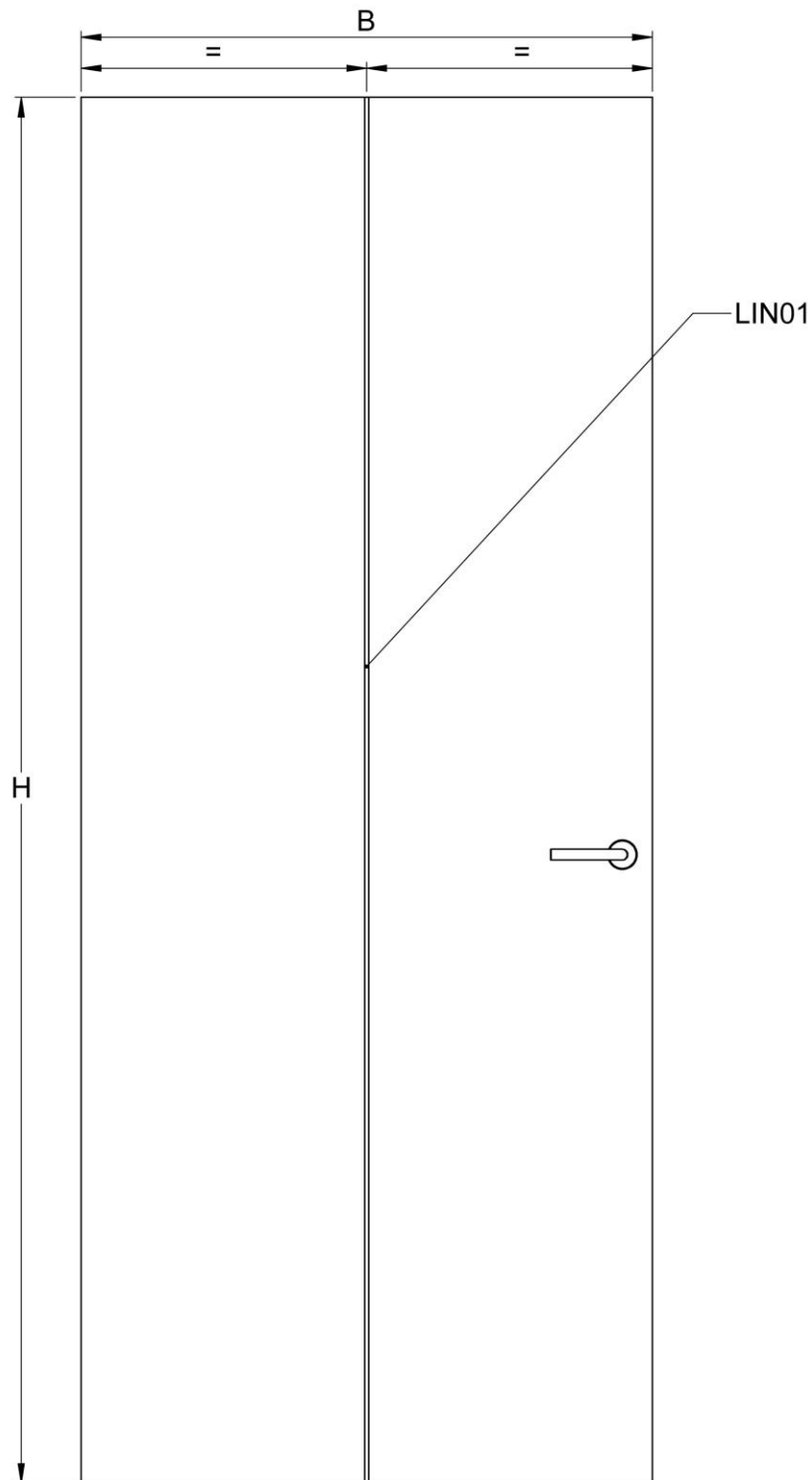




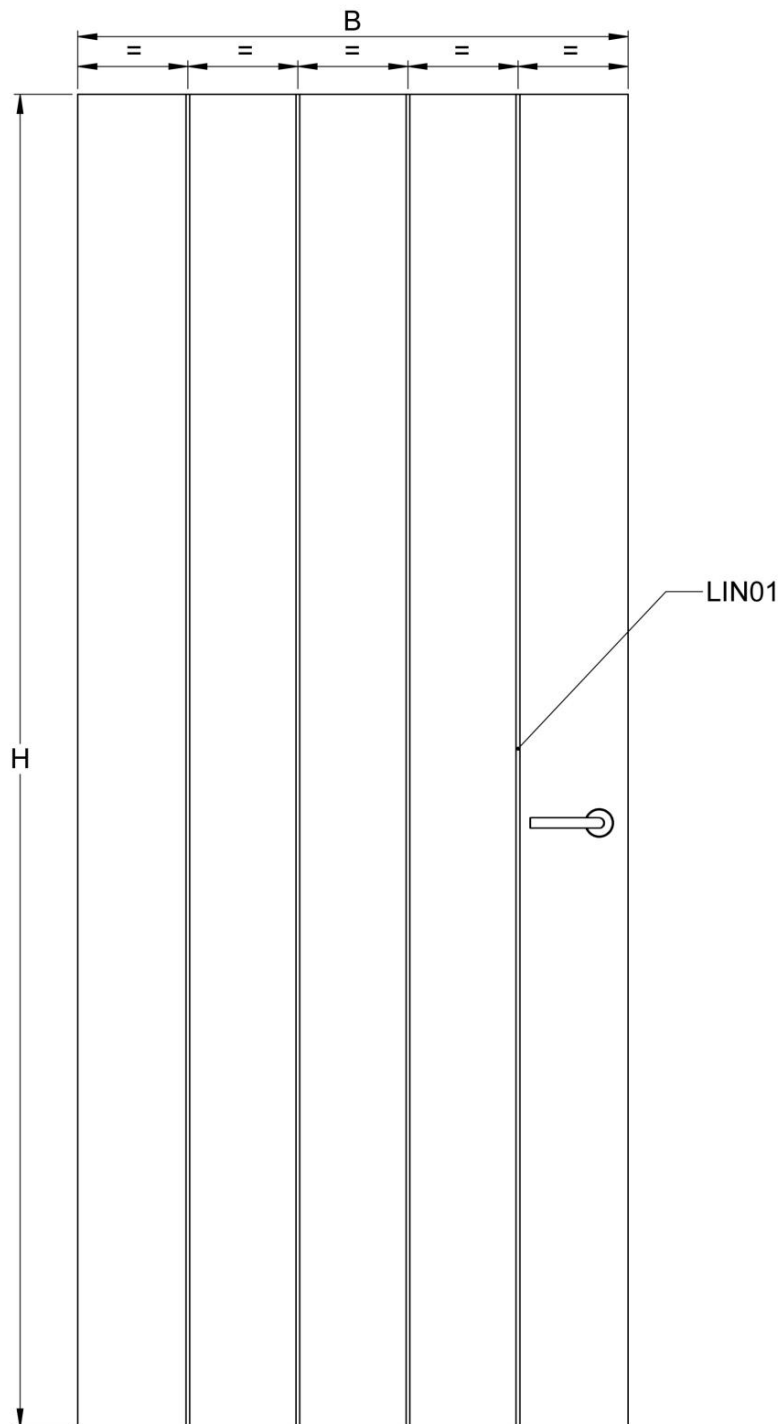
## AL17



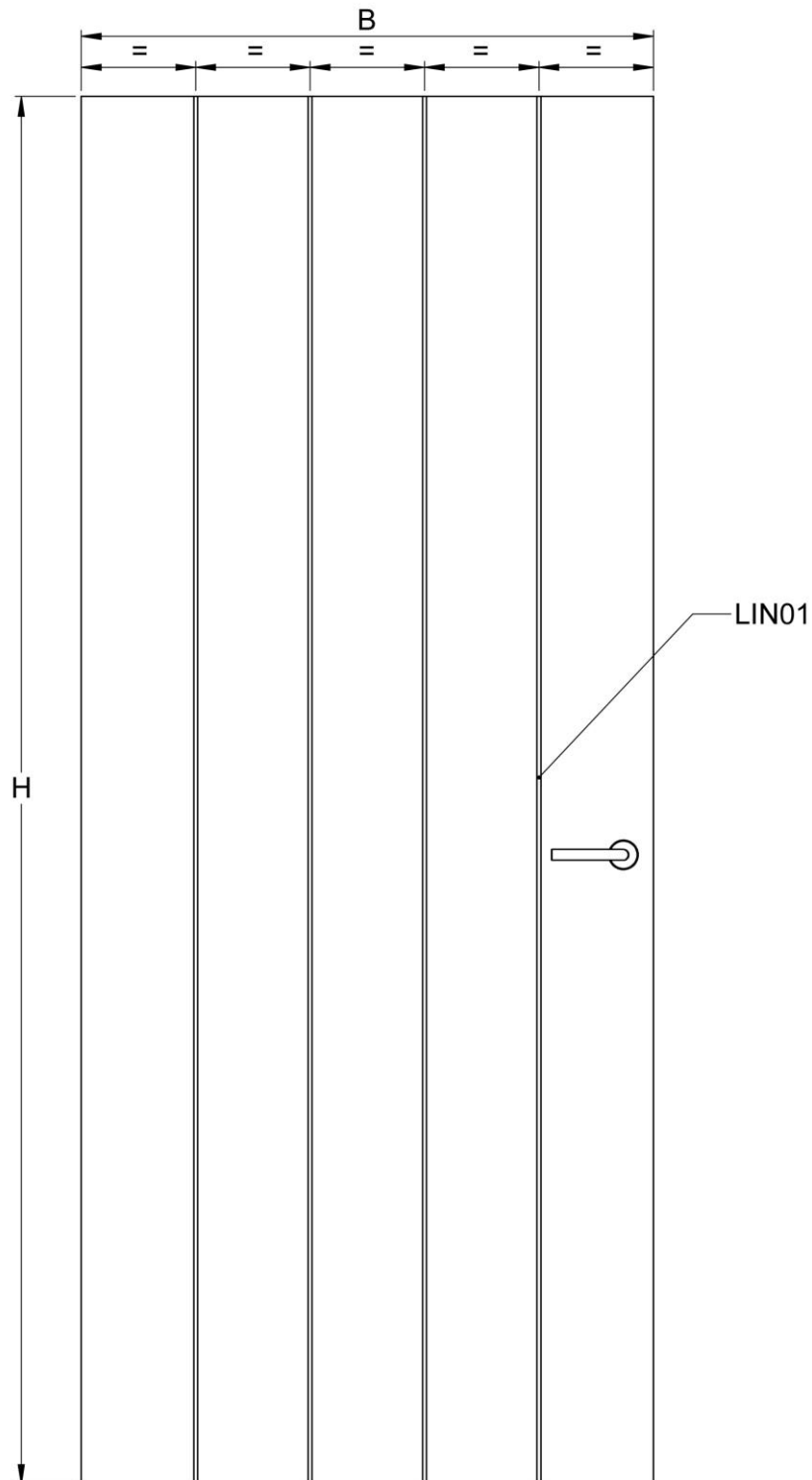
## AL 21



## AL 24

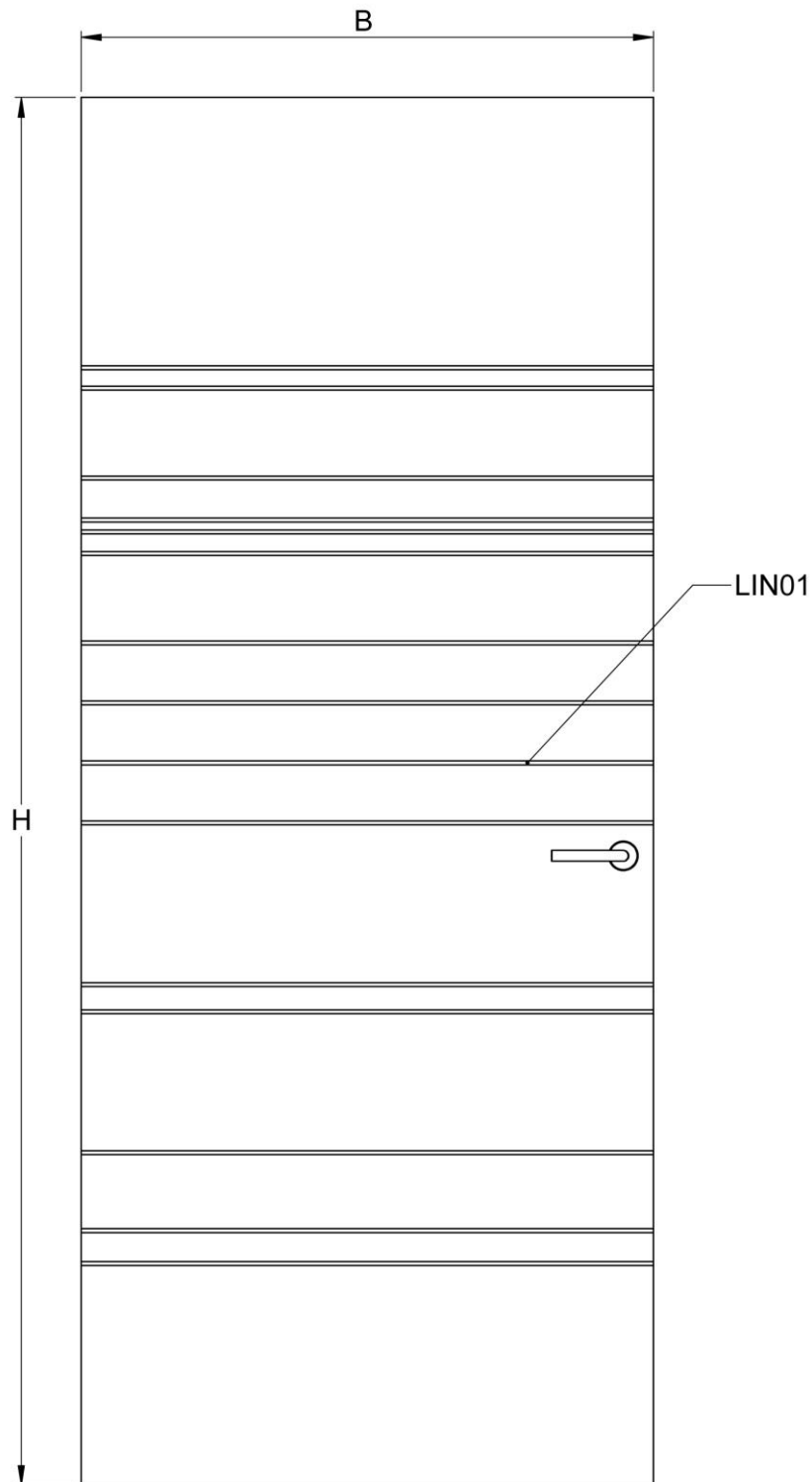


## AL 24



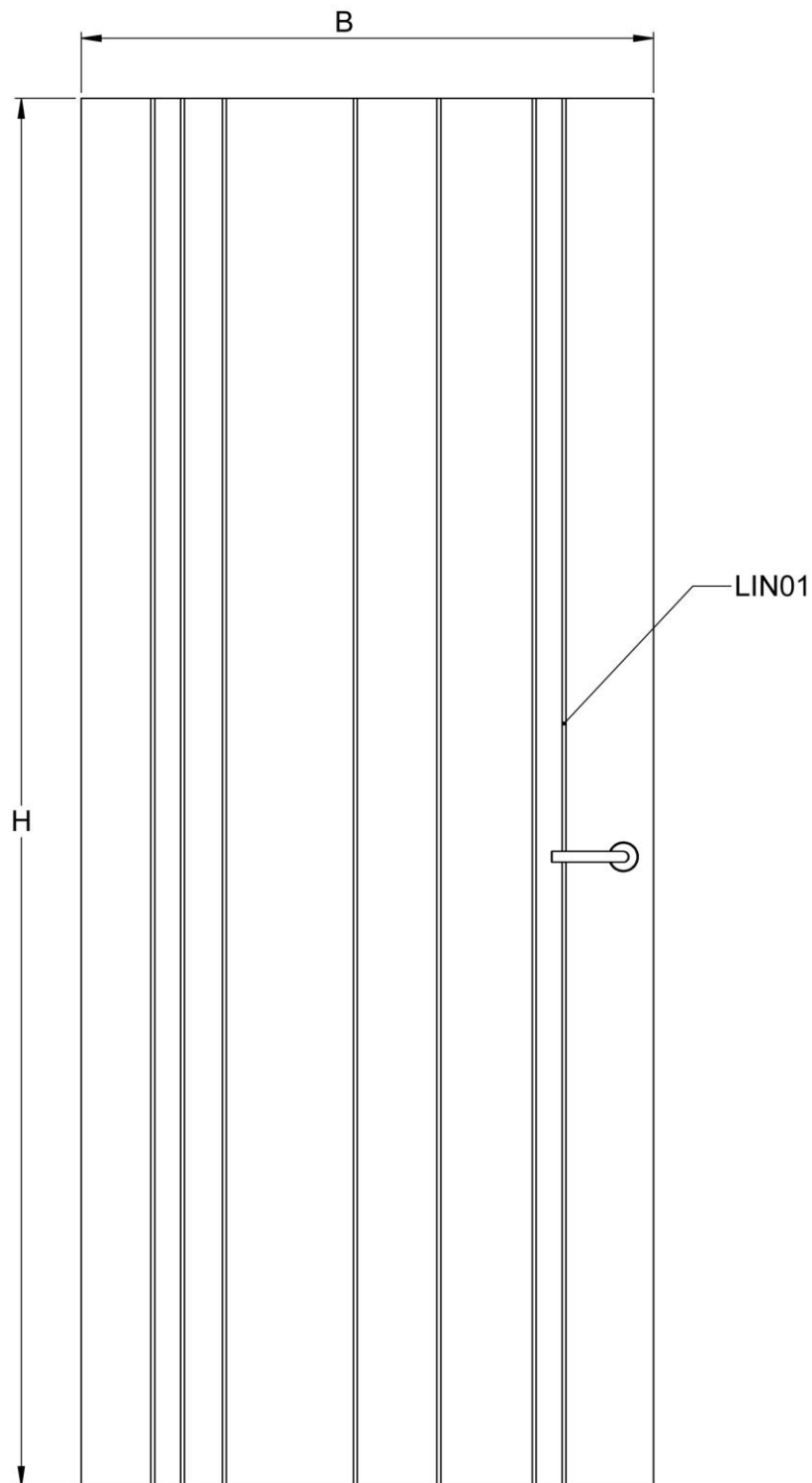


**AL 83**

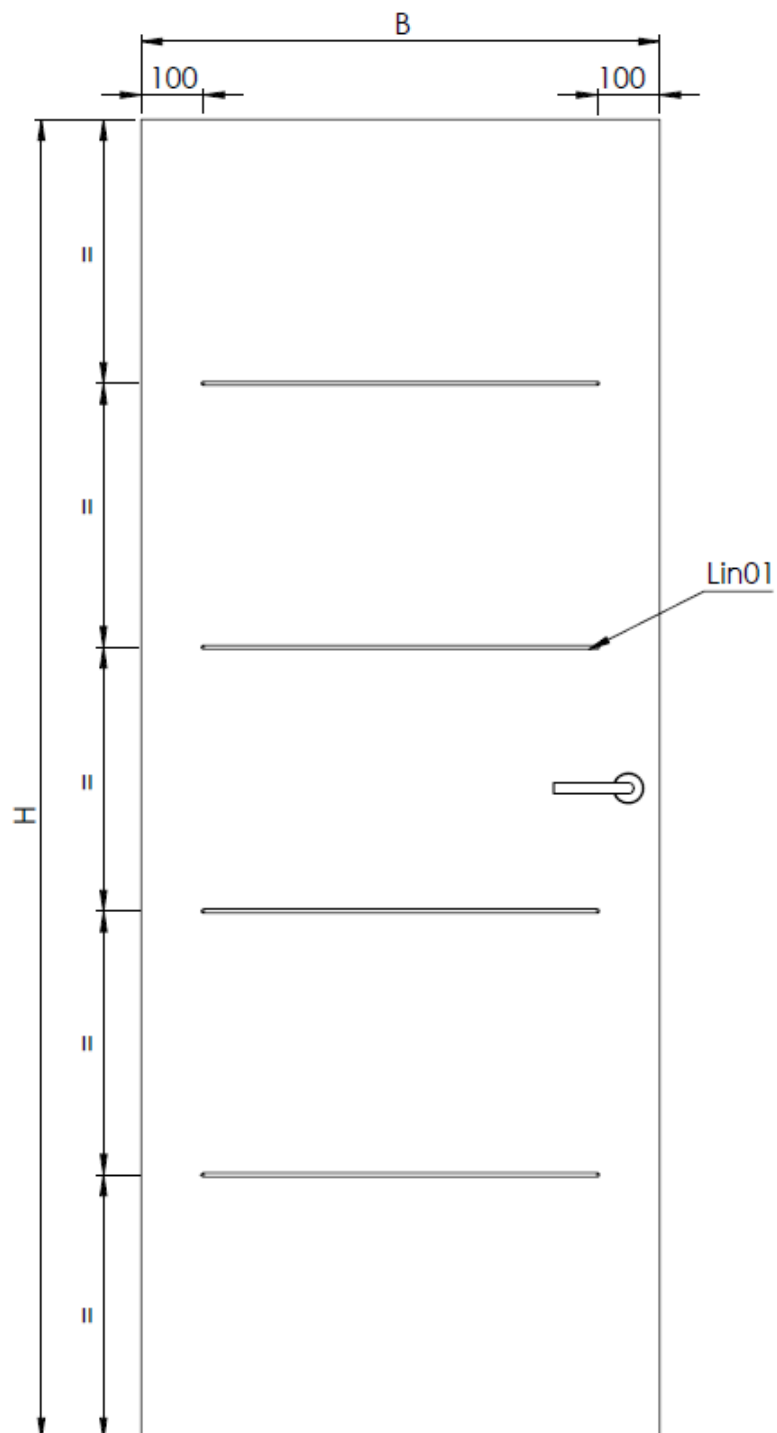




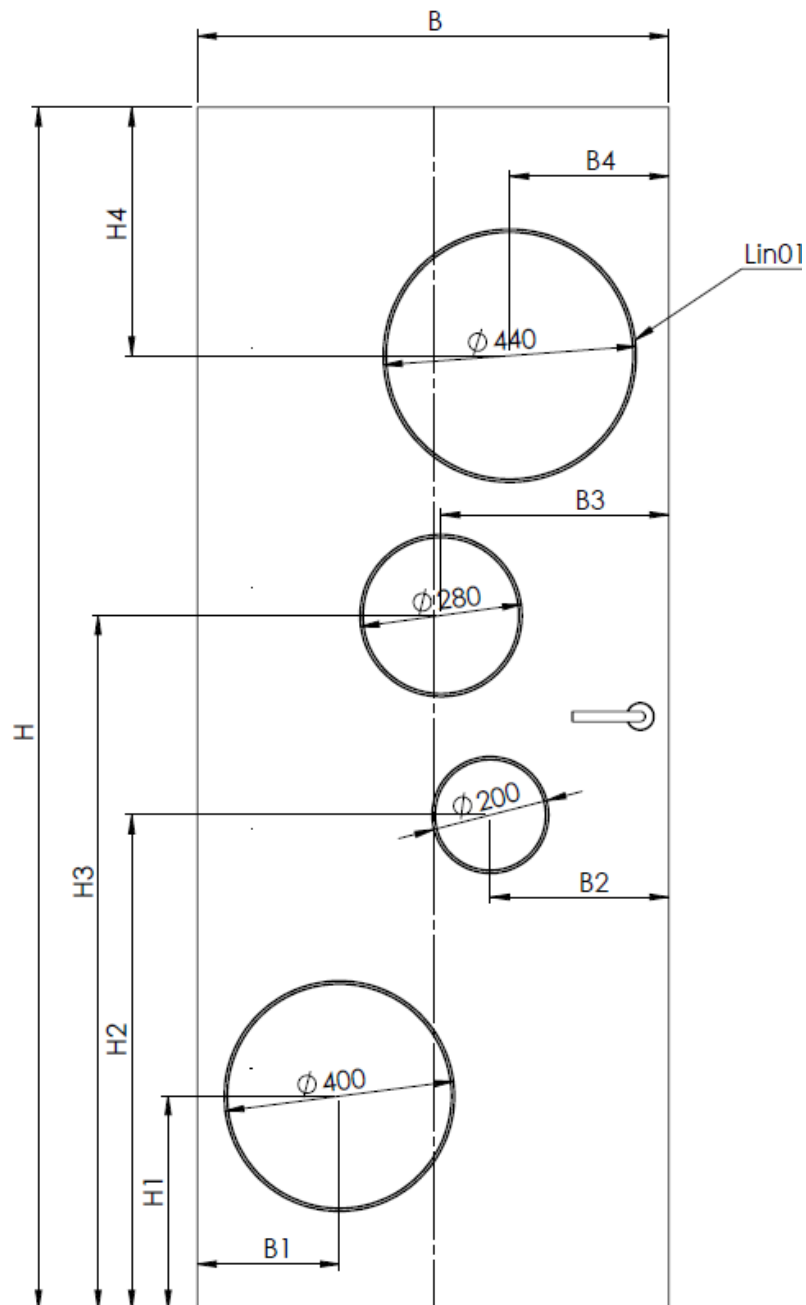
## AL 84



## AL 28

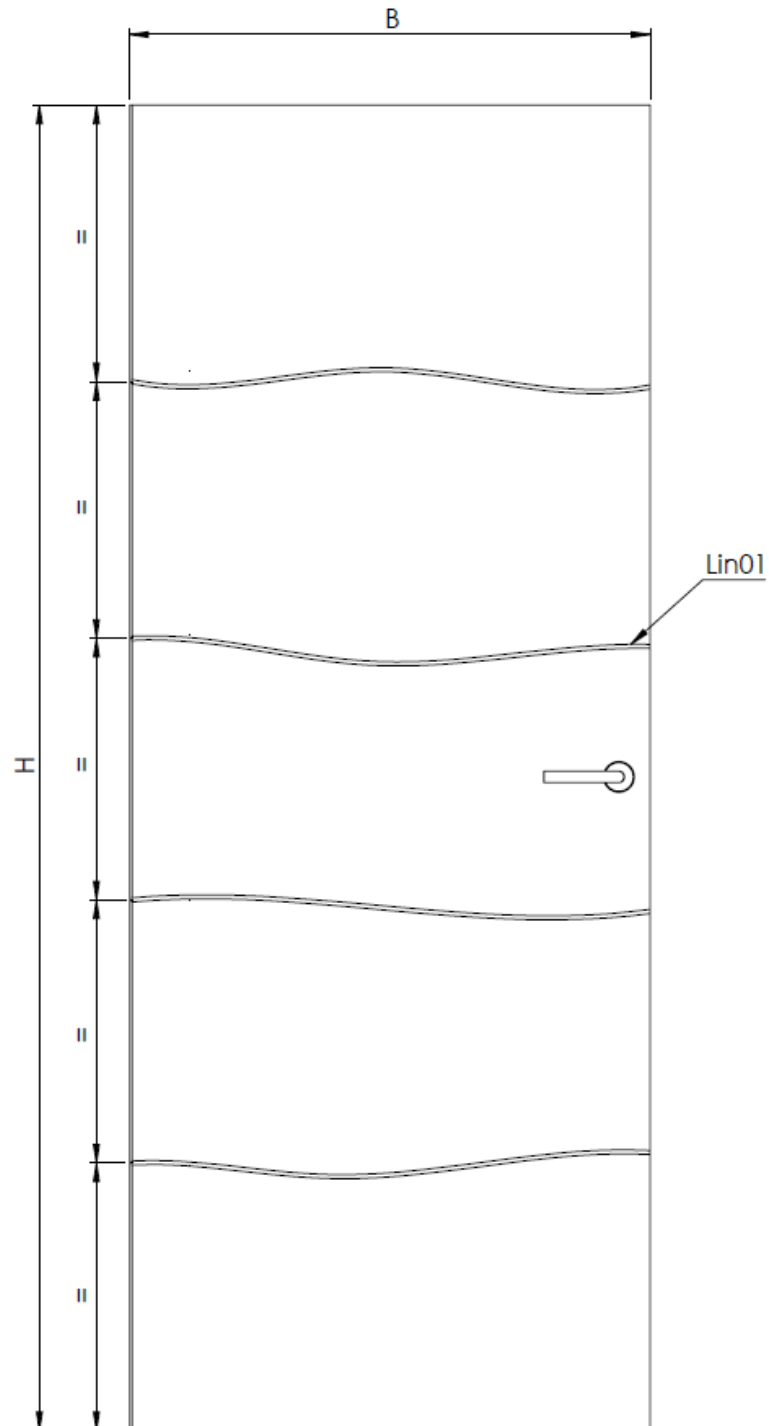


## AL 32

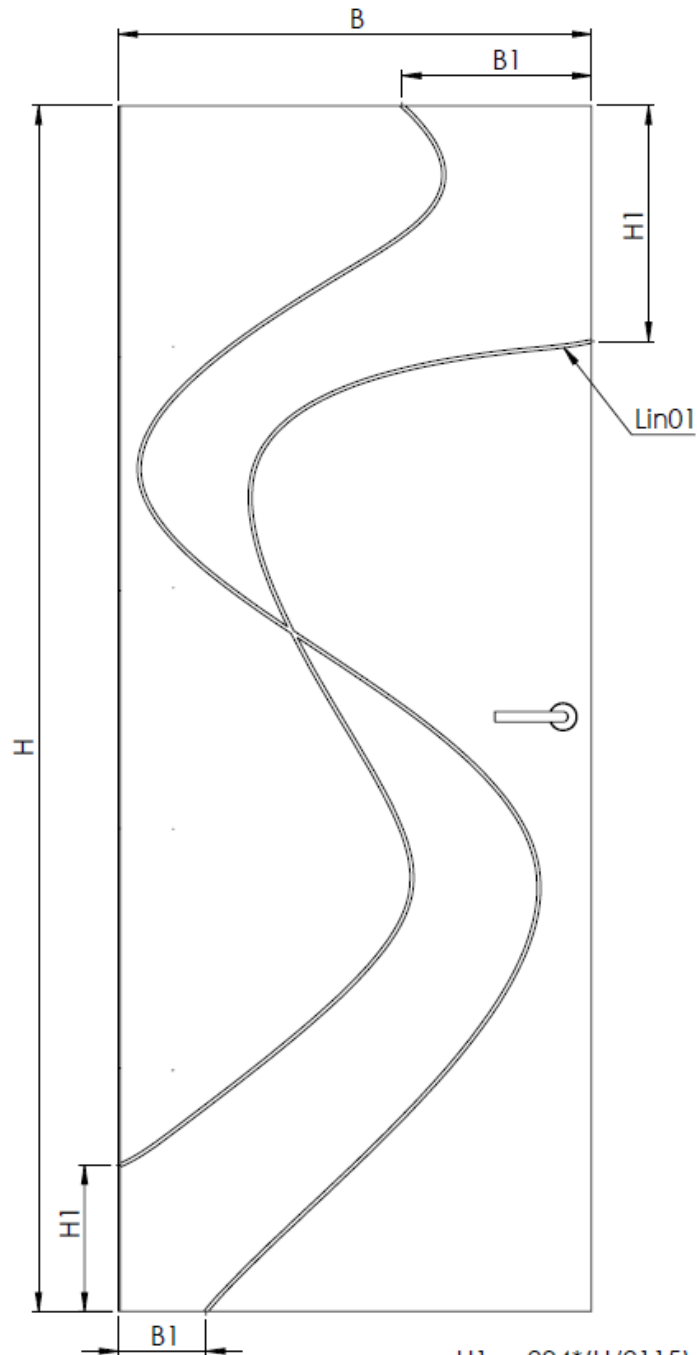


$H1 = 375$	$B1 = 250$
$H2 = 952 * (H / 2315)$	$B2 = 361 * (B / 954)$
$H3 = 1336 * H / (2315)$	$B3 = 461 * (B / 954)$
$H4 = 437$	$B4 = 280$

**AL 29**



## AL 33



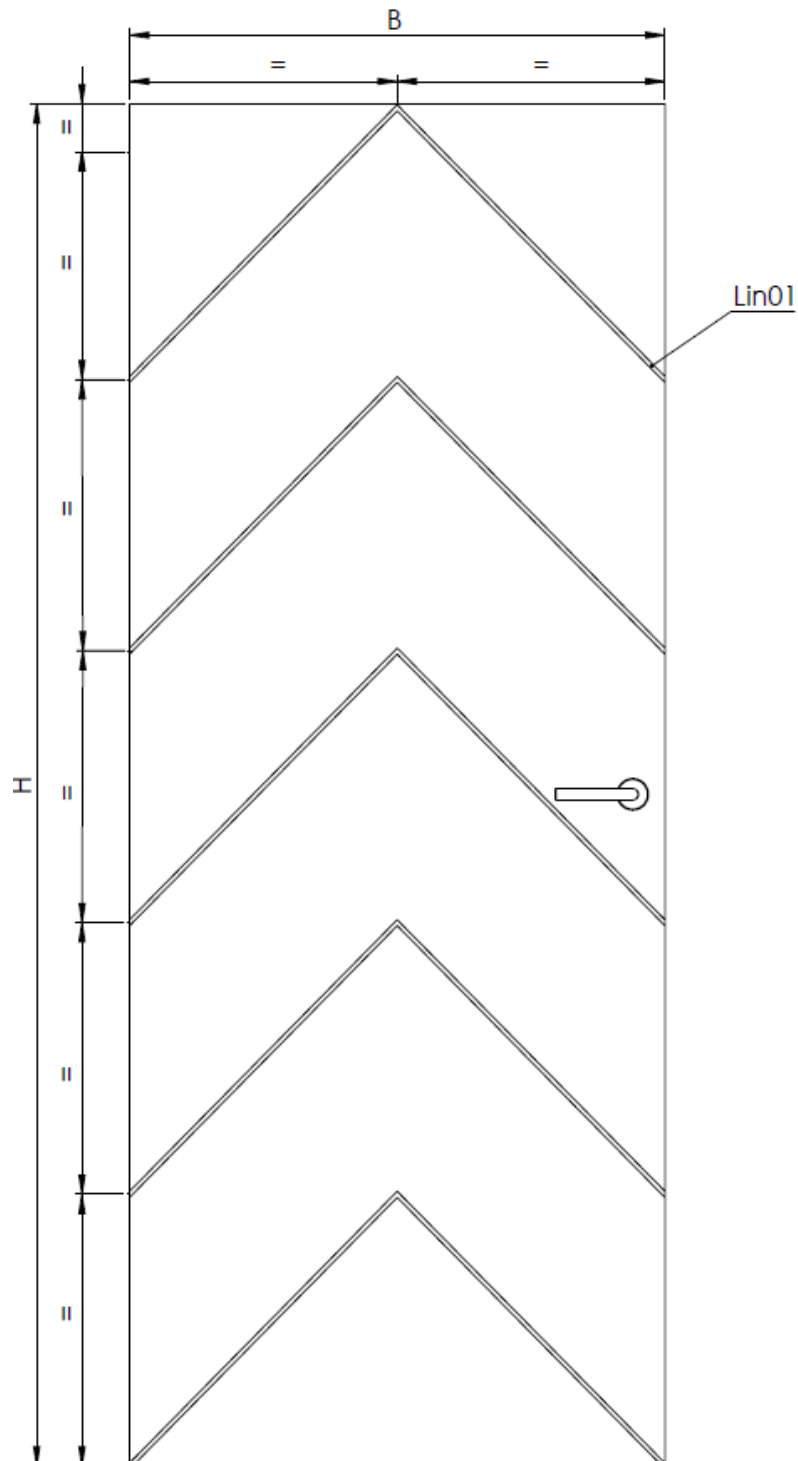
$$H1 = 204 \cdot (H/2115)$$

$$H2 = 1689 \cdot (H/2115)$$

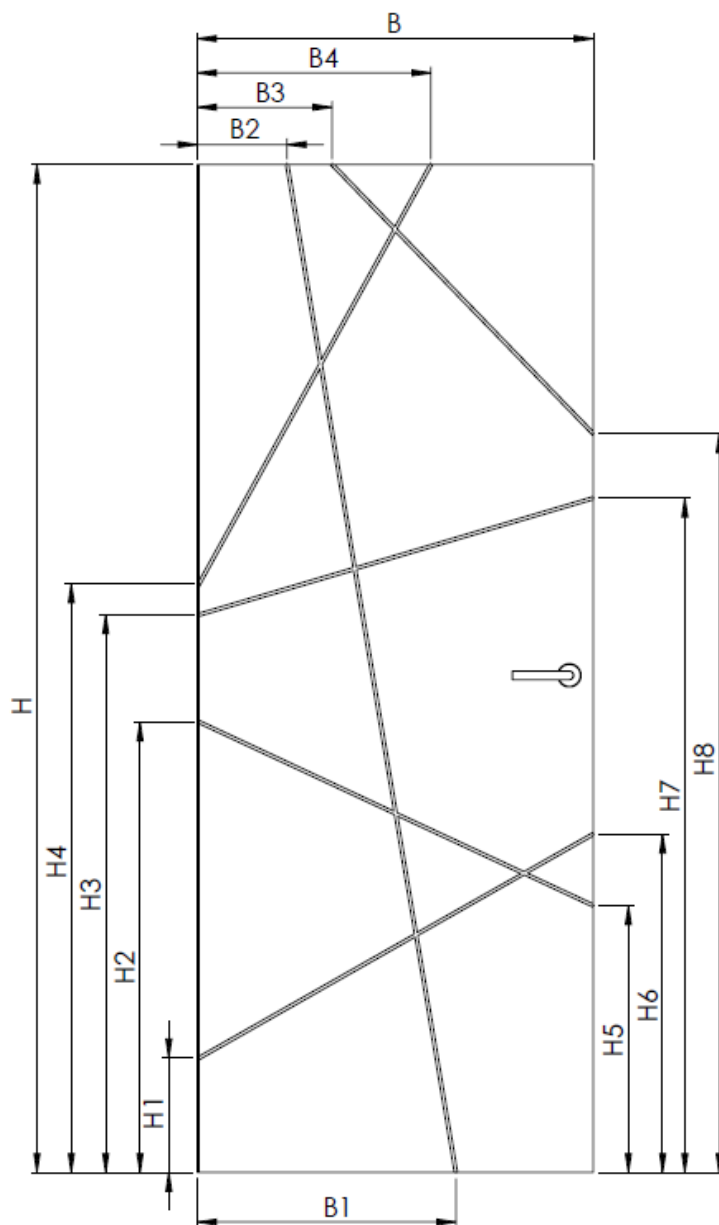
$$B1 = B - (273 \cdot (B/954))$$

$$B2 = B - (617 \cdot (B/954))$$

**AL 34**



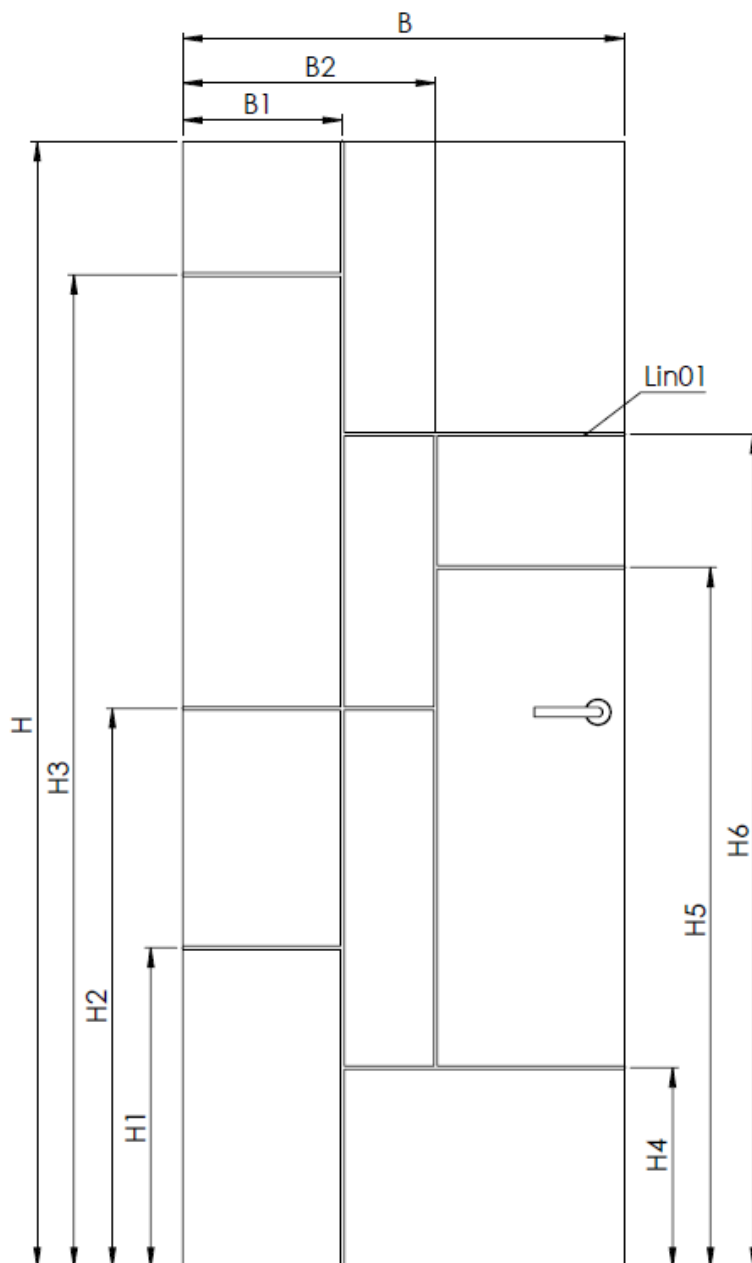
## AL 35



$$\begin{aligned}
 H1 &= 240 * (H/2115) \\
 H2 &= 960 * (H/2115) \\
 H3 &= H-945 * (H/2115) \\
 H4 &= H-800 * (H/2115) \\
 H5 &= 560 * (H/2115) \\
 H6 &= 710 * (H/2115) \\
 H8 &= H-565 * (H/2115)
 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned}
 B1 &= B-300 * (B/854) \\
 B2 &= 190 * (B/854) \\
 B3 &= 335 * (B/2115) \\
 B4 &= B-350 * (B/2115)
 \end{aligned}$$

## AL 36

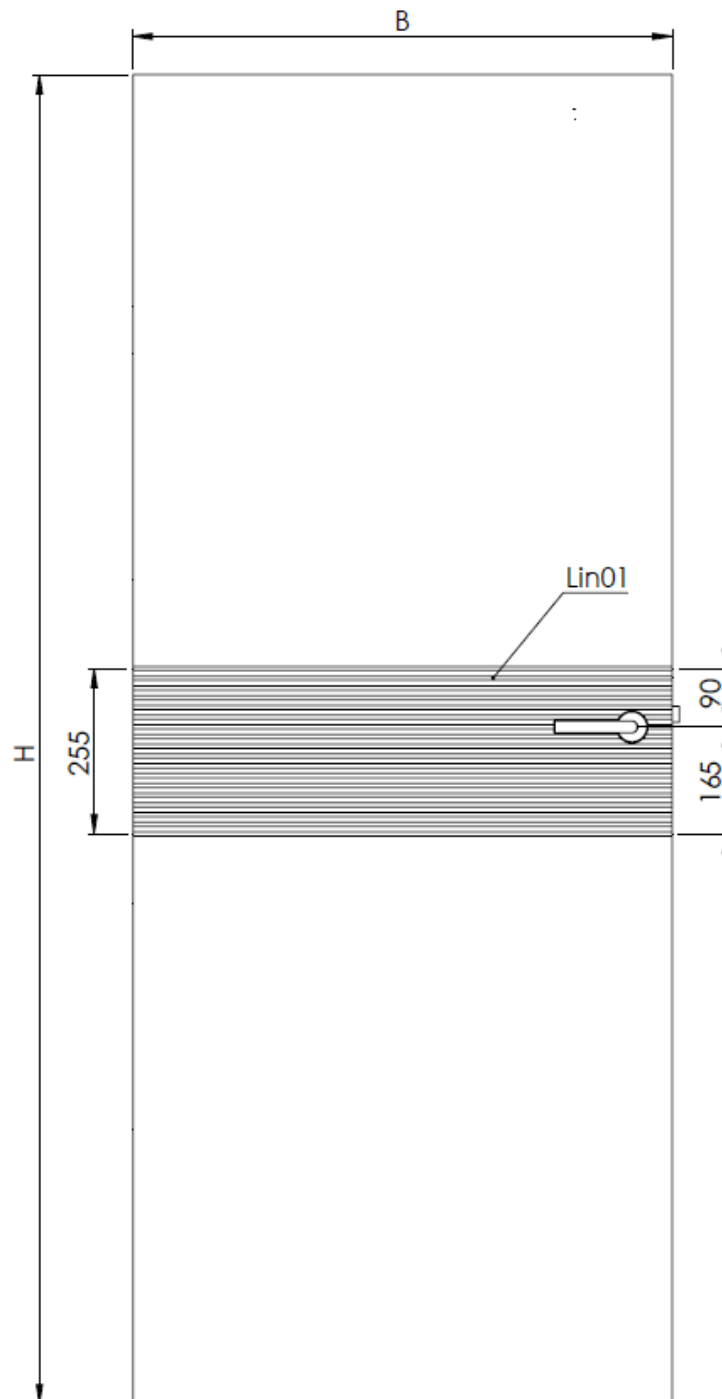


$$\begin{aligned}
 H1 &= 600 * (H/2115) \\
 H2 &= 1050 * (H/2115) \\
 H3 &= H - 250 * (H/2115) \\
 H4 &= 375 * (H/2115) \\
 H5 &= H - 800 * (H/2115) \\
 H6 &= H - 550 * (H/2115)
 \end{aligned}$$

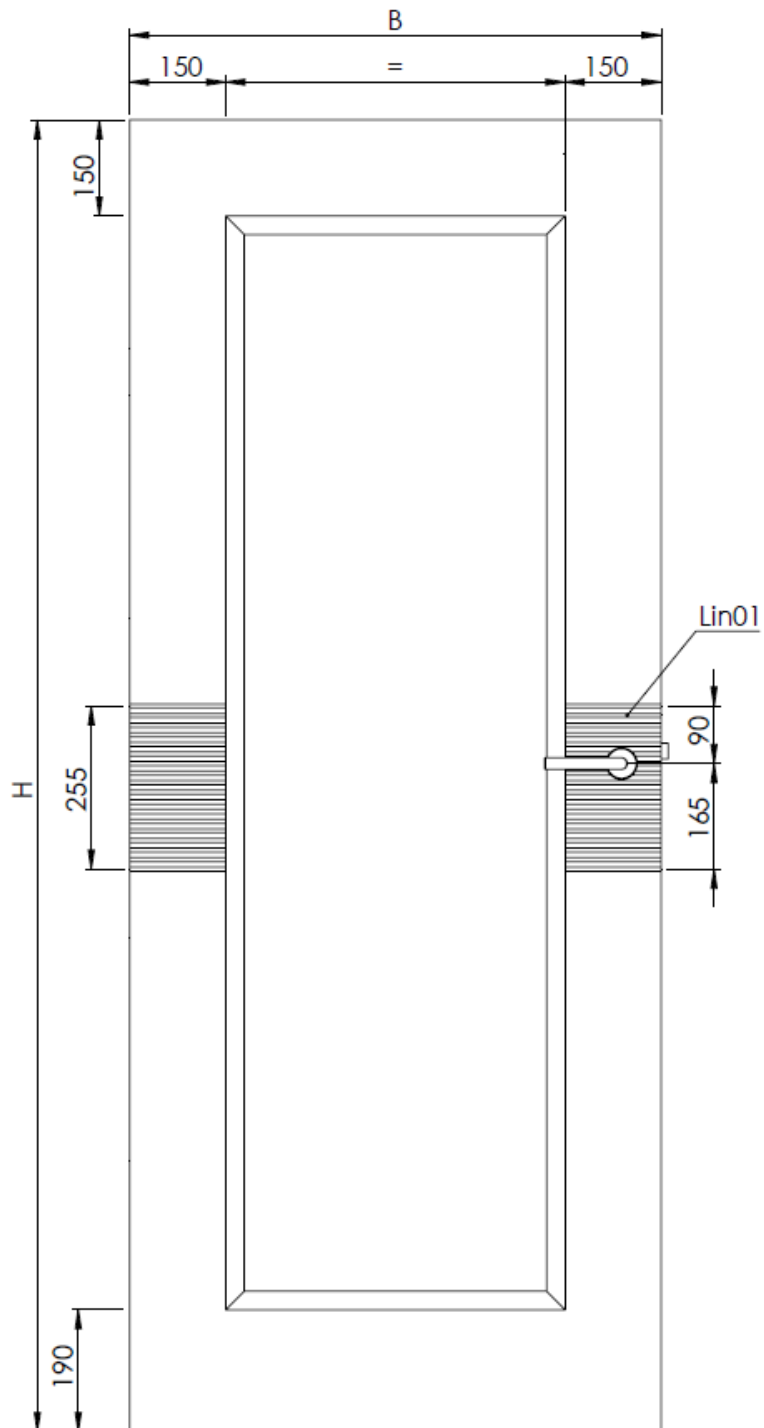
$$\begin{aligned}
 B1 &= 300 * (B/830) \\
 B2 &= 475 * (B/830)
 \end{aligned}$$



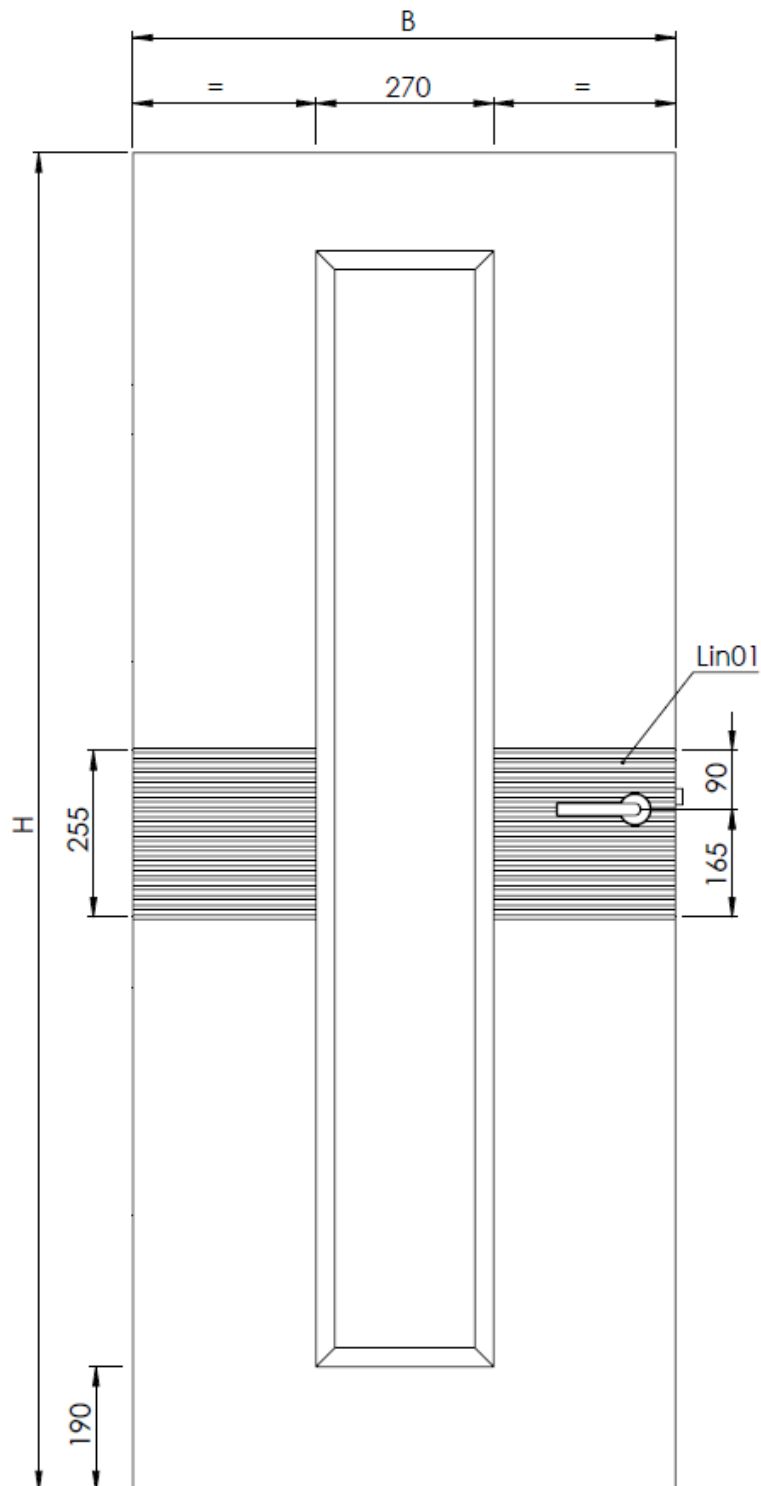
## LV 11



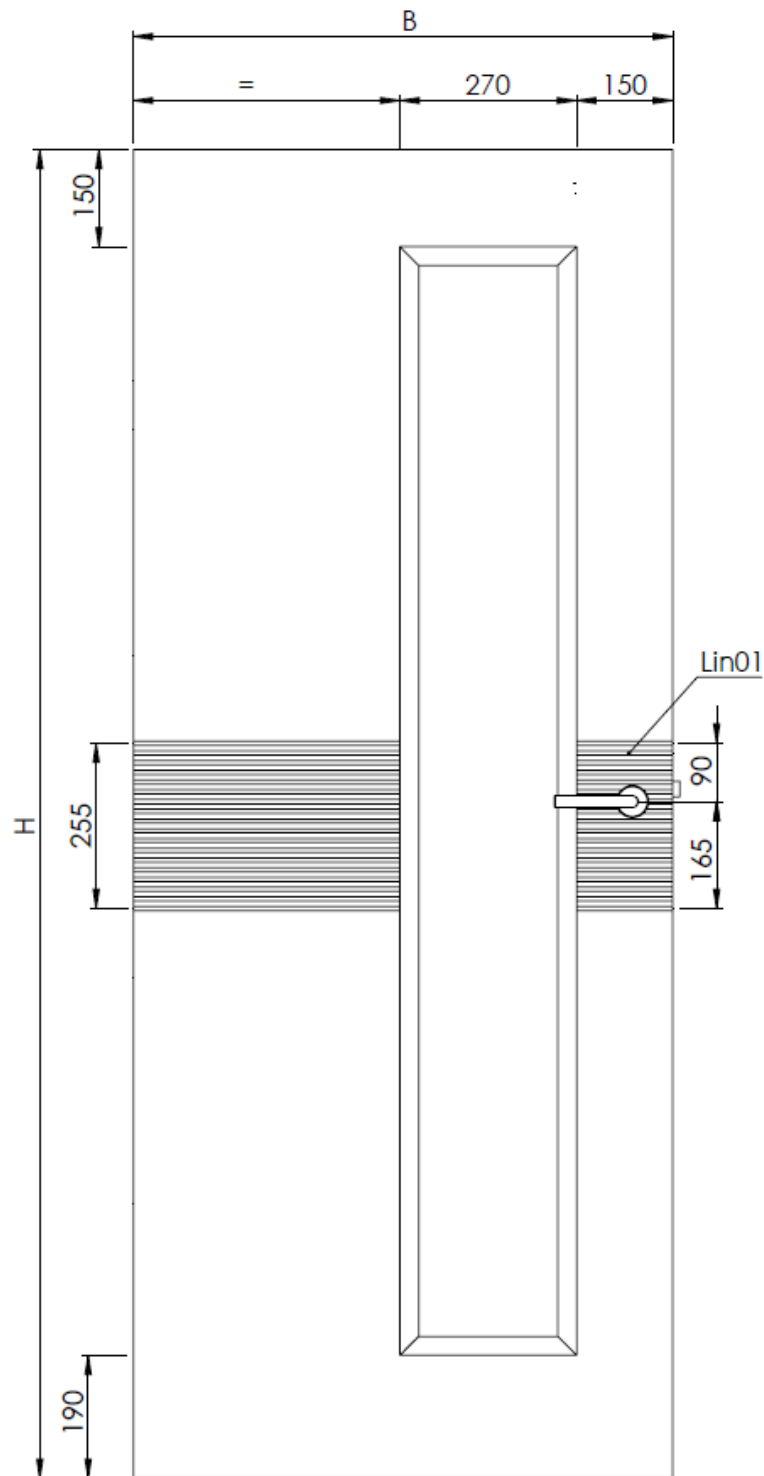
## LV 15



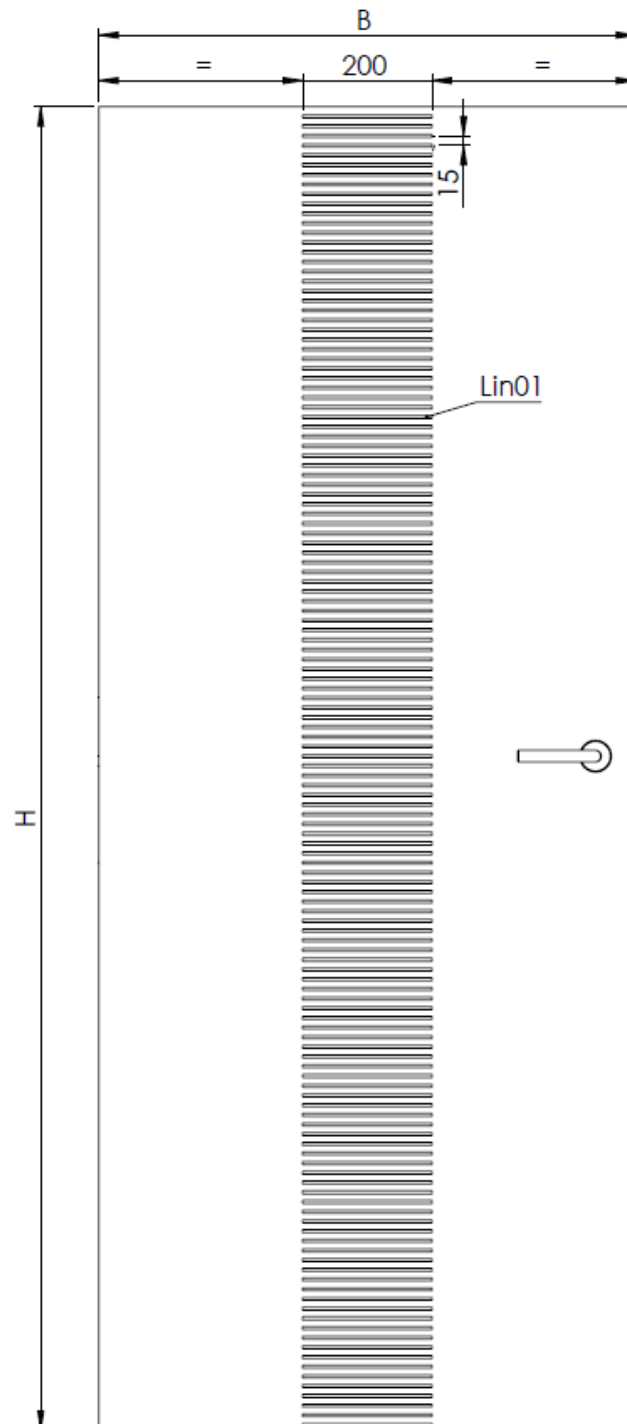
## LV 16



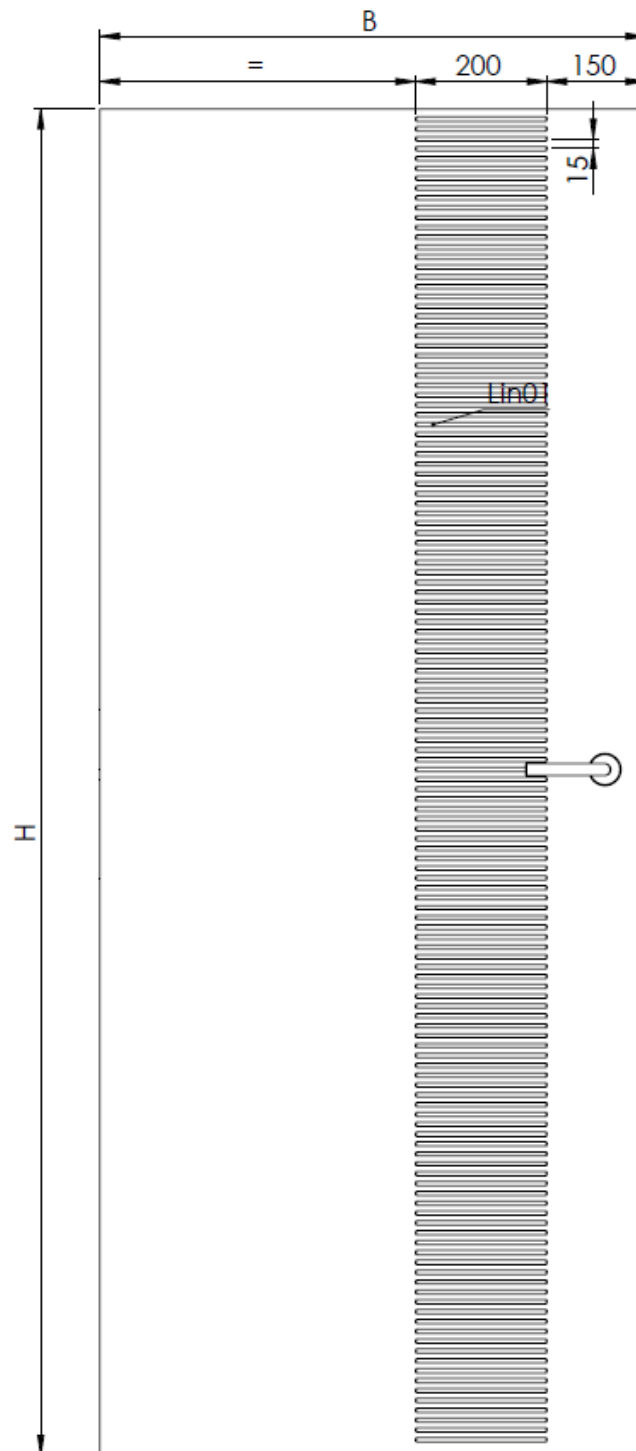
## LV 17



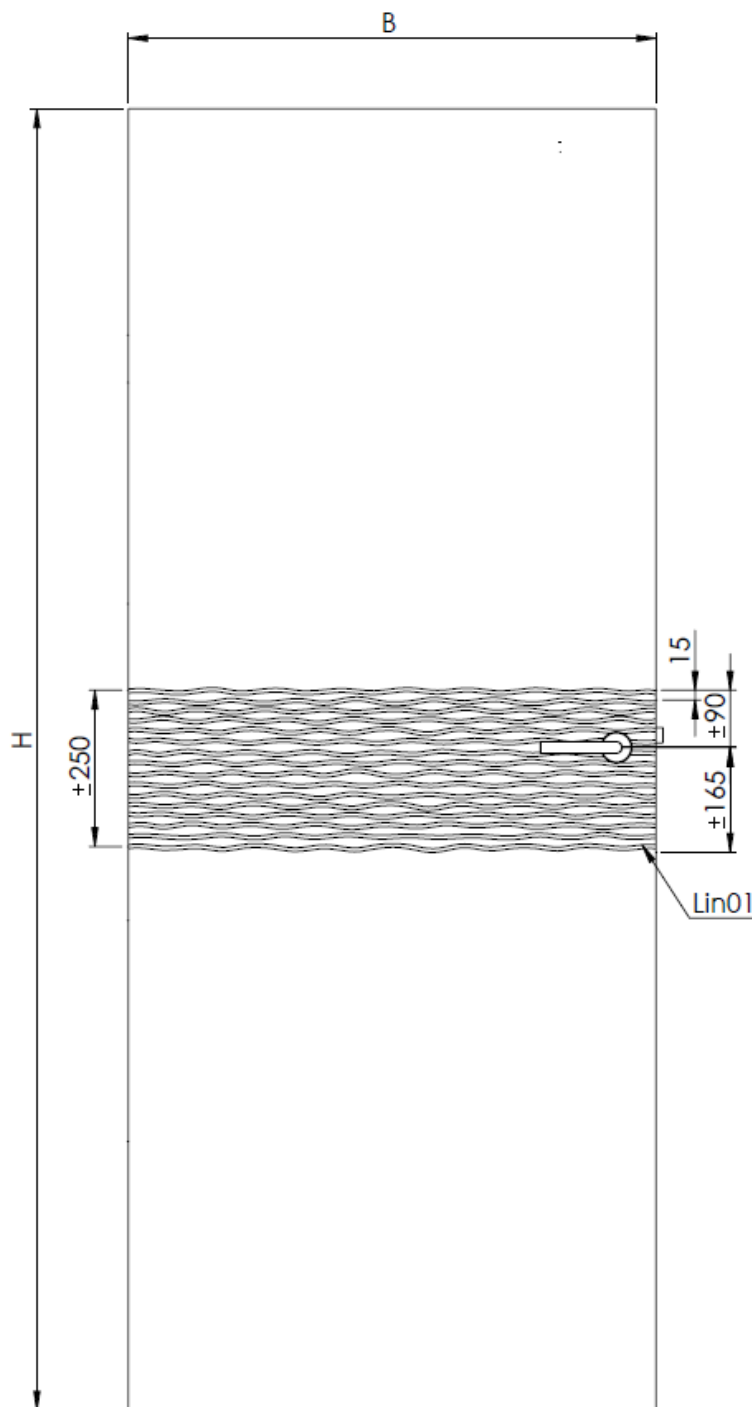
## LV 12



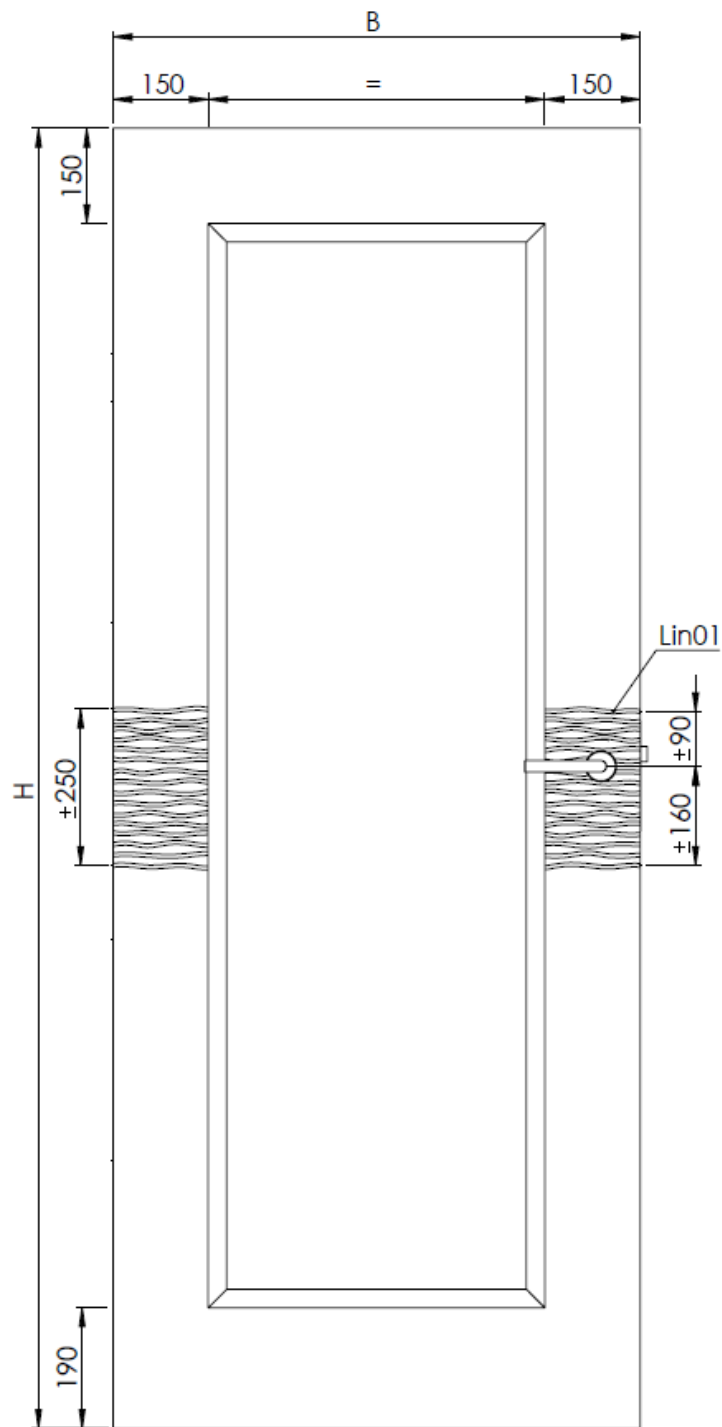
## LV 13



## LV 21

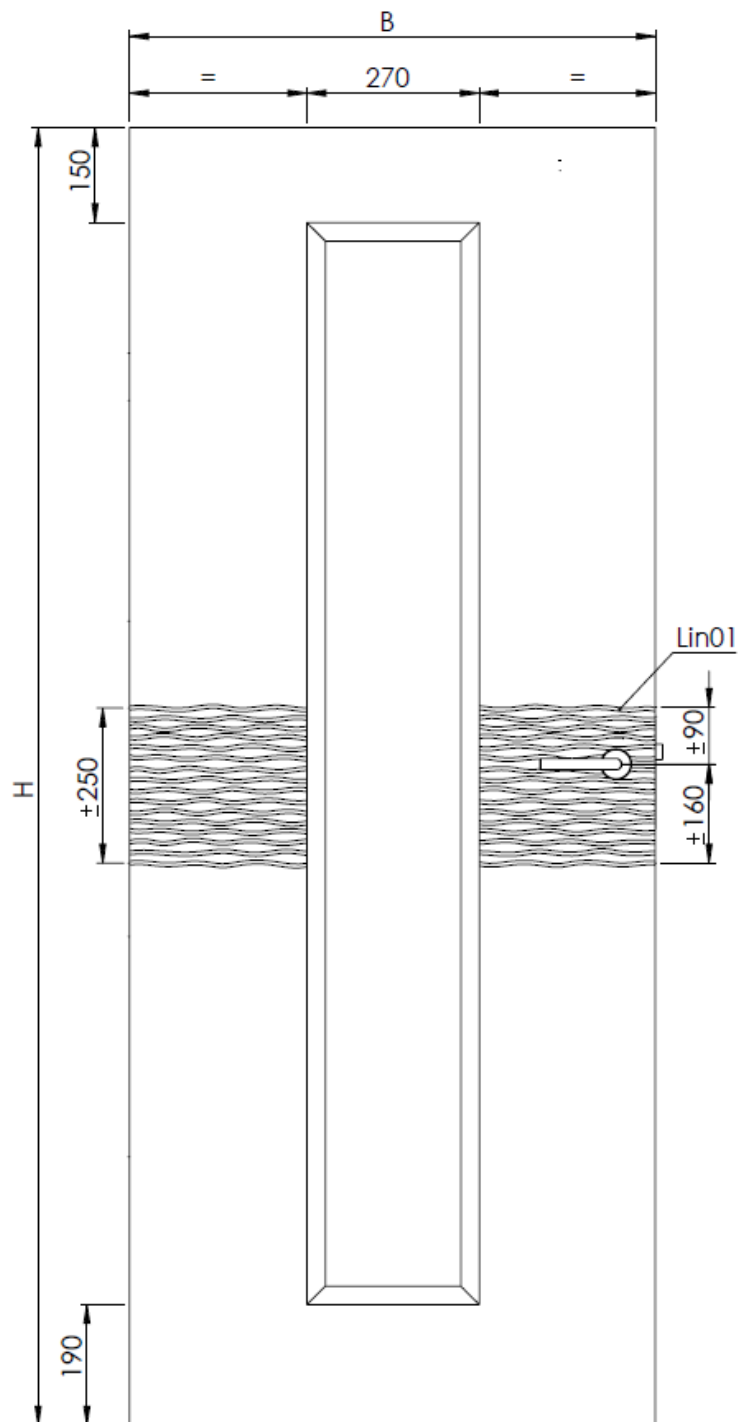


## LV 25

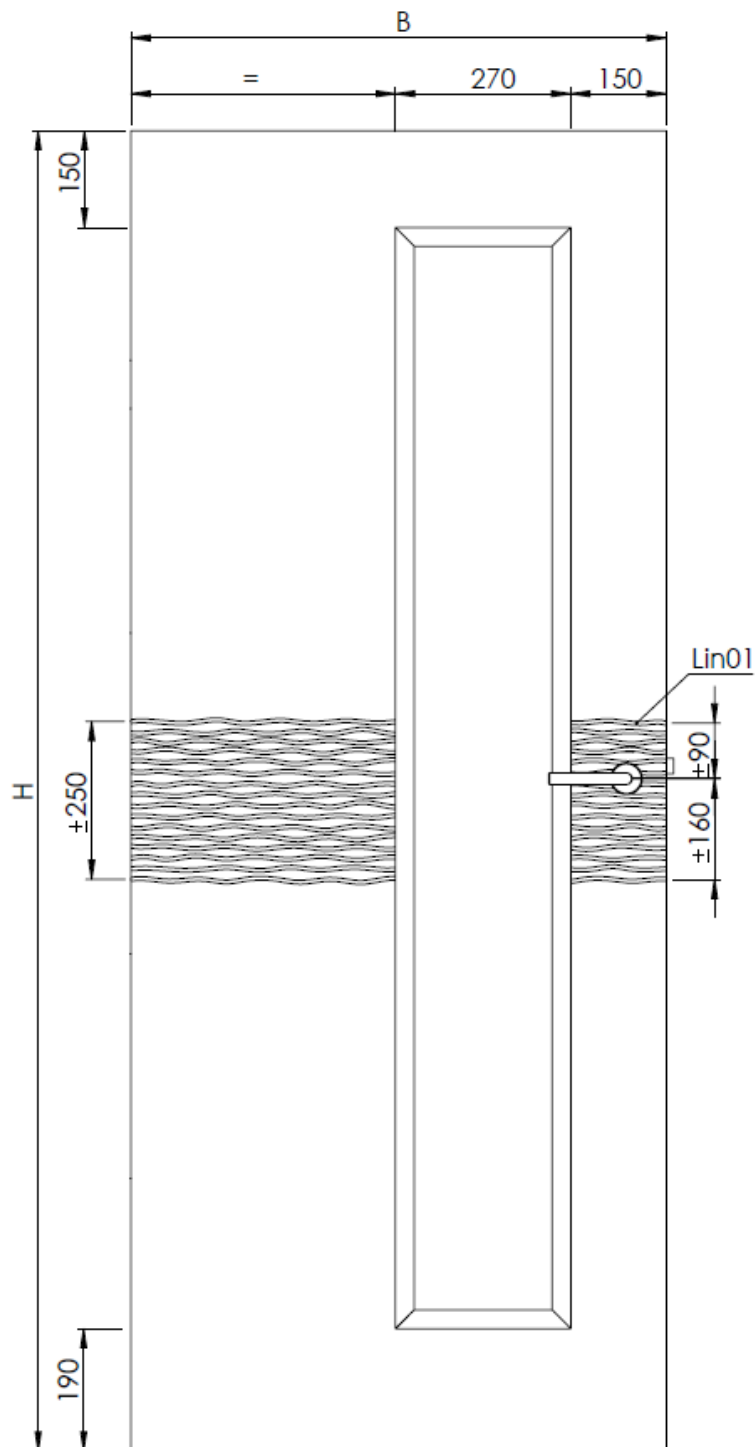




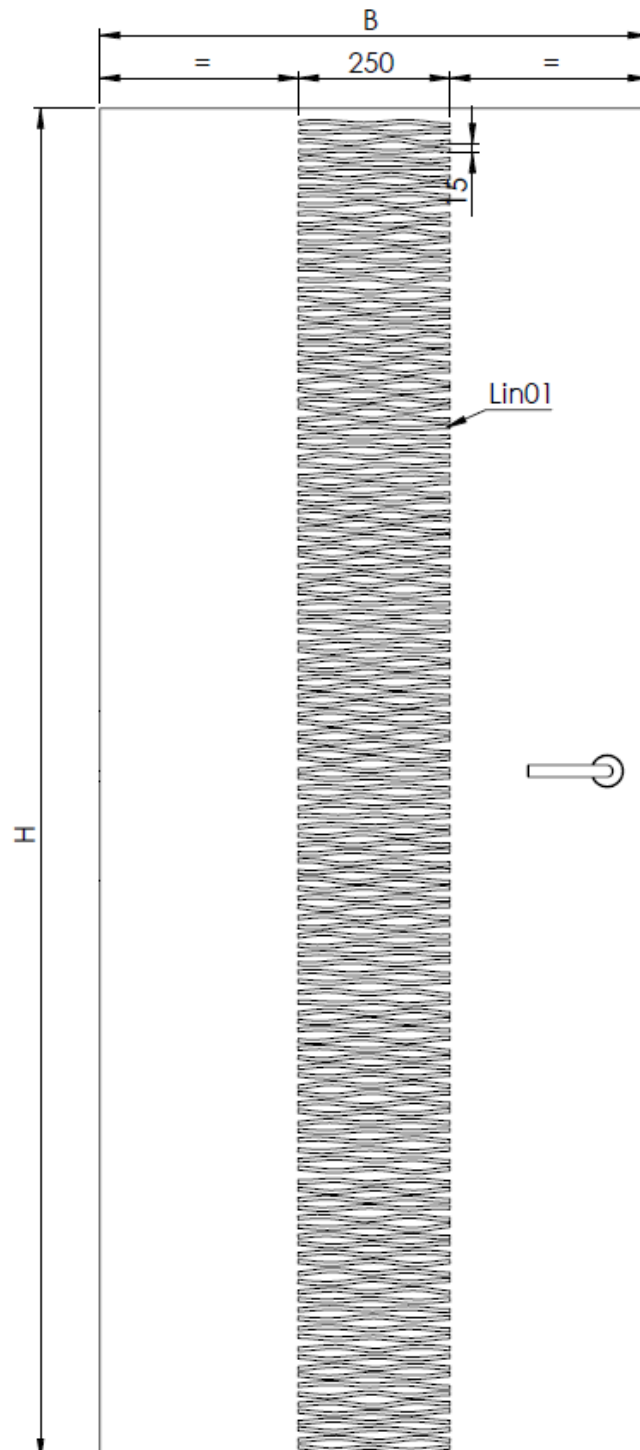
## LV 26



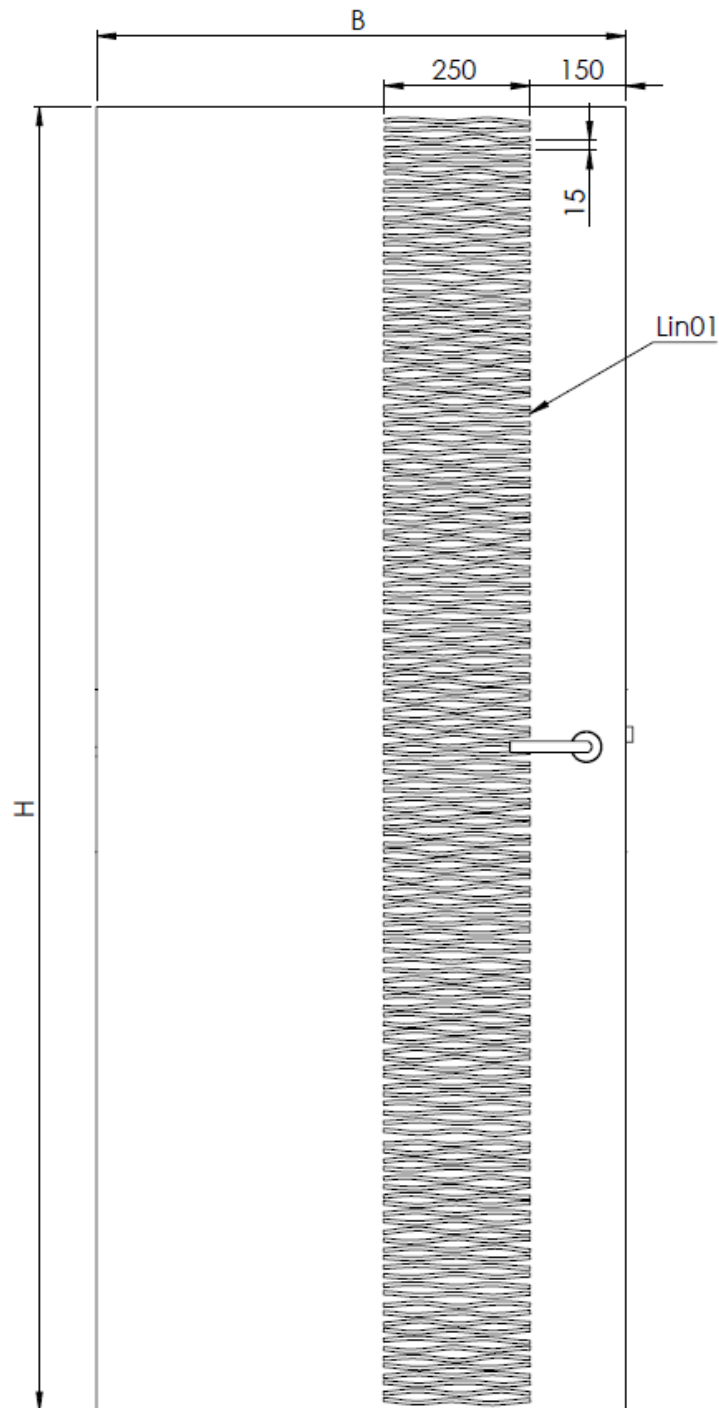
## LV 27



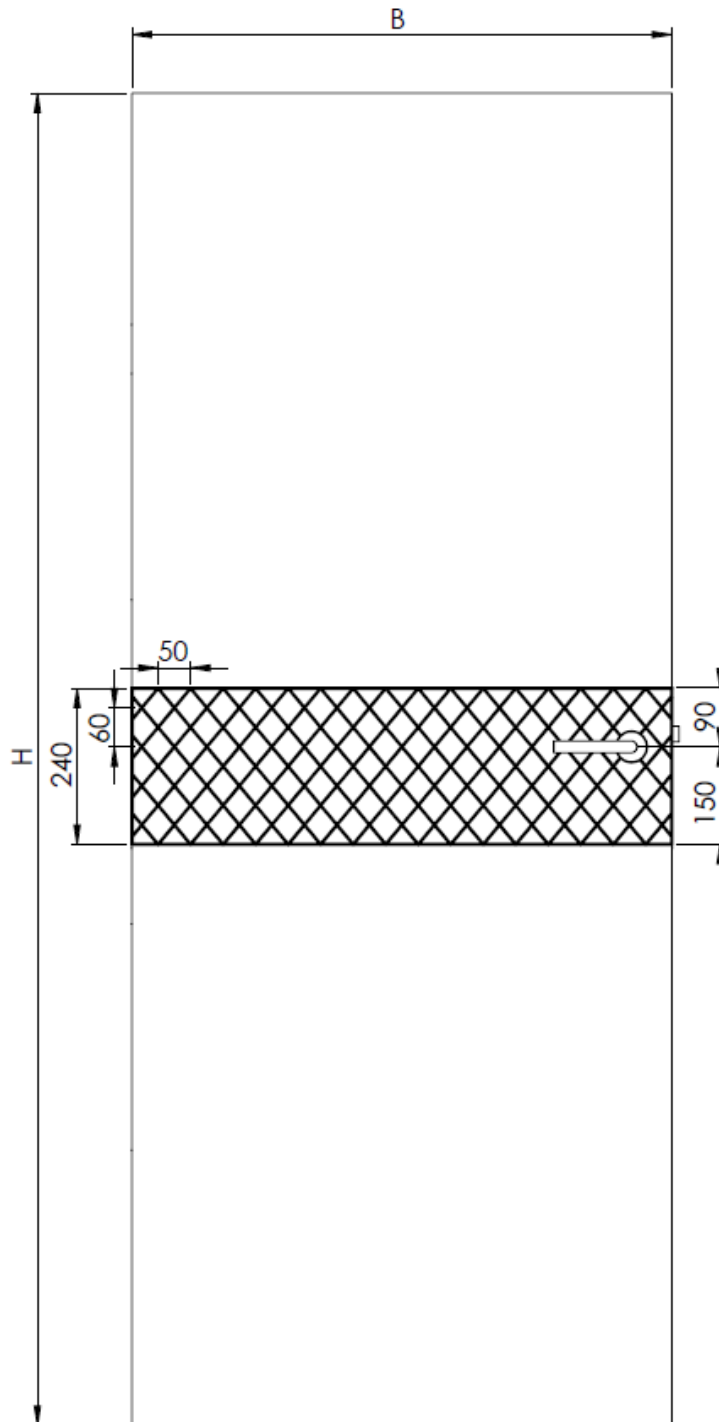
## LV 22



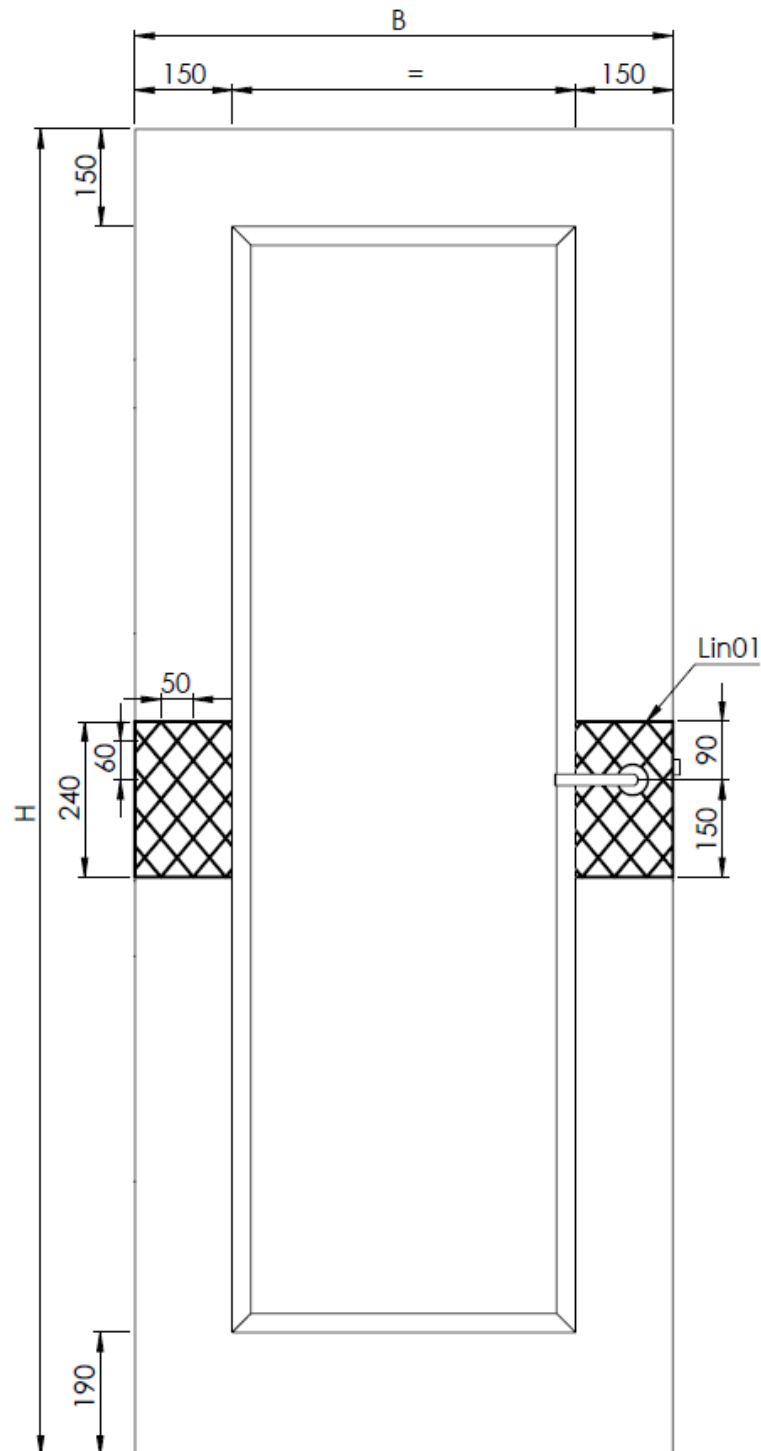
## LV 23



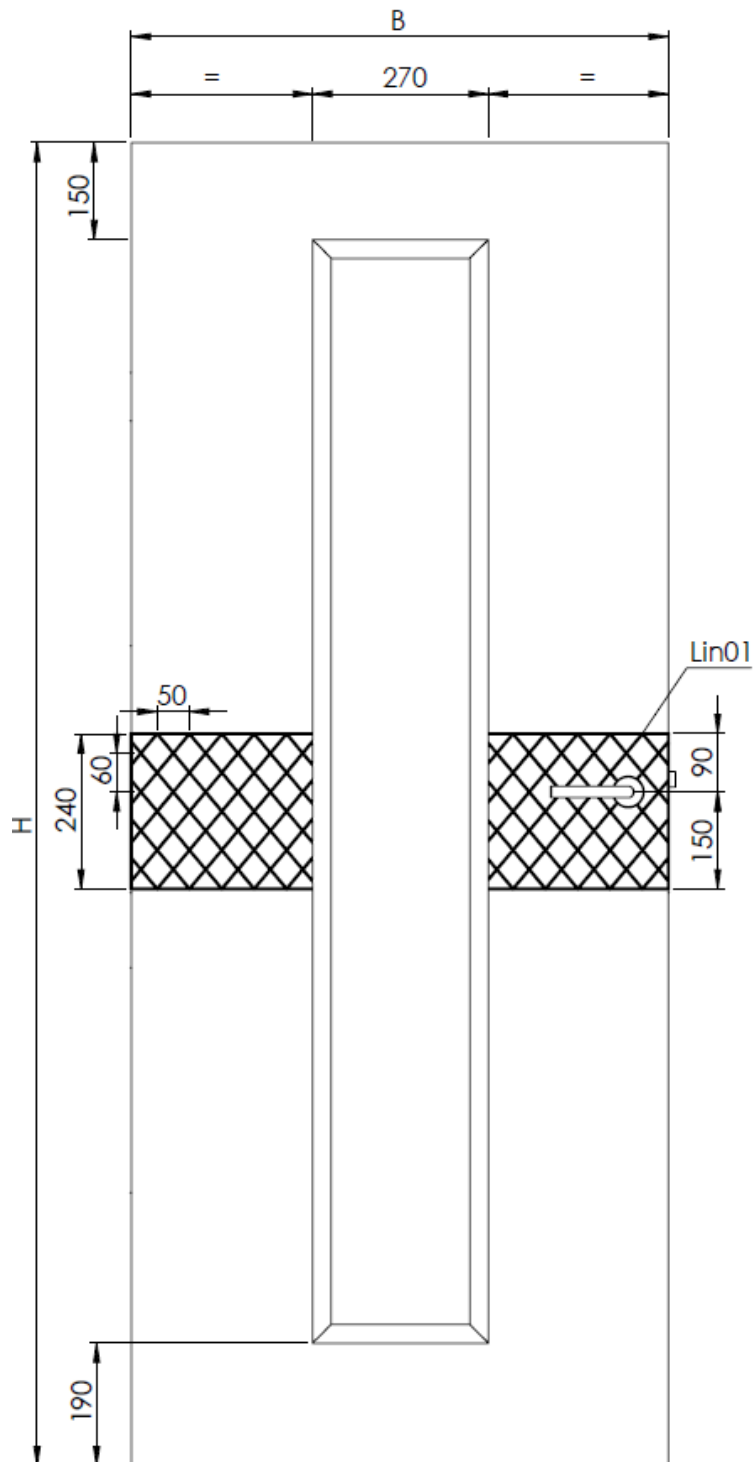
## LV 31



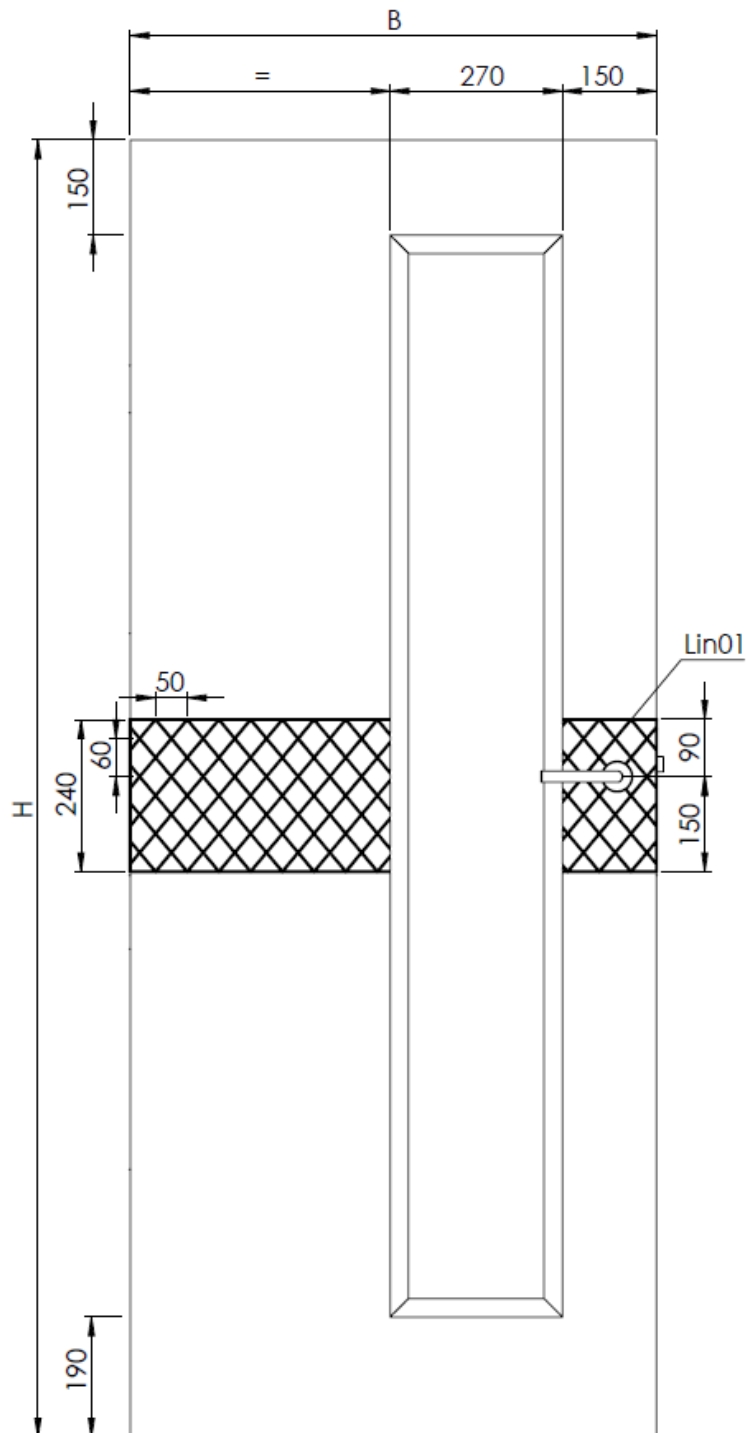
## LV 35



## LV 36

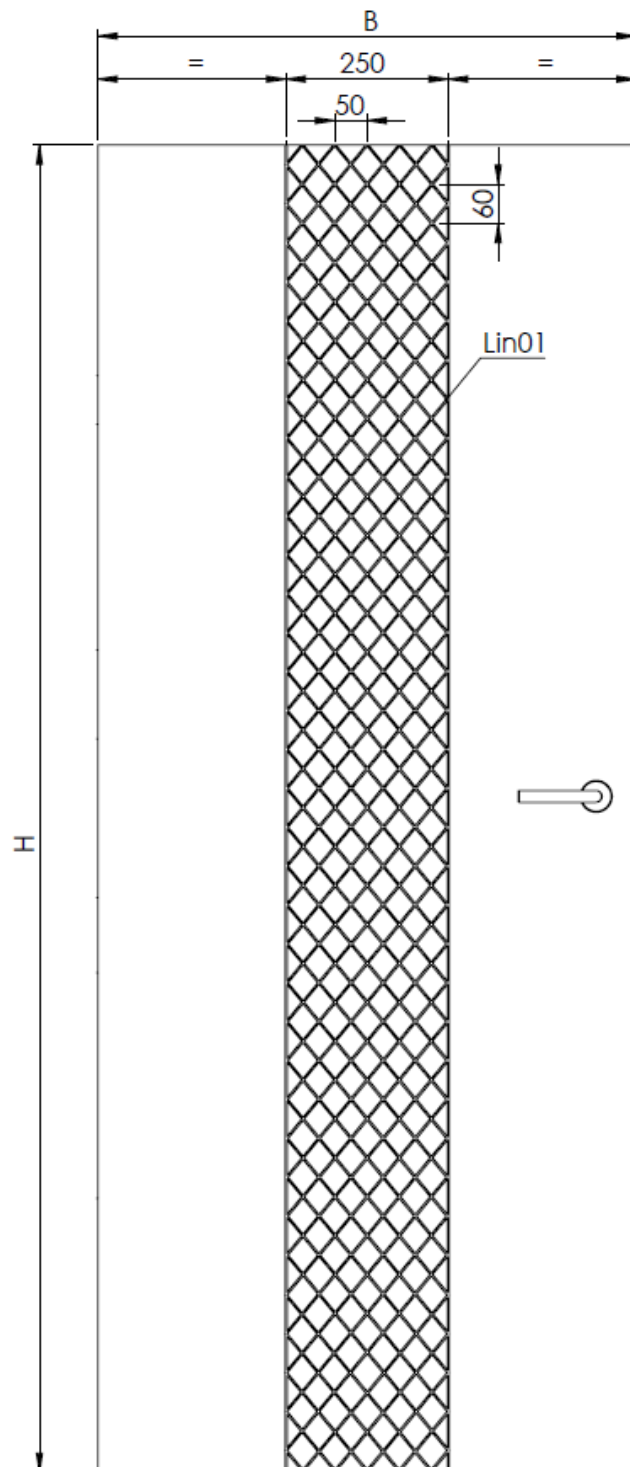


## LV 37

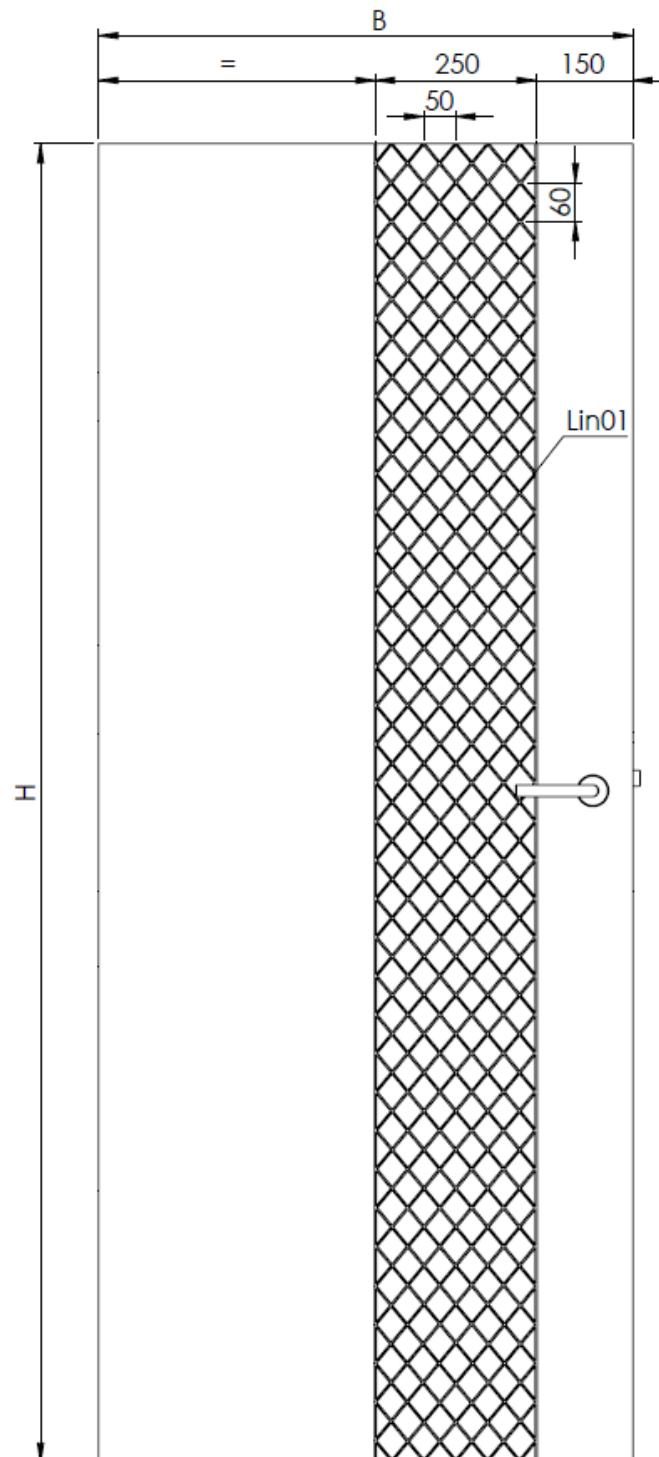




## LV 32

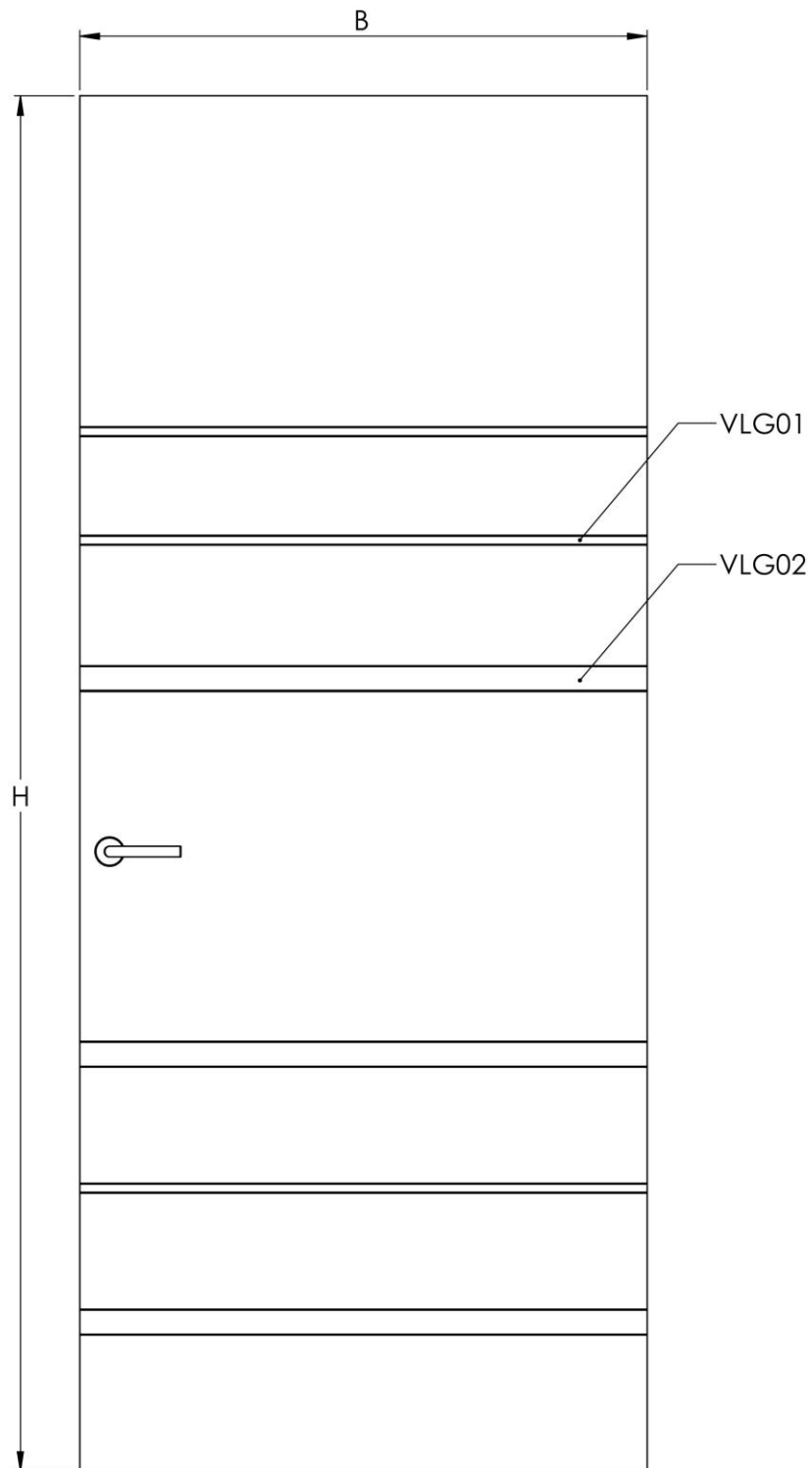


## LV 33

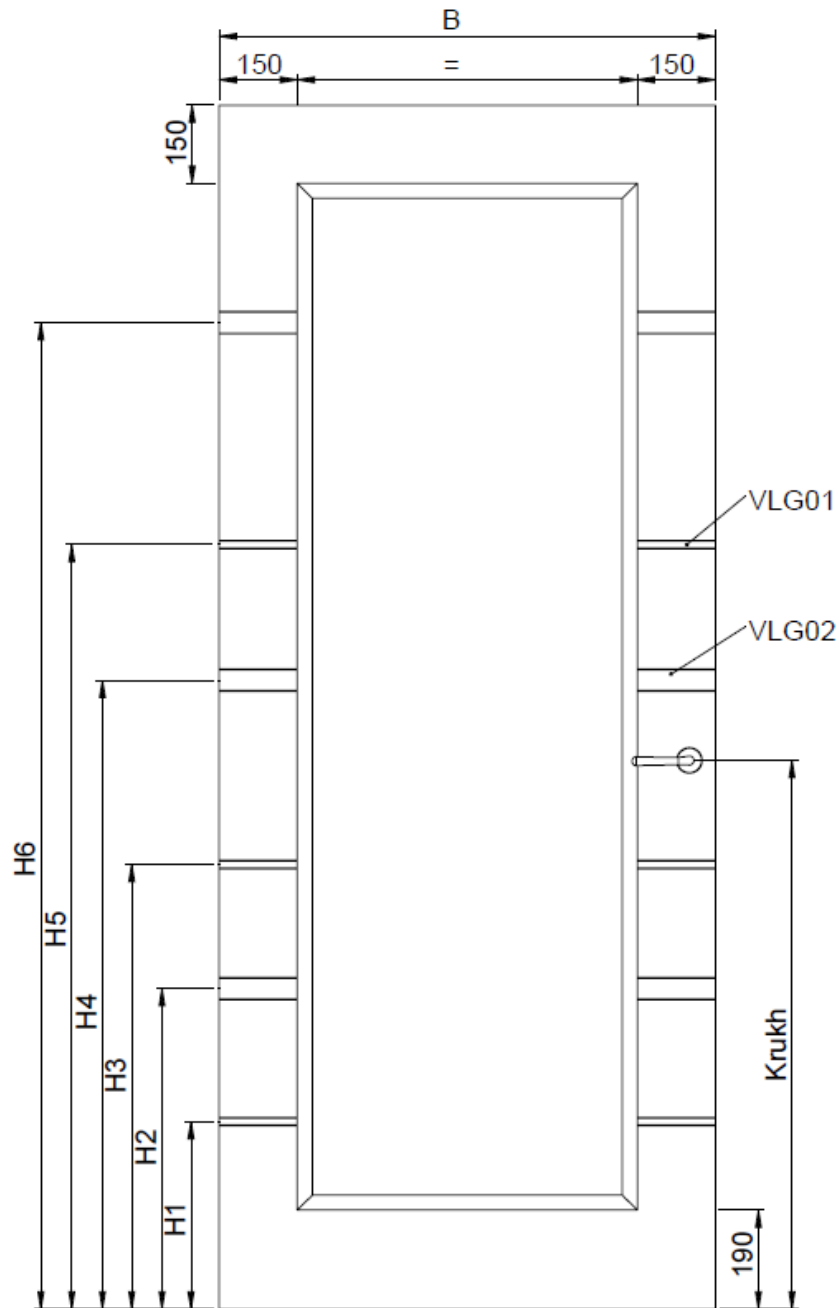




## MD 01

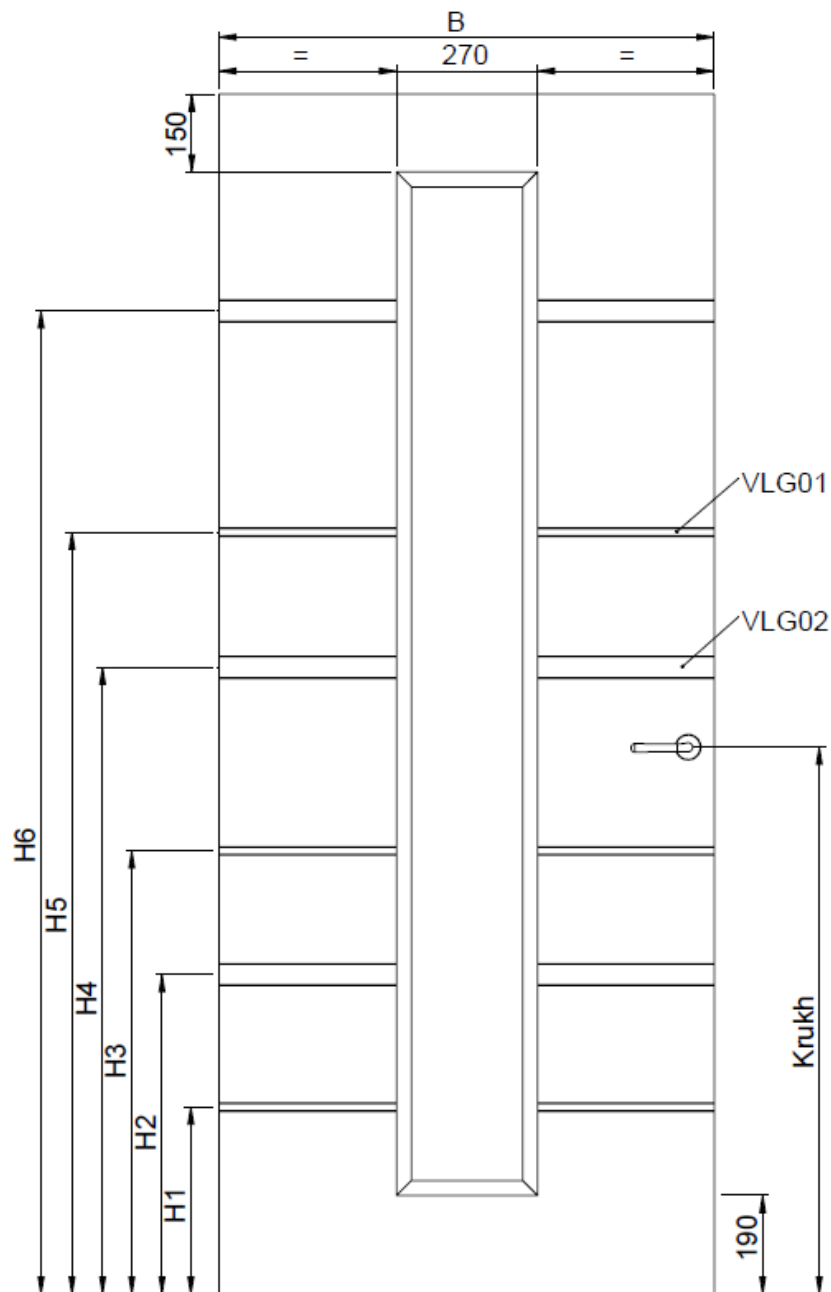


## MD 11



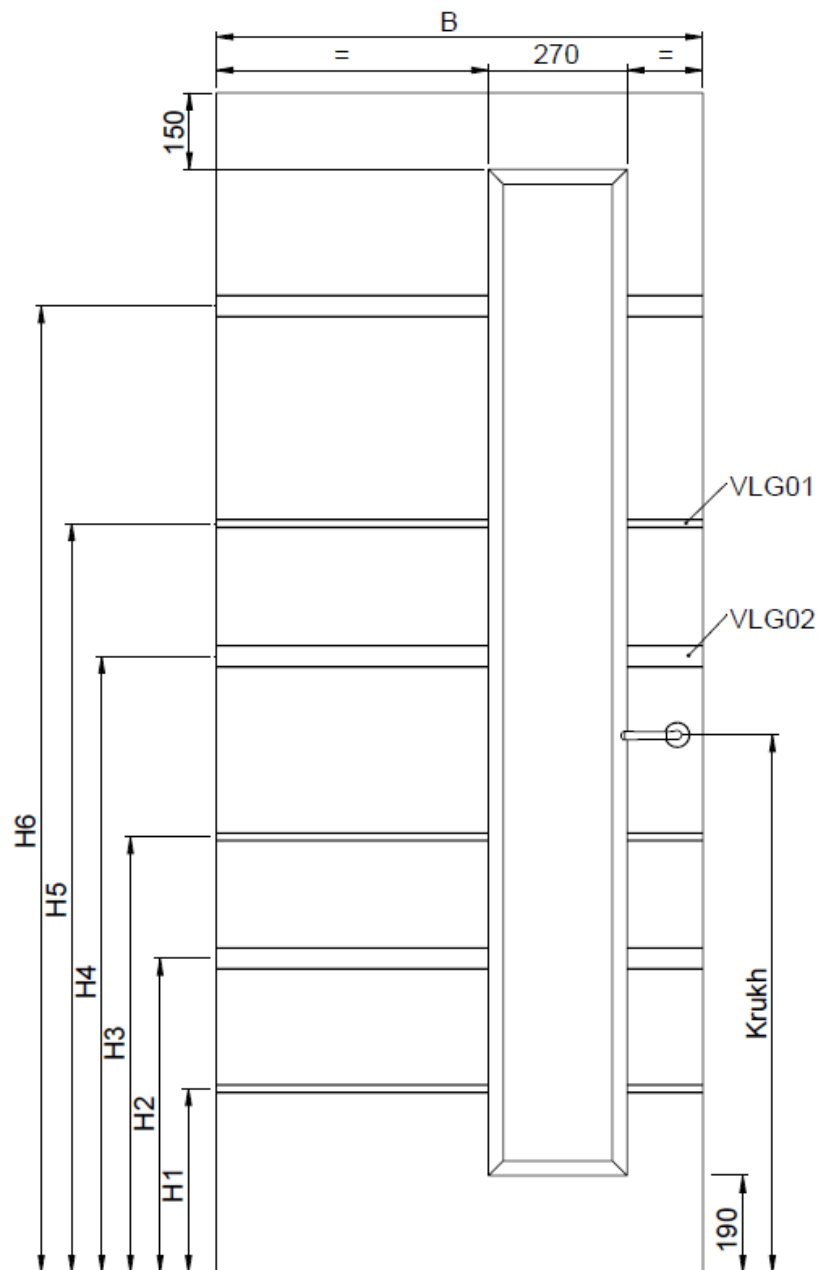
$H1 = Krukh - 570 * (H / 1900)$   
 $H2 = Krukh - 360 * (H / 1900)$   
 $H3 = Krukh - 200$   
 $H4 = Krukh + 100 * (H / 1500)$   
 $H5 = Krukh + 260 * (H / 1450)$   
 $H6 = Krukh + 450 * (H / 1000)$

## MD 12



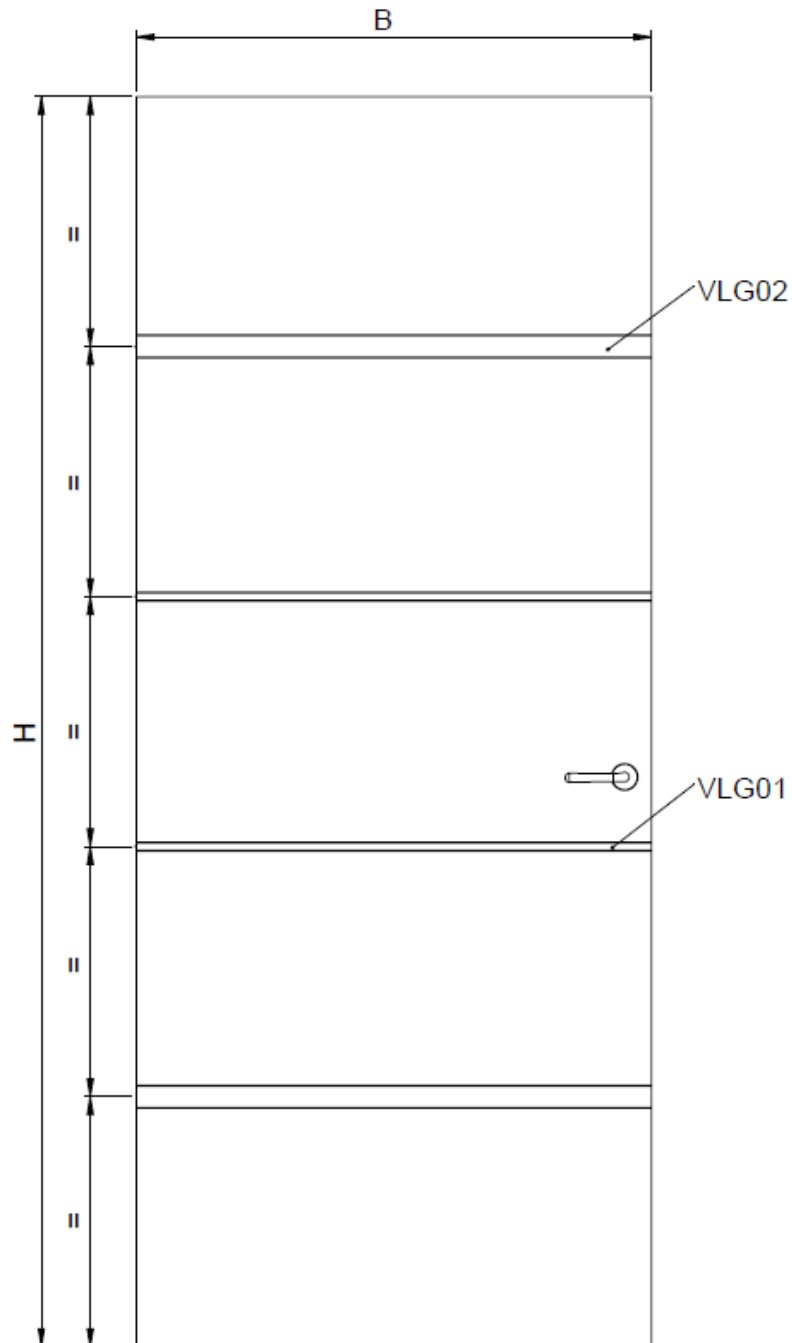
- H1 =  $Krukh - 570 * (H / 1900)$
- H2 =  $Krukh - 360 * (H / 1900)$
- H3 =  $Krukh - 200$
- H4 =  $Krukh + 100 * (H / 1500)$
- H5 =  $Krukh + 260 * (H / 1450)$
- H6 =  $Krukh + 450 * (H / 1000)$

## MD 13

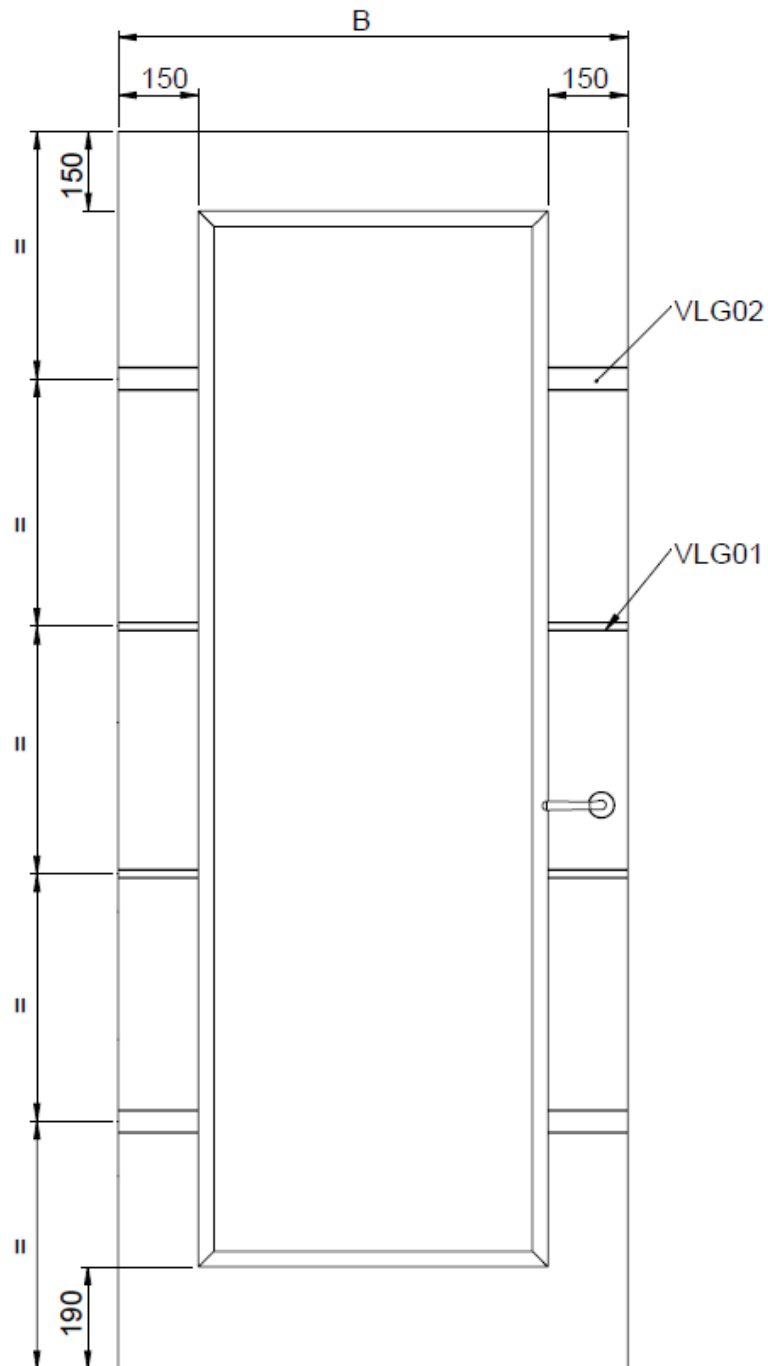


$H1 = Krukh-570*(H/1900)$   
 $H2 = Krukh-360*(H/1900)$   
 $H3 = Krukh-200$   
 $H4 = Krukh+100*(H/1500)$   
 $H5 = Krukh+260*(H/1450)$   
 $H6 = Krukh+450*(H/1000)$

## MD 03

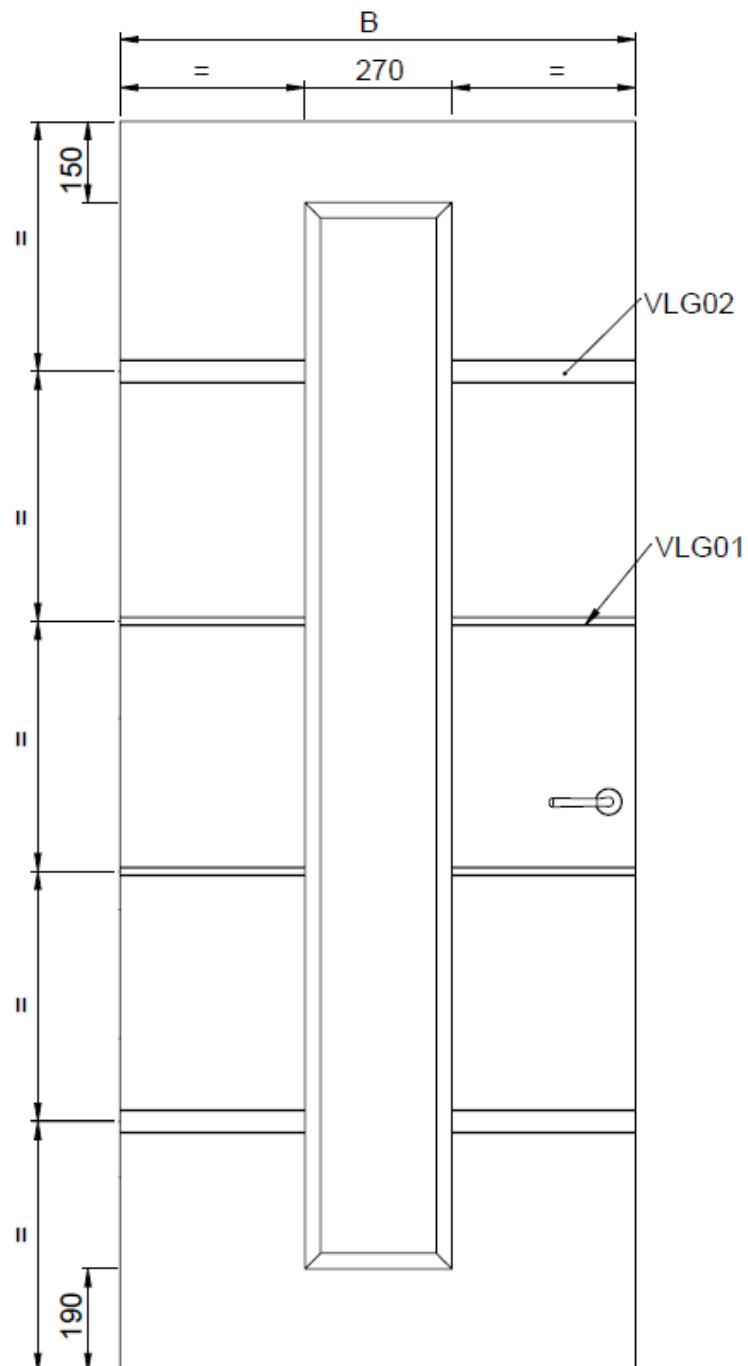


## MD 14

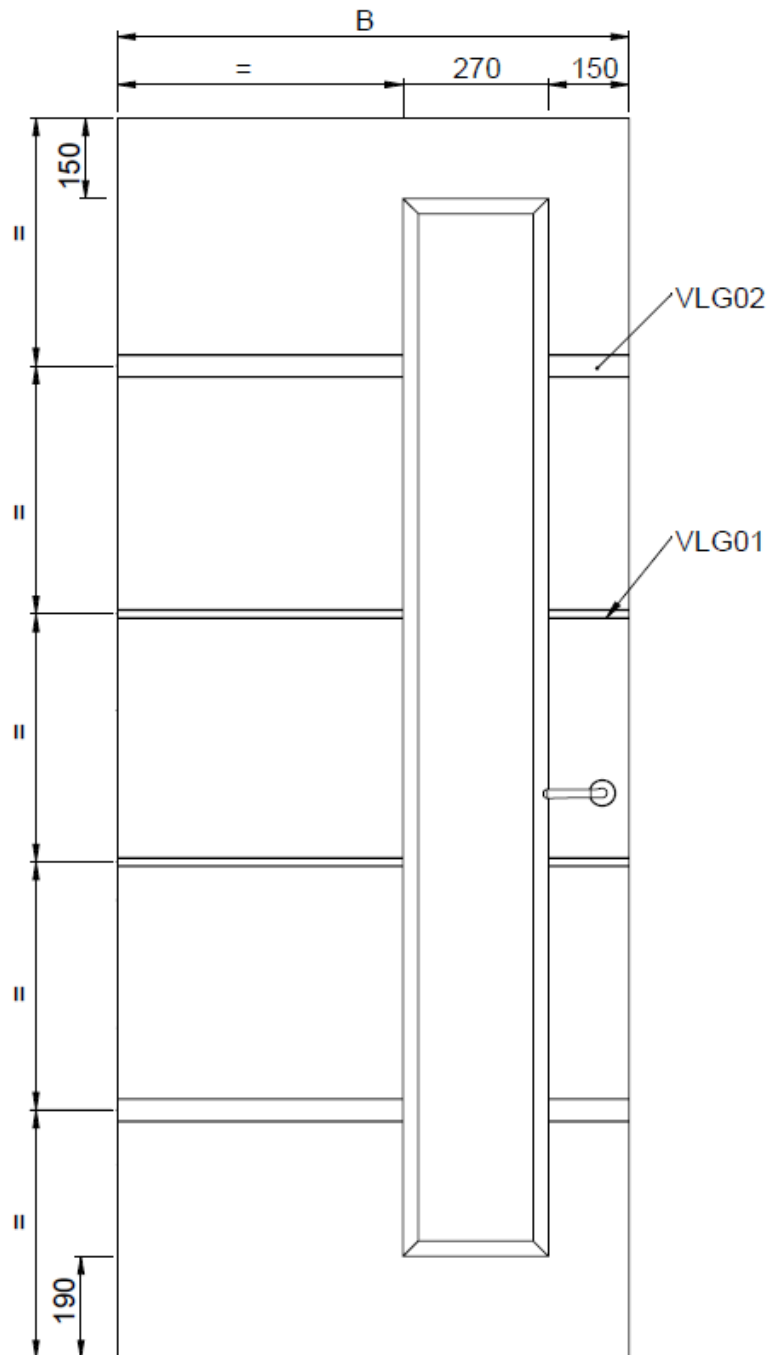




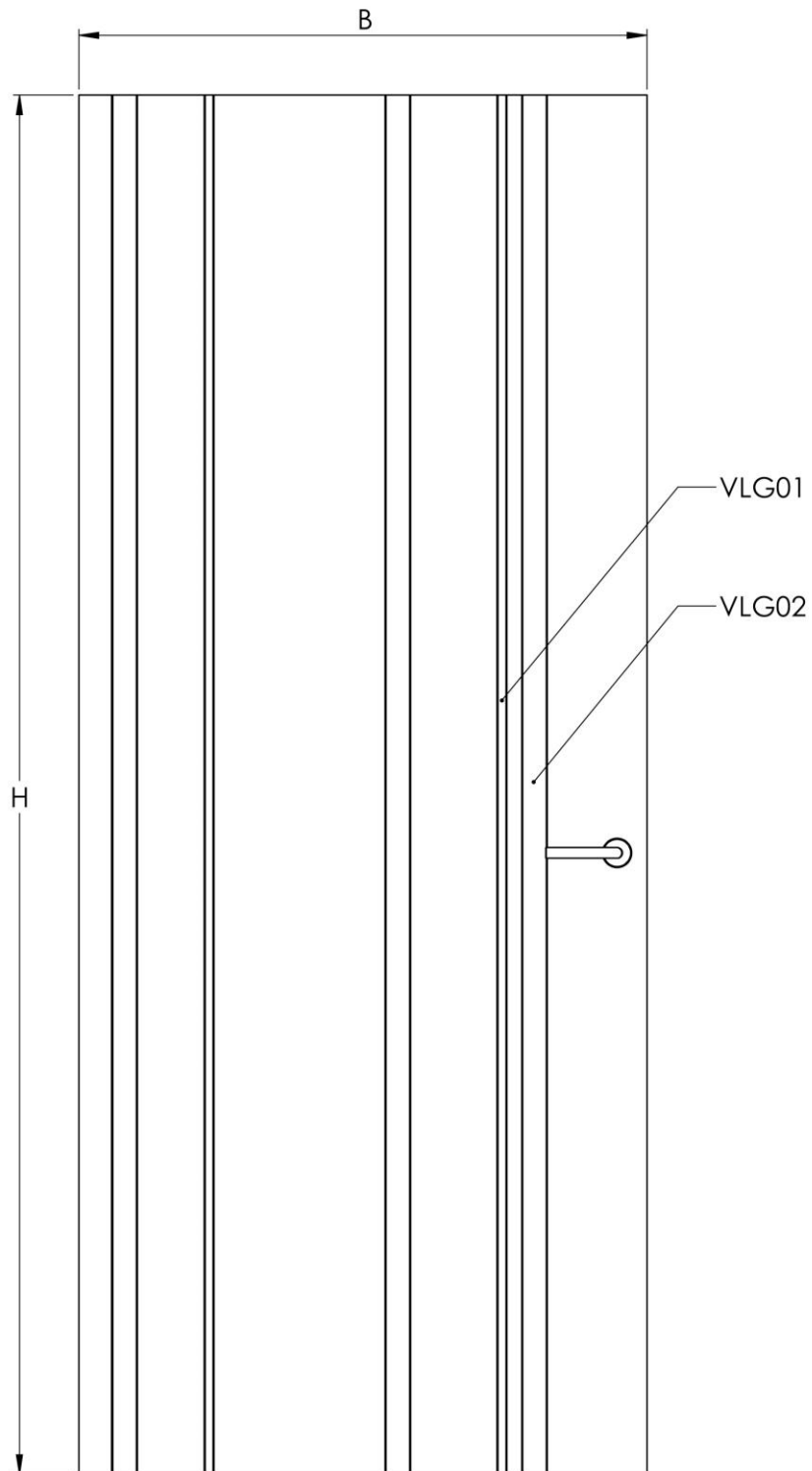
## MD 15



## MD 16



## MD 02



## MD 04

