

STACBOND

Catalogue technique

Spécifications et systèmes de montage



more than you see



The information in this catalogue is for reference only and is subject to modification.

STAC® is not responsible for the use of the information herein; it is meant for trained technical persons and its use their responsibility.

Any unauthorized reproduction, distribution, public dissemination and/or alteration of this document will be deemed a violation of intellectual property laws.

STACBOND

Catalogue technique

Spécifications et systèmes de montage

STACBOND® Technical Department

📍 Pol. Industrial Picusa s/n 15900 Padrón (A Coruña) Spain

☎ +34 981 817 036

EDITION: 11/2021

REF: STB-CT-04-EN

	GAMME DE PRODUITS	05
---	-------------------	----

	SYSTÈMES DE MONTAGE	21
---	---------------------	----

STB- T-CH		23
Système de cassettes suspendues		

STB- T-SZ		37
Système mâle-femelle		

STB- T-REM		47
Système riveté		

STB- T-PEG		55
Système collé		

STB- CH		63
Système de cassettes suspendues		

STB- SZ		77
Système mâle-femelle		

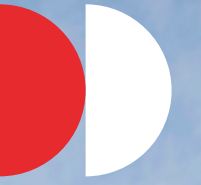
STB- REM		87
Système riveté		

STB- PEG		95
Système collé		

ACCESSOIRES STACBOND®		103
--------------------------	---	-----

OUTILLAGE STACBOND®		115
------------------------	---	-----

Gamme de
produits



Le panneau composite **STACBOND®** est un produit composé de deux feuilles d'aluminium et d'un noyau intérieur avec une charge minérale. Il possède d'excellentes propriétés mécaniques, offrant une haute rigidité en flexion avec un poids réduit, une planéité de surface, une durabilité et un entretien facile.

Il est spécialement conçu pour des bardages sur bâtiment neuf comme pour des rénovations ou réhabilitations de façades. Il apporte des solutions adaptables dans tous les domaines de l'architecture : logements, bâtiments publics et bureaux, en passant par le commerce et l'industrie et sans oublier l'image corporative; par exemple, pour des supermarchés, des concessionnaires, des banques ou des stations-service. Il propose également des solutions aux secteurs du design, du transport et de l'industrie.

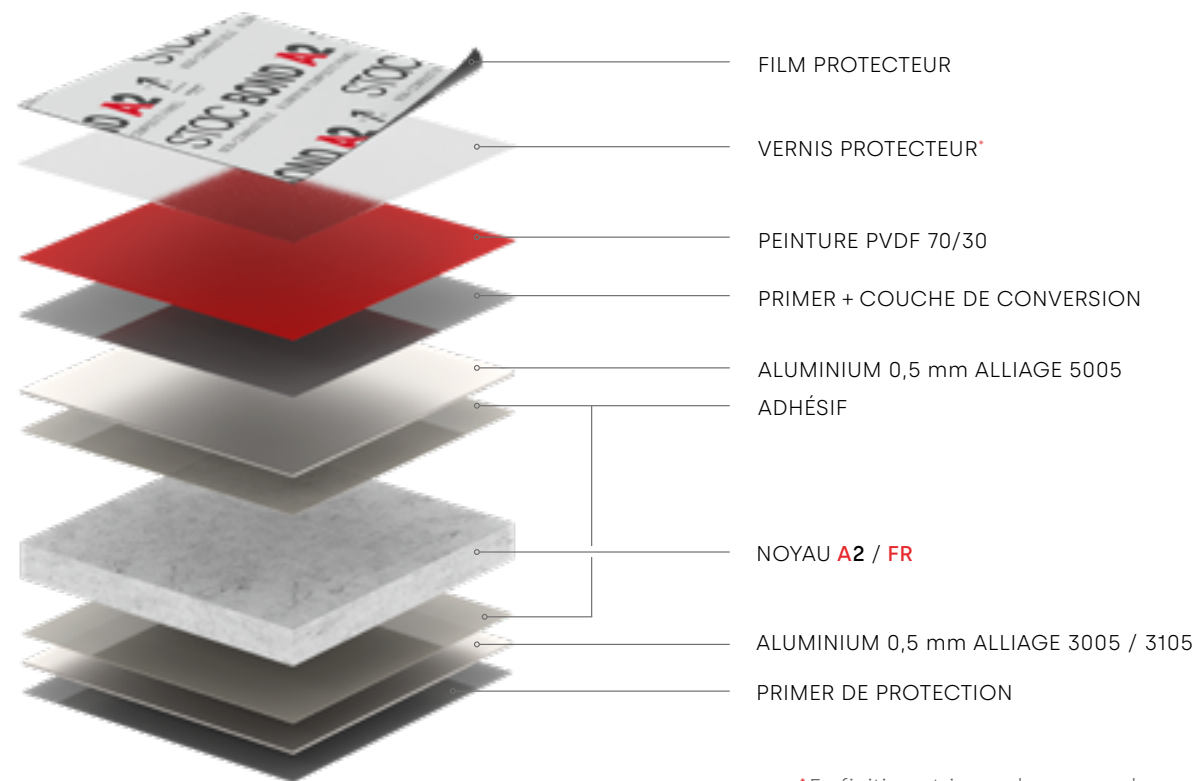
Dans sa norme de fabrication, ce produit se compose d'une lame extérieure en alliage d'aluminium 5005 et d'une lame intérieure en alliage 3005.

Il existe deux noyaux différents en fonction de leur charge minérale (incombustible ou retardant au feu) qui sont classés (selon la norme UNE 130501-1:2007) comme A2-s1 d0 (**STACBOND® A2**) et B-s1, d0 (**STACBOND® FR**).

La finition standard est peinte avec une peinture PVDF 70/30 (polyvinyle fluoré), pour apporter la plus haute résistance face au vieillissement, ainsi que la protection maximale contre les rayons UV, le tout allié à un excellent comportement à l'usinage et au façonnage.

STACBOND® propose une large gamme de couleurs, de brillants, de textures et de finitions brutes. Il peut également être fourni dans n'importe quelle couleur des nuanciers RAL / PANTONE / NCS. N'hésitez pas à nous contacter.

Le panneau composite **STACBOND®** est disponible en plusieurs dimensions standard jusqu'à 2000 mm de largeur. D'autres dimensions peuvent être fournies sur demande.



* En finitions tri-couche ou sur demande.



Toutes les couleurs RAL possibles



Noyaux A2, FR et PE



Haute résistance aux rayons UV



Excellent rapport poids/surface



Facilement conforme



Montage simple et rapide



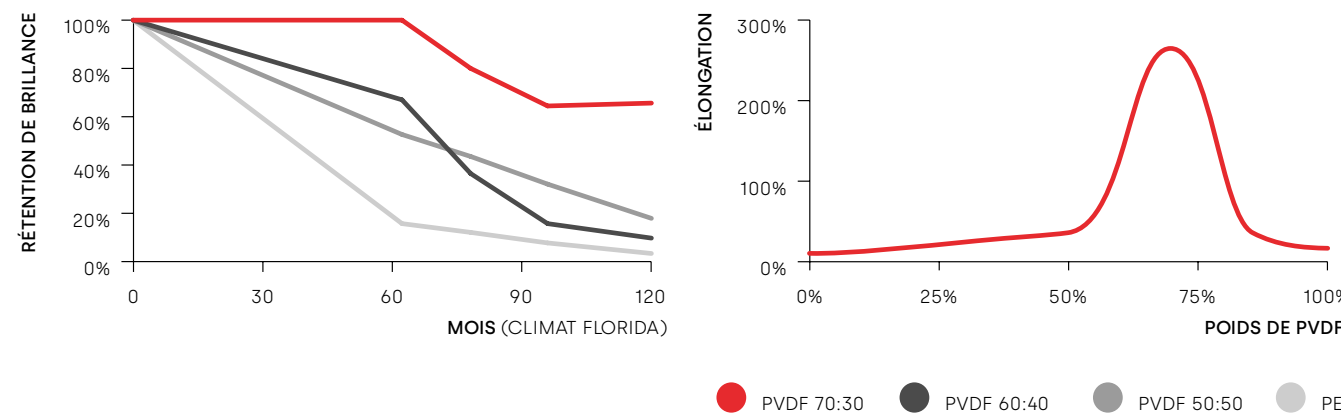
Totalement recyclable

PEINTURE PVDF 70/30

Peinture de qualité supérieure, présente dans la plupart des finitions standard **STACBOND®**.

Le facteur 70/30 indique que la peinture contient 70% de polyfluorure de vinylidène et 30% de résine acrylique. Ce pourcentage est parfait pour une protection élevée face aux rayons ultraviolets et au vieillissement. Du point de vue mécanique, il permet également un allongement adéquat pour le pliage du panneau sans détérioration du revêtement.

Les finitions possèdent un taux de brillance de l'ordre de 25 - 35%, mesurés à un angle de 60°.



FEVE (LUMIFLON)

FEVE est un recouvrement dont la structure est très proche de celle du PVDF, quoique plus dur et moins souple. Il permet une plus large gamme de brillances.

HDPE (Polyester haute durabilité)

La peinture HDPE est légèrement moins performante que la peinture PVDF, mais permet d'obtenir une brillance plus élevée et certaines finitions spéciales comme les surfaces texturées.

PRIMER DE PROTECTION DE FACE INTÉRIEURE

Le primer époxy/époxy polyester, de 8 à 10 microns d'épaisseur, utilisé pour protéger la face interne du panneau composite **STACBOND®**.



STACBOND®, fidèle à son engagement pour la qualité et l'environnement, ne fait usage du chrome dans aucun de ses procédés de prétraitement ni de peinture.



QUALITÉ CERTIFIÉE

La fabrication du panneau composite **STACBOND®** est issue d'un processus de fabrication soumis à des essais et contrôles de qualité internes rigoureux, dans nos laboratoires internes et externes, par des audits réalisés dans les instituts du bâtiment les plus prestigieux des différents pays où nous sommes certifiés. C'est pourquoi nous mettons à la disposition de nos clients les certifications nationales et internationales les plus exigeantes.

L'obtention de ces certificats est conforme avec la directive européenne selon le GUIDE EAD 090062-00-0404 pour façades ventilées et permet de conclure que nos systèmes constructifs sont conformes à la réglementation nationale de chaque pays.

ENGAGEMENT ENVIRONNEMENTAL

En cohérence avec notre démarche constante pour l'innovation, toute la gamme **STACBOND®** ainsi que les procédés ont bénéficié de l'optimisation des matériaux afin d'obtenir un produit simple, robuste, esthétique et fonctionnel. Cette philosophie nous permet de réduire de façon significative l'impact environnemental. Pour la conception de nos produits nous utilisons des matériaux 100 % recyclables en gardant à l'esprit tout le cycle de vie de ces derniers depuis sa conception jusqu'à sa mise en œuvre. Nous nous engageons, en outre, auprès de nos fournisseurs de nous assurer que 95% au minimum des matières premières soient également issues du recyclage.

Autant de raisons qui ont valu aux produits **STACBOND® A2** et **STACBOND® FR** la certification EPD.

Par ailleurs **STAC®** détient la certification ISO 14001 grâce à laquelle le Système de Gestion Environnemental - Sistema de Gestión Medioambiental (SGMA) – mis en œuvre dans nos installations s'ajuste aux contraintes de cette normative.



ESPAGNE



ROYAUME-UNI



ROUMANIE



SUISSE



INTERNATIONAL



FRANCE



POLOGNE



MEXIQUE



U.S.A



INTERNATIONAL



CERTIFICATION DE SYSTÈMES

PAYS	HOMOLOGATION	ORGANISME	SYSTÈME						NOYAU	
			STB-T-CH	STB-T-SZ	STB-T-REM	STB-CH	STB-SZ	STB-REM	A2	FR
U.E.	ETA 15-0655 - CE MARK	IETcc Madrid	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ESPAGNE	DIT 553p/19	IETcc Madrid	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
POLOGNE	ITB-KOT-2017/0043 wydanie 2	ITB Varsovie	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
FRANCE	Avis Technique 2.2/13-1548-V3 ⁽¹⁾ Avis Technique 2.2/13-1549-V2 ⁽²⁾	CSTB Paris				✓ ⁽³⁾		✓ ⁽¹⁾	✓	✓
ROYAUME-UNI	BBA 13/5022	BBA Watford				✓	✓	✓	✓	✓
ROUMANIE	TPC	CTPC Bucarest	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ALLEMAGNE	DIBt	DIBt Berlin	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
SUISSE	VKF - AEA	VKF Berne	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
MEXIQUE	Valor AMEVEC	AMEVEC Mexico	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
			WET SYSTEM*		DRY SYSTEM*		RAINSYSTEM*			
U.S.A	ICC - ESR	ICC San Francisco	✓			✓		✓		✓
CANADA	INTERTEK	INTERTEK Texas	✓			✓		✓		✓

* Systèmes compatibles et certifiés non fournis par STAC®.

✓ EN COURS ✓ CERTIFIÉ

CERTIFICATIONS ENVIRONNEMENTALES

PAYS	HOMOLOGATION	ORGANISME	STACBOND A2	STACBOND FR
INTERNATIONAL	EPD S-P-01289	Tecnalia R&I Guipuzkoa	✓	✓

✓ EN COURS ✓ CERTIFIÉ

CLASSEMENT AU FEU

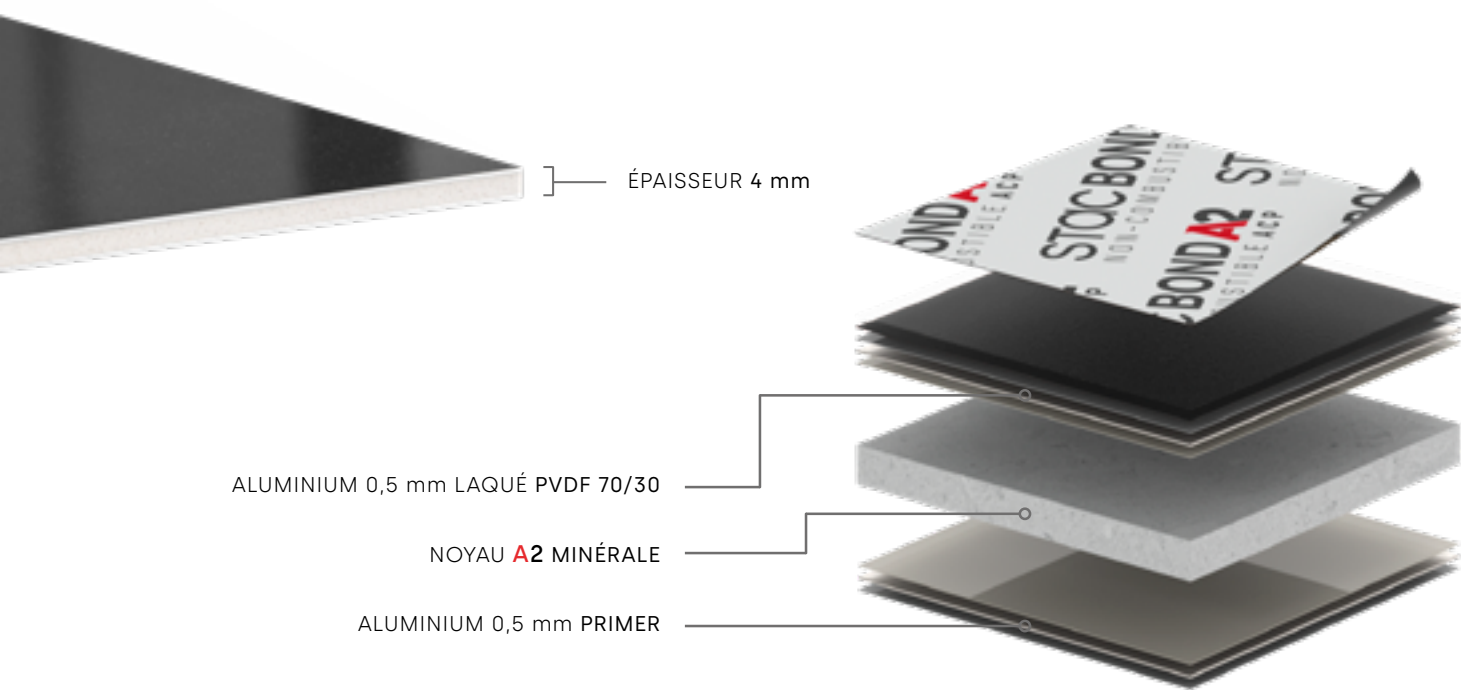
PAYS	NORME	STACBOND A2	STACBOND FR
		CLASSIFICATION	CLASSIFICATION
U.E.	EN 13501-1	A2-s1, d0	B-s1, d0
POLOGNE	PN-90/8-02867	-	NRO
U.S.A	ASTM E84	CLASSE A	CLASSE A
	NFPA 285	PASS	PASS
CANADA	CAN/ULC-S102	-	SD: 0 FS: 0
	ULC-S134	-	PASS

STACBOND® A2 est un panneau composite non combustible composé de deux lames d'aluminium et d'un noyau minéral conçu pour répondre aux plus hautes exigences normatives de classification au feu.

Grâce à ses propriétés mécaniques exceptionnelles : rigidité importante, excellente planéité, résistance à l'impact, la durabilité et entretien aisé, ainsi qu'une classification de réaction au feu A2-s1, d0 (selon UNE EN 13501-1:2007), en font la solution de revêtement idéale pour des constructions en hauteur et des bâtiments de forte fréquentation.

Il répond aux contraintes les plus strictes de classement au feu, notamment :

- ✓ UNE EN 13501-1:2007 - **A2-s1, d0**
- ✓ NFPA 285 - **PASS**
- ✓ ASTM E84 - **CLASSE A**



CARACT. PHYSIQUES DU PANNEAU	UNITÉS	VALEUR	NORME
Épaisseur totale	mm	4	
Épaisseur de la feuille extérieure laquée	mm	0,50	
Épaisseur de la feuille intérieure laquée	mm	0,50	
Poids du panneau	kg/m²	8,3 ± 0,50	
Alliage d'aluminium feuille extérieure		5005	UNE EN 573-3
Alliage d'aluminium feuille intérieure		3005 / 3105*	UNE EN 573-3

CARACT. DIMENSIONELLES DU PANNEAU	UNITÉS	VALEUR
Largeur (min. / max.)	mm	1.000 / 2.000**
Longueur (min. / max.)	mm	2.000 / 6.000**
Tolérance épaisseur	mm	- 0,15 / + 0,20
Tolérance largeur	mm	- 0 / + 4
Tolérance longueur	mm	- 0 / + 15
Tolérance diagonales	mm	± 3
Tolérance largeur du film de protection	mm	0; -5

CARACT. TECHNIQUES DU PANNEAU	UNITÉS	VALEUR	NORME
Peeling	N/mm	≥ 3	ASTM D903-98 (2004)
Isolation acoustique Rw (C;Ctr)	dB	30 (-1; -3)	ISO 717-1
Température d'utilisation	°C	- 50 / + 80	

SPÉCIFICATIONS DU NOYAU A2	UNITÉS	VALEUR	NORME
Densité	g/cm³	1,90 ± 0,15	
Réaction au feu		A2 - S1, d0	UNE-EN-13501-1:2007

CARACT. TECH. EN ALUMINIUM LAQUÉ	UNITÉS	VALEUR	NORME
Alliage		5005	UNE EN 573-3
Module d'élasticité (E)	N/mm²	70.000	
Tesion à la limite élastique (R _{p 0,2})	N/mm²	≥ 80	
Tension à la rupture (R _m)	N/mm²	125 ≤ R _m ≤ 240	EN 485-2
Allongement (A ₅₀)	%	≥ 4	
Densité (ρ)	kg/m³	2.700	
Dilatation thermique (α)	mm/m (100°)	2,36	

Spécifications d'utilisation :

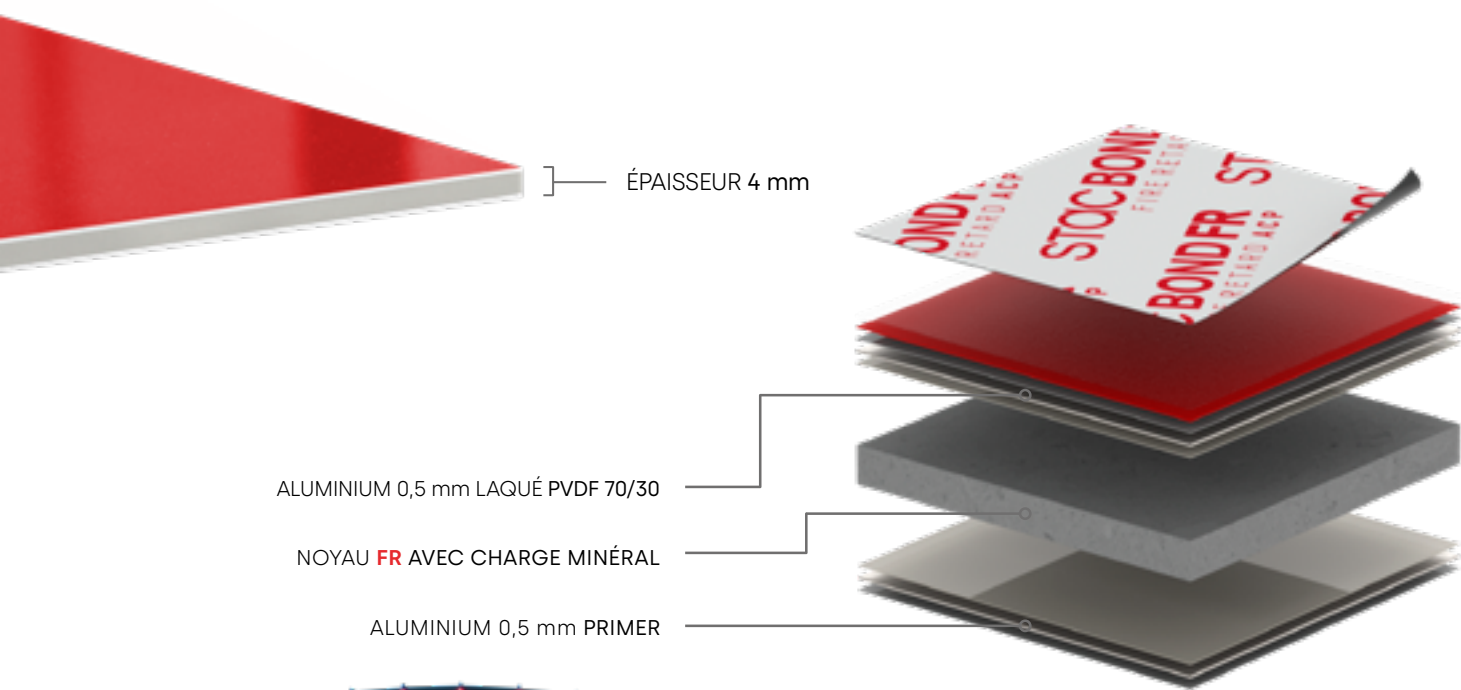
Des limitations peuvent exister pour la production du panneau STACBOND® A2 avec des finitions très brillantes. Consultez STAC® pour connaître les finitions compatibles.

* Possibilité d'alliage 5005 à la demande du client.
** Autres dimensions à consulter.

STACBOND® FR est un panneau composé de deux lames d'aluminium et un noyau intérieur retardateur de feu en résines thermoplastiques et charge minérale.

Il possède d'excellentes propriétés mécaniques, notamment : rigidité importante, planéité inégalable et résistance à l'impact, tout en satisfaisant à la plupart des contraintes de classement au feu :

- ✓ UNE EN 13501-1:2007 - **B-s1, d0**
- ✓ PN-90/8-02867 - **NRO**
- ✓ NFPA 285 - **PASS**
- ✓ ASTM E84 - **CLASSE A**
- ✓ CAN/ULC-S102 - **SD: 0 FS: 0**
- ✓ ULC-S134 - **PASS**



CARACT. PHYSIQUES DU PANNEAU

ÉPAISSEUR TOTALE DU PANNEAU (mm)	POIDS TOTAL DU PANNEAU (kg/m²)	
	Épaisseur feuille laquée 0,5 (mm)	Épaisseur feuille laquée 0,3 (mm)
3	6,10	5,70
4	7,80	7,40
5	9,50	-
6	11,20	-

ALLIAGE ALUMINIUM	VALEUR	NORME
Feuille extérieure	5005	UNE EN 573-3
Feuille intérieure	3005 / 3105*	UNE EN 573-3

CARACT. DIMENSIONNELLES DU PANNEAU	UNITÉS	VALEUR
Largeur (min. / max.)	mm	800 / 2.000**
Longueur (min. / max.)	mm	2.000 / 6.000**
Tolérance épaisseur	mm	- 0,15 / + 0,20
Tolérance largeur	mm	± 2
Tolérance longueur	mm	- 0 / + 15
Tolérance diagonales	mm	± 3
Tolérance largeur du film de protection	mm	0; -5

CARACT. TECHNIQUES DU PANNEAU	UNITÉS	VALEUR	NORME
Peeling	N/mm	≥ 9,80	ASTM D903-98 (2004)
Isolation acoustique Rw (C;Ctr)	dB	29 (-1; -3)	ISO 717-1
Transmission thermique (U)	W/m²K	5,62	UNE-EN ISO 12567-1
Température d'utilisation	°C	-50 / +80	

SPÉCIFICATIONS DU NOYAU FR	UNITÉS	VALEUR	NORME
Densité	g/cm³	1,70 ± 0,10	
Réaction au feu		B - S1, d0	UNE-EN-13501-1:2007

CARACT. TECH. EN ALUMINIUM LAQUÉ	UNITÉS	VALEUR	NORME
Alliage		5005	UNE EN 573-3
Module d'élasticité (E)	N/mm²	70.000	
Tension à la limite élastique (R _{p0,2})	N/mm²	≥ 80	
Tension à la rupture (R _m)	N/mm²	125 ≤ R _m ≤ 240	EN 485-2
Allongement (A ₅₀)	%	≥ 4	
Densité (ρ)	kg/m³	2.700	
Dilatation thermique (α)	mm/m (100°)	2,36	

* Possibilité d'alliage 5005 à la demande du client.
** Autres dimensions à consulter.

ENTRETIEN DU PRODUIT

Le panneau composite **STACBOND®** présente un comportement optimal contre d'éventuels changements d'aspect dus à une exposition prolongée aux conditions climatiques normales.

Les façades en panneaux composites sont exposées à un grand nombre d'agents agressifs présents dans l'environnement, tels que les composés sulfurés, les acides et les composés azotés causant les pluies acides, les sels chimiques, la saleté, la suie, etc. Ces substances mélangées à l'eau et à l'exposition aux rayons UV du soleil peuvent détériorer les revêtements et raccourcir leur durée de vie. Ces effets sont encore plus agressifs dans les zones où l'eau de pluie ne peut pas éliminer complètement les impuretés.

Si l'on prend soin de maintenir le revêtement en bon état par un nettoyage régulier et de s'assurer que les matériaux incompatibles ou fortement contaminés n'entrent pas en contact avec la surface, le revêtement ne se fissurera pas et ne se délaminera pas, mais on pourrait observer un changement uniforme dans son apparence, comme de légers changements de couleur et de brillance.

En particulier, pour les environnements particulièrement rudes ou difficiles, tels que les zones où les niveaux d'UV sont élevés, les zones à risque de tempêtes de sable, la proximité d'usines chimiques, les piscines sportives, les environnements salins ou les zones non exposées à la pluie naturelle, une détérioration plus rapide peut se produire.

Par conséquent, la propreté des toitures et des façades est un facteur important dans l'entretien du revêtement.

Une inspection et un entretien réguliers sont recommandés pour maintenir l'apparence et la durabilité optimales de l'aluminium laqué. Surtout, les zones non exposées à la pluie, comme les zones en porte-à-faux, peuvent nécessiter un nettoyage supplémentaire pour éliminer les dépôts potentiellement corrosifs. Les feuilles, l'herbe, les moisissures et autres objets doivent être enlevés et tout obstacle doit être nettoyé pour éviter les débordements. Les défauts locaux qui peuvent causer une détérioration prématurée du revêtement ou la corrosion du substrat doivent être examinés et réparés.

NETTOYAGE*

La saleté et les tâches peuvent être nettoyées à l'aide d'une brosse douce et de l'eau. Il est également possible d'utiliser de l'eau à basse pression. Bien rincer ensuite la surface.

Pour les taches plus tenaces il faudra utiliser un produit nettoyant à pH neutre. Le produit devra être soigneusement retiré à l'eau quelques minutes après son action. Pour enlever une tache, utiliser un torchon doux en coton ou autre matière trempé dans un dissolvant peu agressif tel que l'alcool minéral.

Le lavage de la peinture doit se faire de haut en bas, pour que le produit détergent soit complètement éliminé. L'utilisation de détergents trop agressifs ou mal adaptés pour le revêtement de couleur peut endommager la finition. Si besoin, nous recommandons de faire un test de nettoyage sur une petite surface du panneau.

Il est recommandé d'effectuer le nettoyage du bardage en évitant les températures élevées ou l'exposition solaire directe.



Nettoyeur à eau à pression modérée



Utilisation de détergents neutres



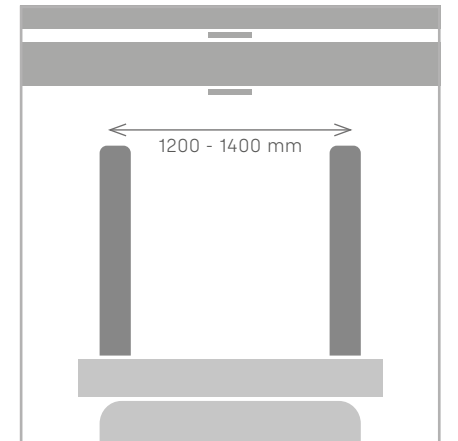
Lavage de haut en bas

* Certaines finitions spéciales demandent des procédés de nettoyage spécifiques. En cas d'hésitation, veuillez consulter **STACBOND®**.

MANIPULATION

Pour un stockage et une manipulation corrects des panneaux composites aluminium **STACBOND®**, les informations suivantes doivent être prises en compte :

- Les palettes doivent être manipulées avec soin pendant le transport et le déchargement. Utiliser toujours un équipement approprié tel que des chariots élévateurs. Ne jamais déplacer des palettes ouvertes.
- Dans la mesure du possible, stockez le matériel dans un espace intérieur sec et exempt de poussière et dans des conditions de température comprises entre 10° et 40° C.
- En cas de stockage à l'extérieur, évitez exposer le matériau à la lumière du soleil en le protégeant par une housse de protection opaque.
- Toujours stocker les palettes en position horizontale jusqu'à un maximum de 6 palettes de même format empilées les unes sur les autres (4 dans le cas du panneau **STACBOND® A2**) ou 12500 Kg de poids total.
- Le film plastique doit être retiré des palettes au plus tard 6 mois après réception.
- Les panneaux individuels doivent être soulevés de la palette soutenue par ses quatre coins, en évitant de les faire glisser les uns sur les autres. Dans la mesure du possible, déplacez les panneaux individuels en position verticale.



Distance optimale entre les lames de chariot élévateur pour le transport des palettes de panneaux composites **STACBOND®**.

FILM PROTECTEUR

Le film protecteur utilisé est une protection provisoire de surface. Il faudra donc, une fois le panneau installé sur la façade, le retirer sur le chantier, le plus tôt possible, car les facteurs climatiques (heures d'exposition, zone climatique, zone géographique ou brusques contrastes de température) peuvent affecter l'adhésif employé sur le film protecteur et rendre son retrait difficile.

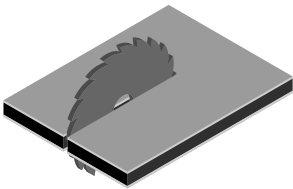
Pour l'usinage et la pose ultérieure du panneau composite **STACBOND®** sur la façade, il faut tenir compte du fait que l'orientation des flèches indiquées sur le film de protection doit être la même sur toute la surface, afin d'éviter des variations de teinte dans sa finition.



Pour garantir l'intégrité et le bon fonctionnement du film protecteur du panneau composite en aluminium **STACBOND®**, les informations suivantes doivent être prises en compte :

- Le stockage prolongé du matériau avec de fortes variations de température peut affecter l'adhérence du film protecteur, le rendant difficile à retirer.
- Ne pas marquer avec des encres qui peuvent passer à travers le film protecteur et affecter la surface du panneau.
- Retirez le film de protection au plus tard un mois après l'installation du panneau composite dans le projet. Dans la mesure du possible, l'enlever dans des conditions de température supérieures à 10° C.

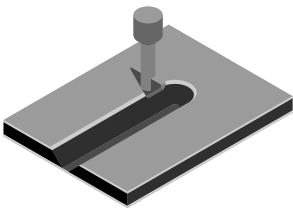
DÉCOUPE



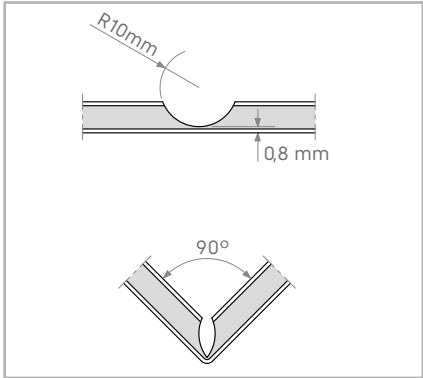
Le panneau composite **STACBOND®** peut se découper avec des machines CNC ou manuellement à la scie murale ou à la fraiseuse manuelle. Il est possible de le découper en ligne droite, courbe, ou en angle, en fonction du type de machine.

Consulter **STACBOND®** pour les paramètres recommandés pour les différents types de coupe et les machines utilisées.

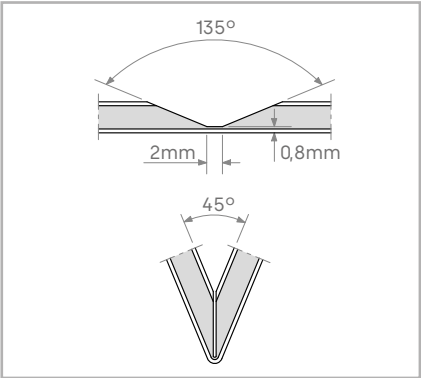
FRAISAGE



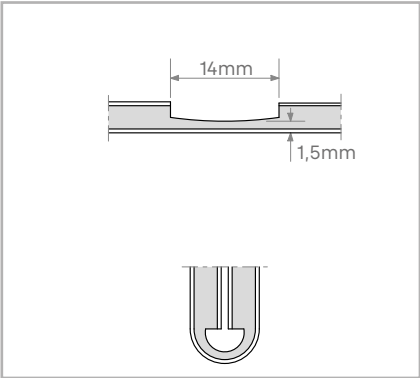
Réalisable avec une table CNC, à la scie murale à disque de fraisage ou à la fraiseuse manuelle. Le fraisage partiel du panneau permet le pliage des pièces par la suite, en employant des outils de fraisage de 90° ou 135° en fonction du pli recherché. Pour obtenir la cote souhaitée, le pli devra se produire sur l'axe de fraisage. L'épaisseur restante de panneau permet son pliage à la main avec des outils spécifiques ou en utilisant une plieuse spéciale pour panneau composite.



Rainure de fraisage sphérique pour pliages à 90°.



Rainure de fraisage en V pour pliages à 135°.



Rainure de fraisage à l'arc pour pliages complets à 180°.

PARAMÈTRES DE FRAISAGE RECOMMANDÉS :

NOYAU	OPÉRATION	VITESSE DE ROTATION (r.p.m.)	VITESSE DISPLACEMENT (mm/min)
STACBOND A2	DÉCOUPE	20.000 – 22.000	8.000 - 10.000
	FRAISAGE	22.000 – 24.000	10.000 - 12.000
STACBOND FR	DÉCOUPE	24.000	12.000 - 14.000
	FRAISAGE	24.000	15.000 - 18.000

Note : ces valeurs sont données à titre indicatif seulement et sont destinées à être utilisées avec les fraises recommandées **STACBOND®**. Pour une utilisation avec d'autres outils ou selon le type de machine, il est nécessaire de les régler.

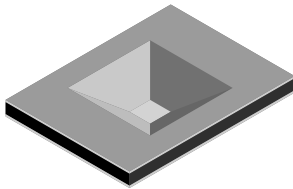
OUTILS RECOMMANDÉS NOYAU **A2** :

- Outil de découpe : Fraise $\varnothing$ 6 mm avec plaquettes diamantées (STB-FRESA6PCD).
- Outil de fraisage : Fraise sphérique $\varnothing$ 10 mm avec plaquettes diamantées (STB-FRESA10PCD).

OUTILS RECOMMANDÉS NOYAU **FR** :

- Outil de découpe : Fraise $\varnothing$ 6 mm avec plaquettes diamantées (STB-FD6X80X3.8).
- Outil de fraisage : Fraise sphérique $\varnothing$ 10 mm avec revêtement diamant (STB-FEMD-10x72).

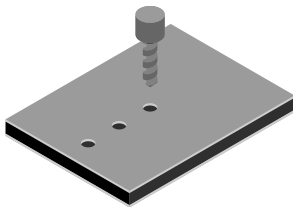
EMBOUTISSAGE ET GRAVURE



Le panneau composite **STACBOND®** peut être embouti et gravé sur des machines CNC. La profondeur peut être limitée en fonction de la forme et de la taille de l'outil employé.

Veuillez consulter **STACBOND®** au sujet des différentes typologies possibles.

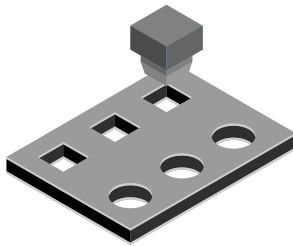
PERÇAGE



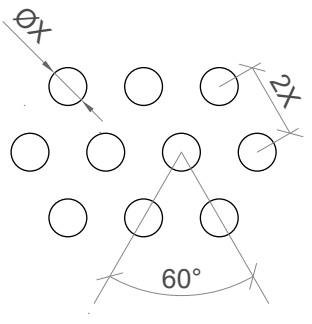
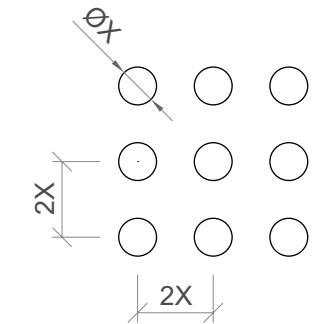
Le panneau composite peut recevoir de nombreuses sortes de perçages. Le perçage par arrachement de copeaux peut être fréquent pendant l'installation du produit sur le chantier, surtout sur des systèmes de montage rivetés et vissés. Pour ce faire, il est recommandé d'utiliser une mèche bi-diamétrale pour les fixations comportant une marge de dilatation.

Veuillez consulter **STACBOND®** pour plus ample information.

POINÇONNAGE*



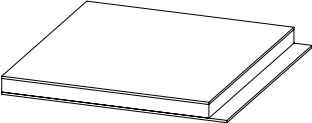
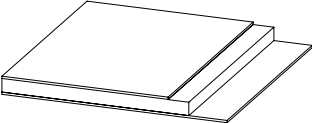
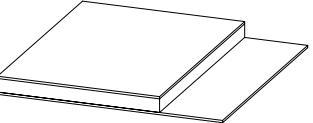
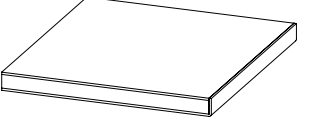
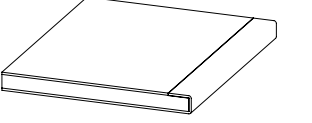
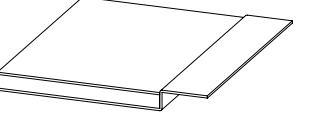
- Le panneau composite **STACBOND®** peut être poinçonné et ajouré à l'aide de machines CNC. Les paramètres recommandés pour maintenir les propriétés du panneau composite et la garantie subséquente de ce dernier sont les suivants :
- Le diamètre du poinçon de plus petite taille doit être de 4 mm.
 - La distance entre les centres doit être au moins le double du diamètre.
 - La surface perforée doit être inférieure à 35% de la surface totale du panneau.
- Veuillez consulter **STACBOND®** au sujet des formats possibles.



* Pour les paramètres de perforation avec le panneau **STACBOND® A2**, veuillez consulter le département technique de **STACBOND®**.

BORDAGE DES CHAMPS

Le panneau composite **STACBOND®** peut être bordé sur ses champs. Nous disposons de trois types de bordage : simple (uniquement sur le bord), double intérieur (sur le bord et une partie de l'envers) et double extérieur (sur le bord et dispose d'une partie de tôle qui cache les joints de raccord avec les autres plaques de panneau). Lors de l'usinage des panneaux, il faudra tenir compte des dimensions supplémentaires nécessaires à considérer pour chaque type de bordage.

	PLIAGE SIMPLE	DOUBLE PLIAGE INTÉRIEUR	DOUBLE PLIAGE EXTÉRIEUR
SCHÉMA DÉPLOYÉ			
SCHÉMA PLIÉ			
AUGMENTATION À CONSIDÉRER (mm)	3,5	7,5	14,0

CINTRAGE AVEC ROULEAUX

Pour l'obtention de formes courbes sur nos produits, la solution idéale est d'utiliser les cintruses à 3/4 cylindres. Il faudra être particulièrement vigilant par rapport aux rayons de cintrage minimum de la partie interne.

Pour les cassettes en panneau composite **STACBOND®** à rebords, le rayon de courbure recommandé est de 500 mm pour un retour de 20 mm de long maximum.

Le rayon de cintrage minimal sans retours est déterminé par la formule suivante :

$$\varnothing \text{ ROULEAU} \times 1,5 / 2 = \text{RAYON CINTRAGE}$$

Par exemple, dans une machine où le diamètre du rouleau supérieur est de 200 mm, on peut cintrer une plaque de panneau composite de 4 mm d'épaisseur avec un rayon minimum de 150 mm.

Le cintrage sans retours de rayons inférieurs peut être réalisé en utilisant des presses plieuses avec des outils spécifiques. Consultez **STACBOND®** pour plus d'informations.

FAÇONNAGE DE LA CASSETTE*

Les cassettes des systèmes **STACBOND®** sont façonnées par pliage des retours périmétraux. Les retours sont réalisés par fraisage partiel du panneau dans les dimensions adaptées au système employé. Pour les fixer, nous employons des pièces spécifiques telles que des platines en aluminium ou dans le même matériau du panneau, à assembler à l'aide de rivets. Pendant le processus de façonnage il est recommandable que le panneau soit correctement protégé pour éviter les dommages superficiels. Ce processus permet également le façonnage de surfaces tridimensionnelles.

RIVETAGE ET VISSAGE

Les panneaux en composite **STACBOND®** peuvent se raccorder par rivetage ou vissage, entre eux ou avec d'autres matériaux. Il convient de tenir compte de la dilatation thermique du panneau. Nous recommandons d'utiliser des rivets aluminium/inox et de la visserie inox A2.

Nous préconisons, pour ce faire, d'utiliser des centreurs pour un perçage précis ou encore pour la pose des rivets, ainsi que des douilles entretoise pour limiter la pression présente sur les points de dilatation.

COLLAGE

Les panneaux peuvent être collés avec des adhésifs et rubans double face spécifiques pour panneau composite, en suivant les spécifications techniques de chaque fabricant.

Veuillez consulter **STACBOND®** pour plus ample information.

*Il n'est pas recommandé de plier les rebords du panneau **STACBOND® A2** plus de deux fois.

Systemes de montage



STACBOND® dispose de 8 systèmes de montage pour offrir de nouvelles possibilités et solutions au service de l'architecture actuelle. Ces systèmes sont minutieusement conçus pour s'adapter aux besoins particuliers de chaque projet.

Les systèmes de montage de panneau composite **STACBOND®** se divisent, à leur tour, en deux principaux groupes en fonction de l'ossature secondaire :

OSSATURE SECONDAIRE T

- **STB-T-CH** (système de cassettes suspendues)
- **STB-T-SZ** (système mâle - femelle)
- **STB-T-REM** (système riveté)
- **STB-T-PEG** (système collé)

OSSATURE SECONDAIRE OMÉGA

- **STB-CH** (système de cassettes suspendues)
- **STB-SZ** (système mâle - femelle)
- **STB-REM** (système riveté)

Le système **STB-PEG** (système collé) emploie une ossature secondaire composée de séparateurs angulaires indépendants et un et tube nervuré particulièrement conseillé pour des solutions en intérieur.

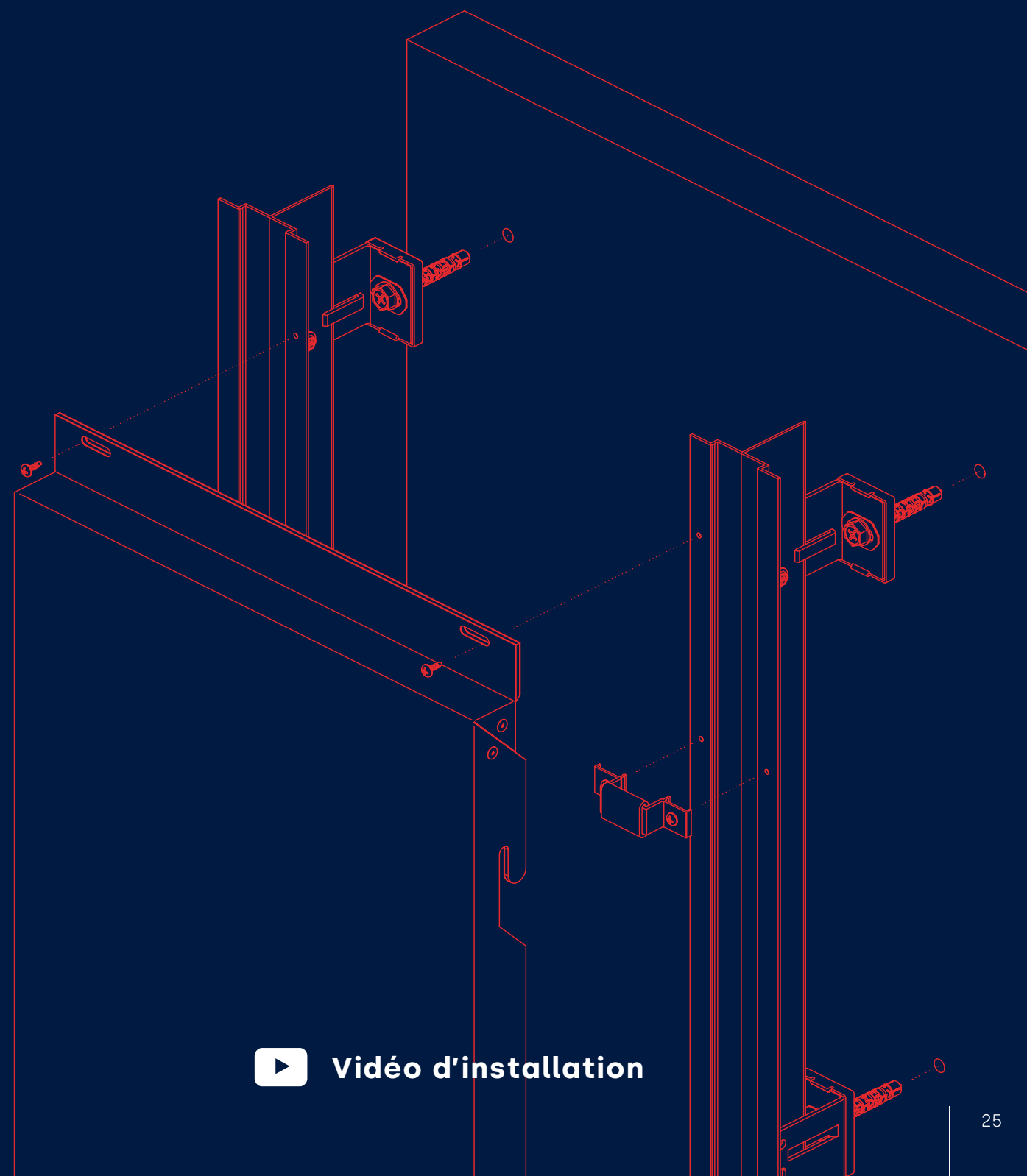
Les systèmes **STB-T-CH**, **STB-T-SZ**, **STB-T-REM** et **STB-T-PEG** emploient des séparateurs L et profilés T.

Les systèmes **STB-CH**, **STB-SZ** et **STB-REM** partagent des éléments de l'ossature secondaire, les séparateurs en DOUBLE T et le profil OMÉGA.

Les systèmes de montage de panneaux composites **STACBOND® STB-T-CH**, **STB-T-SZ**, **STB-T-REM**, **STB-CH**, **STB-SZ** et **STB-REM** ont le document d'évaluation technique européen ETE/ETA 15-0655 et le marquage CE selon le guide EAD 090062-00-0404.

STB-T-CH

SYSTÈME DE CASSETTES SUSPENDUES



 Vidéo d'installation



Le **STB-T-CH** est un système kit à base de cassettes suspendues issues de **panneau composite STACBOND®** pour le montage de façades ventilées. C'est un système de fixation non visible, polyvalent et d'installation rapide, dans lequel les modulations des cassettes peuvent se présenter aussi bien dans le sens vertical comme horizontal. Le système **STB-T-CH** remplit toutes les conditions requises pour l'exécution des revêtements architecturaux les plus avant-gardistes.

L'ossature secondaire est réalisée au moyen de **profilés T-OMÉGA** et de **séparateurs L** en alliage d'aluminium 6063 T5/T6 ou INOX AISI 430.

Ces séparateurs sont prévus pour différentes longueurs afin de pouvoir loger l'épaisseur de l'isolation thermique nécessaire et absorber toutes les irrégularités de la façade. Pour la rupture de pont thermique, **STAC®** a conçu des **CALES ISOLANTES** spécifiques, à poser entre les séparateurs L et le parement vertical.

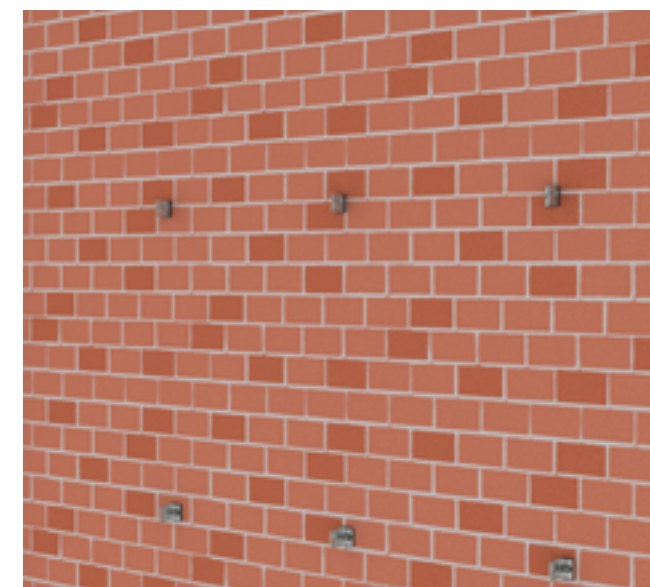
Les séparateurs sont ancrés sur la paroi à l'aide de chevilles mécaniques spéciales, prescrites pour chaque ouvrage par les fournisseurs de fixations et reçoivent comme montants verticaux les profilés T-OMÉGA.

C'est sur les montants que se situent les **ensembles de support suspension STB-T-CH**, découpés à partir des profilés extrudés en alliage d'aluminium 6063 T5. Une pièce spéciale en EPDM est posée sur l'emplacement de la suspension pour éviter les vibrations.

La pose des cassettes façonnées en panneau composite **STACBOND®** sur l'ossature secondaire se réalise grâce à des encoches usinées au préalable sur les retours verticaux des cassettes et sur les raidisseurs cachés adhésés à l'intérieur, de façon à ce qu'elles reposent sur les supports de suspension, puis sont vissées sur le retour supérieur aux profilés T-OMÉGA.

STAC® a développé un logiciel pour le calcul spécifique de l'ossature secondaire conformément aux critères du Documento de Idoneidad Técnica -Agrément technique- (DIT plus 553p/16) établis par l'Instituto de Ciencias de la Construcción Eduardo Torroja pour chaque projet à exécuter, pour définir les distances maximales entre les montants verticaux ainsi que le nombre d'ancrages.

Le système **STB-T-CH** est conforme aux principales certifications internationales.



SÉPARATEURS L

1. Séparateurs L pour l'ancrage du profil à la façade.
Les ancrages L fixent le profil T-OMÉGA sur le parement vertical ou paroi de support et permettent corriger les problèmes d'aplomb de la façade. Ils peuvent être de deux types : de rétention ou de sustentation. En option, il est possible de monter des cales isolantes qui servent de rupture de pont thermique.



PROFILÉS T-OMÉGA

2. Le profil T-OMÉGA est vissé sur les séparateurs L, il devra être mis parfaitement d'aplomb grâce aux réglages que permet le système. Le premier et le dernier ancrage sur le profil seront installés au maximum à 250 mm des extrémités de ce profil.



ENSEMBLE DE SUPPORT SUSPENSION

3. Les ensembles de support suspension se situent sur les profilés. Ils seront réglés en hauteur en fonction de la situation des encoches de chaque cassette.



CASSETTE DE PANNEAU COMPOSITE STACBOND

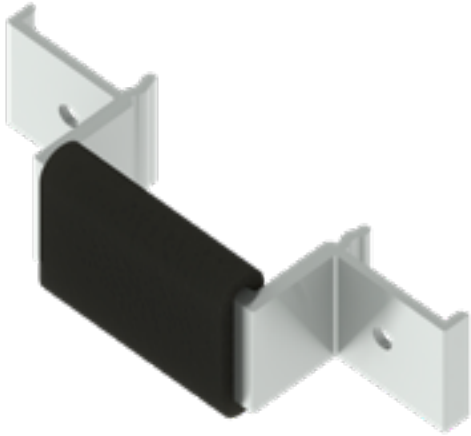
4. Cassette de panneau composite STACBOND®. La dernière étape consistera à fixer les cassettes sur les ensembles de support suspension en les vissant sur le rebord des profilés T-OMÉGA, dans les trous oblongs situés sur le retour horizontal supérieur de la cassette. Le montage des cassettes sur la façade sera réalisé de bas en haut.

ENSEMBLE DE SUPPORT SUSPENSION STB-T-CH

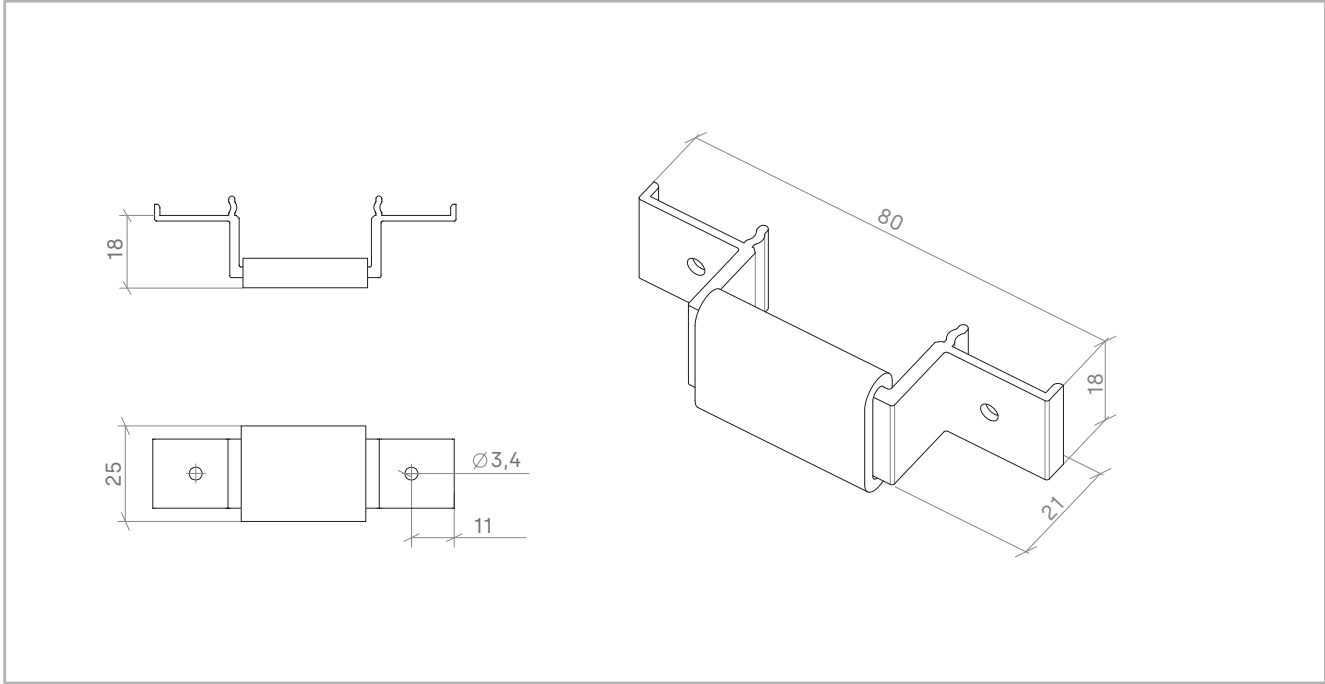
C'est l'ensemble de support suspension STB-T-CH qui est utilisé pour le profil T-OMÉGA.

Le joint de la pièce de suspension a pour mission d'éviter les bruits de vibrations produits par la pression du vent, le trafic routier, etc.

Ce support est fixé sur le profil, en premier lieu au moyen des rebords permettant le déplacement vertical pour faciliter la pose dans sa position finale, puis, par la suite, à l'aide de vis autoforeuses.



RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	U./BOÎTE
05.19.062	ENSEMBLE DE SUPPORT SUSPENSION STB-T-CH	50

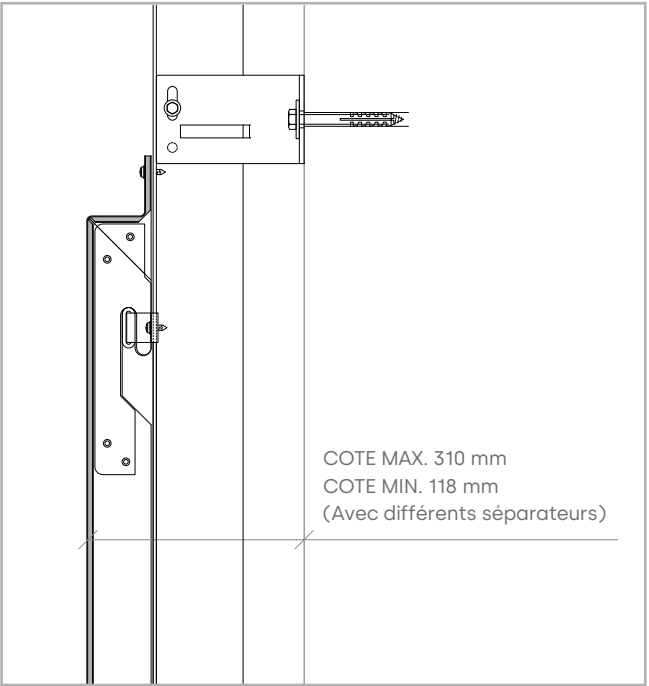


Cotes en mm

RETOUR DE 45 mm (DÉTAIL)



COUPE VERTICALE

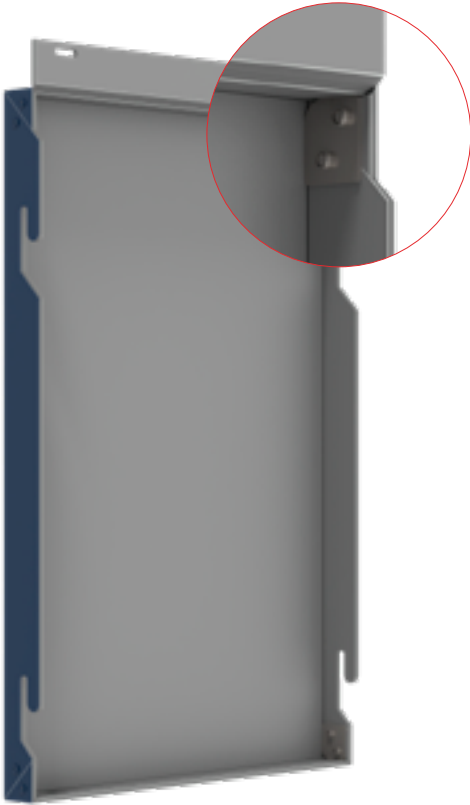


Note : les panneaux **STACBOND®** usinés sont livrés à plat. Le façonnage des cassettes est à réaliser par le client. Aucune machine spécifique n'est nécessaire.

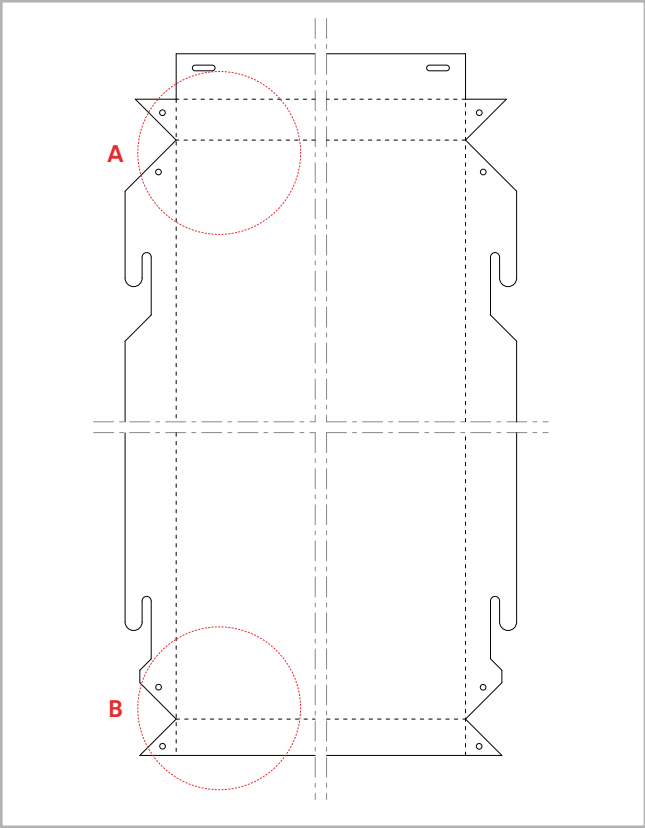
Pour le façonnage des cassettes CH avec retours de 45 mm, on peut utiliser des platines rectangulaires de 28 x 33 x 2 mm et alliage 1050, ou des pièces rectangulaires du panneau composite lui-même.

Pour plus de longueur, les rebords de 45 mm sont introduits plus profondément dans les profilés T-OMÉGA dans le but de mieux canaliser l'eau tombant sur la façade.

CASSETTE FAÇONNÉE



CASSETTE À PLAT



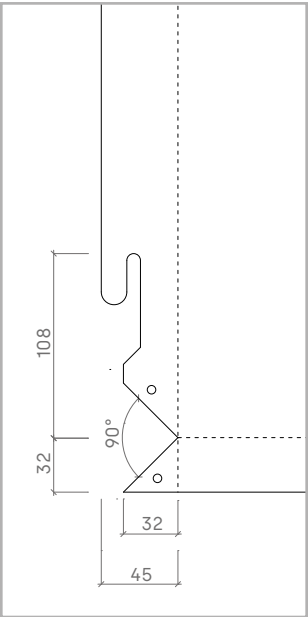
PLATINE DE FORMATION DES CASSETTES

La platine de formation de cassettes est une petite pièce d'aluminium en alliage 1050 H24 qui permet au moyen de rivets, le conformage des cassettes et des raidisseurs sur les systèmes STB-CH et STB-T-CH.

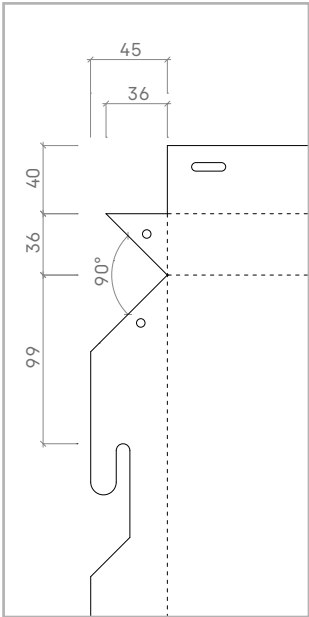
Cette platine est indiquée pour les cassettes CH avec retours de 45 mm et raidisseurs.



DÉTAIL A



DÉTAIL B



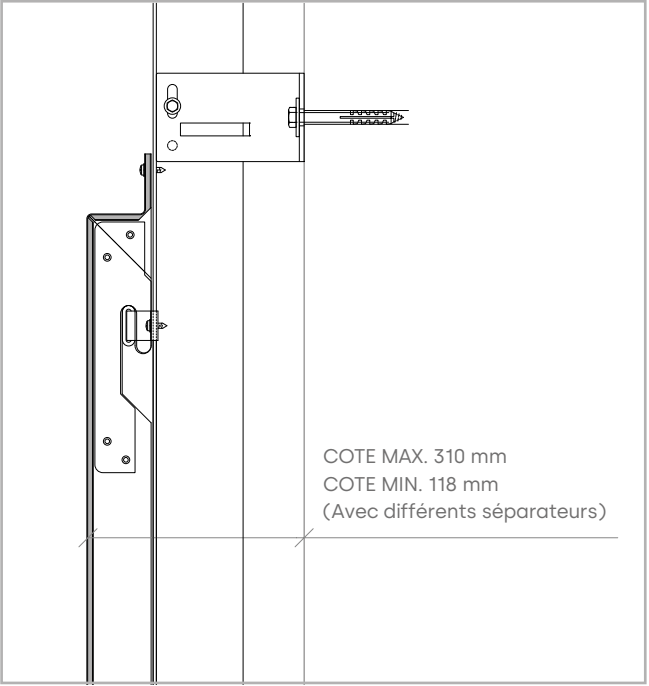
Cotes en mm

RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	U./BOÎTE
05.19.050	PLATINE DE FORMATION DES CASSETES	1000

RETOUR DE 40 mm (DÉTAIL)



COUPE VERTICALE



Note : les panneaux **STACBOND®** usinés sont livrés à plat. Le façonnage des cassettes est à réaliser par le client. Aucune machine spécifique n'est nécessaire.

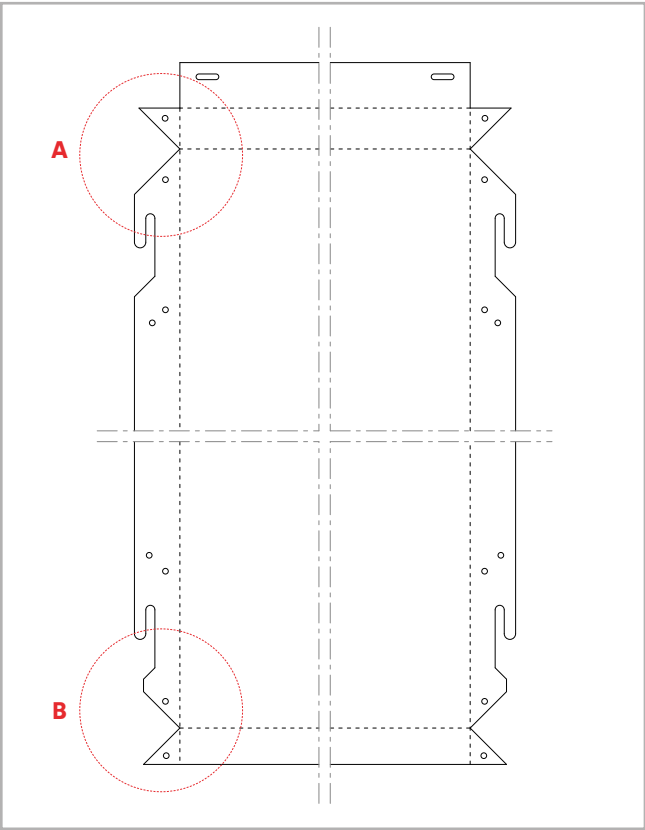
Pour le façonnage des cassettes CH avec retours de 40 mm, on doit utiliser, dans tous les cas et pour chaque encoche, des pièces de renfort de suspension. Ce sont des pièces spécifiques d'aluminium de 2 mm d'épaisseur et en alliage 1050, à riveter ou à visser sur les retours et/ou raidisseurs.

Les cassettes avec retours de 40 mm assurent une meilleure optimisation car elles demandent moins de panneau que les cassettes avec retours de 45 mm.

CASSETTE FAÇONNÉE



CASSETTE À PLAT



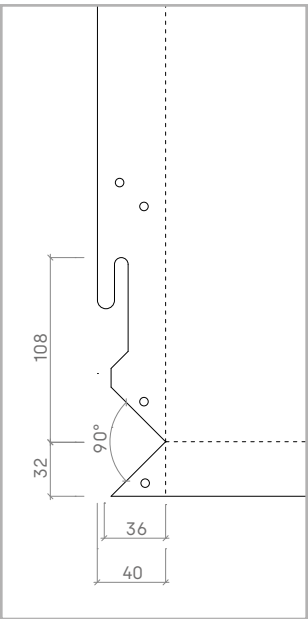
RENFORT DE SUSPENSION

La platine de renfort de suspension est une pièce d'aluminium en alliage 1050 H24 qui permet avec des rivets, le conformage des cassettes et des raidisseurs des systèmes STB-CH et STB-T-CH, et qui, en outre, renforce chacune des suspensions des cassettes CH avec retours de 40 mm.

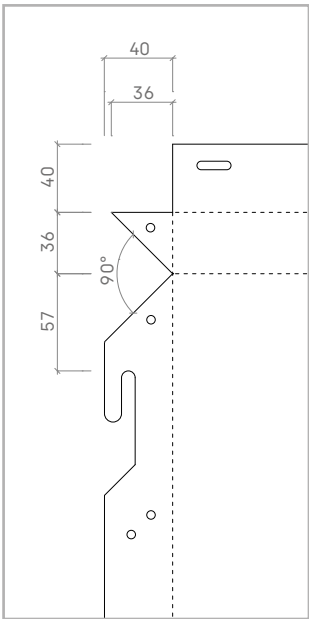


RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	U./BOÎTE
19.019	REFORT DE SUSPENSION	500

DÉTAIL A



DÉTAIL B

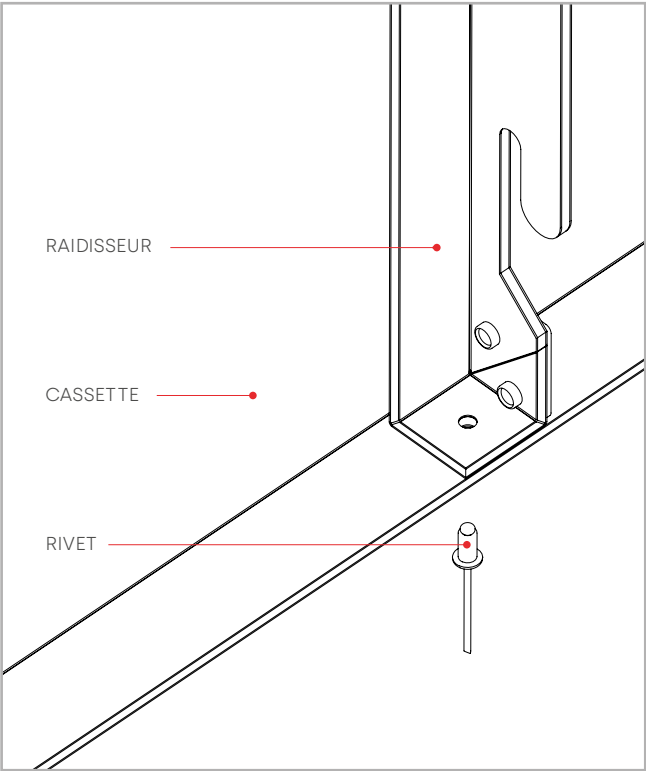


Cotes en mm

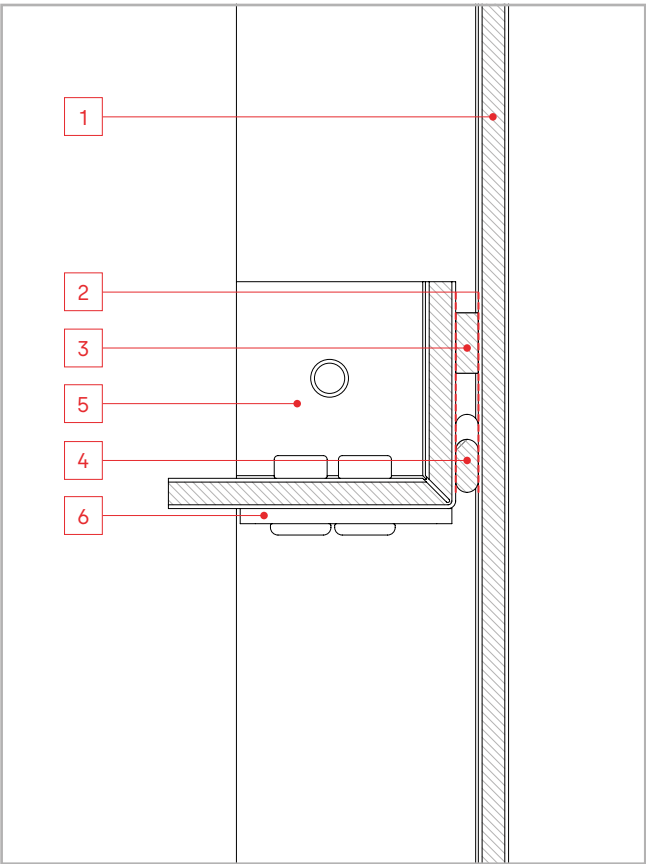
Le raidisseur est une pièce angulaire formée à partir de panneau composite **STACBOND®** usiné. Il est employé pour renforcer de l'intérieur les cassettes CH, lorsque ces dernières dépassent certaines dimensions. Le raidisseur est fixé au moyen de ruban à double face, collé sur la face interne de la cassette puis riveté sur les retours supérieur et inférieur horizontaux.



DÉTAIL DE FIXATION MÉCANIQUE



DÉTAIL DE FIXATION MÉCANIQUE



RÉFÉRENCE	DESCRIPTION
05.19.025	RAIDISSEUR SCH-1 (< 750 mm)
05.19.026	RAIDISSEUR SCH-2 (750 - 1.500 mm)
05.19.027	RAIDISSEUR SCH-3 (1.500 - 2.400 mm)
05.19.027.1	RAIDISSEUR SCH-4 (2.400 - 4.000 mm)
05.19.027.2	RAIDISSEUR SCH-5 (4.000 - 5.000 mm)
05.19.027.3	RAIDISSEUR SCH-6 (> 5.000 mm)

Nb	DÉSIGNATION
1	Cassette de panneau composite STACBOND®
2	Apprêt
3	Ruban double face autoadhésif
4	Cordon d'adhésif appliqué sur la cassette
5	Raidisseur de panneau STACBOND®
6	Platine de formation des cassettes

1. PRÉPARATION DE LA SURFACE

Éliminer, tout d'abord, la poussière et les saletés par des procédés mécaniques et jamais en employant des dissolvants. Ce nettoyage se fera par ponçage, plus ou moins profond en fonction de la saleté. Ensuite, aspirer la poussière ou souffler avec de l'air comprimé. Pour le nettoyage et le dégraissage, par la suite, utiliser le dégraissant nettoyant SIKA AKTIVATOR-205, ou similaire, et le laisser s'évaporer pendant au moins 10 minutes.

2. APPRÊT DE LA SURFACE

Une fois la surface propre, apprêter avec un produit spécifique qui viendra renforcer l'adhérence de l'adhésif élastique SIKATAACK PANEL PRIMER, ou similaire.

3. RUBAN ADHÉSIF À DOUBLE FACE

Après le temps de pose de l'apprêt (30, 60 mn) coller le ruban autoadhésif à double face, RUBAN SIKATAACK PANEL-3, ou similaire, qui maintiendra la pièce en place pendant la polymérisation de l'adhésif, tout en garantissant l'épaisseur minimum de ce dernier en vue des éventuelles dilatations du panneau composite STACBOND®.

4. APPLICATION DE L'ADHÉSIF

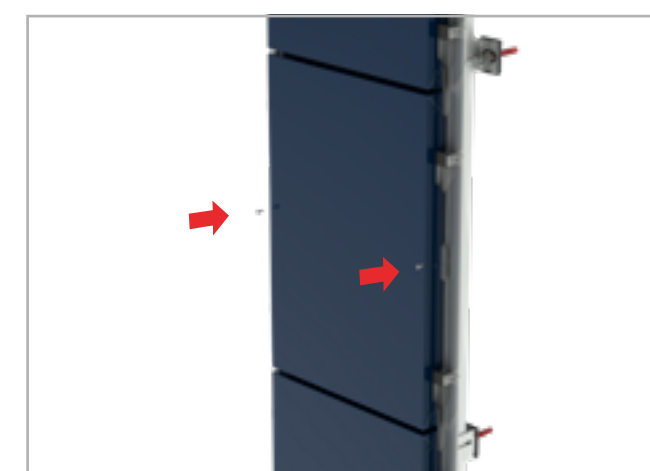
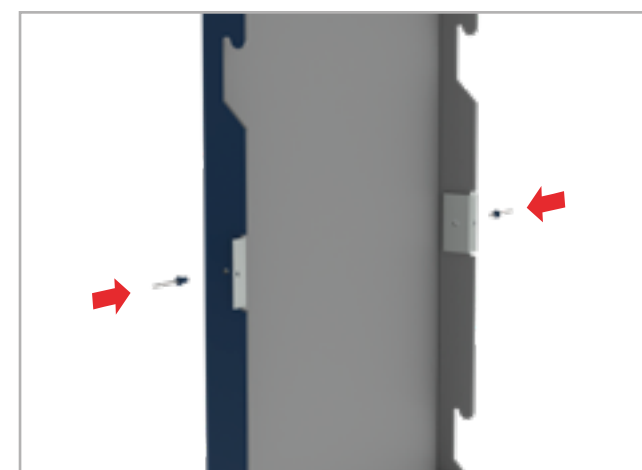
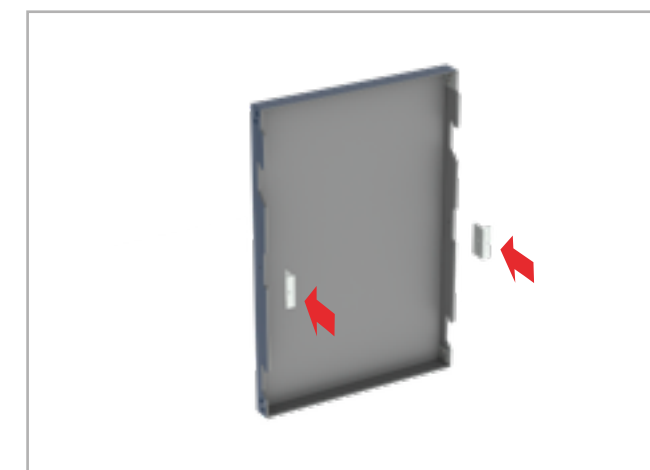
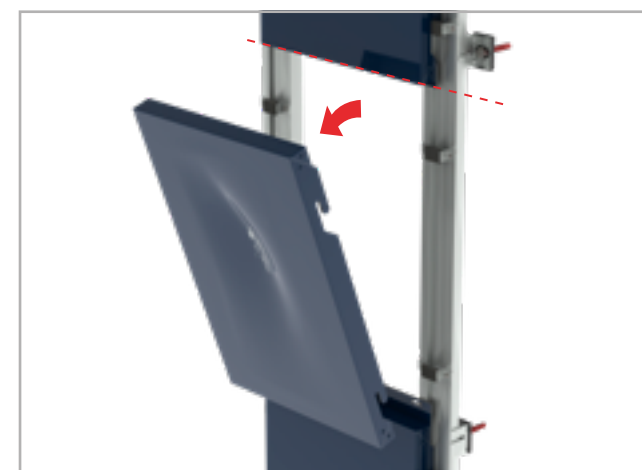
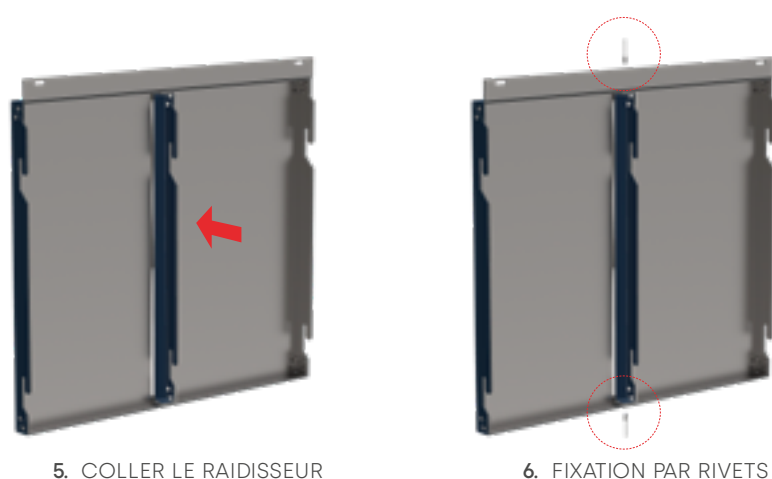
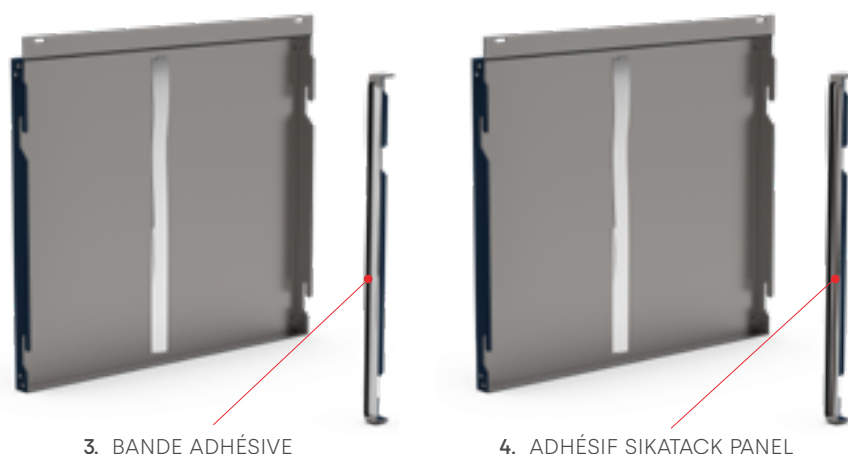
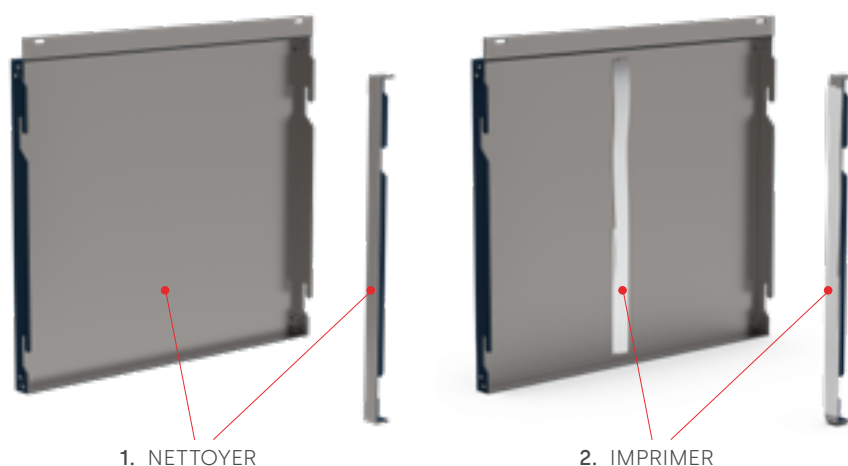
Appliquer ensuite l'adhésif élastique SIKATAACK PANEL 50 (ou similaire) sur le raidisseur en réalisant un cordon continu, de manière contiguë au ruban double-face

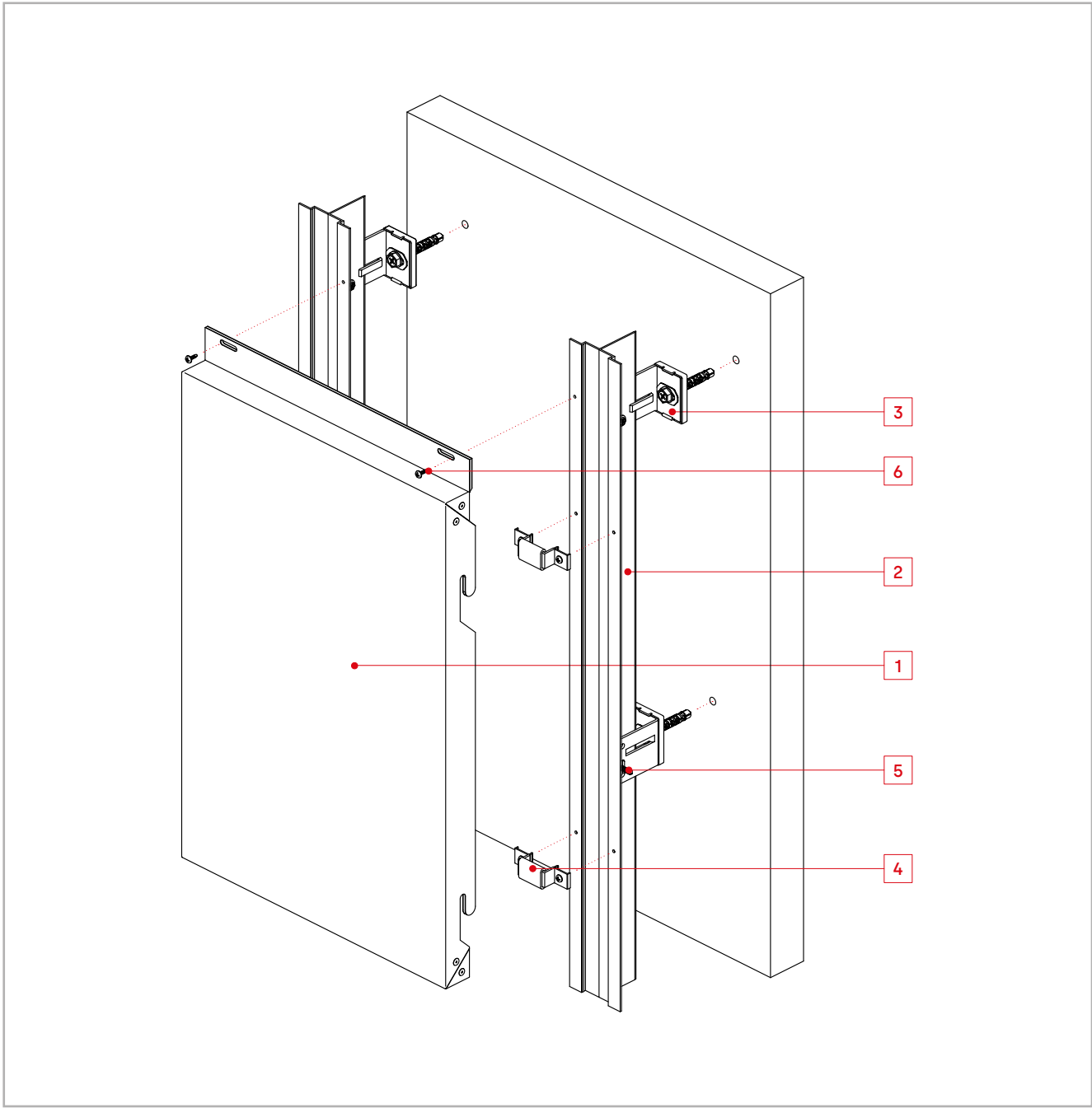
5. POSE DU RAIDISSEUR

À continuation, placer le raidisseur sur la zone préalablement apprêtée de la cassette.

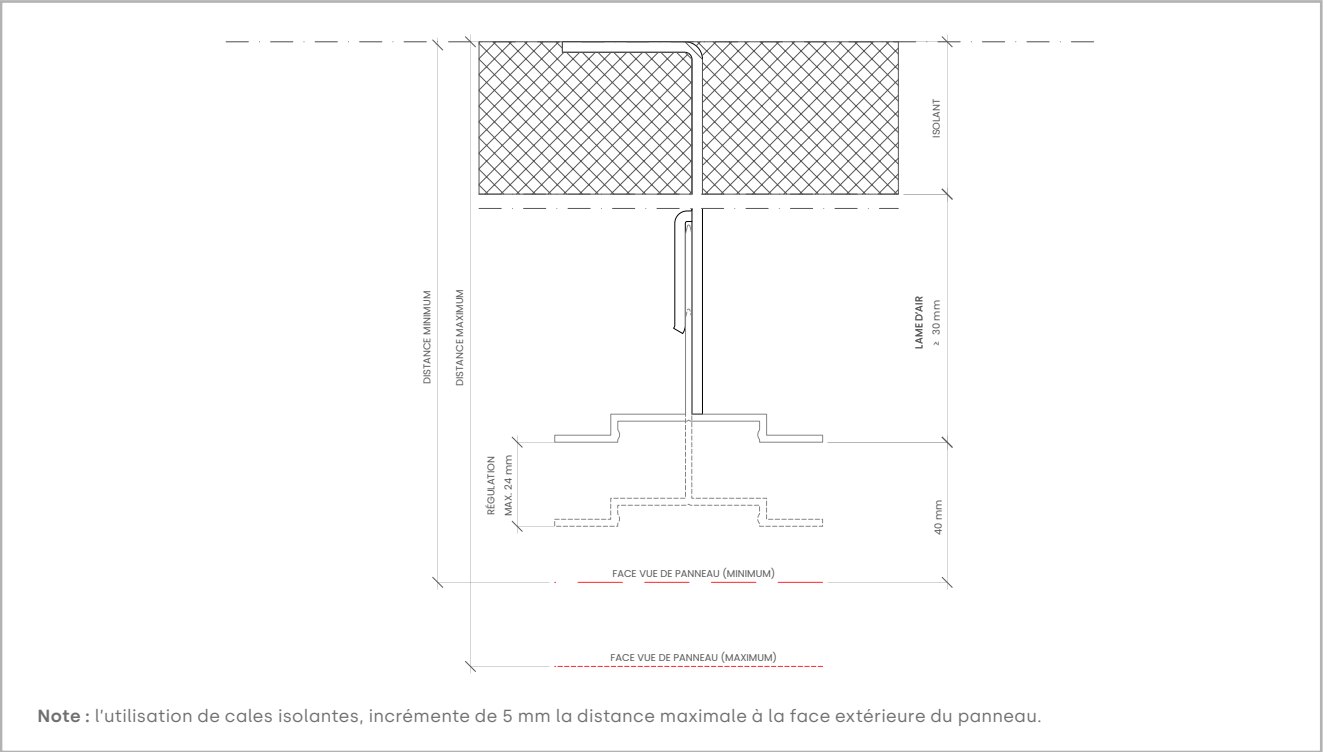
6. FIXATION PAR RIVETS

Finalement le raidisseur sera perforé et riveté sur sa partie supérieure et inférieure contre les retours horizontaux de la cassette.





Nb	DÉSIGNATIONX
1	Cassette issue de panneau composite STACBOND®
2	Profil T-OMÉGA
3	Séparateur L
4	Ensemble de support suspension STB-T-CH
5	Vis autoforeuse
6	Vis autoforeuse



Note : l'utilisation de cales isolantes, incrémente de 5 mm la distance maximale à la face extérieure du panneau.

SÉPARATEUR L		DISTANCE (mm) DE LA BASE DE L'ANCRAGE À LA FACE VUE DU PANNEAU		EPAISSEUR (mm) DE L'ISOLANT POUR UNE RÉGULATION DE 24 mm*
RÉF.	ÉLÉMENT	MINIMUM	MAXIMUM	MAXIMUM
05.19.041	SÉPARATEUR L 68	118	142	-
05.19.044	SÉPARATEUR L 92	142	166	40
05.19.051	SÉPARATEUR L 116	166	190	60
05.19.052	SÉPARATEUR L 140	190	214	80
05.19.053	SÉPARATEUR L 164	214	238	110
05.19.054	SÉPARATEUR L 188	238	262	130
05.19.055	SÉPARATEUR L 212	262	286	160
05.19.056	SÉPARATEUR L 236	286	310	180

SÉPARATEUR INOX L		DISTANCE (mm) DE LA BASE DE L'ANCRAGE À LA FACE VUE DU PANNEAU		EPAISSEUR (mm) DE L'ISOLANT POUR UNE RÉGULATION DE 24 mm*
RÉF.	ÉLÉMENT	MINIMUM	MAXIMUM	MAXIMUM
05.19.078	SÉPARATEUR INOX L 61	112	136	-
05.19.079	SÉPARATEUR INOX L 85	136	160	30
05.19.080	SÉPARATEUR INOX L 109	160	184	60
05.19.081	SÉPARATEUR INOX L 133	184	208	80
05.19.082	SÉPARATEUR INOX L 157	208	232	100
05.19.083	SÉPARATEUR INOX L 181	232	256	130
05.19.084	SÉPARATEUR INOX L 205	256	280	150
05.19.085	SÉPARATEUR INOX L 229	280	304	180

SÉPARATEUR DOUBLE L		DISTANCE (mm) DE LA BASE DE L'ANCRAGE À LA FACE VUE DU PANNEAU		EPAISSEUR (mm) DE L'ISOLANT POUR UNE RÉGULATION DE 24 mm*
REF.	ELEMENTO	MINIMUM	MAXIMUM	MAXIMUM
05.19.042	SÉPARATEUR DOUBLE L 68	118	142	-
05.19.045	SÉPARATEUR DOUBLE L 92	142	166	40

* Pour le calcul de l'épaisseur maximale admissible, un isolant rigide a été pris en compte, garantissant la régulation maximale de chaque système et maintenant une lame d'air ≥ 30 mm.

PROFILÉS

RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
05.19.061	PROFIL T-OMÉGA	106

SÉPARATEURS

RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
05.19.041	SÉPARATEUR L 68 ST-1-55	109
05.19.044	SÉPARATEUR L 92 ST-1-55	
05.19.051	SÉPARATEUR L 116 ST-1-55	
05.19.052	SÉPARATEUR L 140 ST-1-55	
05.19.053	SÉPARATEUR L 164 ST-1-55	
05.19.054	SÉPARATEUR L 188 ST-1-55	
05.19.055	SÉPARATEUR L 212 ST-1-55	
05.19.056	SÉPARATEUR L 236 ST-1-55	
05.19.042	SÉPARATEUR L 68 ST-2-120	
05.19.045	SÉPARATEUR L 92 ST-2-120	

ACCESSOIRES DE FIXATION

RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
STB-R0300	RIVET AVEUGLE POLYGRIP SFS ASO-D-48150 ALU/INOX 4,8X15	113

ÉLÉMENTS AUXILIAIRES

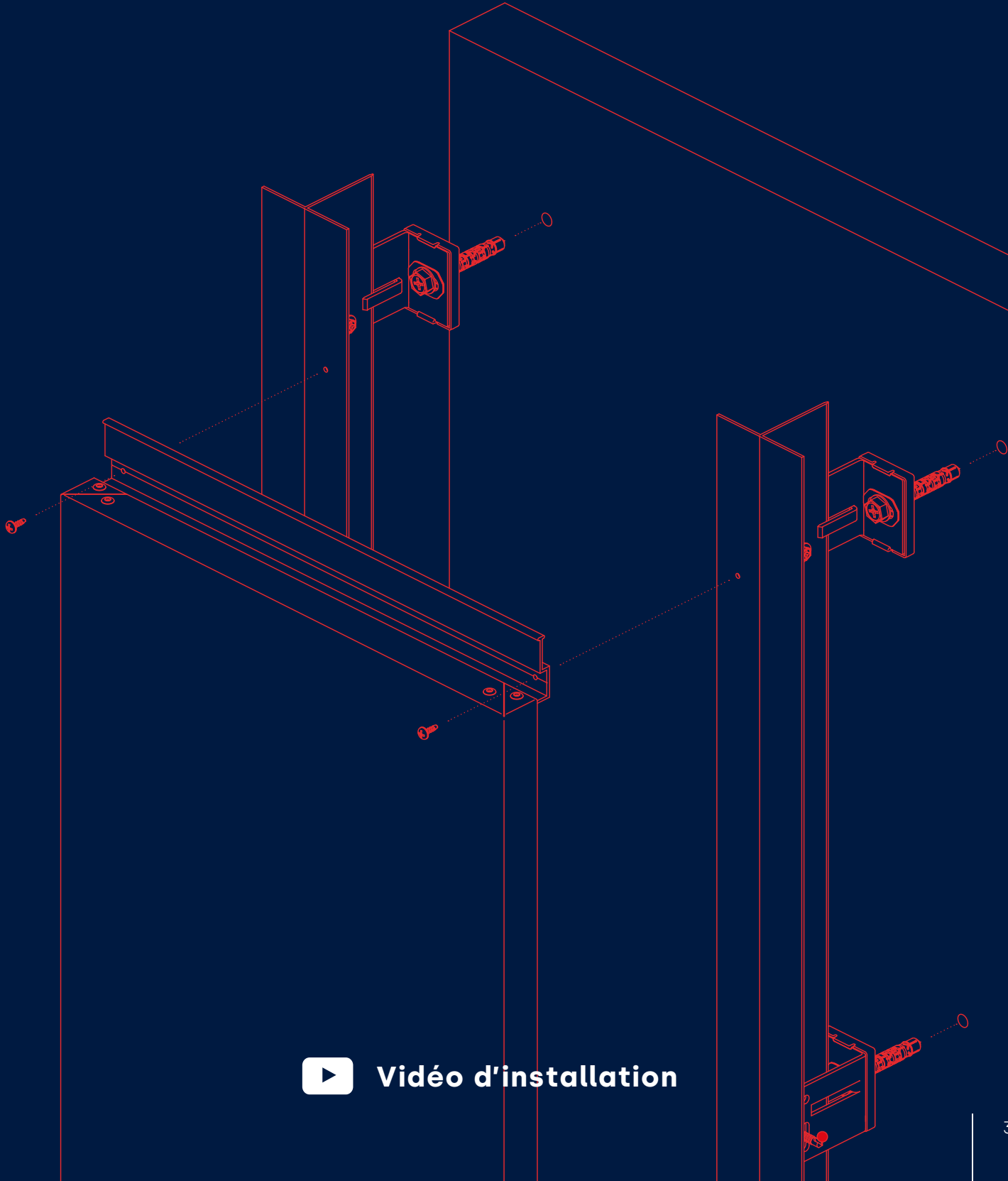
RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
05.19.062	ENSEMBLE DE SUPPORT SUSPENSION STB-T-CH	111
19.019	RENFORT SUSPENSION	
05.19.050	PLATINE DE FORMATION DES CASSETTES	
05.19.025	RIGIDIZADOR SCH-1 (< 750 mm)	
05.19.026	RAIDISSEUR SCH-2 (750 - 1.500 mm)	
05.19.027	RAIDISSEUR SCH-3 (1.500 - 2.400 mm)	
05.19.027.1	RAIDISSEUR SCH-4 (2.400 - 4.000 mm)	
05.19.027.2	RAIDISSEUR SCH-5 (4.000 - 5.000 mm)	
05.19.027.3	RAIDISSEUR SCH-6 (> 5.000 mm)	

CALES ISOLANTES

RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
05.19.070	3 x RONDELLE TROU OBLONG POUR CALES ISOLANTES AVEC RÉF. : 05.19.066 / 05.19.068 / 05.19.072	115
05.19.066	CALE ISOLANTE POUR SÉPARATEURS DOUBLE L AVEC RÉF. : 05.19.042 / 05.19.045	
05.19.068	CALE ISOLANTE POUR SÉPARATEURS L AVEC RÉF. : 05.19.053 / 05.19.054 / 05.19.055 / 05.19.056	
05.19.072	CALE ISOLANTE POUR SÉPARATEURS L AVEC RÉF. : 05.19.041 / 05.19.044 / 05.19.051 / 05.19.052	

STB-T-SZ

SYSTÈME MÂLE-FEMELLE



Vidéo d'installation



Le **STB-T-SZ** est un système kit à base de cassettes issues de **panneau composite STACBOND® pour le montage de façades ventilées**. C'est un système mâle-femelle avec fixations nonvisibles, polyvalent et d'installation rapide, conçu spécialement pour mettre en oeuvre des bardages à modulation horizontale où prédominent des parties aveugles et/ou peu de surface de baies ou de baies linéaires.

Le système se compose de deux profilés aluminium en alliage 6063 T5/T6 sur lesquels sont ancrées les cassettes façonnées au préalable:

- Profil femelle inférieur, appelé aussi **profil S**.
- Profil mâle supérieur, appelé aussi **profil Z**.

L'ossature secondaire est réalisée avec des **profilés T** et des **séparateurs L** en alliage d'aluminium 6063 T5/T6 ou INOX AISI 430.

Ces séparateurs sont prévus pour différentes longueurs afin de pouvoir y loger l'épaisseur de l'isolant thermique nécessaire et absorber toutes les irrégularités de la façade. Pour la rupture de pont thermique **STAC®** a mis au point des **CALES ISOLANTES** spécifiques à installer entre les séparateurs L et le parement vertical.

Les séparateurs sont ancrés au mur à l'aide de chevilles mécaniques spéciales, prescrites pour chaque ouvrage par les fournisseurs de fixations, et reçoivent comme montants verticaux les profilés T.

C'est sur les montants verticaux que sont fixées mécaniquement les cassettes de panneau composite **STACBOND®**. Le bardage est réalisée de bas en haut de façon à ce que le profil S de chaque cassette repose sur le profil Z du précédent. La fixation mécanique se fait par vissage des profilés Z sur les montants T.

Pour éviter les vibrations sur les cassettes, l'ensemble mâle - femelle des profilés S et Z comporte un joint de protection EPDM.

STAC® a développé un logiciel pour le calcul spécifique de l'ossature secondaire selon les critères du Documento de Idoneidad Técnica -Agréement technique- (DIT plus 553p/16), établis par l'Instituto de Ciencias de la Construcción Eduardo Torroja pour chaque projet à exécuter, qui définit les distances maximales entre montants verticaux et nombre d'ancrages.

Le système **STB-T-SZ** est agréé par les principales certifications internationales.



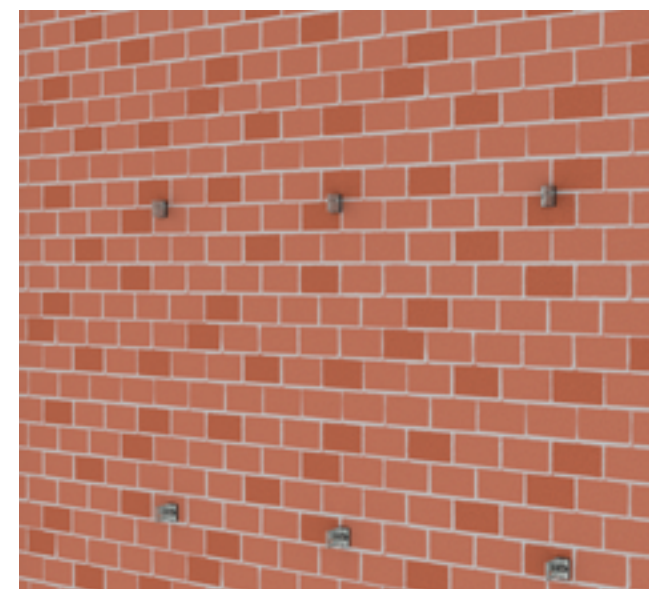
ETA-ETE: 15/0655



N° 553P/19



ITB - KOT 2017/0043



SÉPARATEURS L

1. Séparateurs L pour l'ancrage du profil à la façade. Les séparateur L fixent le profil T sur le parement vertical ou paroi de support et permettent corriger les problèmes d'aplomb de la façade. Ils peuvent être de deux types : de rétention ou de sustentation. En option, il est possible de monter des **cales isolantes** qui servent de rupture de pont thermique.



PROFILÉS T

2. Installation de profilés T. Sur les séparateurs L visser les profilés T (et le profil T-L intermédiaire), lesquels devront être parfaitement d'aplomb grâce aux régulations que le système permet. Le premier et le dernier séparateurs seront posés au maximum à 250 mm des extrémités des profilés.



PROFIL Z BASE

3. Profil S et profil Z. Ces profilés renforcent la cassette longitudinalement, sur la partie inférieure comme sur la supérieure. Le profil Z est fixé sur la partie supérieure et peut comporter, ponctuellement, un ruban adhésif d'EPDM entourant le rebord verticale du profil pour absorber les éventuels jeux entre la languette et la rainure, évitant ainsi les bruits produits par les vibrations. Ces profilés sont fixés sur les cassettes par des rivets.



CASSETTE DE PANNEAU COMPOSITE STACBOND

4. Cassette de panneau composite STACBOND®. Une fois la cassette façonnée et munie du profil Z en sa partie supérieure et du profil S en sa partie inférieure, nous viendrons la poser sur la façade. Le montage du bardage se fera de bas en haut de façon à ce que chaque cassette repose sur la précédente; elle est fixée mécaniquement sur sa partie inférieure en vissant le profil Z contre le profil T.

PROFIL S ET PROFIL Z

Le système se compose de deux profilés aluminium en alliage 6063 T5/T6 sur lesquels sont ancrées les cassettes façonnées au préalable:

- Profil femelle inférieur, appelé aussi **profil S**.
- Profil mâle supérieur, appelé aussi **profil Z**.

PROFILE T-L INTERMEDIATE

Le profil T-L INTERMÉDIAIRE s'emploie de manière complémentaire au profil T, son usage permet de réduire le poids de l'ossature.

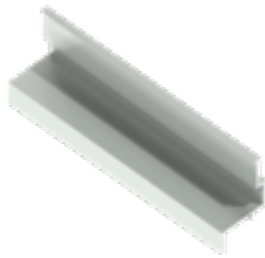
Il s'emploie comme montant pour la fixation de points intermédiaires des cassettes SZ et plaques de panneaux composites **STACBOND®**.

RENFORT STB-T-SZ

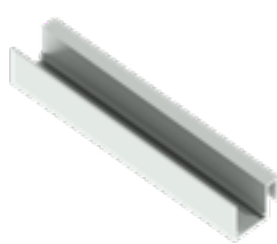
Le renfort STB-T-SZ est un profil segmenté de 200 mm de long spécifique qui couvre la distance interne de la cassette façonnée SZ jusqu'à l'ossature secondaire.

La fixation de cet élément sur le profil de l'ossature secondaire se fait par vissage.

PROFIL Z

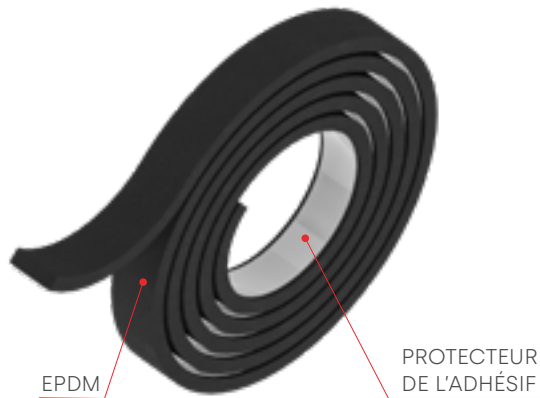


PROFIL S



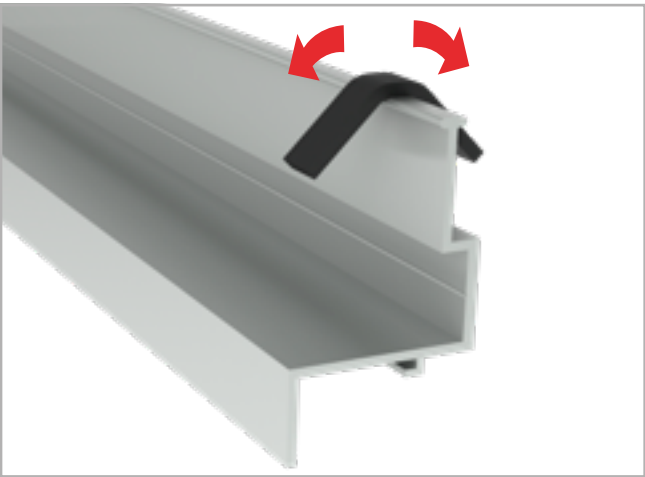
JOINT EN EPDM PROFIL SZ

Nous avons un joint de protection en EPDM à placer entre les deux profilés et qui comble les éventuels espaces.

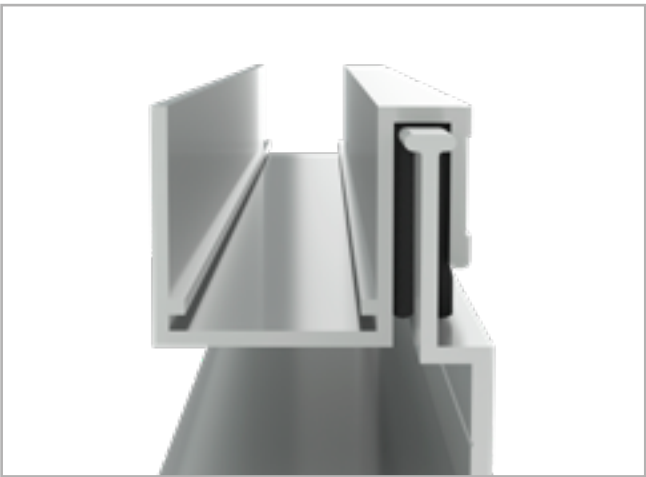


RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	U./BOÎTE
05.19.001	PROFIL S	-
05.19.002	PROFIL Z	-
05.19.059	PROFIL T-L INTERMÉDIAIRE	-
05.19.049	RENFORT STB-T-SZ	180
STB-JEPDM	JOINT EN EPDM PROFIL SZ (m.l.)	-

UTILISATION DU JOINT EN EPDM PROFIL SZ



Les segments de joint en EPDM doivent se situer sur la partie supérieure du profil Z et envelopper la tête de ce dernier sur les deux faces. La dimension des segments de joint recommandée est de 60 mm.



La distance maximum recommandée entre les segments de joint est de 500 mm. L'utilisation de cet accessoire évite d'éventuelles vibrations entre cassettes et permet leur ajustement afin de garantir la planimétrie de la façade.

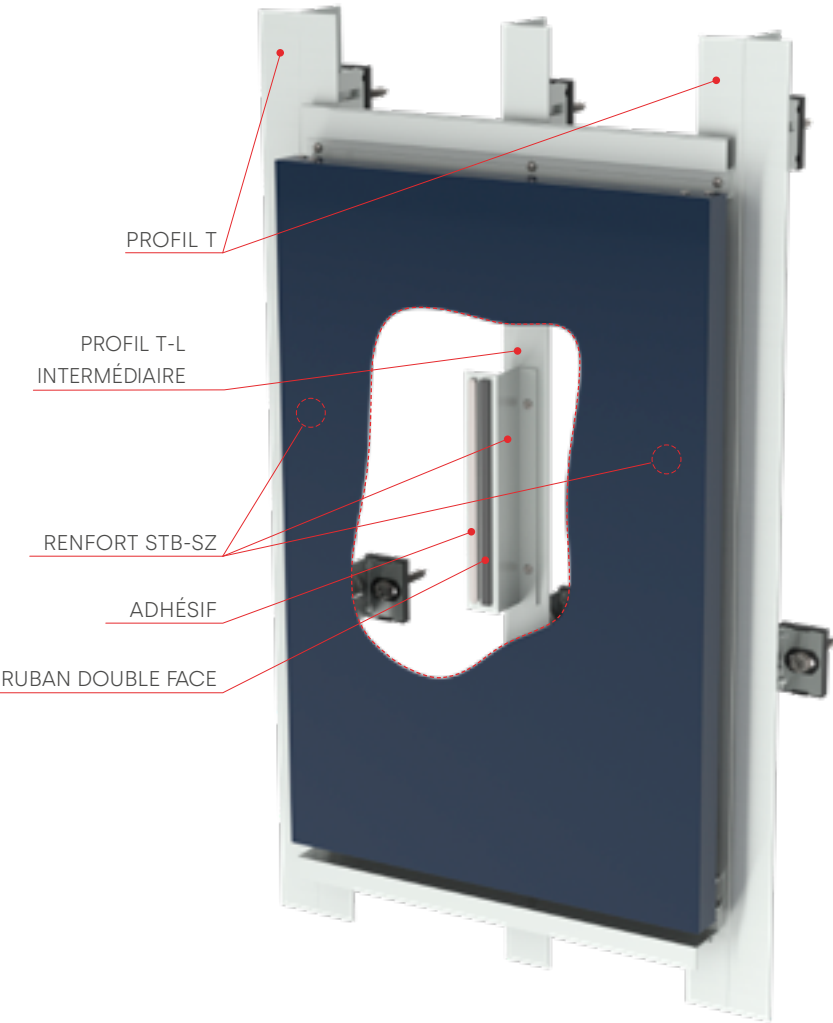
UTILISATION DU RENFORT STB-T-SZ

L'utilisation de ce renfort STB-T-SZ varie en fonction de la hauteur du plateau et de la charge au vent du site du projet. Pour de plus amples informations, veuillez contacter le service technique de **STACBOND®**.

Il doit être utilisé sur chacun des profilés T sur lesquels le bac à panneaux composites est fixé.

Au moyen d'une fixation mécanique, le renfort est fixé sur la face frontale du profil et un adhésif spécial et un ruban adhésif double face sont appliqués.

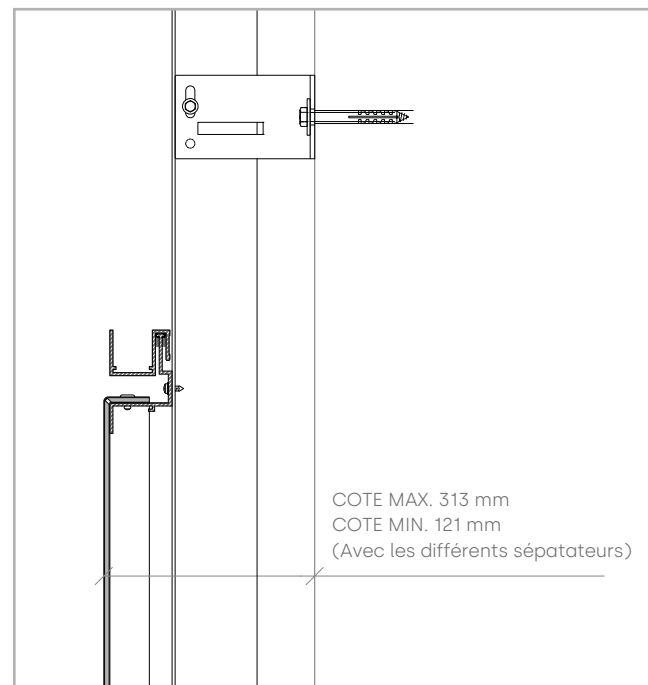
Ensuite, on pose le plateau, **qui adhère à l'armature** et qui est fixé par des rivets dans le profilé en Z supérieur.



FIXATION SUPÉRIEURE



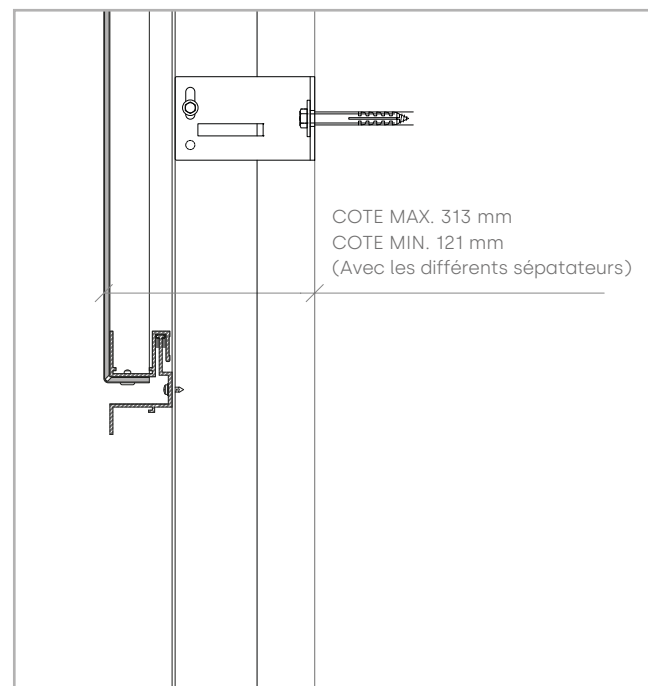
COUPE VERTICALE



FIXATION INFÉRIEURE



COUPE VERTICALE

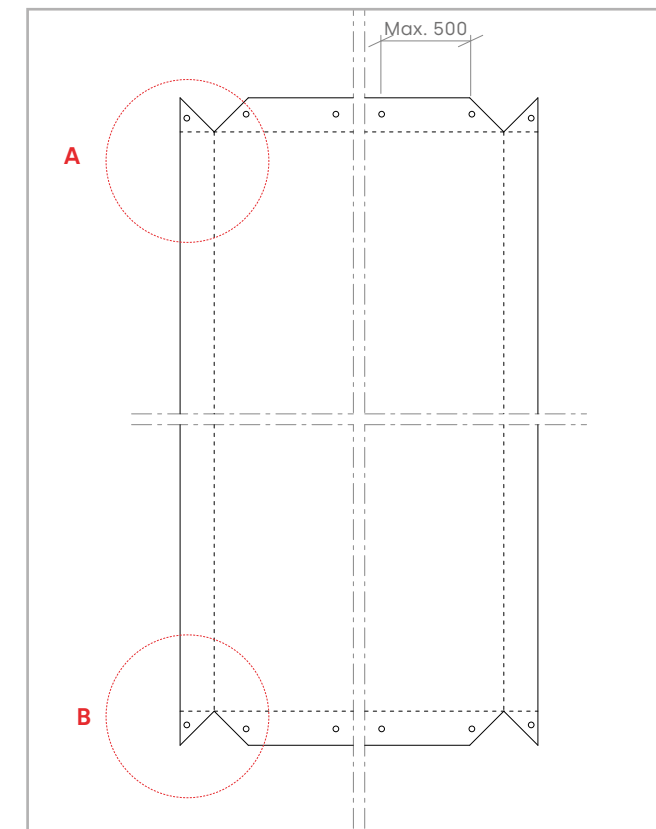


Note : les panneaux **STACBOND®** usinés sont livrés à plat. Le façonnage des cassettes est à réaliser par le client. Aucune machine spécifique n'est nécessaire.

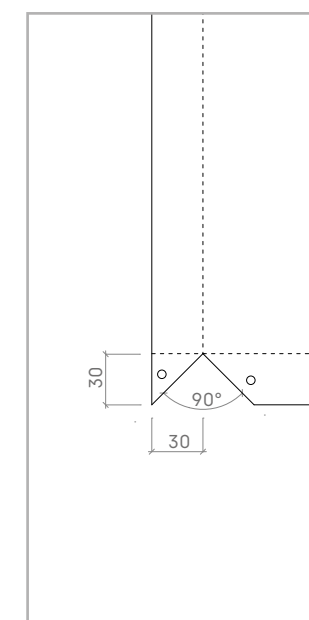
CASSETTE FAÇONNÉE



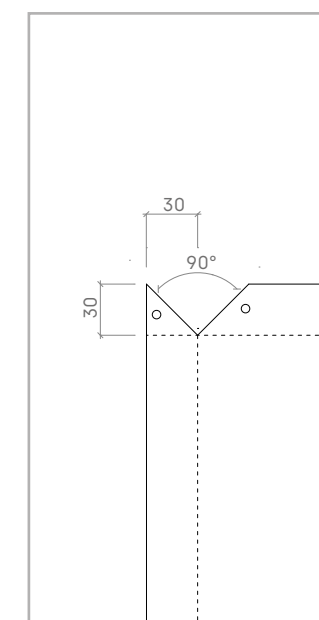
CASSETTE DÉPLIÉE



DÉTAIL A



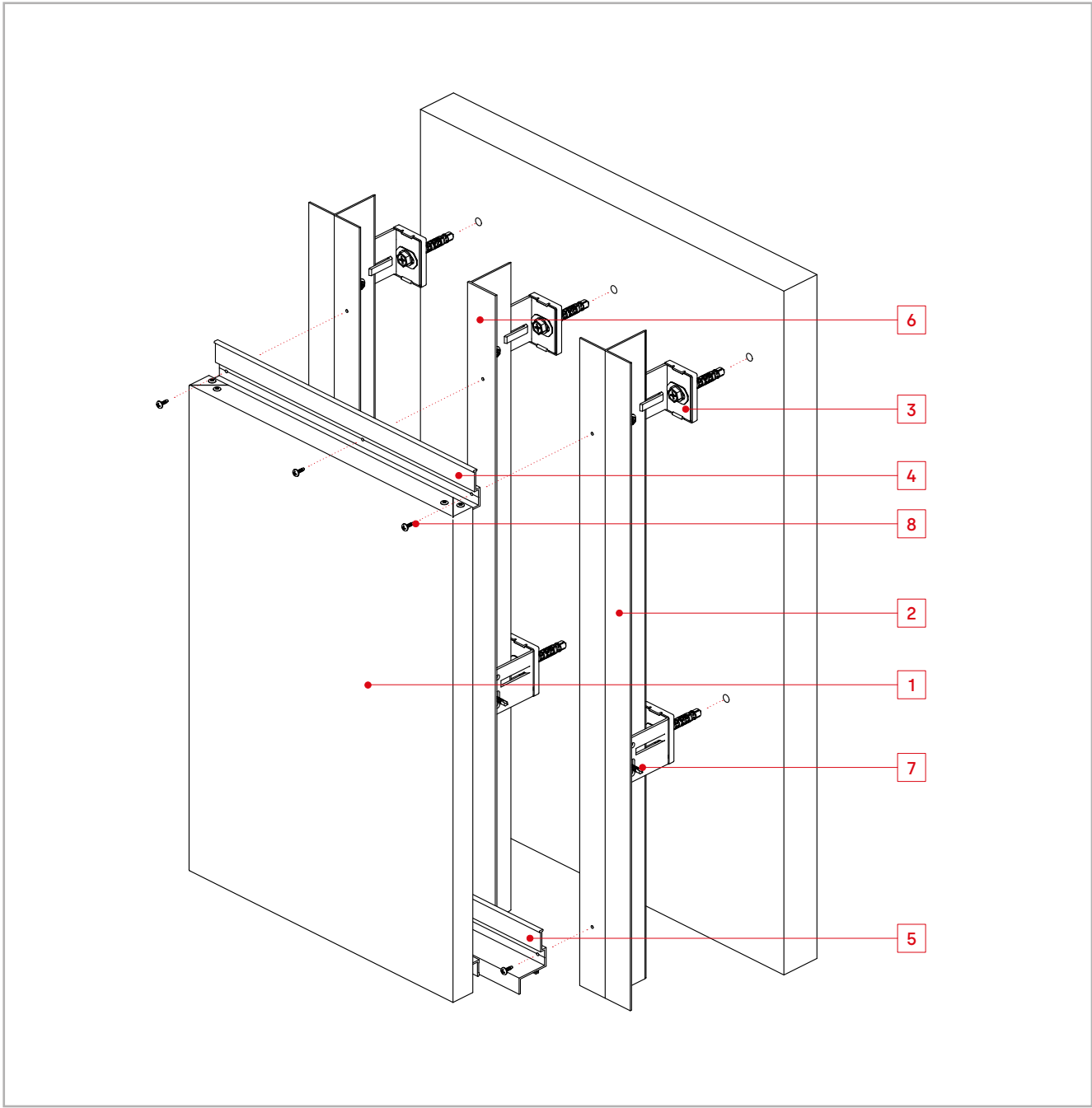
DÉTAIL B



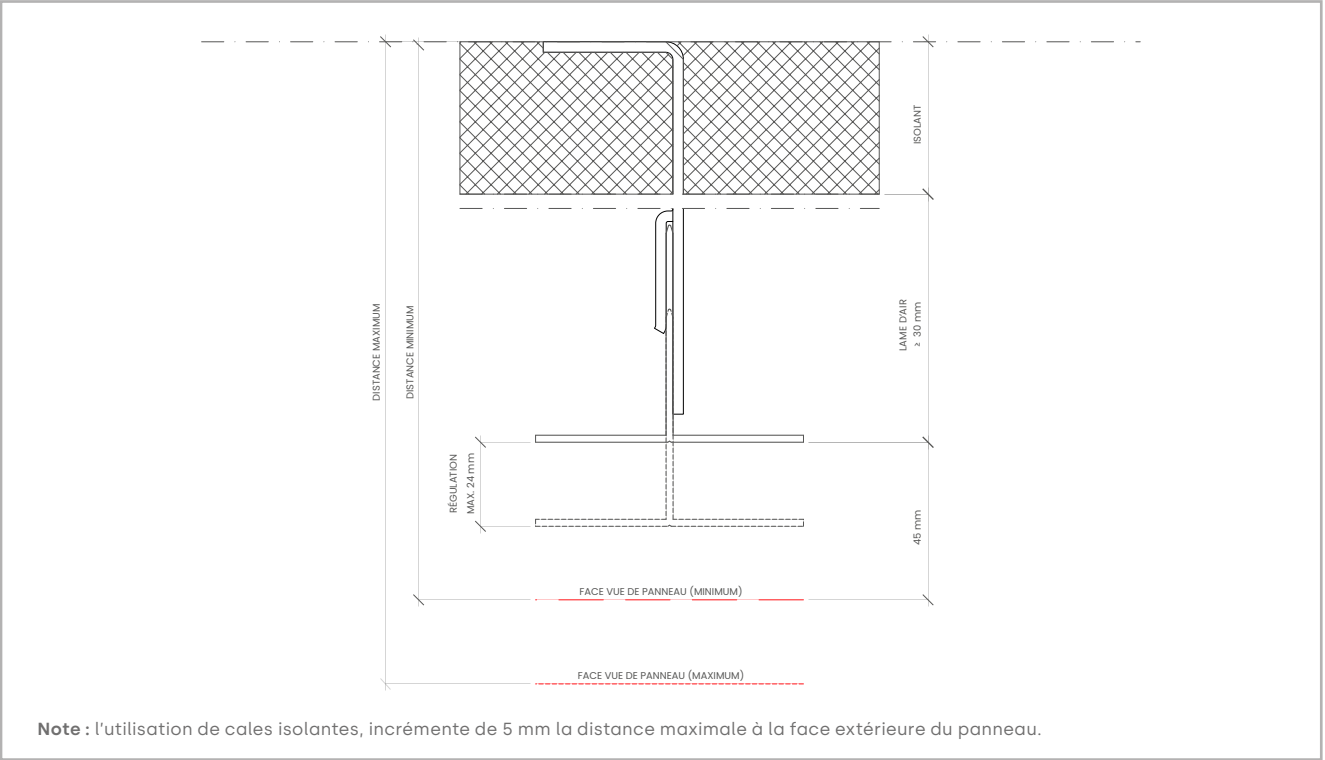
Cotes en mm

Les cassettes standard du système STB-T-SZ possèdent des retours de 30 mm. Pour le façonnage, ces dernières sont fixées mécaniquement par des rivets directement sur les profilés longitudinaux S et Z.

Le profil Z est installé sur la partie supérieure et le profil S sur la partie inférieure de la cassette. Les profilés confèrent une grande rigidité longitudinale aux cassettes.



Nb	DÉSIGNATION
1	Cassette de panneau composite STACBOND®
2	Profil T
3	Séparateur L
4	Profil Z
5	Profil S
6	Profil T-L intermédiaire
7	Vis autoforeuse
8	Vis autoforeuse



Note : l'utilisation de cales isolantes, incrémente de 5 mm la distance maximale à la face extérieure du panneau.

SÉPARATEUR L		DISTANCE (mm) DE LA BASE DE L'ANCRAGE À LA FACE VUE DU PANNEAU		EPAISSEUR (mm) DE L'ISOLANT POUR UNE RÉGULATION DE 24 mm*
REF.	ELEMENTO	MINIMUM	MAXIMUM	MAXIMUM
05.19.041	SÉPARATEUR L 68	121	145	-
05.19.044	SÉPARATEUR L 92	145	169	40
05.19.051	SÉPARATEUR L 116	169	193	60
05.19.052	SÉPARATEUR L 140	193	217	80
05.19.053	SÉPARATEUR L 164	217	241	110
05.19.054	SÉPARATEUR L 188	241	265	130
05.19.055	SÉPARATEUR L 212	265	289	160
05.19.056	SÉPARATEUR L 236	289	313	180

SÉPARATEUR INOX L		DISTANCE (mm) DE LA BASE DE L'ANCRAGE À LA FACE VUE DU PANNEAU		EPAISSEUR (mm) DE L'ISOLANT POUR UNE RÉGULATION DE 24 mm*
RÉF.	ÉLÉMENT	MINIMUM	MAXIMUM	MAXIMUM
05.19.078	SÉPARATEUR INOX L 61	116	145	-
05.19.079	SÉPARATEUR INOX L 85	140	169	30
05.19.080	SÉPARATEUR INOX L 109	164	193	60
05.19.081	SÉPARATEUR INOX L 133	188	217	80
05.19.082	SÉPARATEUR INOX L 157	212	241	100
05.19.083	SÉPARATEUR INOX L 181	236	265	130
05.19.084	SÉPARATEUR INOX L 205	260	289	150
05.19.085	SÉPARATEUR INOX L 229	284	313	180

SÉPARATEUR DOUBLE L		DISTANCE (mm) DE LA BASE DE L'ANCRAGE À LA FACE VUE DU PANNEAU		EPAISSEUR (mm) DE L'ISOLANT POUR UNE RÉGULATION DE 24 mm*
RÉF.	ÉLÉMENT	MINIMUM	MAXIMUM	MAXIMUM
05.19.042	SÉPARATEUR DOUBLE L 68	118	142	-
05.19.045	SÉPARATEUR DOUBLE L 92	142	166	40

* Pour le calcul de l'épaisseur maximale admissible, un isolant rigide a été pris en compte, garantissant la régulation maximale de chaque système et maintenant une lame d'air ≥ 30 mm.

PROFILÉS

RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
05.19.043	PROFIL T	106
05.19.001	PROFIL S	107
05.19.002	PROFIL Z	
05.19.074	PROFIL Z 20	
05.19.063	PROFIL Z 24	

SÉPARATEURS

RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
05.19.041	SÉPARATEUR L 68 ST-1-55	109
05.19.044	SÉPARATEUR L 92 ST-1-55	
05.19.051	SÉPARATEUR L 116 ST-1-55	
05.19.052	SÉPARATEUR L 140 ST-1-55	
05.19.053	SÉPARATEUR L 164 ST-1-55	
05.19.054	SÉPARATEUR L 188 ST-1-55	
05.19.055	SÉPARATEUR L 212 ST-1-55	
05.19.056	SÉPARATEUR L 236 ST-1-55	
05.19.042	SÉPARATEUR L 68 ST-2-120	
05.19.045	SÉPARATEUR L 92 ST-2-120	

ÉLÉMENTS AUXILIAIRES

RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
05.19.049	RENFORT STB-T-SZ	110
STB-JEPDM	JOINT EN EPDM PROFIL SZ (m.l.)	

ACCESSOIRES DE FIXATION

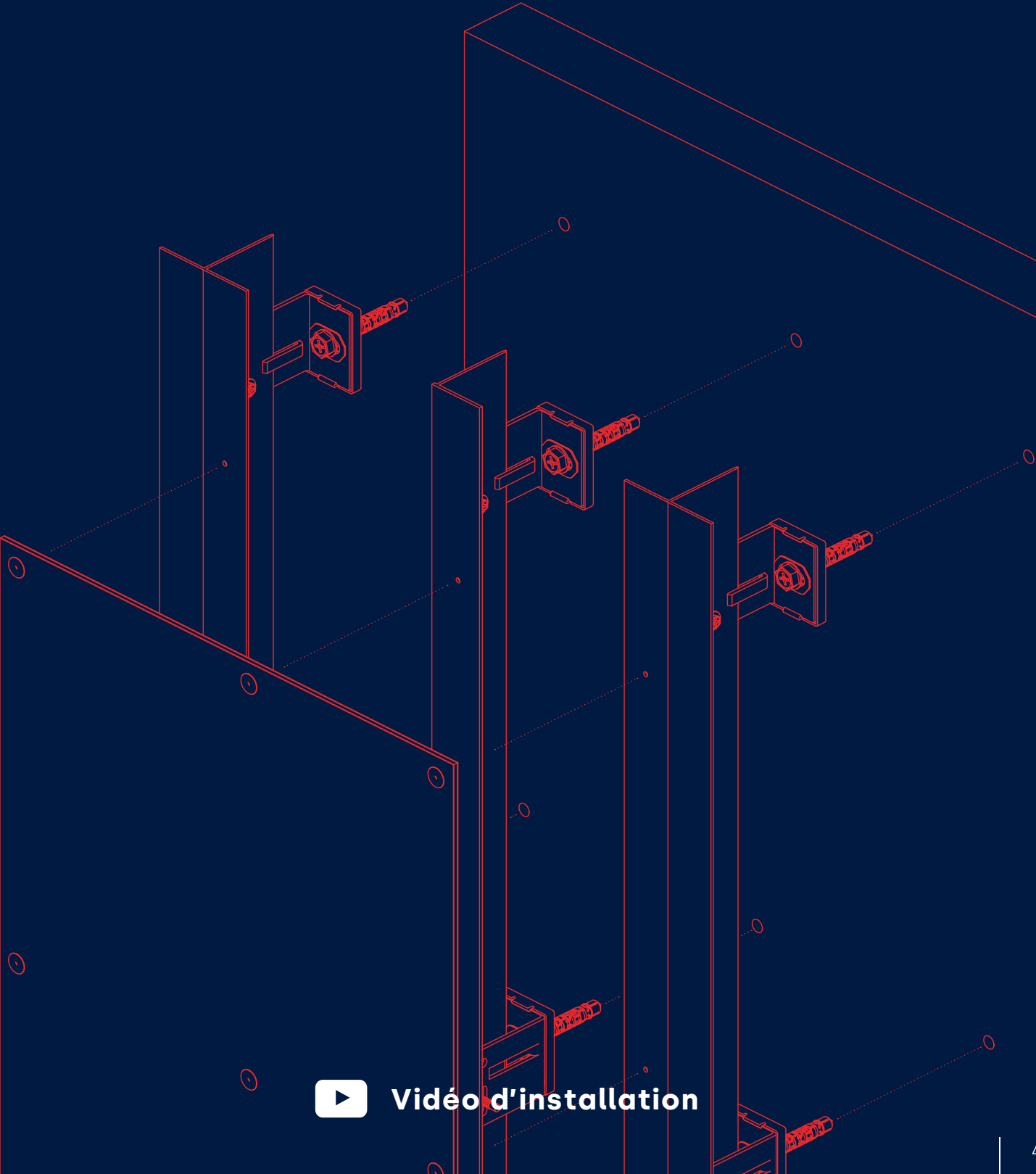
RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
STB-R0300	RIVET AVEUGLE POLYGRIP SFS ASO-D-48150 ALU/INOX 4,8X15	113

CALES ISOLANTES

RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
05.19.070	3 x RONDELLE TROU OBLONG POUR CALES AVEC RÉF. : 05.19.066 / 05.19.068 / 05.19.072	115
05.19.066	CALE ISOLANTE POUR SÉPARATEURS DOUBLE L AVEC RÉF. : 05.19.042 / 05.19.045	
05.19.068	CALE ISOLANTE POUR SÉPARATEURS L AVEC RÉF. : 05.19.053 / 05.19.054 / 05.19.055 / 05.19.056	
05.19.072	CALE ISOLANTE POUR SÉPARATEURS L AVEC RÉF. : 05.19.041 / 05.19.044 / 05.19.051 / 05.19.052	

STB-T-REM

SYSTÈME RIVETÉ



 Vidéo d'installation



Le **STB-T-REM** est un système kit de panneaux non façonnés provenant de **panneau composite STACBOND® pour le montage de façades ventilées**. Il s'agit d'un système avec fixations visibles et à montage rapide, qui permet aussi bien des calepinages horizontaux comme verticaux. C'est un système très polyvalent qui convient parfaitement à toutes sortes de typologies architecturales et qui offre la possibilité de réaliser des zones courbes en toute facilité. Pour toutes ces raisons, le système **STB-T-REM** remplit toutes les conditions requises pour réaliser les revêtements architecturaux les plus exigeants.

L'ossature secondaire est réalisée avec des **profilés T** et **séparateurs L** en alliage d'aluminium 6063 T5/T6 ou INOX AISI 430.

Ces séparateurs sont prévus pour différentes longueurs afin de pouvoir y loger l'épaisseur de l'isolant thermique nécessaire et absorber toutes les irrégularités de la façade. Pour la rupture de ponts thermiques, **STAC®** a mis au point des **CALES ISOLANTES** spécifiques, à installer entre les séparateurs L et le parement vertical.

Les séparateurs sont ancrés à la paroi moyennant des chevilles mécaniques spéciales, prescrites pour chaque ouvrage par les fournisseurs de fixations, et reçoivent, comme montants verticaux les profilés T.

Le système **STB-T-REM** peut être monté sur ossature secondaire unidirectionnelle ou bidirectionnelle. Sur l'ossature secondaire unidirectionnelle le joint horizontal reste ouvert. Dans le cas de l'ossature secondaire bidirectionnelle, les traverses horizontales sont fixées sur les montants verticaux au travers d'un **séparateur angular**, pièce en aluminium alliage 6063 T5, ou sur le parement vertical moyennant des séparateurs L.

Cette ossature secondaire de profilés T verticaux et/ou horizontaux supporte les pièces de panneau composite **STACBOND®** qui sont rivetées sur son périmètre.

STAC® a développé un logiciel pour le calcul spécifique de l'ossature secondaire selon les critères du Documento de Idoneidad Técnica -Agrément technique- (DIT plus 553p/16) établis par l'Instituto de Ciencias de la Construcción Eduardo Torroja pour chaque projet à exécuter et définissant les distances maximales entre montants verticaux ainsi que le nombre d'ancrages.

Le système **STB-T-REM** est agréé par les principales certifications internationale.



SÉPARATEURS L

1. Séparateurs L pour l'ancrage du profil à la façade. Les séparateur L fixent le profil T sur le parement vertical ou paroi de support et permettent corriger les problèmes d'aplomb de la façade. Ils peuvent être de deux types : de rétention ou de sustentation. En option, il est possible de monter des **cales isolantes** qui servent de rupture de pont thermique.



PROFILÉS T

2. Installation de profilés T. Sur les séparateurs L visser les profilés T (et le profil T-L intermédiaire), lesquels devront être parfaitement d'aplomb grâce aux régulations que le système permet. Le premier et le dernier séparateurs seront posés au maximum à 250 mm des extrémités des profilés.



PROFILÉS T HORIZONTAUX

3. Profilés montants horizontaux (en option). Ces profilés seront fixés mécaniquement sur l'ossature secondaire verticale à l'aide du **séparateur angular**, ou bien sur le parement vertical à l'aide de séparateurs L. Cette possibilité de typologie bidirectionnelle permet de s'adapter aux besoins de la façade.



FIXATION DE PANNEAU COMPOSITE STACBOND

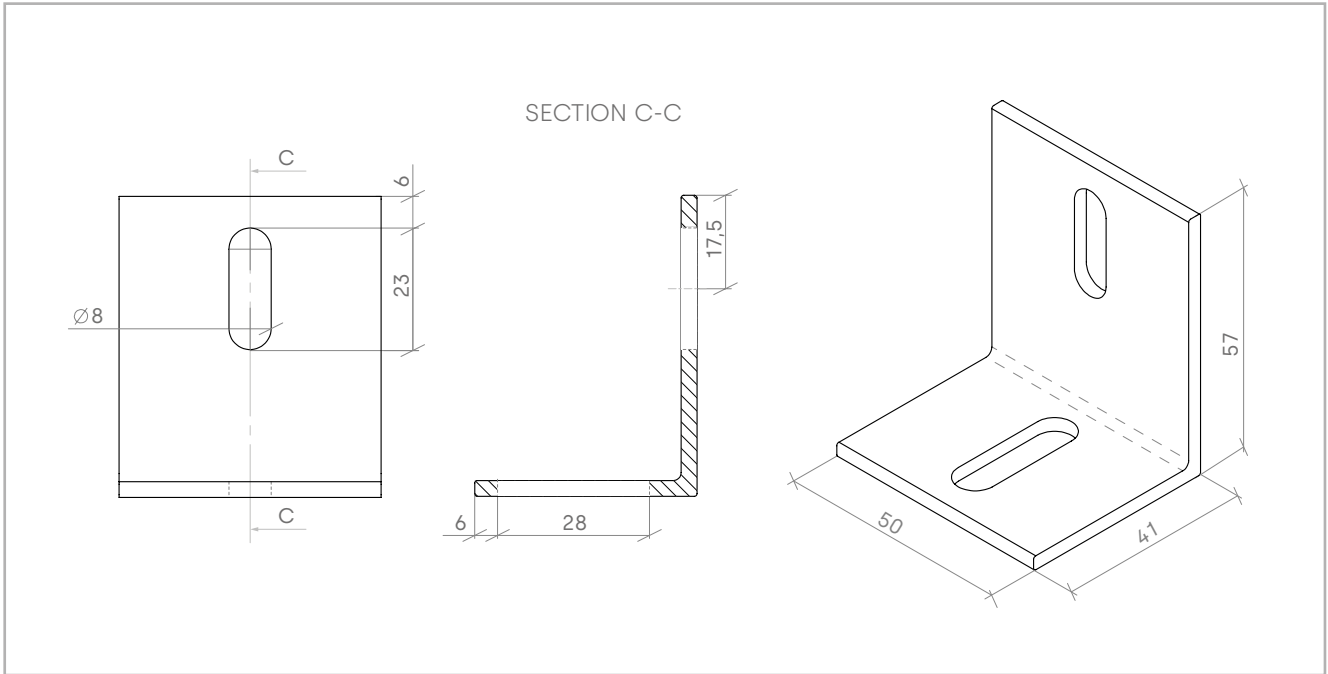
4. Fixation de panneau composite STACBOND®. Une fois que l'ossature secondaire sur la façade est réalisée, on procède à la fixation des panneaux **STACBOND®** sur cette dernière au moyen de rivets. On veillera tout particulièrement à la disposition et à la typologie de ces derniers afin qu'une correcte dilatation du panneau soit possible.

SÉPARATEUR ANGULAR

Pièce façonnée à partir de section de profil extrudé en aluminium alliage 6063 T5 et 3 mm d'épaisseur, avec des perforations pour l'assemblage de profilés montants et des traverses T.

Cet accessoire permet l'assemblage des profilés T horizontaux sur l'ossature secondaire verticale et favorise la réduction du nombre d'ancrages sur la paroi de base.

La fixation de cet élément se fait à l'aide de rivet aveugle de $\varnothing 4,8$ mm ou vis autoforeuse de $\varnothing 4,8$ mm. Ces solutions d'assemblage sont compatibles avec les éventuelles dilatations de l'ossature secondaire.



Cotes en mm

PROFIL T-L INTERMÉDIAIRE

Le profil T-L INTERMÉDIAIRE s'emploie de manière complémentaire au profil T, son usage permet de réduire le poids de l'ossature.

Il s'emploie comme montant pour la fixation de points intermédiaires des cassettes SZ et plaques de panneaux composites **STACBOND**®.



RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	U./BOÎTE
19.021	SÉPARATEUR ANGULAR	100
05.19.059	PROFIL T-L INTERMÉDIAIRE	-

DILATATION DU PANNEAU

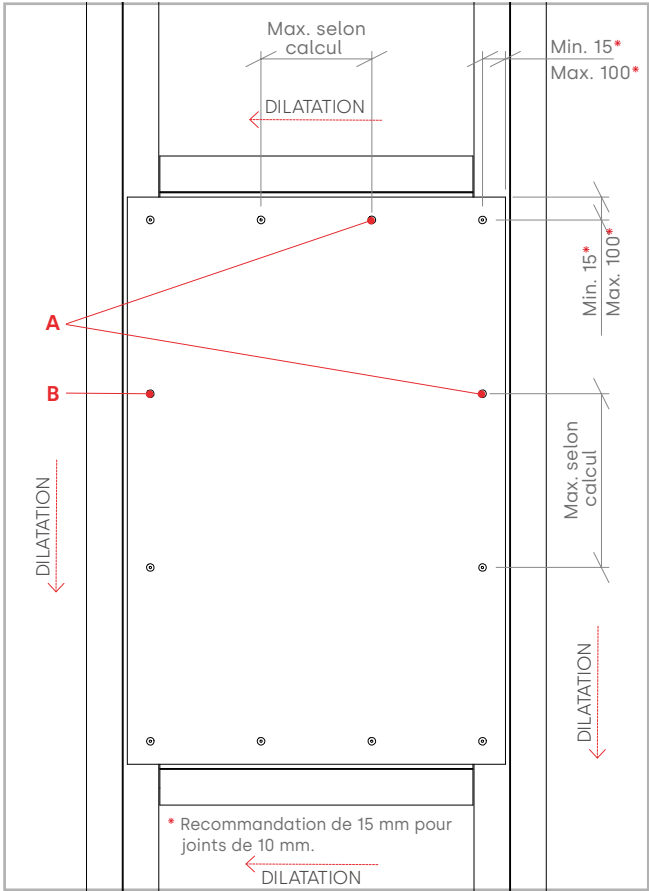
La figure montre la disposition et la distance maximale des perforations sur le panneau composite **STACBOND**®.

Les plaques sont installées sur chantier en les perforant et au moyen de rivets, en respectant le jeu entre le diamètre du trou et la tige du rivet ainsi que la séparation entre les rivets et les bords de la plaque.

Afin de permettre les mouvements du panneau et éviter des problèmes de dilatation, il est important de veiller au centrage du trou dans l'ossature secondaire. Ainsi, la dilatation pourra se produire dans toutes les directions et le mouvement ne sera pas entravé. À cette fin, il est recommandé d'utiliser des **centreurs** pour une perforation correcte ou pour la fixation des rivets.

Par ailleurs, afin de permettre le mouvement sur les points de fixation coulissants, il est important de vérifier la force de serrage. Pour ce faire, il est recommandé d'utiliser des **inserts** pour maintenir une séparation de 0,2 mm entre la fixation et la tôle, afin d'éviter de fixer des points qui doivent être coulissants.

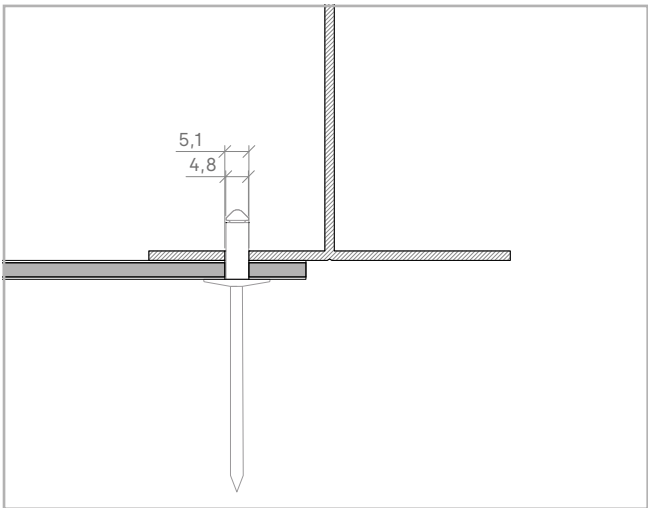
Il conviendra d'utiliser les rivets et vis spécifiés par **STAC**®.



Cotes en mm

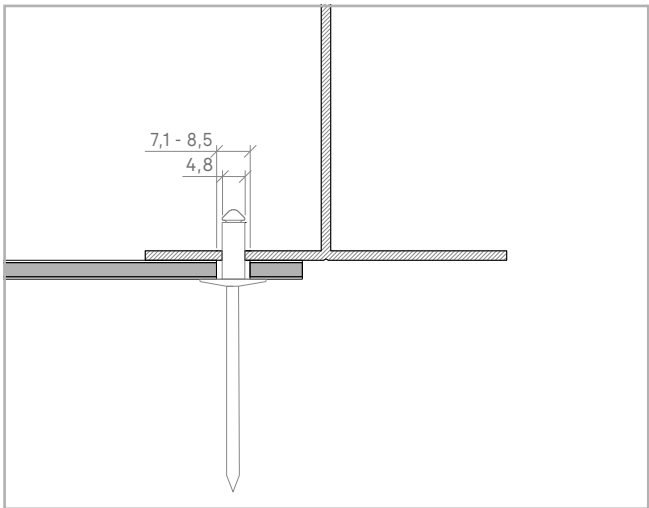
Note : d'autres rivets ou vis similaires pourront être employés à condition que leurs caractéristiques mécaniques soient égales ou supérieures à celles du matériel prescrit par **STAC**®.

A. POINTS D'ANCRAGE FIXES



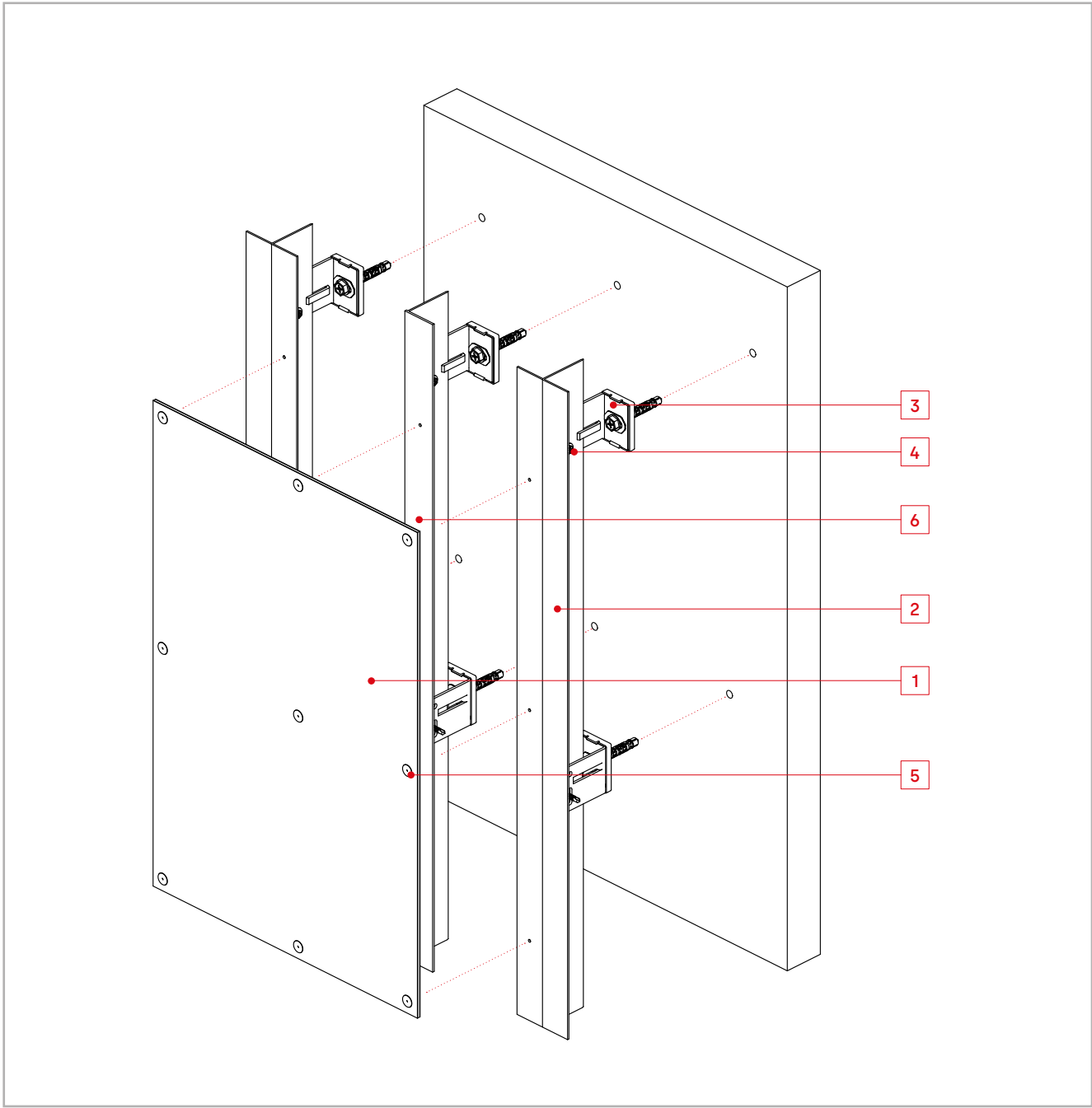
Le trou de 5,1 mm de diamètre, percé dans le panneau **STACBOND**® définit l'origine de la dilatation de la pièce.

B. POINTS D'ANCRAGE COULISSANTS

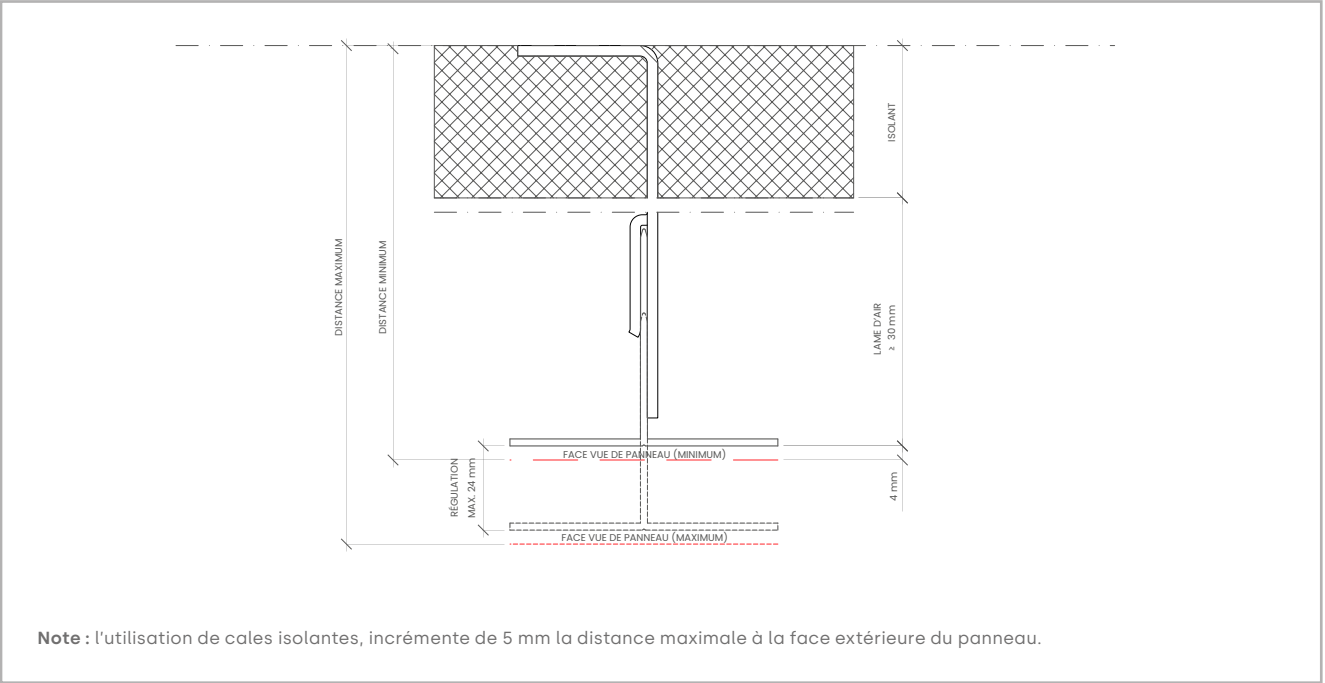


Le trou de plus grand diamètre, percé dans le panneau composite **STACBOND**® permet d'absorber la dilatation.

Cotes en mm



Nb	DÉSIGNATION
1	Panneau composite STACBOND®
2	Profil T
3	Séparateur L
4	Vis autoforeuse
5	Rivet aveugle
6	Profil T-L intermédiaire



Note : l'utilisation de cales isolantes, incrémente de 5 mm la distance maximale à la face extérieure du panneau.

SÉPARATEUR L		DISTANCE (mm) DE LA BASE DE L'ANCRAGE À LA FACE VUE DU PANNEAU		EPAISSEUR (mm) DE L'ISOLANT POUR UNE RÉGULATION DE 24 mm*
RÉF.	ÉLÉMENT	MINIMUM	MAXIMUM	MAXIMUM
05.19.041	SÉPARATEUR L 68	80	104	-
05.19.044	SÉPARATEUR L 92	104	128	40
05.19.051	SÉPARATEUR L 116	128	152	60
05.19.052	SÉPARATEUR L 140	152	176	80
05.19.053	SÉPARATEUR L 164	176	200	110
05.19.054	SÉPARATEUR L 188	200	224	130
05.19.055	SÉPARATEUR L 212	224	248	150
05.19.056	SÉPARATEUR L 236	248	272	180

SEPARADOR INOX L		DISTANCE (mm) DE LA BASE DE L'ANCRAGE À LA FACE VUE DU PANNEAU		EPAISSEUR (mm) DE L'ISOLANT POUR UNE RÉGULATION DE 24 mm*
RÉF.	ÉLÉMENT	MINIMUM	MAXIMUM	MAXIMUM
05.19.078	SÉPARATEUR INOX L 61	75	104	-
05.19.079	SÉPARATEUR INOX L 85	99	128	40
05.19.080	SÉPARATEUR INOX L 109	123	152	60
05.19.081	SÉPARATEUR INOX L 133	147	176	80
05.19.082	SÉPARATEUR INOX L 157	171	200	100
05.19.083	SÉPARATEUR INOX L 181	195	224	130
05.19.084	SÉPARATEUR INOX L 205	219	248	150
05.19.085	SÉPARATEUR INOX L 229	243	272	180

SÉPARATEUR DOUBLE L		DISTANCE (mm) DE LA BASE DE L'ANCRAGE À LA FACE VUE DU PANNEAU		EPAISSEUR (mm) DE L'ISOLANT POUR UNE RÉGULATION DE 24 mm*
RÉF.	ÉLÉMENT	MINIMUM	MAXIMUM	MAXIMUM
05.19.042	SÉPARATEUR DOUBLE L 68	80	104	-
05.19.045	SÉPARATEUR DOUBLE L 92	104	128	40

* Pour le calcul de l'épaisseur maximale admissible, un isolant rigide a été pris en compte, garantissant la régulation maximale de chaque système et maintenant une lame d'air ≥ 30 mm.

PROFILÉS

RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
05.19.043	PROFIL T	106
05.19.043	PROFIL T-L INTERMÉDIAIRE	

ACCESSOIRES DE FIXATION

RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
STB-FIJA-201	INSERTS POUR RIVETEUSE (RIVETS SSO-D15)	112
STB-FIJA-202	INSERTS POUR RIVETEUSE (RIVETS AP)	
STB-FIJA-203	FORET À DEUX POINTES (HSS-7,0/5,1x74)	
STB-FIJA-204	BUTOIR DE PROFONDEUR (DEPTH LOCATOR 16x18)	
STB-FIJA-205	CENTREUR (DG-146x20-7,0)	
STB-FIJA-206	FORTE DE RECHANGE DU CENTREUR ø 6,9 mm	113
STB-FIJA-207	FORET SPÉCIAL POUR CENTREUR (HS-5,1x62/26)	
STB-FIJA-208	POINTE T20WW-25-HEX1/4"	
STB-FIJA-209	CENTREUR MANUEL POUR VIS SLA3	
STB-FIJA-210	CLÉ DE VASE IRIUS G-00106.07	
STB-T0100	VIS DE SECURITÉ 4,8x19 INOX TÊTE TORX SLA3/6-S-D12-4,8x19	113
STB-R0100	RIVET AVEUGLE ISO 15977 D5x12 TÊTE 14 mm ALU/INOX AP14-S-5.0x12	
STB-R0200	RIVET DE FAÇADE TÊTE 15 mm INOX/INOX A4 5x14 SSO-D15-50140	

SÉPARATEURS

RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
05.19.041	SÉPARATEUR L 68 ST-1-55	109
05.19.044	SÉPARATEUR L 92 ST-1-55	
05.19.051	SÉPARATEUR L 116 ST-1-55	
05.19.052	SÉPARATEUR L 140 ST-1-55	
05.19.053	SÉPARATEUR L 164 ST-1-55	
05.19.054	SÉPARATEUR L 188 ST-1-55	110
05.19.055	SÉPARATEUR L 212 ST-1-55	
05.19.056	SÉPARATEUR L 236 ST-1-55	
05.19.042	SÉPARATEUR L 68 ST-2-120	110
05.19.045	SÉPARATEUR L 92 ST-2-120	

ÉLÉMENTS AUXILIAIRES

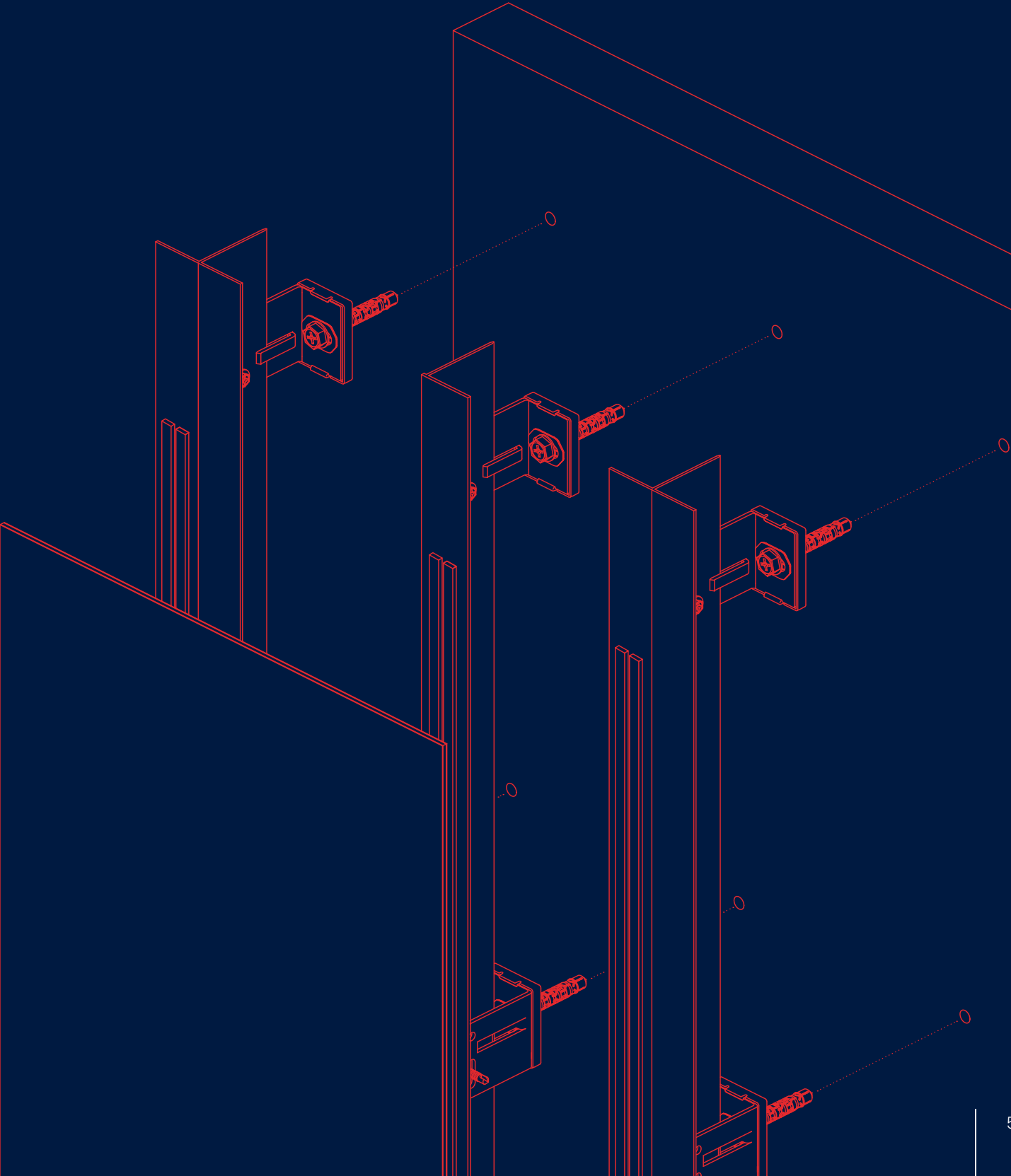
RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
19.021	SÉPARATEUR ANGULAR	110

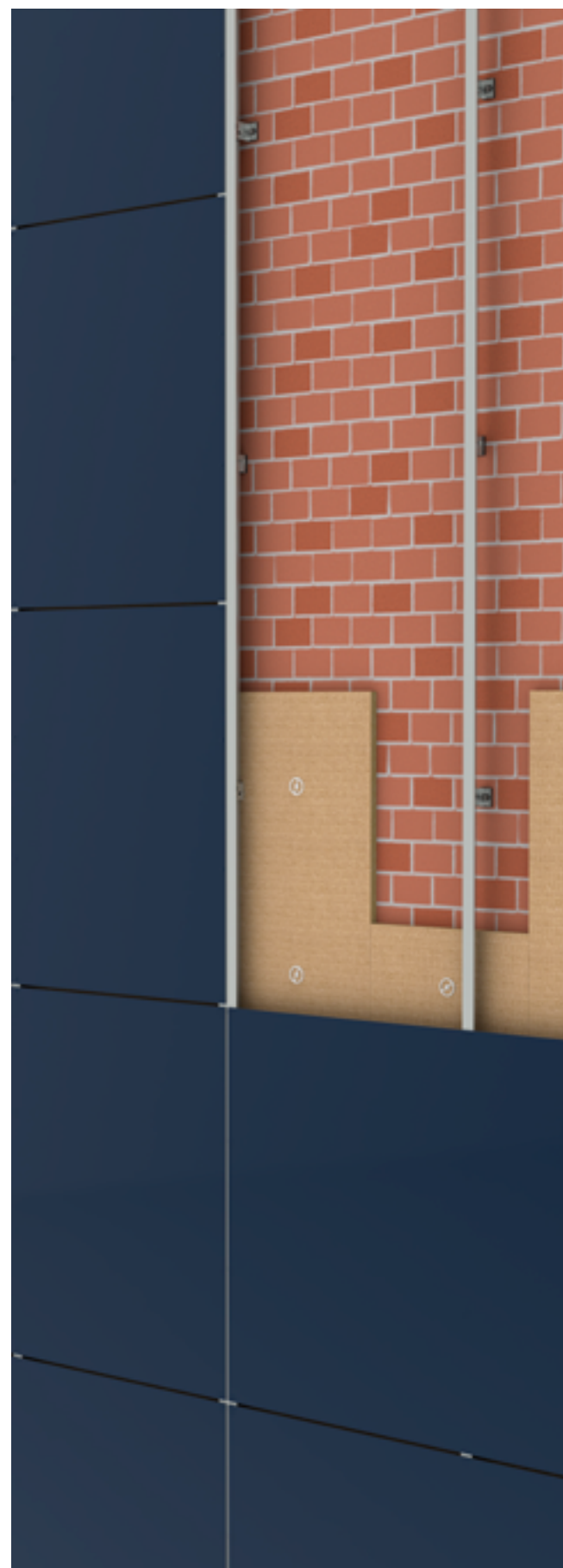
CALES ISOLANTES

RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
05.19.070	3 x RONDELLE TROU OBLONG POUR CALES AVEC RÉF. : 05.19.066 / 05.19.068 / 05.19.072	115
05.19.066	CALE ISOLANTE POUR SÉPARATEURS DOUBLE L AVEC RÉF. : 05.19.042 / 05.19.045	
05.19.068	CALE ISOLANTE POUR SÉPARATEURS L AVEC RÉF. : 05.19.053 / 05.19.054 / 05.19.055 / 05.19.056	
05.19.072	CALE ISOLANTE POUR SÉPARATEURS L AVEC RÉF. : 05.19.041 / 05.19.044 / 05.19.051 / 05.19.052	

STB-T-PEG

SYSTÈME COLLÉ





Le **STB-T-PEG** est un système kit de panneaux non façonnés à partir de **panneau composite STACBOND® pour le montage de bardages**. Il s'agit d'un système à fixation cachée, rapide à monter et économique, apte pour calepinages horizontaux ou verticaux.

S'agissant d'un système collé par fixations chimiques résistant au vieillissement et aux intempéries, il absorbe les vibrations et offre de multiples possibilités de design de bardages.

L'ossature secondaire est réalisée au moyen de **profilés T** et de **séparateurs L** en alliage d'aluminium 6063 T5/T6 ou INOX AISI 430.

Pour la rupture de pont thermique, **STAC®** a mis au point des **CALES ISOLANTES** spécifiques à installer entre les séparateurs L et le parement vertical.

Les séparateurs sont ancrés à la paroi moyennant des chevilles mécaniques spéciales, prescrites, pour chaque ouvrage, par les fournisseurs de fixations. Ils reçoivent, comme montants verticaux, les profilés T.

Le système **STB-T-PEG** peut être monté sur une ossature secondaire unidirectionnelle ou bidirectionnelle. Sur l'ossature secondaire unidirectionnelle, le joint horizontal reste ouvert. En cas d'ossature secondaire bidirectionnelle, les traverses horizontales sont fixées sur les montants verticaux au moyen du **séparateur angular**, pièce d'aluminium alliage 6063 T5, ou sur le parement vertical à l'aide de séparateurs L.

Les planchas de panel composite **STACBOND®** sont fixées sur l'ossature secondaire de profilés T verticaux et/ou horizontaux au moyen d'un adhésif spécifique et de ruban double face, en suivant les instructions du fabricant.

STAC® a développé un programme pour le calcul spécifique de l'ossature pour chaque projet à réaliser, définissant les distances maximales entre les montants verticaux.

L'installateur est responsable de suivre les recommandations et exigences du fabricant de l'adhésif utilisé, en suivant les spécifications du produit appliqué.

STACBOND® recommande que, dans la mesure du possible, au moins une fixation mécanique soit employée sur chaque pièce.



SÉPARATEURS L

1. Séparateurs L pour l'ancrage du profil à la façade. Les séparateur L fixent le profil T sur le parement vertical ou paroi de support et permettent corriger les problèmes d'aplomb de la façade. Ils peuvent être de deux types : de rétention ou de sustentation. En option, il est possible de monter des **cales isolantes** qui servent de rupture de pont thermique.



PROFILÉS T

2. Installation de profilés montants. Sur les séparateurs L, visser le profil T, qui devra être mis parfaitement d'aplomb. Le premier et le dernier séparateurs seront posés au maximum à 250 mm des extrémités du profil T.



PROFILÉS HORIZONTAUX

3. Profilés montants horizontaux (en option). Ces profilés seront fixés mécaniquement sur l'ossature secondaire verticale à l'aide du **séparateur angular**, ou bien sur le parement vertical à l'aide de séparateurs L. Cette possibilité de typologie bidirectionnelle permet de s'adapter aux besoins de la façade.



COLLAGE DU PANNEAU COMPOSITE STACBOND

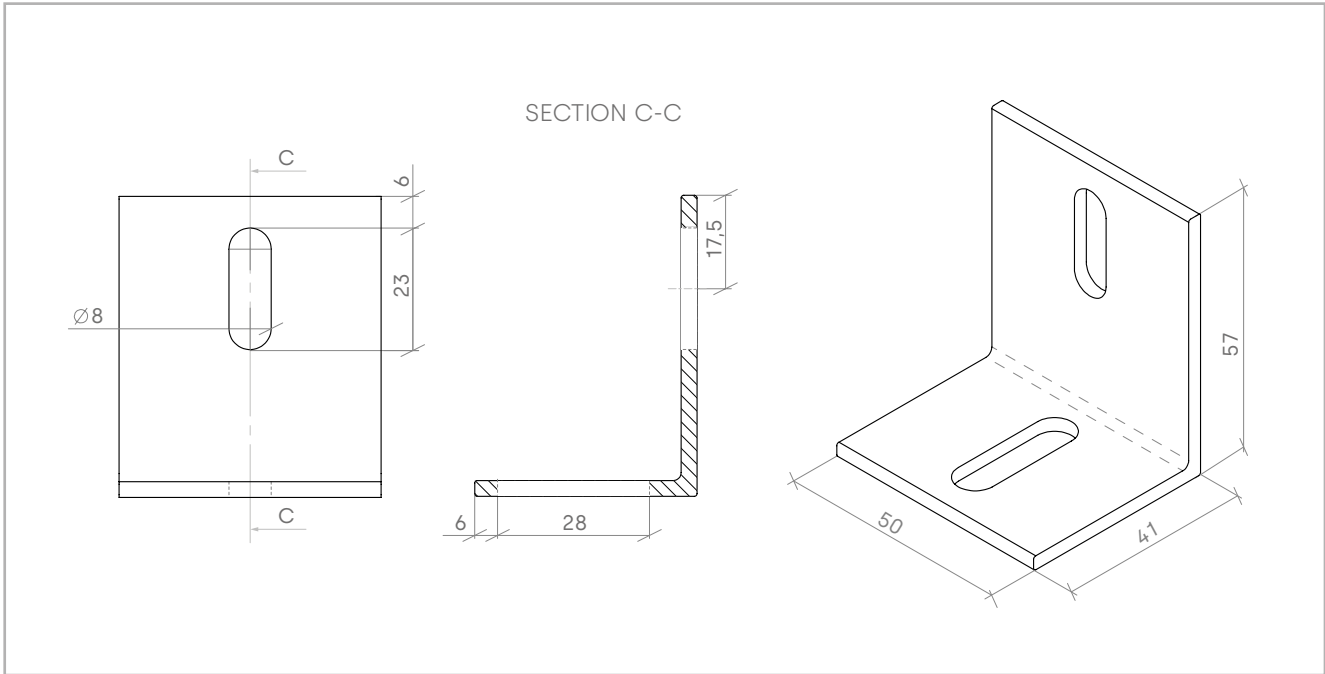
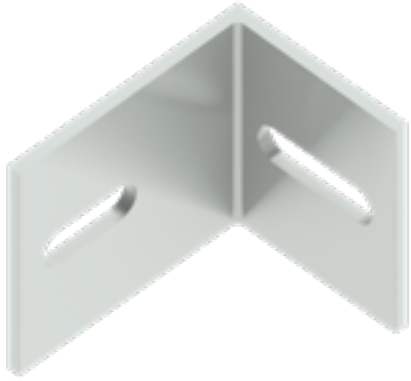
4. Fixation du panneau composite STACBOND®. Une fois définie l'ossature secondaire sur la façade, nous procéderons à la fixation des panneaux **STACBOND®** sur cette dernière au moyen d'adhésif et de ruban double face en suivant les instructions du fabricant.

SÉPARATEUR ANGULAR

Pièce façonnée à partir de section de profil extrudé en aluminium alliage 6063 T5 et 3 mm d'épaisseur, avec des perforations pour l'assemblage de profilés montants et des traverses T.

Cet accessoire permet l'assemblage des profilés T horizontaux sur l'ossature secondaire verticale et favorise la réduction du nombre d'ancrages sur la paroi de base.

La fixation de cet élément se fait à l'aide de rivet aveugle de Ø 4,8 mm ou vis autoforeuse de Ø 4,8 mm. Ces solutions d'assemblage sont compatibles avec les éventuelles dilatations de l'ossature secondaire.



Cotes en mm

PROFIL T-L INTERMÉDIAIRE

Le profil T-L INTERMÉDIAIRE s'emploie de manière complémentaire au profil T, son usage permet de réduire le poids de l'ossature.

Il s'emploie comme montant pour la fixation de points intermédiaires des cassettes SZ et plaques de panneaux composites STACBOND®.



RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	U./BOÎTE
19.021	SÉPARATEUR ANGULAR	100
05.19.059	PROFIL T-L INTERMÉDIAIRE	-



1. Nettoyage de l'ossature secondaire. L'ossature secondaire doit être propre, sèche, homogène, débarrassée d'huiles, de graisses, de poussière et de particules libres ou mal adhérentes. Il faudra éliminer les peintures, les coulis et autres revêtements.

Précautions :

- Nettoyer la surface avec un papier imprégné, en effectuant des mouvements toujours dans le même sens, en mode ponçage. N'utiliser en aucun cas de dissolvants.
- Pour le nettoyage et dégraissage, par la suite, utiliser le dégraissant nettoyant SIKA AKTIVATOR-205, ou similaire, en le laissant sévaporer au moins pendant 10 minutes.

2. Apprêt de la surface. L'apprêt se fera avec un produit qui renforce l'adhérence du mastic adhésif à l'ossature secondaire, SIKATAACK PANEL PRIMER, ou similaire.

Précautions :

- Les apprêts, s'ils sont durcis, ne peuvent être éliminés que mécaniquement.
- L'apprêt laisse une pellicule hétérogène. Seules les surfaces qui vont être collées doivent être traitées.
- Il est impératif de respecter les temps d'évaporation des produits de nettoyage en toutes circonstances (30-60 min).

3. Application du ruban adhésif double face. Le ruban adhésif double face SIKATAACK PANEL-3, ou similaire, est utilisé pour la fixation initiale des panneaux jusqu'à ce que l'adhésif polymérise et atteigne ainsi une épaisseur minimum d'adhésif de 3 mm, capable d'absorber les éventuelles dilatations et vibrations présentes sur le bardage en panneau composite STACBOND®. La résistance à long terme est uniquement possible grâce à l'adhésif.

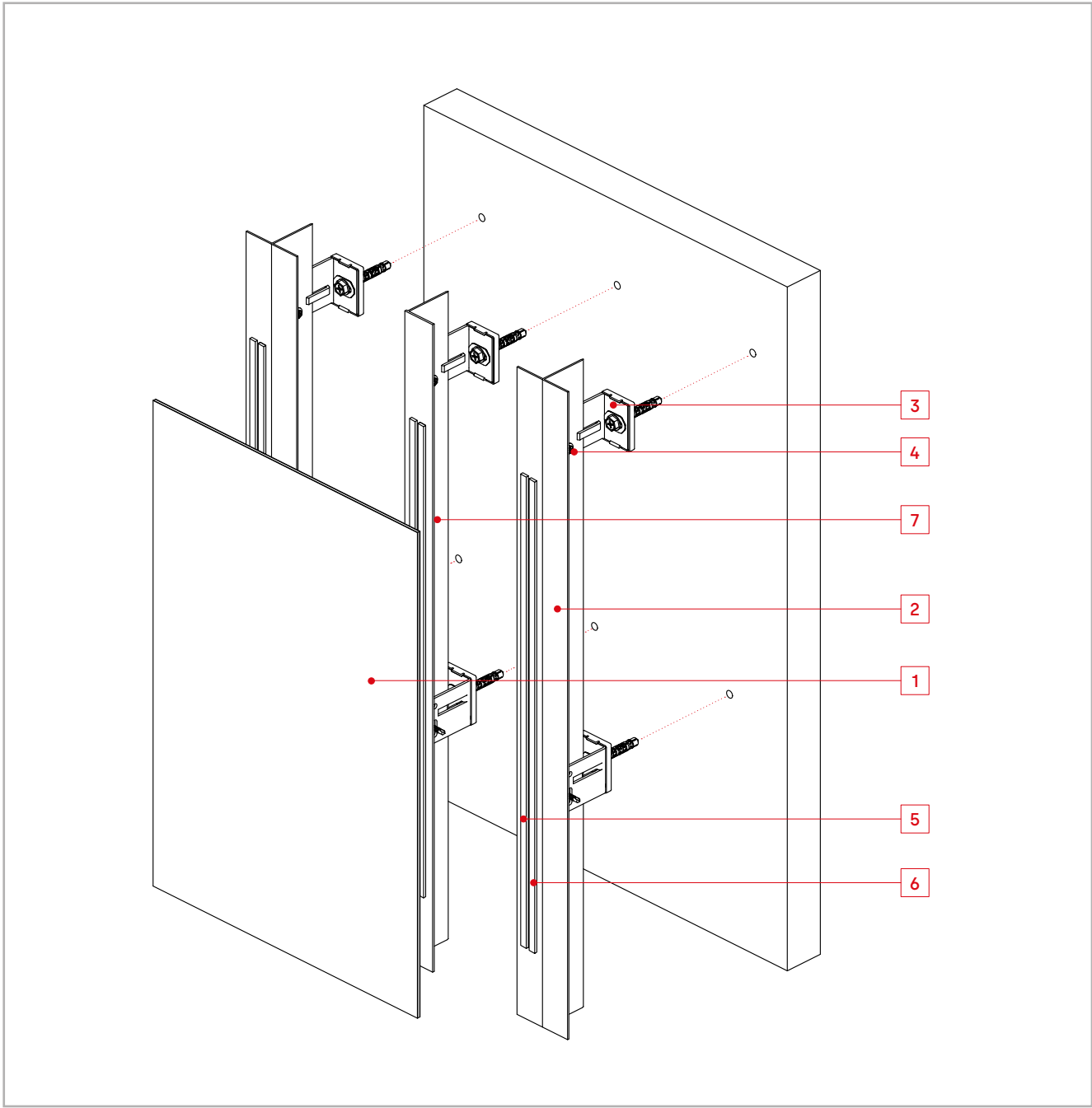
Précautions :

- L'application d'un cordon adhésif sur les traverses de l'ossature secondaire n'offre aucune fonction structurelle.

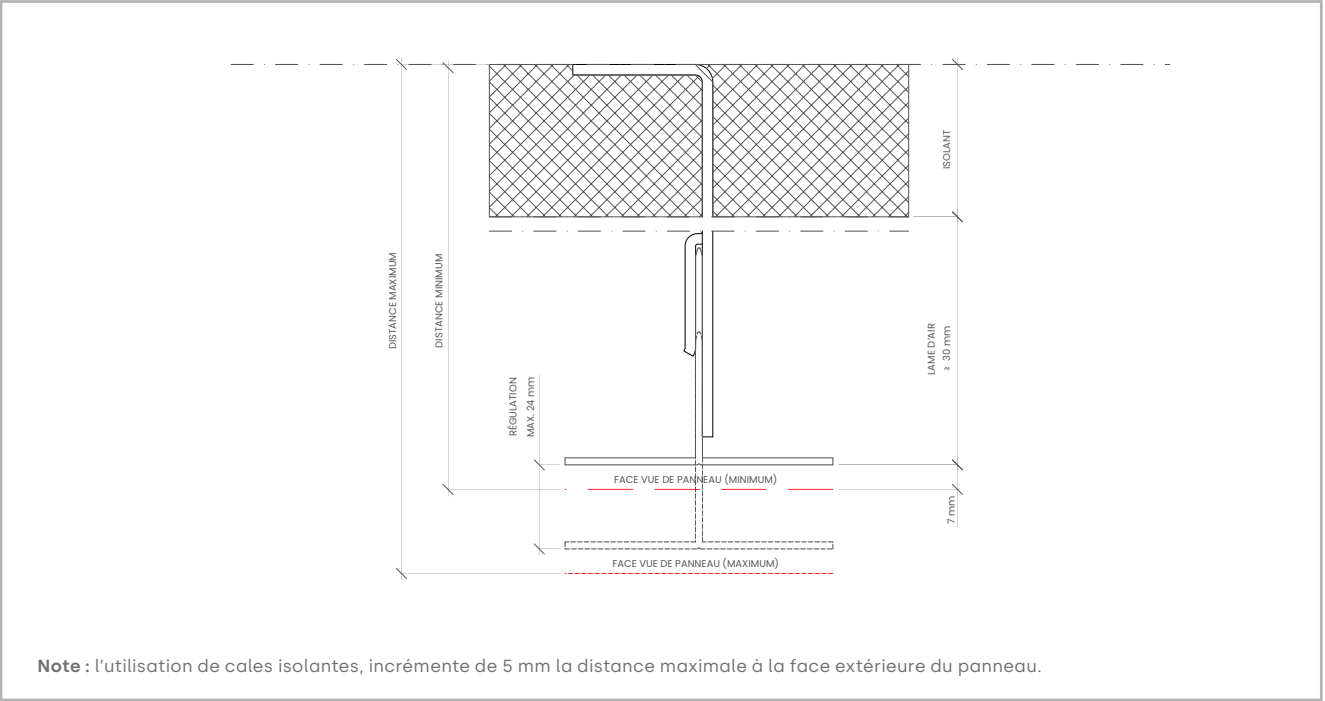
4. Adhésif élastique. Appliquer le cordon d'adhésif élastique SIKATAACK PANEL 50, ou similaire, en utilisant son embout triangulaire (8 mm de large, 10 mm de long) au moins à 5 mm du ruban. L'application devra se faire au pistolet manuel ou pneumatique. Pour une correcte application, positionner le pistolet de manière perpendiculaire au support.

5. Pose du panneau. Retirer le film protecteur du ruban adhésif double face. Installer soigneusement le panneau à son emplacement précis et presser fermement jusqu'à ce que le panneau soit en contact avec le ruban double face.

Veillez à toujours respecter les instructions des fabricants de panneaux au sujet du stockage de ces derniers. Évitez l'exposition des panneaux à la chaleur et l'action directe du soleil, avant le collage.



Nb	DÉSIGNATION
1	Panneau composite STACBOND®
2	Profil T
3	Séparateur L
4	Vis autoforeuse
5	Adhésif spécifique
6	Ruban adhésif double face
7	Profil T-L intermédiaire



SÉPARATEUR L		DISTANCE (mm) FROM BASE OF FIXING TO VISIBLE FACE OF PANEL		EPAISSEUR (mm) DE L'ISOLANT POUR UNE RÉGULATION DE 24 mm*
RÉF.	ÉLÉMENT	MINIMUM	MAXIMUM	MAXIMUM
05.19.041	SÉPARATEUR L 68	83	107	-
05.19.044	SÉPARATEUR L 92	107	131	40
05.19.051	SÉPARATEUR L 116	131	155	60
05.19.052	SÉPARATEUR L 140	155	179	80
05.19.053	SÉPARATEUR L 164	179	203	110
05.19.054	SÉPARATEUR L 188	203	227	130
05.19.055	SÉPARATEUR L 212	227	251	160
05.19.056	SÉPARATEUR L 236	251	275	180

SÉPARATEUR INOX L		DISTANCE (mm) FROM BASE OF FIXING TO VISIBLE FACE OF PANEL		EPAISSEUR (mm) DE L'ISOLANT POUR UNE RÉGULATION DE 24 mm*
RÉF.	ÉLÉMENT	MINIMUM	MAXIMUM	MAXIMUM
05.19.078	SÉPARATEUR INOX L 61	78	107	-
05.19.079	SÉPARATEUR INOX L 85	102	131	30
05.19.080	SÉPARATEUR INOX L 109	126	155	60
05.19.081	SÉPARATEUR INOX L 133	150	179	80
05.19.082	SÉPARATEUR INOX L 157	174	203	100
05.19.083	SÉPARATEUR INOX L 181	198	227	130
05.19.084	SÉPARATEUR INOX L 205	221	251	150
05.19.085	SÉPARATEUR INOX L 229	243	275	180

SÉPARATEUR DOUBLE L		DISTANCE (mm) FROM BASE OF FIXING TO VISIBLE FACE OF PANEL		EPAISSEUR (mm) DE L'ISOLANT POUR UNE RÉGULATION DE 24 mm*
RÉF.	ÉLÉMENT	MINIMUM	MAXIMUM	MAXIMUM
05.19.042	SÉPARATEUR DOUBLE L 68	83	107	-
05.19.045	SÉPARATEUR DOUBLE L 92	107	131	40

* Pour le calcul de l'épaisseur maximale admissible, un isolant rigide a été pris en compte, garantissant la régulation maximale de chaque système et maintenant une lame d'air ≥ 30 mm.

PROFILÉS

RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
05.19.043	PROFIL T	106
05.19.059	PROFIL T-L INTERMÉDIAIRE	

SÉPARATEURS

RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
05.19.041	SÉPARATEUR L 68 ST-1-55	109
05.19.044	SÉPARATEUR L 92 ST-1-55	
05.19.051	SÉPARATEUR L 116 ST-1-55	
05.19.052	SÉPARATEUR L 140 ST-1-55	
05.19.053	SÉPARATEUR L 164 ST-1-55	
05.19.054	SÉPARATEUR L 188 ST-1-55	
05.19.055	SÉPARATEUR L 212 ST-1-55	
05.19.056	SÉPARATEUR L 236 ST-1-55	
05.19.042	SÉPARATEUR L 68 ST-2-120	
05.19.045	SÉPARATEUR L 92 ST-2-120	

ÉLÉMENTS AUXILIAIRES

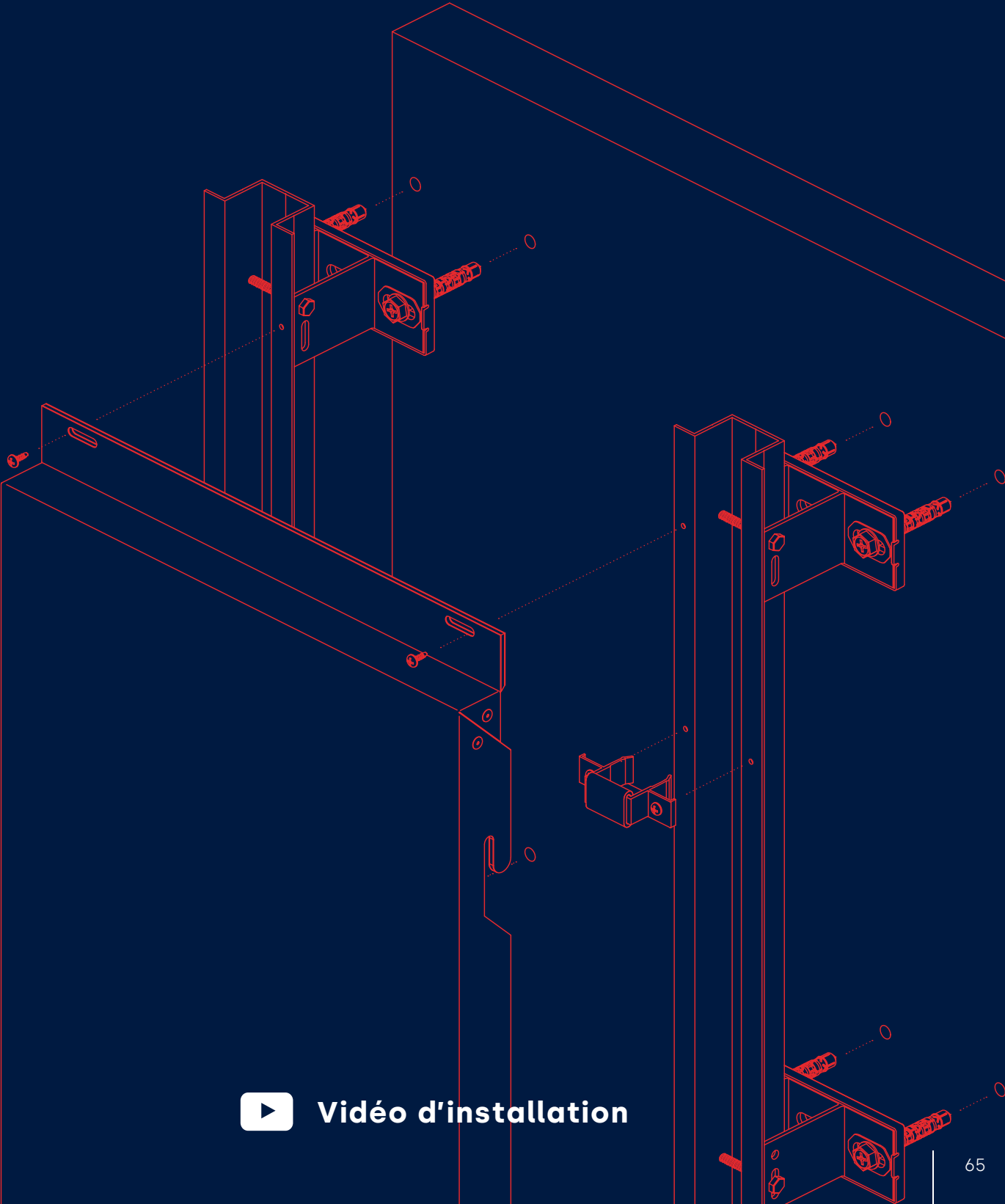
RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
19.021	SÉPARATEUR ANGULAR	110

CALES ISOLANTES

RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
05.19.070	3 x RONDELLE TROU OBLONG POUR CALES AVEC RÉF. : 05.19.066 / 05.19.068 / 05.19.072	115
05.19.066	CALE ISOLANTE POUR SÉPARATEURS DOUBLE L AVEC RÉF. : 05.19.042 / 05.19.045	
05.19.068	CALE ISOLANTE POUR SÉPARATEURS L AVEC RÉF. : 05.19.053 / 05.19.054 / 05.19.055 / 05.19.056	
05.19.072	CALE ISOLANTE POUR SÉPARATEURS L AVEC RÉF. : 05.19.041 / 05.19.044 / 05.19.051 / 05.19.052	

STB-CH

SYSTÈME DE CASSETTES SUSPENDUES



 Vidéo d'installation



Le **STB-CH** est un système kit à base de cassettes suspendues issues de **panneau composite STACBOND® pour le montage de façades ventilées**. C'est un système de fixation non visible, polyvalent et d'installation rapide, dans lequel les modulations des cassettes peuvent se présenter aussi bien dans le sens vertical comme horizontal. Le système STB-CH remplit toutes les conditions requises pour l'exécution des revêtements architecturaux les plus avant-gardistes.

L'ossature secondaire est réalisée au moyen de **OMÉGA** et de séparateurs **DOUBLE T** en alliage d'aluminium 6063 T5/T6.

Ces séparateurs sont prévus pour différentes longueurs afin de pouvoir loger l'épaisseur de l'isolation thermique nécessaire et absorber toutes les irrégularités de la façade. Pour la rupture de pont thermique, **STAC®** a conçu des **CALES ISOLANTES** spécifiques, à poser entre les **DOUBLE T** et le parement vertical.

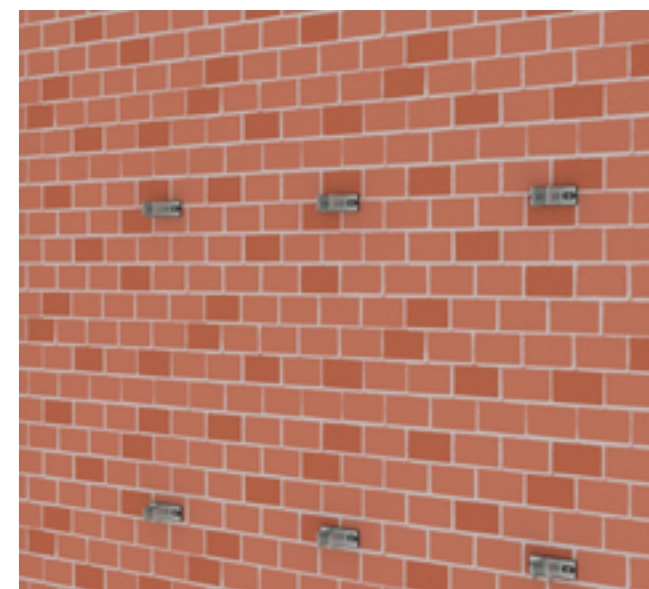
Les séparateurs sont ancrés sur la paroi à l'aide de chevilles mécaniques spéciales, prescrites pour chaque ouvrage par les fournisseurs de fixations et reçoivent comme montants verticaux les profilés **OMÉGA**.

C'est sur les montants que se situent les **ensembles de support STB-CH**, découpés à partir des profilés extrudés en alliage d'aluminium 6063 T5. Une pièce spéciale en EPDM est posée sur l'emplacement de la suspension pour éviter les vibrations.

La pose des cassettes façonnées en panneau composite **STACBOND®** sur l'ossature secondaire se réalise grâce à des encoches usinées au préalable sur les retours verticaux des cassettes et sur les raidisseurs cachés collés à l'intérieur, de façon à ce qu'elles reposent sur les supports de suspension, puis sont vissées sur le retour supérieur aux profilés **OMÉGA**.

STAC® a développé un logiciel pour le calcul spécifique de l'ossature secondaire conformément aux critères du Documento de Idoneidad Técnica -Agrément technique- (DIT plus 553p/16) établis par l'Instituto de Ciencias de la Construcción Eduardo Torroja pour chaque projet à exécuter, pour définir les distances maximales entre les montants verticaux ainsi que le nombre d'ancrages.

Le système **STB-CH** est agréé par les principales certifications internationales.



SÉPARATEURS DOUBLE T

1. La première étape consiste à placer les **séparateurs DOUBLE T** sur la façade. Ceux-ci doivent être parfaitement alignés verticalement. Le type de séparateur dépendra de l'isolation thermique et de l'inclinaison de la façade. En option, des cales isolantes peuvent être employées pour la rupture de ponts thermiques.



PROFILÉS OMÉGA

2. Sur les séparateurs double T sont vissés le profil **OMÉGA**, lequel devra être parfaitement d'aplomb grâce aux régulations que le système permet. Le premier et dernier ancrage sera placé au maximum à 250 mm des extrémités du profil montant **OMÉGA**.



ENSEMBLE DE SUPPORT SUSPENSION

3. Sur le profil **OMÉGA** sont situées les suspensions **STB-CH**. La position de ceux-ci se régulent en fonction de la position des encoches de chaque cassette.



CASSETTE DE PANNEAU COMPOSITE STACBOND

4. La dernière étape consiste à placer les cassettes de panneau composite **STACBOND®** sur les suspensions, puis les fixer ou riveter aux ailettes des profils **OMÉGA**, au travers de trous oblongs situés sur le retour vertical supérieur de la cassette. L'exécution de la façade se réalisera de manière ascendante.



ETA-ETE: 15/0655



N° 553P/19



ITB - KOT 2017/0043



13/5022



2.2/13-1548_V2

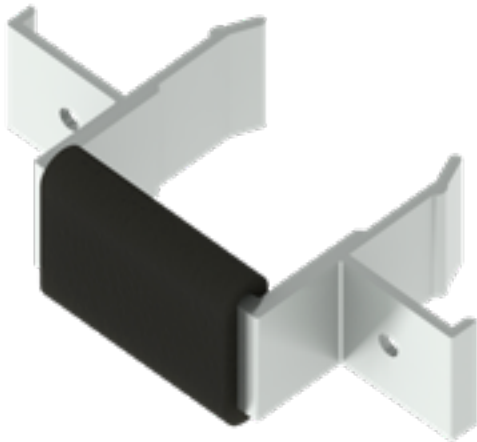


ENSEMBLE DE SUPPORT SUSPENSION STB-CH

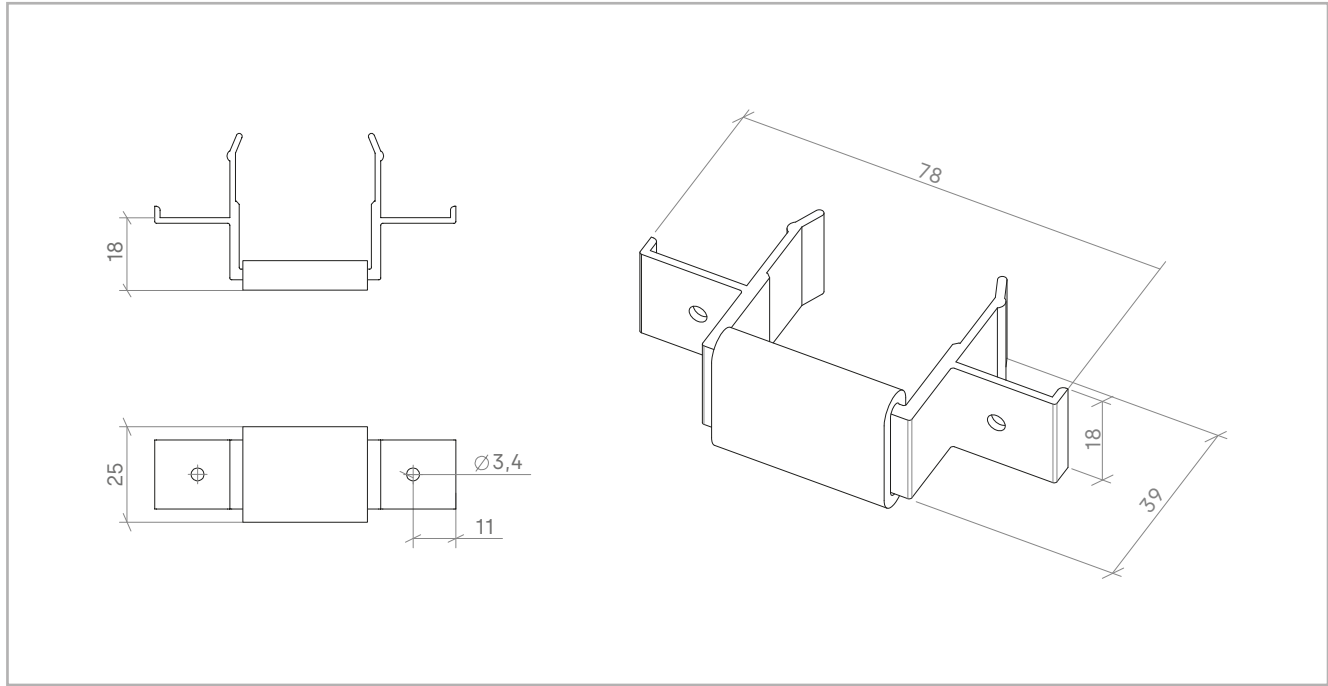
C'est l'ensemble de support suspension STB-CH qui est utilisé pour le profil OMÉGA.

Le joint de la pièce de suspension a pour mission d'éviter les bruits de vibrations produits par la pression du vent, le trafic routier, etc.

Ce support est fixé sur le profil, en premier lieu au moyen des rebords permettant le déplacement vertical pour faciliter la pose dans sa position finale, puis, par la suite, à l'aide de vis autoforeuses.



RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	U./BOÎTE
05.19.013	ENSEMBLE DE SUPPORT SUSPENSION STB-CH	50

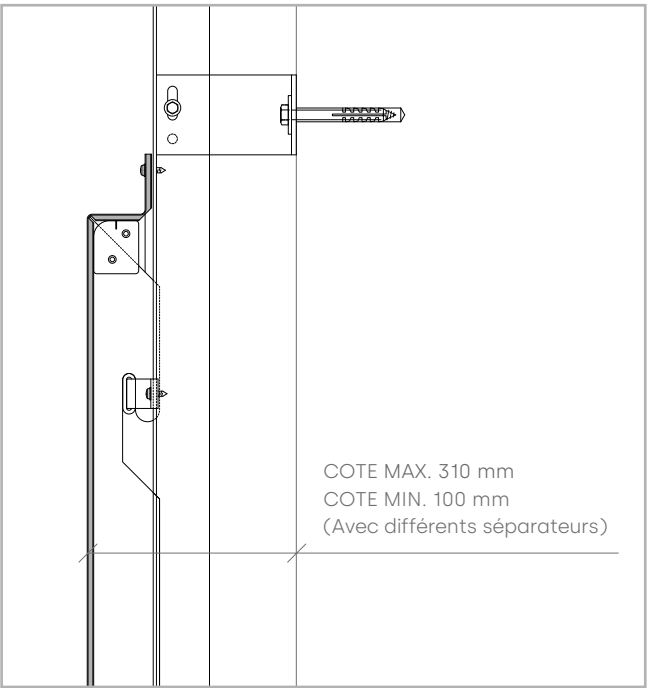


Cotes en mm

RETOUR DE 45 mm (DÉTAIL)



COUPE VERTICALE

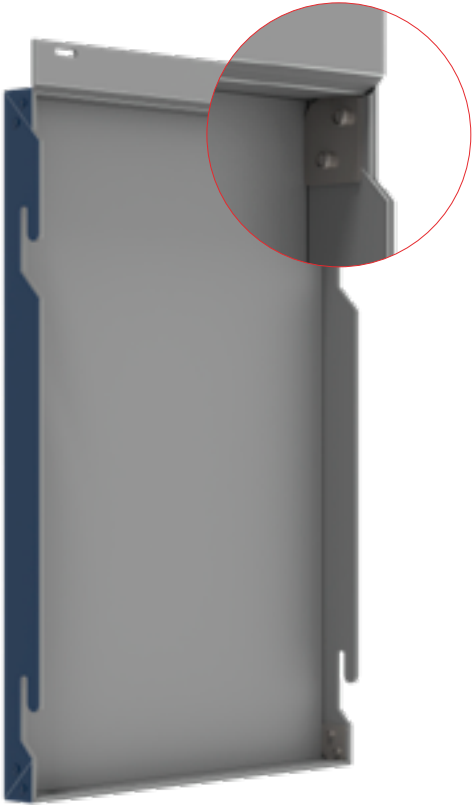


Note : les panneaux **STACBOND®** usinés sont livrés à plat. Le façonnage des cassettes est à réaliser par le client. Aucunemachine spécifique n'est nécessaire.

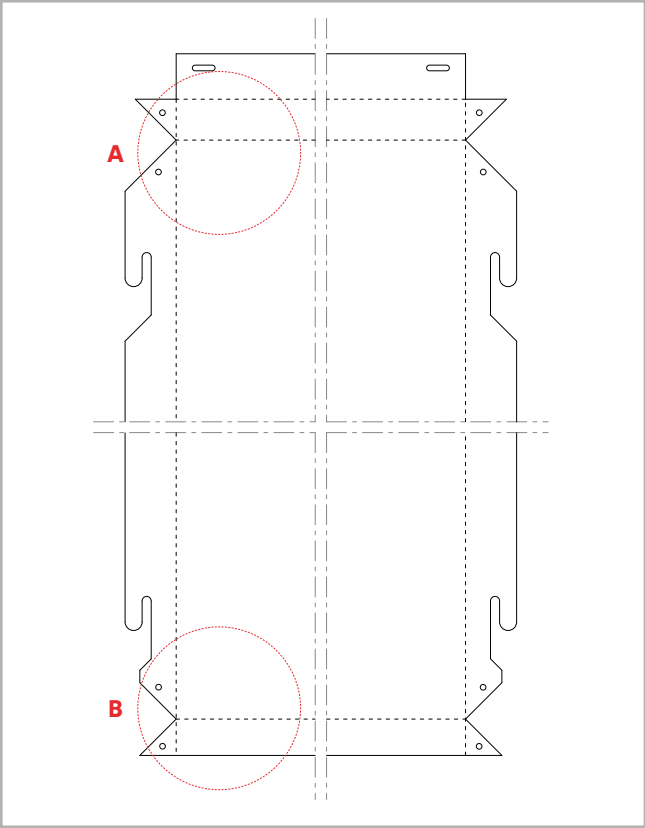
Pour le façonnage des cassettes CH avec retours de 45 mm, on peut utiliser des platines rectangulaires de 28 x 33 x 2 mm et alliage 1050, ou des pièces rectangulaires du panneau composite lui-même.

Pour plus de longueur, les rebords de 45 mm sont introduits plus profondément dans les profilés OMÉGA dans le but de mieux canaliser l'eau tombant sur la façade.

CASSETTE FAÇONNÉE



CASSETTE À PLAT



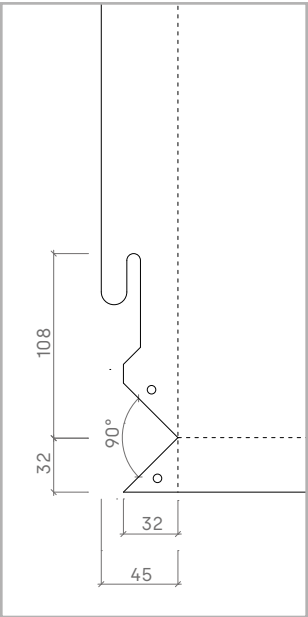
PLATINE DE FORMATION DES CASSETTES

La platine de formation de cassettes est une petite pièce d'aluminium en alliage 1050 H24 qui permet au moyen de rivets, le conformage des cassettes et des raidisseurs sur les systèmes STB-CH et STB-T-CH.

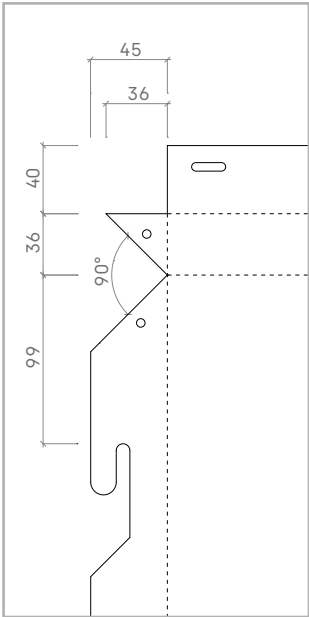
Cette platine est indiquée pour les cassettes CH avec retours de 45 mm et raidisseurs.



DÉTAIL A



DÉTAIL B



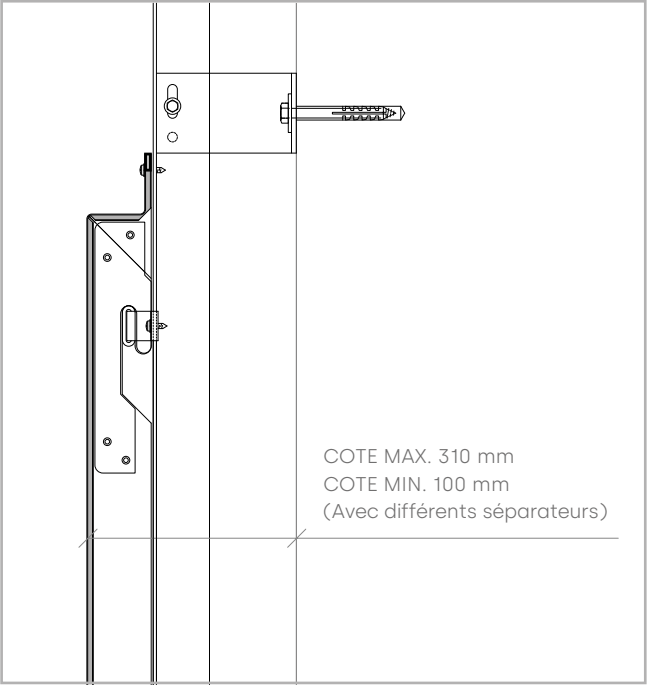
Cotes en mm

RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	U./BOÎTE
05.19.050	PLATINE DE FORMATION DES CASSETES	1000

RETOUR DE 40 mm (DÉTAIL)



COUPE VERTICALE



Note : les panneaux **STACBOND®** usinés sont livrés à plat. Le façonnage des cassettes est à réaliser par le client. Aucune machine spécifique n'est nécessaire.

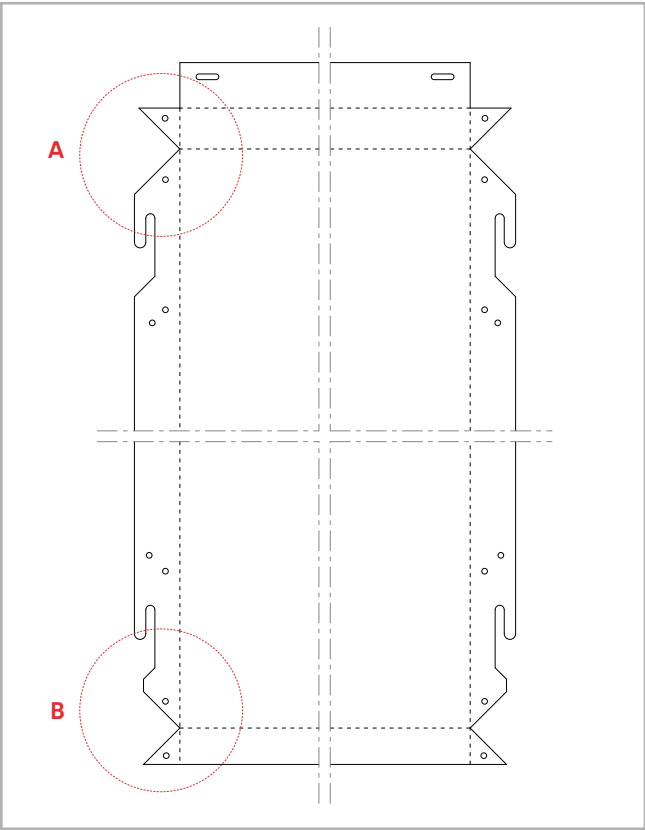
Pour le façonnage des cassettes CH avec retours de 40 mm, on peut utiliser, dans tous les cas et pour chaque encoche, des pièces de renfort de suspension. Ce sont des pièces spécifiques d'aluminium de 2 mm d'épaisseur et en alliage 1050, à riveter ou à visser sur les retours et/ou raidisseurs.

Les cassettes avec retours de 40 mm assurent une meilleure optimisation car elles demandent moins de panneau que les cassettes avec retours de 45 mm.

CASSETTE FAÇONNÉE



CASSETTE À PLAT



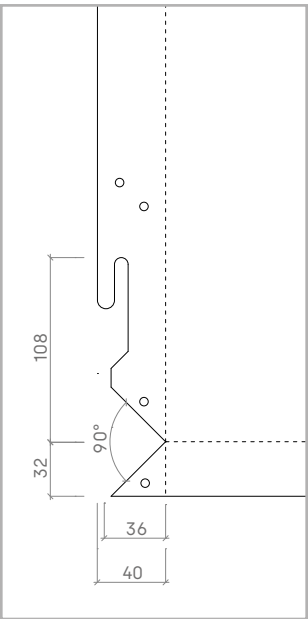
RENFORT DE SUSPENSION

La platine de renfort de suspension est une pièce d'aluminium en alliage 1050 H24 qui permet au moyen de rivets, le conformage des cassettes et des raidisseurs des systèmes STB-CH et STB-T-CH, et qui, en outre, renforce chacune des suspensions des cassettes CH avec retours de 40 mm.

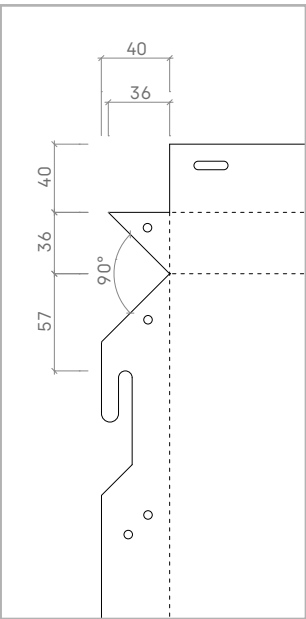


RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	U./BOÎTE
05.19.013	RENFORT DE SUSPENSION	500

DÉTAIL A



DÉTAIL B

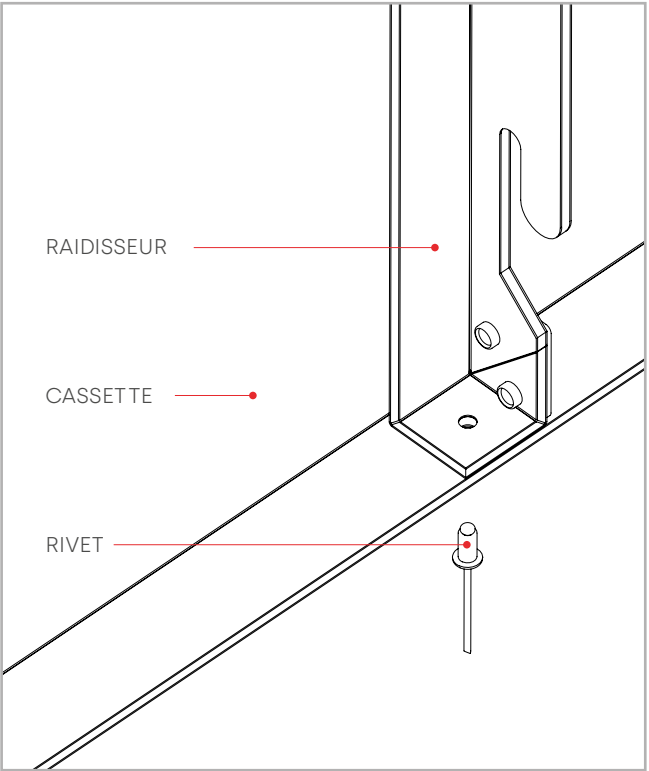


Cotes en mm

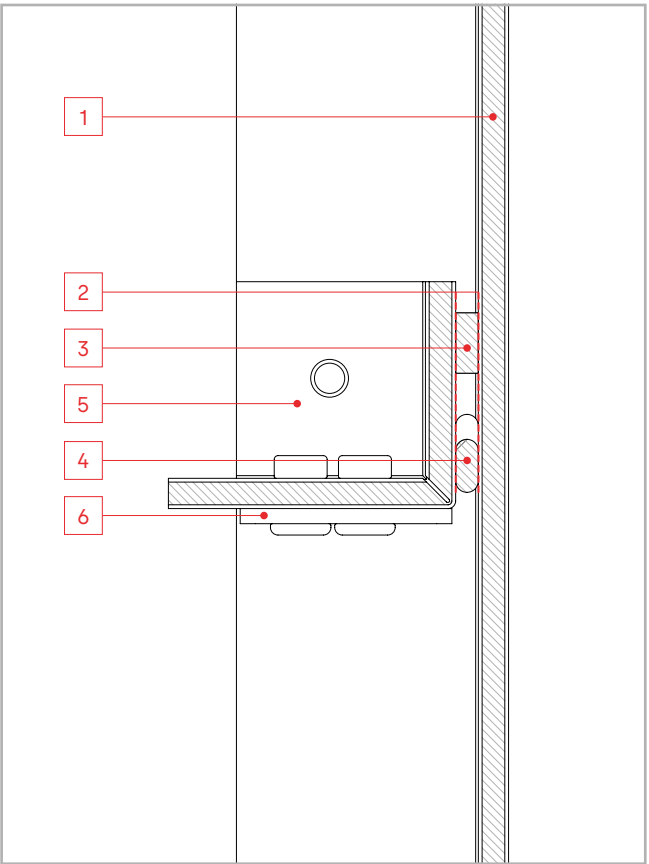
Le raidisseur est une pièce angulaire formée à partir de panneau composite **STACBOND®** usiné. Il est employé pour renforcer de l'intérieur les cassettes CH, lorsque ces dernières dépassent certaines dimensions. Le raidisseur est fixé au moyen de ruban à double face, adhérent sur la face interne de la cassette puis riveté sur les retours supérieur et inférieur horizontaux.



DÉTAIL DE FIXATION MÉCANIQUE



DÉTAIL DE FIXATION MÉCANIQUE



RÉFÉRENCE	DESCRIPTION
05.19.025	RAIDISSEUR SCH-1 (< 750 mm)
05.19.026	RAIDISSEUR SCH-2 (750 - 1.500 mm)
05.19.027	RAIDISSEUR SCH-3 (1.500 - 2.400 mm)
05.19.027.1	RAIDISSEUR SCH-4 (2.400 - 4.000 mm)
05.19.027.2	RAIDISSEUR SCH-5 (4.000 - 5.000 mm)
05.19.027.3	RAIDISSEUR SCH-6 (> 5.000 mm)

Nb	DÉSIGNATION
1	Cassette de panneau composite STACBOND®
2	Apprêt
3	Ruban double face autoadhésif
4	Cordon d'adhésif appliqué sur la cassette
5	Raidisseur de panneau STACBOND®
6	Platine de formation des cassettes

1. PRÉPARATION DE LA SURFACE

Éliminer, tout d'abord, la poussière et les saletés par des procédés mécaniques et jamais en employant des dissolvants. Ce nettoyage se fera par ponçage, plus ou moins profond en fonction de la saleté. Ensuite, aspirer la poussière ou souffler avec de l'air comprimé. Pour le nettoyage et le dégraissage, par la suite, utiliser le dégraissant nettoyant SIKA AKTIVATOR-205, ou similaire, et le laisser sévaporer pendant au moins 10 minutes.

2. APPRÊT DE LA SURFACE

Une fois la surface propre, apprêter avec un produit spécifique qui viendra renforcer l'adhérence de l'adhésif élastique SIKATAACK PANEL PRIMER, ou similaire.

3. RUBAN ADHÉSIF À DOUBLE FACE

Après le temps de pose de l'apprêt (30, 60 mn), coller le ruban autoadhésif à double face RUBAN SIKATAACK PANEL-3 (ou similaire) qui maintiendra la pièce en place pendant la polymérisation de l'adhésif, tout en garantissant l'épaisseur minimum de ce dernier en vue des éventuelles dilatations du panneau composite STACBOND®.

4. APPLICATION DE L'ADHÉSIF

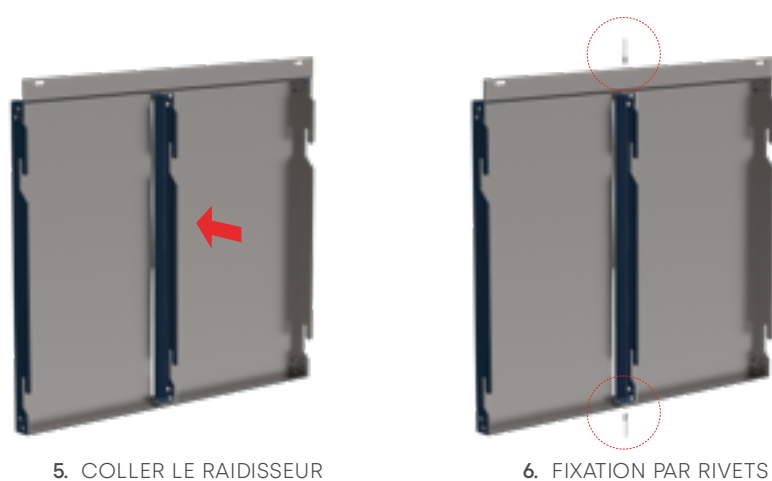
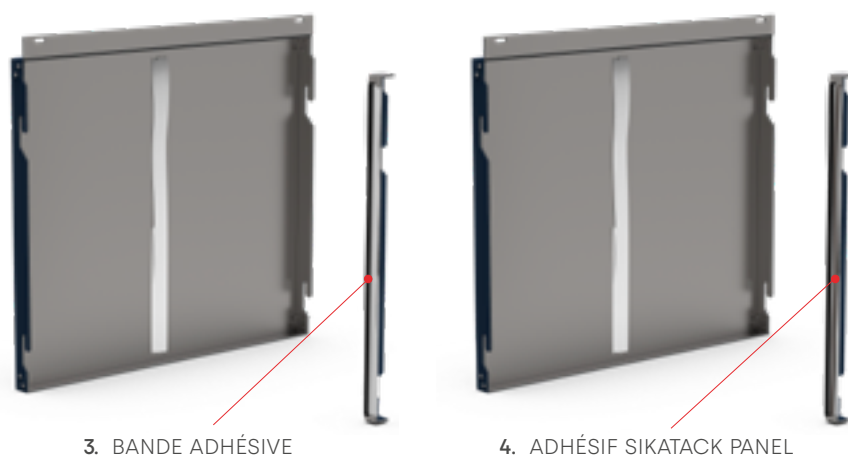
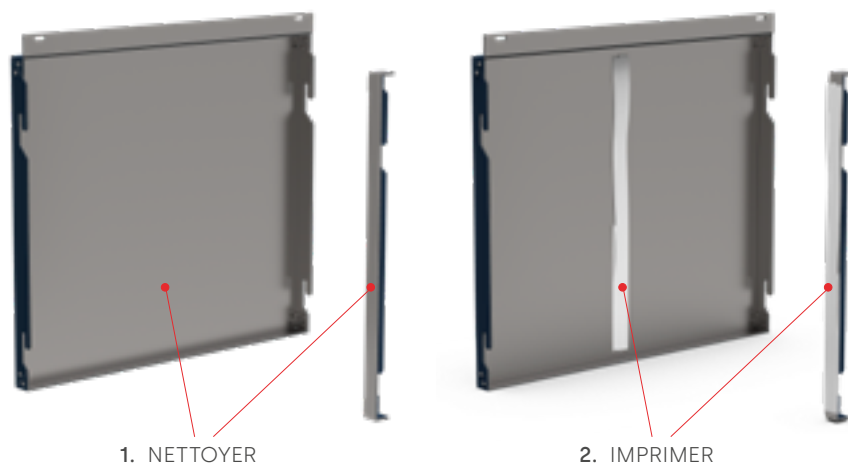
Appliquer ensuite l'adhésif élastique SIKATAACK PANEL 50 (ou similaire) sur la cassette en cordon continu et contigu au ruban double face.

5. POSE DU RAIDISSEUR

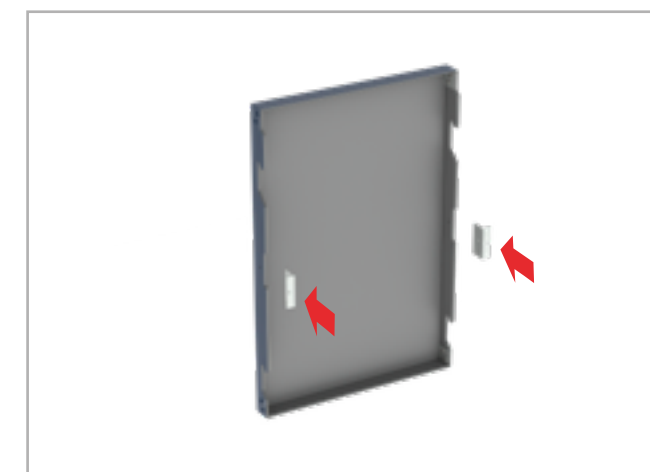
Poser ensuite le raidisseur de manière à ce que toute la surface de ce dernier soit imprégnée d'adhésif.

6. FIXATION PAR RIVETS

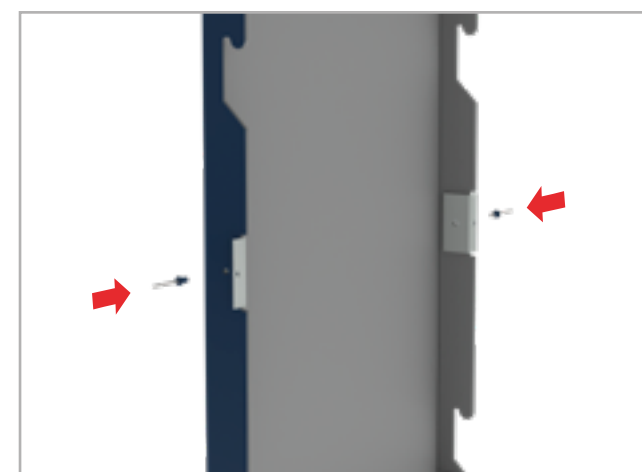
Finalement le raidisseur sera perforé et riveté sur sa partie supérieure et inférieure contre les retours horizontaux de la cassette.



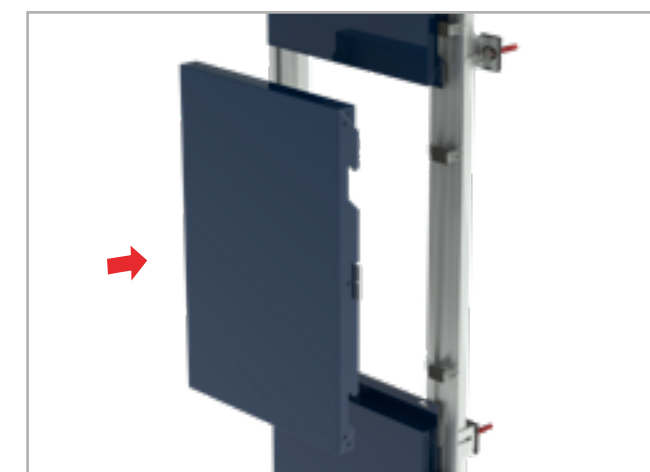
1. Retirer la cassette endommagée en coupant par le rebord supérieur.



2. Placer les platines de blocage sur les retours latéraux de la nouvelle cassette.



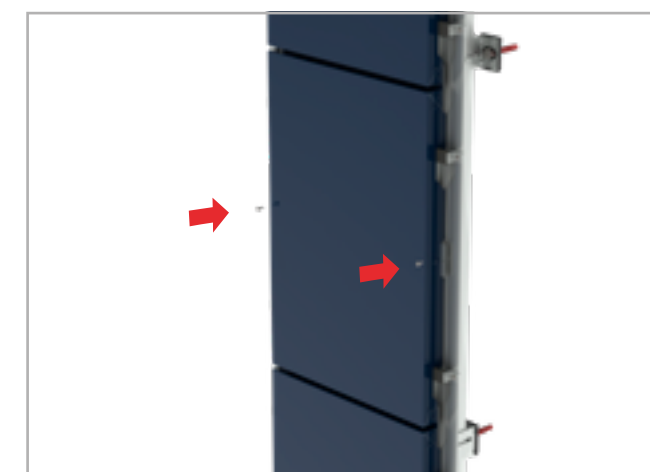
3. Fixation des platines avec rivets.



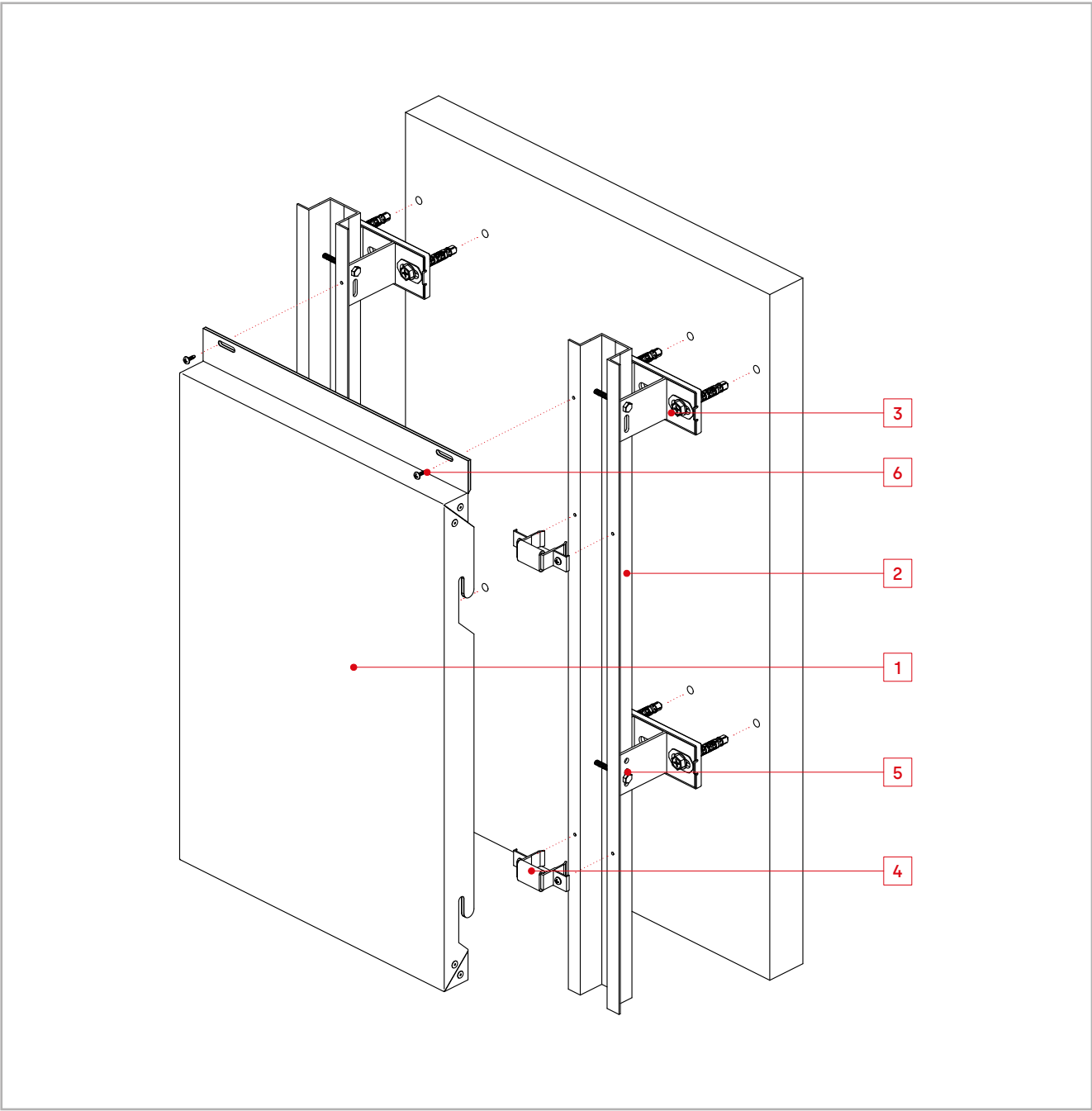
4. Installation de la nouvelle cassette.



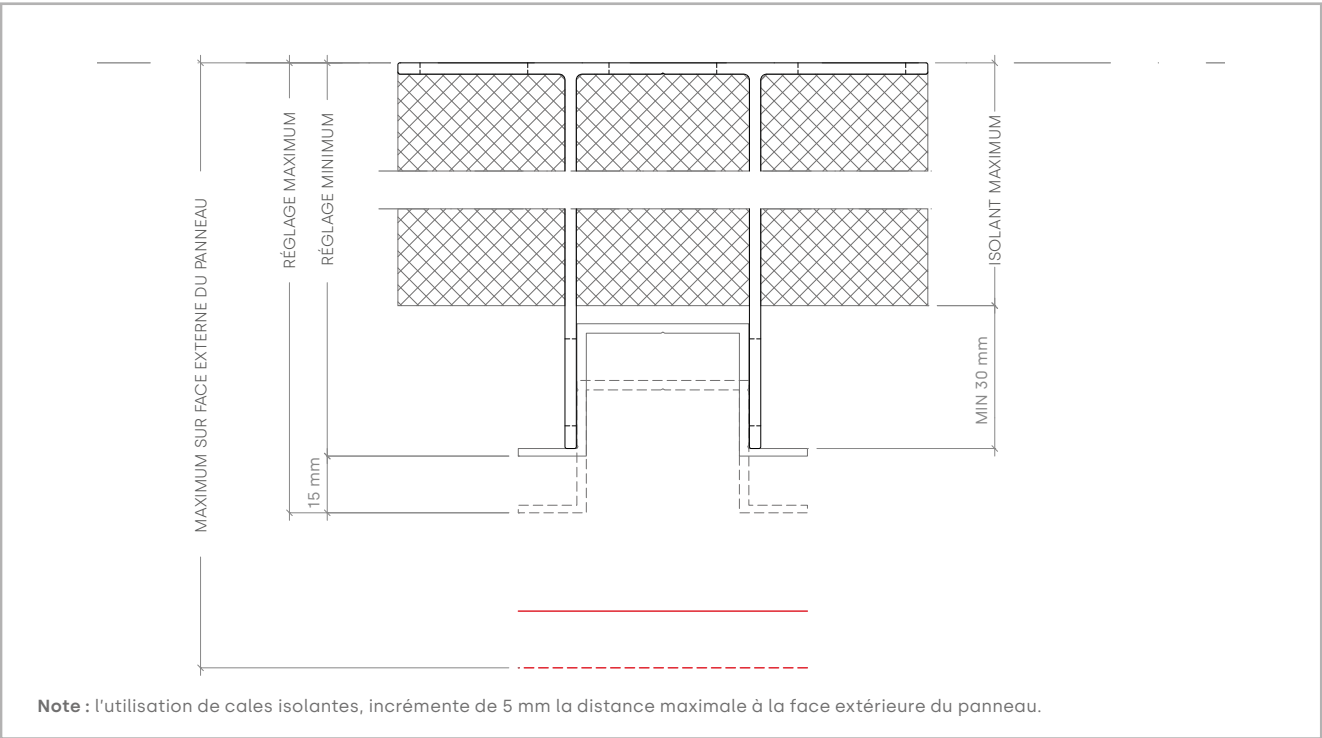
5. Ajuster la cassette jusqu'à la position souhaitée.



6. Fixation avec vis autoforeuses des platines de blocage aux montants de l'ossature.



Nb	DÉSIGNATION
1	Cassette issue de panneau composite STACBOND®
2	Profile OMÉGA
3	Séparateur DOUBLE T
4	Ensemble de support suspension
5	Vis passante M 6 x 60/70 ou vis autoforeuse
6	Vis autoforeuse



SÉPARATEUR DOUBLE T		DISTANCE (mm) DE LA BASE DE L'ANCRAGE À LA FACE VUE DU PANNEAU		EPAISSEUR (mm) DE L'ISOLANT POUR UNE RÉGULATION DE 24 mm*	
RÉF.	ÉLÉMENT	MINIMUM	MAXIMUM	MINIMUM	MAXIMUM
05.19.004	SÉPARATEUR DOUBLE T 59	100	115	30	45
05.19.005	SÉPARATEUR DOUBLE T 74	115	130	45	60
05.19.006	SÉPARATEUR DOUBLE T 89	130	145	60	75
05.19.007	SÉPARATEUR DOUBLE T 104	145	160	75	90
05.19.030	SÉPARATEUR DOUBLE T 119	160	175	90	105
05.19.031	SÉPARATEUR DOUBLE T 134	175	190	105	120
05.19.032	SÉPARATEUR DOUBLE T 149	190	205	120	135
05.19.033	SÉPARATEUR DOUBLE T 164	205	220	135	150
05.19.034	SÉPARATEUR DOUBLE T 179	220	235	150	165
05.19.035	SÉPARATEUR DOUBLE T 194	235	250	165	180
05.19.036	SÉPARATEUR DOUBLE T 209	250	265	180	195
05.19.037	SÉPARATEUR DOUBLE T 224	265	280	195	210
05.19.038	SÉPARATEUR DOUBLE T 239	280	295	210	225
05.19.039	SÉPARATEUR DOUBLE T 254	295	310	225	240

SÉPARATEUR U		DISTANCE (mm) DE LA BASE DE L'ANCRAGE À LA FACE VUE DU PANNEAU		EPAISSEUR (mm) DE L'ISOLANT POUR UNE RÉGULATION DE 24 mm*	
RÉF.	ÉLÉMENT	MINIMUM	MAXIMUM	MINIMUM	MAXIMUM
05.19.046	SÉPARATEUR U 57	100	115	30	45
05.19.047	SÉPARATEUR U 72	115	130	45	60

* Pour le calcul de l'épaisseur maximale admissible, un isolant rigide a été pris en compte, garantissant la régulation maximale de chaque système et maintenant une lame d'air ≥ 30 mm.

PROFILÉS

RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
05.19.003	PROFIL OMÉGA	106

ÉLÉMENTS AUXILIAIRES

RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
05.19.013	ENSEMBLE DE SUPPORT SUSPENSION STB-CH	
19.019	RENFORT DE SUSPENSION	
05.19.050	PLATINE DE FORMATION DES CASSETTES	
05.19.025	RAIDISSEUR SCH-1 (< 750 mm)	
05.19.026	RAIDISSEUR SCH-2 (750 - 1.500 mm)	111
05.19.027	RAIDISSEUR SCH-3 (1.500 - 2.400 mm)	
05.19.027.1	RAIDISSEUR SCH-4 (2.400 - 4.000 mm)	
05.19.027.2	RAIDISSEUR SCH-5 (4.000 - 5.000 mm)	
05.19.027.3	RAIDISSEUR SCH-6 (> 5.000 mm)	

CALES ISOLANTES

RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
05.19.071	3 x RONDELLE TROU OBLONG POUR CALES AVEC RÉF. : 05.19.067 / 05.19.069 / 05.19.073	
05.19.067	CALE ISOLANTE POUR SÉPARATEURS U AVEC RÉF. : 05.19.046 / 05.19.047	
05.19.069	CALE ISOLANTE POUR SÉPARATEU- RS DOUBLE T AVEC RÉF. : 05.19.030 / 05.19.031 / 05.19.032 / 05.19.033 / 05.19.034 / 05.19.035 / 05.19.036 / 05.19.037 / 05.19.038 / 05.19.039	114
05.19.073	CALE ISOLANTE POUR SÉPARATEURS DOUBLE T AVEC RÉF. : 05.19.004 / 05.19.005 / 05.19.006 / 05.19.007	

SÉPARATEURS

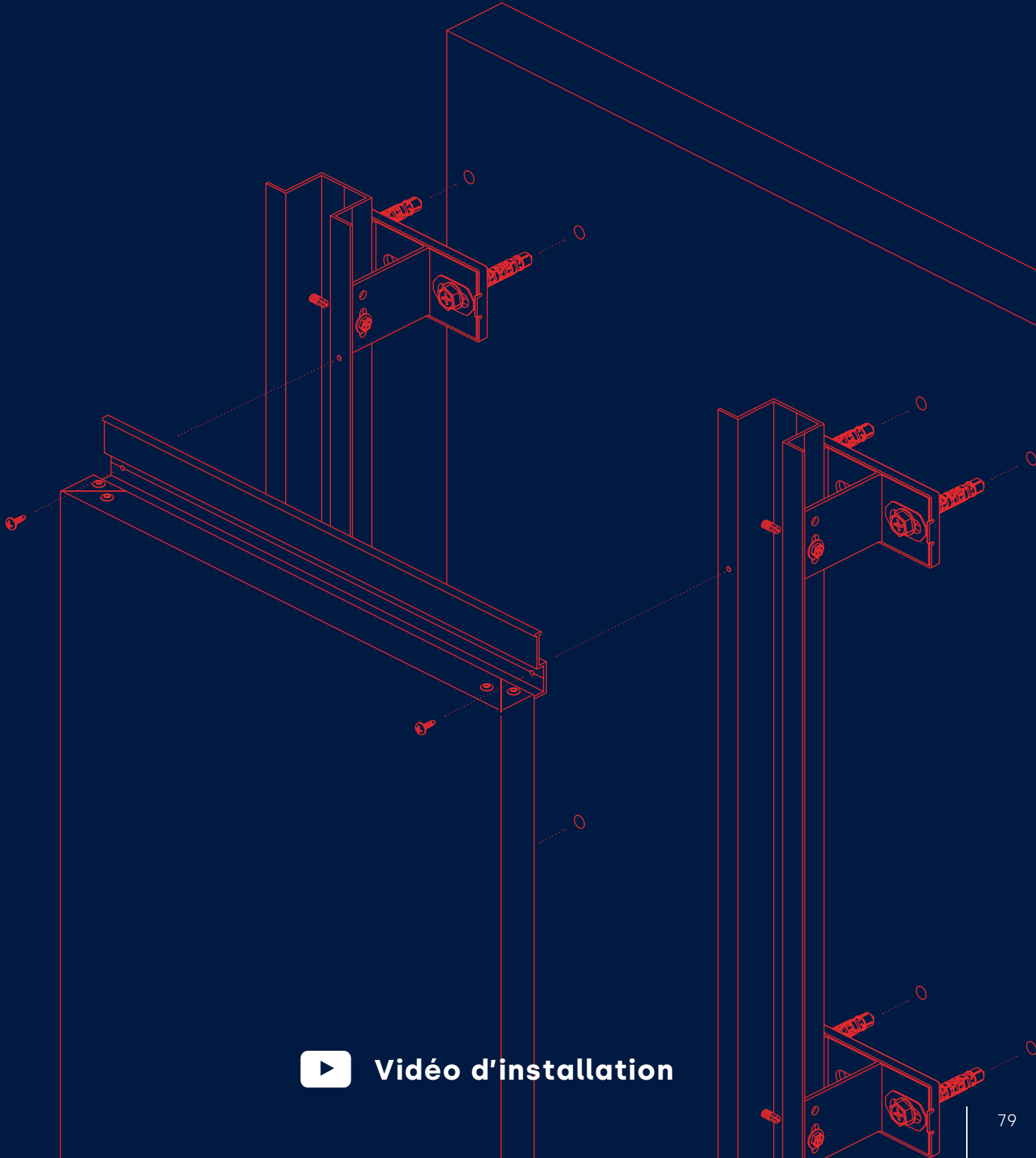
RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
05.19.004	SÉPARATEUR DOUBLE T 59	
05.19.005	SÉPARATEUR DOUBLE T 74	
05.19.006	SÉPARATEUR DOUBLE T 89	
05.19.007	SÉPARATEUR DOUBLE T 104	
05.19.030	SÉPARATEUR DOUBLE T 119	
05.19.031	SÉPARATEUR DOUBLE T 134	
05.19.032	SÉPARATEUR DOUBLE T 149	
05.19.033	SÉPARATEUR DOUBLE T 164	
05.19.034	SÉPARATEUR DOUBLE T 179	108
05.19.035	SÉPARATEUR DOUBLE T 194	
05.19.036	SÉPARATEUR DOUBLE T 209	
05.19.037	SÉPARATEUR DOUBLE T 224	
05.19.038	SÉPARATEUR DOUBLE T 239	
05.19.039	SÉPARATEUR DOUBLE T 254	
05.19.046	SÉPARATEUR U 57	
05.19.047	SÉPARATEUR U 72	

ACCESSOIRES DE FIXATION

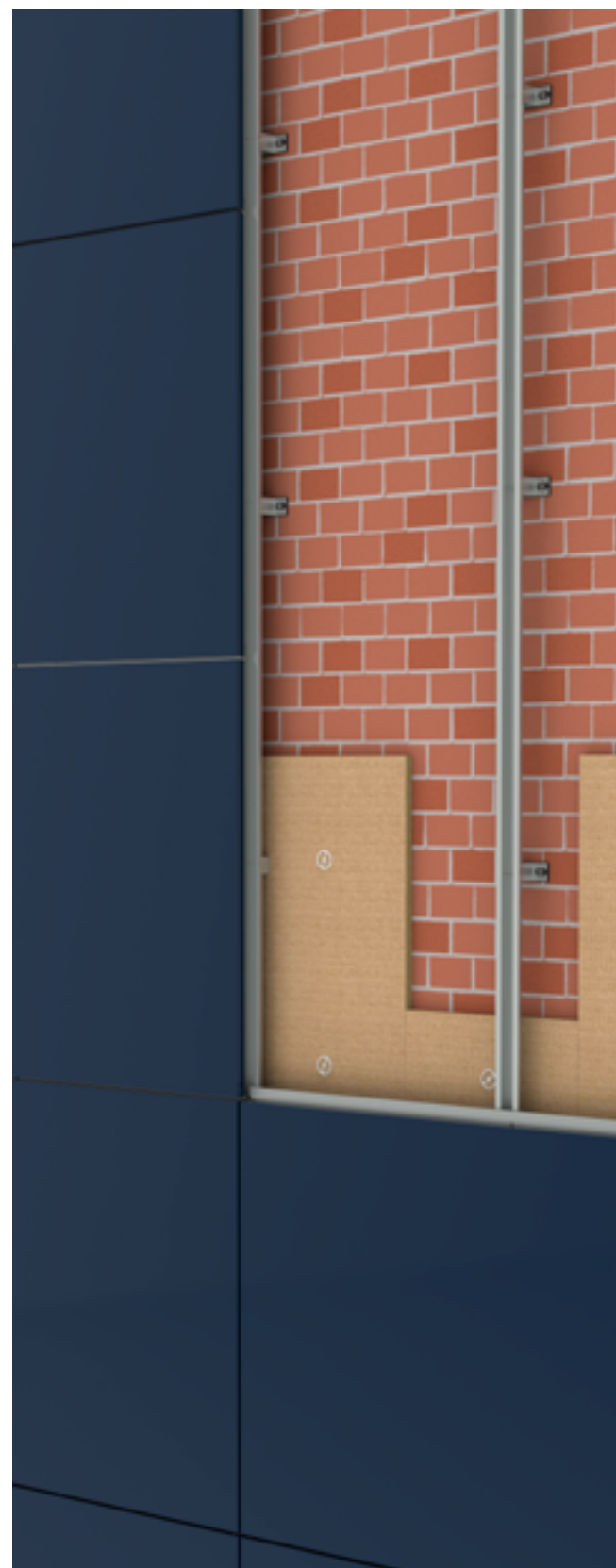
RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
STB-R0300	RIVET AVEUGLE POLYGRIP SFS ASO-D-48150 ALU/INOX 4,8X15	113

STB-SZ

SYSTÈME MÂLE-FEMELLE



Vidéo d'installation



Le **STB-SZ** est un système kit à base de cassettes issues de **panneau composite STACBOND® pour le montage de bardages**. C'est un système mâle-femelle à fixation non-visible, adaptable et rapide à monter, conçu tout spécialement pour intervenir des bardages à modulation horizontale où prédominent les parties aveugles et/ou peu d'encadrements de baies ou de bavettes linéaires.

Le système se compose de deux profilés en aluminium alliage 6063 T5/T6 sur lesquels sont ancrées les cassettes une fois conformées :

- Profil femelle-inférieur, dénommé aussi **profil S**.
- Profil mâle-supérieur, dénommé aussi **profil Z**.

L'ossature secondaire est réalisée au moyen de **profilés OMÉGA** et de **séparateurs DOUBLE T** en alliage d'aluminium 6063 T5/T6.

Ces séparateurs sont munis de différentes longueurs afin de pouvoir y loger l'épaisseur de l'isolation thermique nécessaire et absorber toutes les irrégularités de la façade. Pour la rupture de pont thermique **STAC®** a mis au point des **CALES ISOLANTES** spécifiques à installer entre les séparateurs en DOUBLE T et le parement vertical.

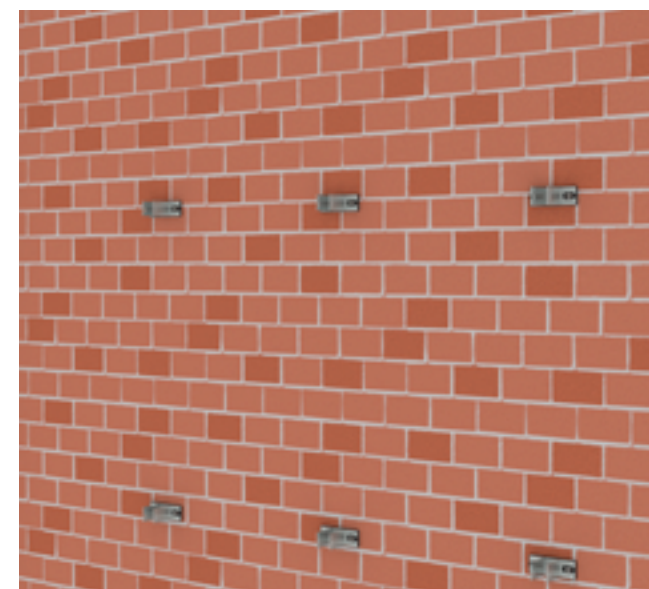
Les séparateurs sont ancrés à la paroi moyennant des chevilles mécaniques spéciales, prescrits, dans chaque cas, par les fournisseurs de fixations, et reçoivent, comme montants verticaux, les profilés OMÉGA.

Les cassettes de panneau composite **STACBOND®** sont fixées mécaniquement sur les montants verticaux. La pose intervient de bas en haut de manière à ce que le profilé S de chaque cassette repose sur le profil Z précédent. La fixation mécanique se fait moyennant vissage des profilés Z sur les montants OMÉGA.

Pour éviter les vibrations dans les cassettes, le mécanisme mâle-femelle des profilés S et Z est muni d'un joint de protection EPDM.

STAC® a mis au point un logiciel pour le calcul spécifique de l'ossature secondaire selon les critères du Documento de Idoneidad Técnica (DIT plus 553p/16) établis par l'Instituto de Ciencias de la Construcción Eduardo Torroja pour chaque projet à exécuter, déterminant les écartements maximaux entre les montants verticaux et le nombre d'ancrages.

Le système **STB-SZ** est agréé par les principales certifications internationales.



SÉPARATEURS DOUBLE T

1. La première étape consiste à **consiste à placer les séparateurs DOUBLE T** sur la façade. Ceux-ci doivent être parfaitement alignés verticalement. Le type de séparateur dépendra de l'isolation thermique et de l'inclinaison de la façade. En option, des cales isolantes peuvent être employées pour la rupture de ponts thermiques.



PROFILES OMÉGA

2. Sur les séparateurs double T sont vissés le profil OMÉGA, lequel devra être parfaitement d'aplomb grâce aux régulations que le système permet. Le premier et dernier ancrage sera placé au maximum à 250 mm des extrémités du profil montant OMÉGA



PROFIL Z BASE

3. Profil S et profil Z. Ces profilés renforcent la cassette longitudinalement, sur la partie inférieure comme sur la supérieure. Le profil Z est fixé sur la partie supérieure et peut comporter, ponctuellement, un ruban adhésif d'EPDM entourant le rebord verticale du profil pour absorber les éventuels jeux entre la languette et la rainure, évitant ainsi les bruits produits par les vibrations. Ces profilés sont fixés sur les cassettes par des rivets.



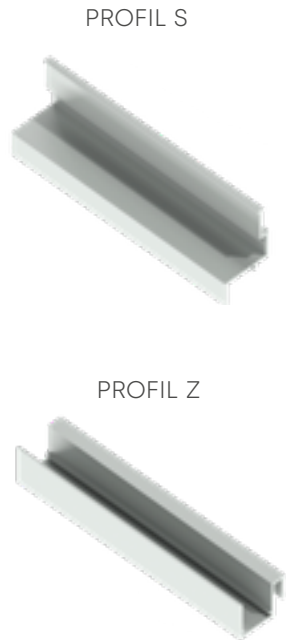
CASSETTE DE PANNEAU COMPOSITE STACBOND

4. **Cassette de panneau composite STACBOND®.** Une fois la cassette façonnée et munie du profil Z en sa partie supérieure et du profil S en sa partie inférieure, nous viendrons la poser sur la façade. L'exécution du bardage se fera de bas en haut de façon à ce que chaque cassette repose sur la précédente ; elle est fixée mécaniquement sur sa partie inférieure en vissant le profil Z contre le profil OMÉGA.

PROFILE S AND PROFILE Z

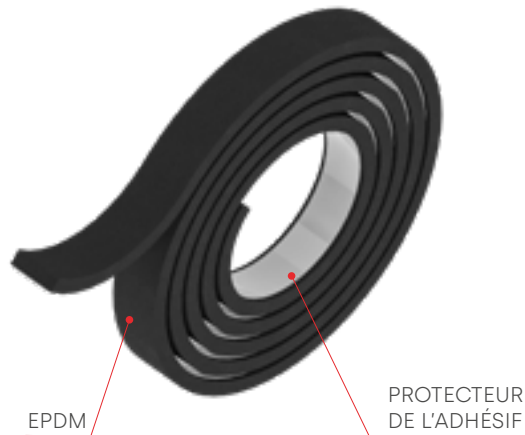
The STB-SZ system comprises two 6063 T5/T6 aluminium alloy profiles onto which the pre-formed cassettes are attached:

- Lower female profile, called **profile S**.
- Upper male profile, called **profile Z**.



JOINT EN EPDM PROFIL SZ

Nous avons un joint de protection en EPDM à placer entre les deux profilés et qui comble les éventuels espaces.



RENFORT STB-SZ

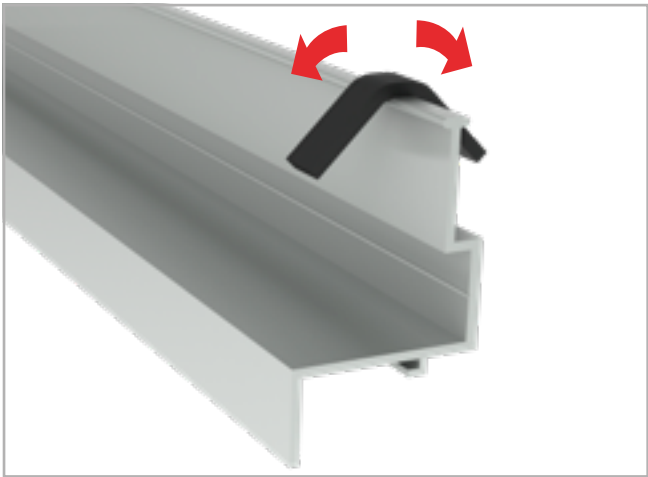
Le renfort STB-SZ est un profil segmenté de 200 mm de long spécifique qui couvre la distance interne de la cassette façonnée SZ jusqu'à l'ossature secondaire.

La fixation de cet élément sur le profil de l'ossature secondaire se fait par vissage.

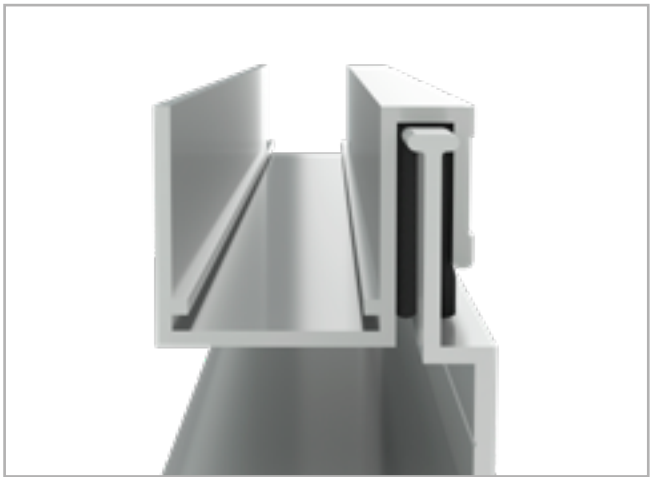


RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	U./BOÎTE
05.19.001	PROFIL S	-
05.19.002	PROFIL Z	-
05.99.231	RENFORT STB-SZ	174
STB-JEPDM	JOINT EN EPDM PROFIL SZ (m.l.)	-

UTILISATION DU JOINT EN EPDM PROFIL SZ



Les segments de joint en EPDM doivent se situer sur la partie supérieure du profil Z et envelopper la tête de ce dernier sur les deux faces. La dimension des segments de joint recommandée est de 60 mm.



La distance maximum recommandée entre les segments de joint est de 500 mm. L'utilisation de cet accessoire évite d'éventuelles vibrations entre cassettes et permet leur ajustement afin de garantir la planimétrie de la façade.

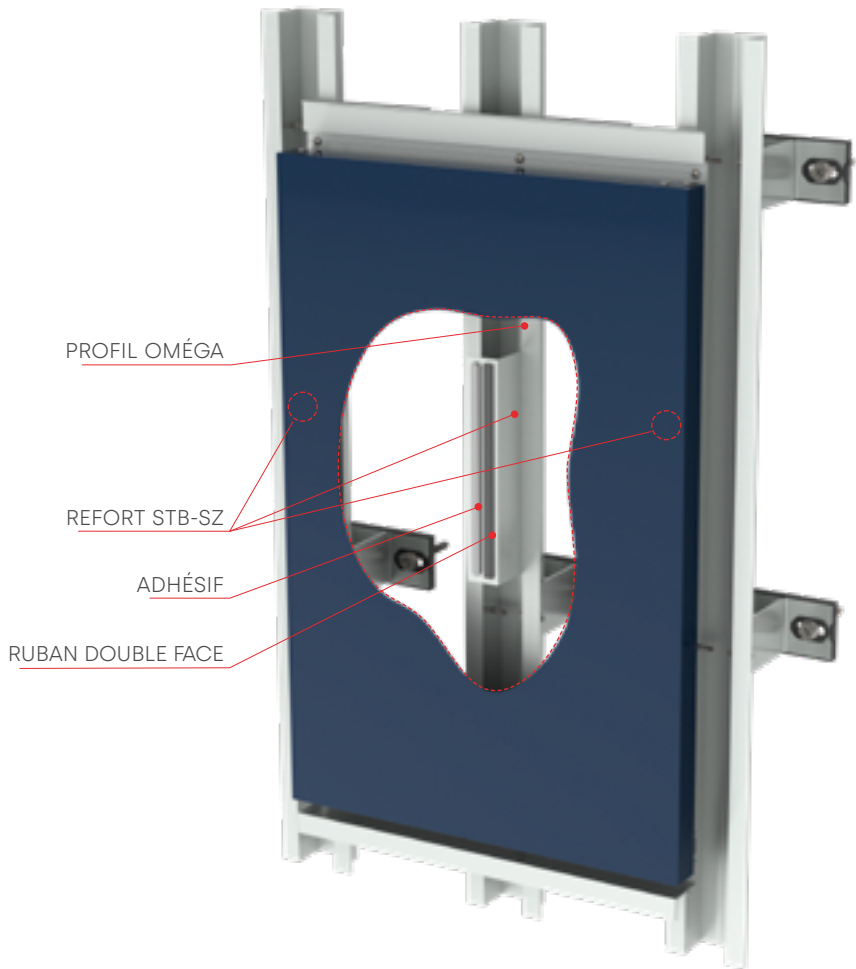
UTILISATION DU RENFORT STB-SZ

L'utilisation de ce renfort STB-SZ varie en fonction de la hauteur du plateau et de la charge au vent du site du projet. Pour de plus amples informations, veuillez contacter le service technique de **STACBOND®**.

Il doit être utilisé sur chacun des profilés OMÉGA sur lesquels le bac à panneaux composites est fixé.

Au moyen d'une fixation mécanique, le renfort est fixé sur la face frontale du profil et un adhésif spécial et un ruban adhésif double face sont appliqués.

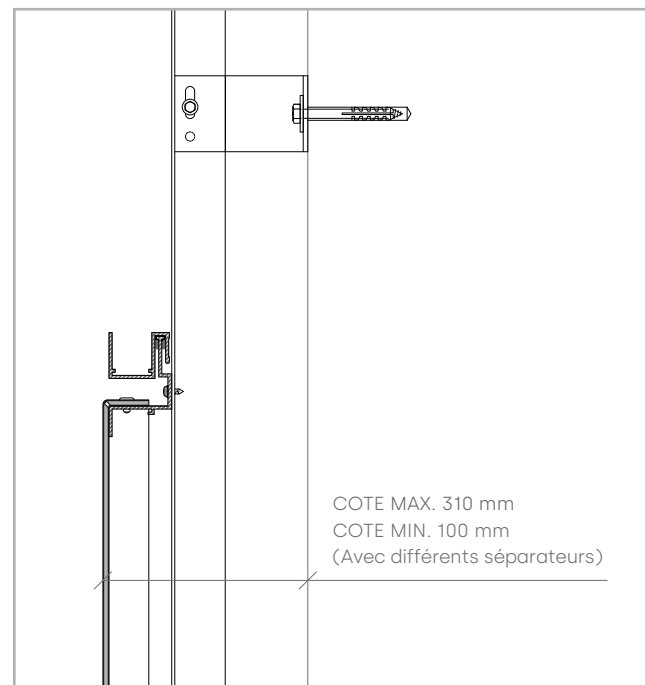
Ensuite, on pose le plateau, **qui adhère à l'armature** et qui est fixé par des rivets dans le profil en Z supérieur.



FIXATION SUPÉRIEURE



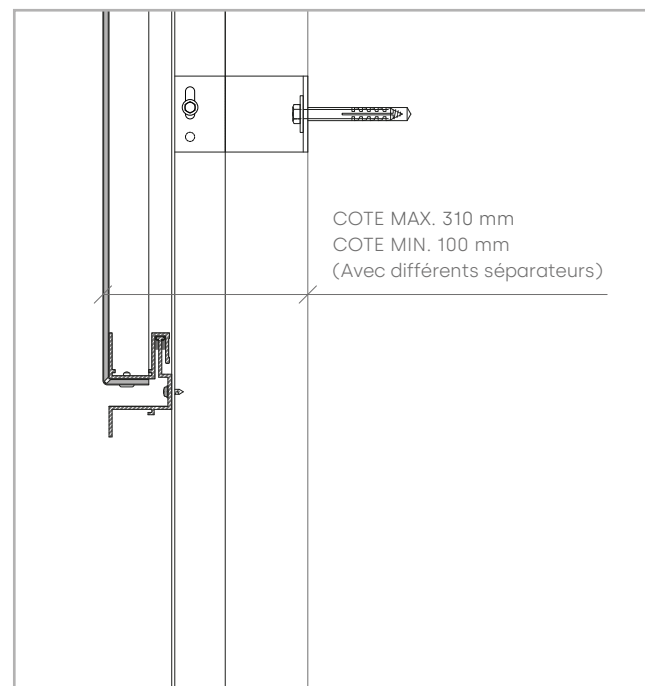
COUPE VERTICALE



FIXATION SUPÉRIEURE



COUPE VERTICALE

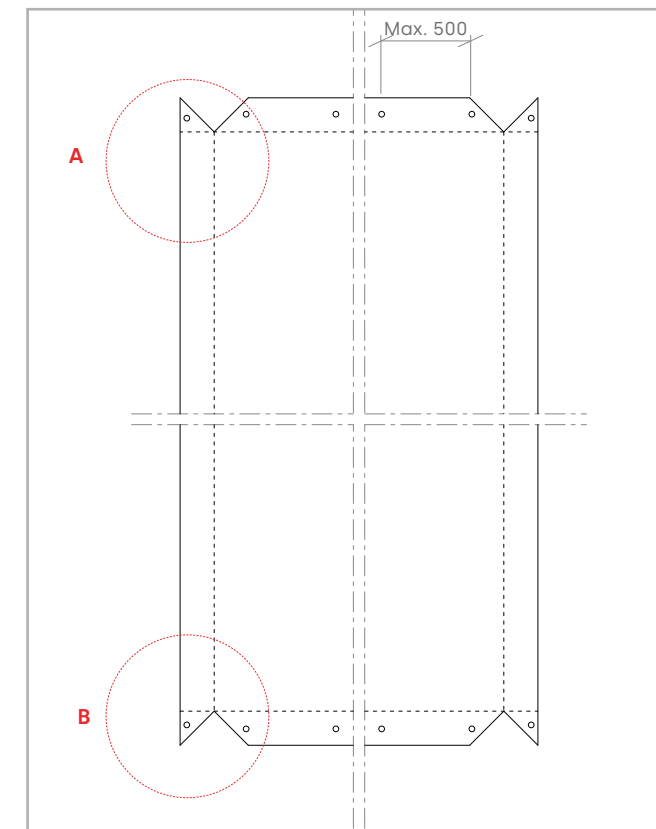


Note : les panneaux **STACBOND®** usinés sont livrés à plat. Le façonnage des cassettes est à réaliser par le client. Aucune machine spécifique n'est nécessaire.

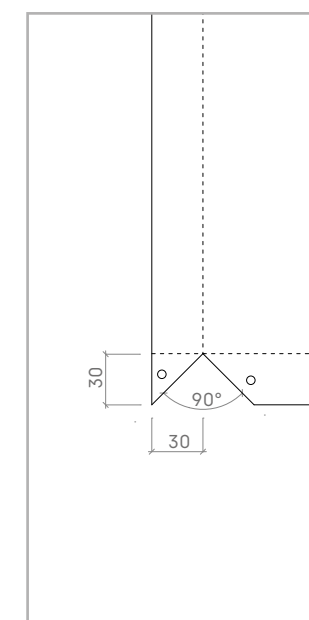
CASSETTE FAÇONNÉE



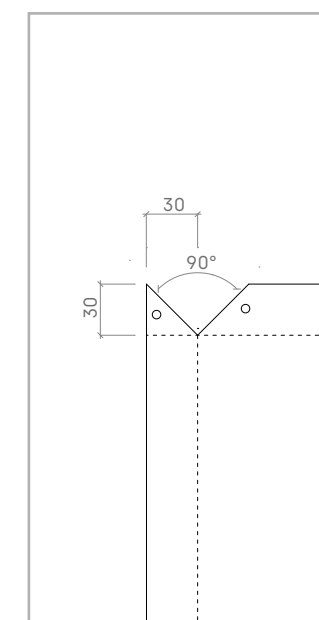
CASSETTE DÉPLIÉE



DÉTAIL A



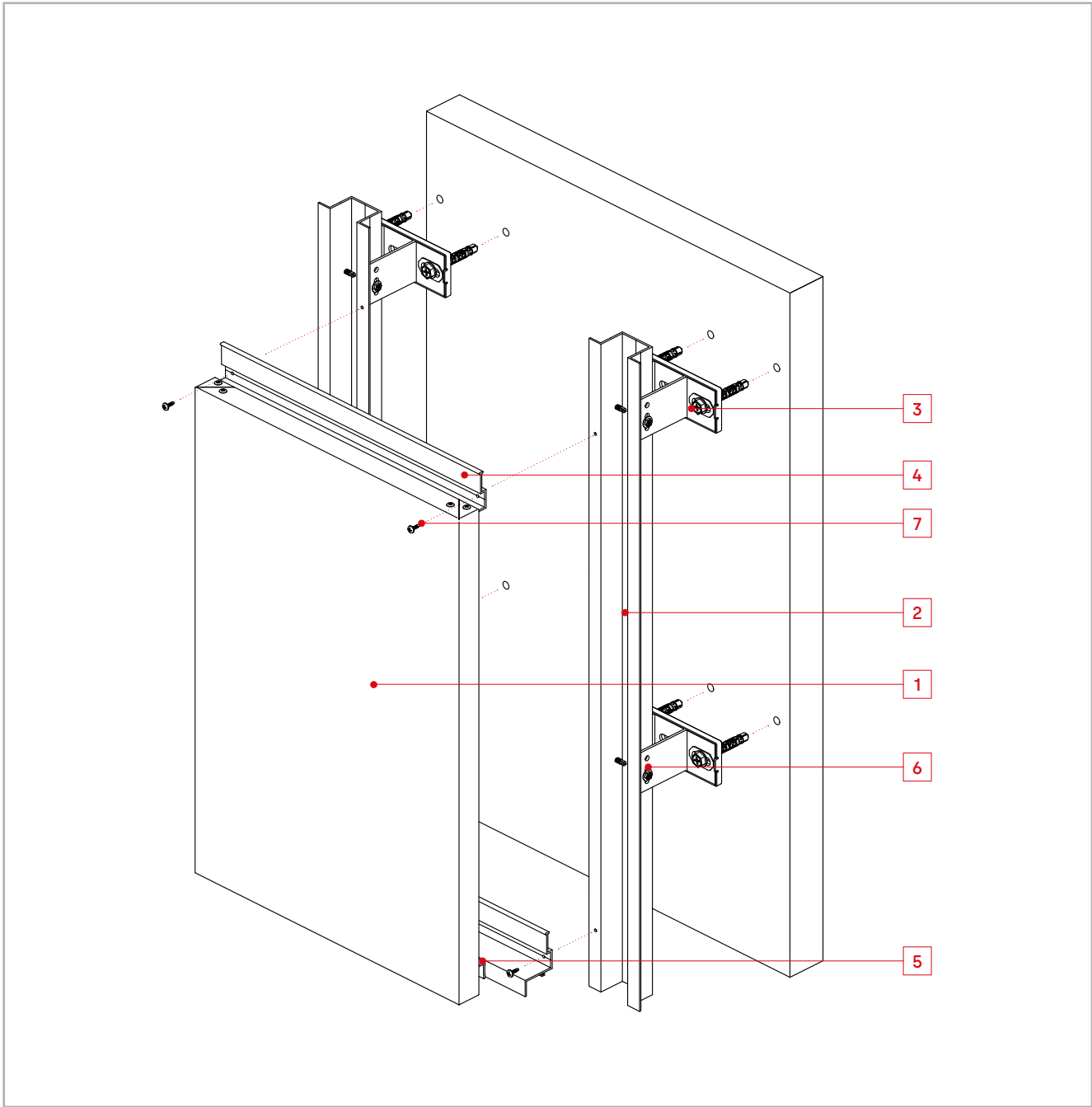
DÉTAIL B



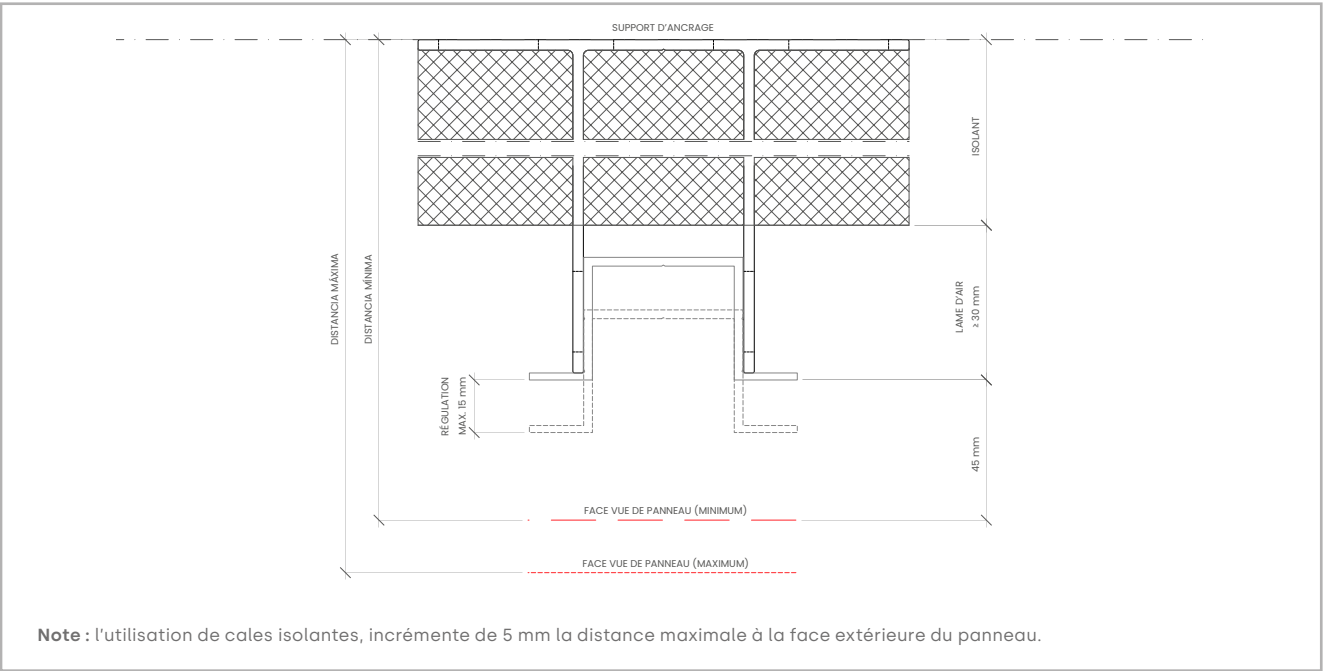
Cotes en mm

Les cassettes standard du système STB-SZ possèdent des retours de 30 mm. Pour le façonnage, ces dernières sont fixées mécaniquement par des rivets directement sur les profils longitudinaux S et Z.

Le profil Z est installé sur la partie supérieure et le profil S sur la partie inférieure de la cassette. Les profils confèrent une grande rigidité longitudinale aux cassettes.



Nb	DÉSIGNATION
1	Cassette issue de panneau composite STACBOND®
2	Profil OMÉGA
3	Séparateur
4	Profil Z
5	Profil S
6	Vis autoforeuse
7	Vis autoforeuse



SÉPARATEUR DOUBLE T		DISTANCE (mm) DE LA BASE DE L'ANCRAGE À LA FACE VUE DU PANNEAU		EPAISSEUR (mm) DE L'ISOLANT POUR UNE RÉGULATION DE 24 mm*
RÉF.	ÉLÉMENT	MINIMUM	MAXIMUM	MAXIMUM
05.19.004	SÉPARATEUR DOUBLE T 57	104	119	-
05.19.005	SÉPARATEUR DOUBLE T 72	119	134	40
05.19.006	SÉPARATEUR DOUBLE T 87	134	149	50
05.19.007	SÉPARATEUR DOUBLE T 102	149	164	70
05.19.030	SÉPARATEUR DOUBLE T 117	164	179	80
05.19.031	SÉPARATEUR DOUBLE T 132	179	194	100
05.19.032	SÉPARATEUR DOUBLE T 148	194	209	110
05.19.033	SÉPARATEUR DOUBLE T 162	209	224	130
05.19.034	SÉPARATEUR DOUBLE T 177	224	239	140
05.19.035	SÉPARATEUR DOUBLE T 192	239	254	160
05.19.036	SÉPARATEUR DOUBLE T 207	254	269	170
05.19.037	SÉPARATEUR DOUBLE T 222	269	284	190
05.19.038	SÉPARATEUR DOUBLE T 237	284	299	200
05.19.039	SÉPARATEUR DOUBLE T 252	299	314	220

SÉPARATEUR U		DISTANCE (mm) DE LA BASE DE L'ANCRAGE À LA FACE VUE DU PANNEAU		EPAISSEUR (mm) DE L'ISOLANT POUR UNE RÉGULATION DE 24 mm*
RÉF.	ÉLÉMENT	MINIMUM	MAXIMUM	MAXIMUM
05.19.046	SÉPARATEUR U 57	104	119	-
05.19.047	SÉPARATEUR U 72	119	134	40

* Pour le calcul de l'épaisseur maximale admissible, un isolant rigide a été pris en compte, garantissant la régulation maximale de chaque système et maintenant une lame d'air ≥ 30 mm.

PROFILÉS

RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
05.19.003	PROFIL OMÉGA	106
05.19.001	PROFIL S	107
05.19.002	PROFIL Z	
05.19.074	PROFIL Z 20	
05.19.063	PROFIL Z 24	

ÉLÉMENTS AUXILIAIRES

RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
05.99.231	RENFORT STB-SZ	110
STB-JEPDM	JOINT EN EPDM PROFIL SZ (m.l.)	

CALES ISOLANTES

RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
05.19.071	3 x RONDELLE TROU OBLONG POUR CALES ISOLANTES AVEC RÉF. : 05.19.067 / 05.19.069 / 05.19.073	114
05.19.067	CALE ISOLANTE POUR SÉPARATEURS U AVEC RÉF. : 05.19.046 / 05.19.047	
05.19.069	CALE ISOLANTE POUR SÉPARATEURS DOUBLE T AVEC RÉF. : 05.19.030 / 05.19.031 / 05.19.032 / 05.19.033 / 05.19.034 / 05.19.035 / 05.19.036 / 05.19.037 / 05.19.038 / 05.19.039	
05.19.073	CALE ISOLANTE POUR SÉPARATEURS Double T AVEC RÉF. : 05.19.004 / 05.19.005 / 05.19.006 / 05.19.007	

SÉPARATEURS

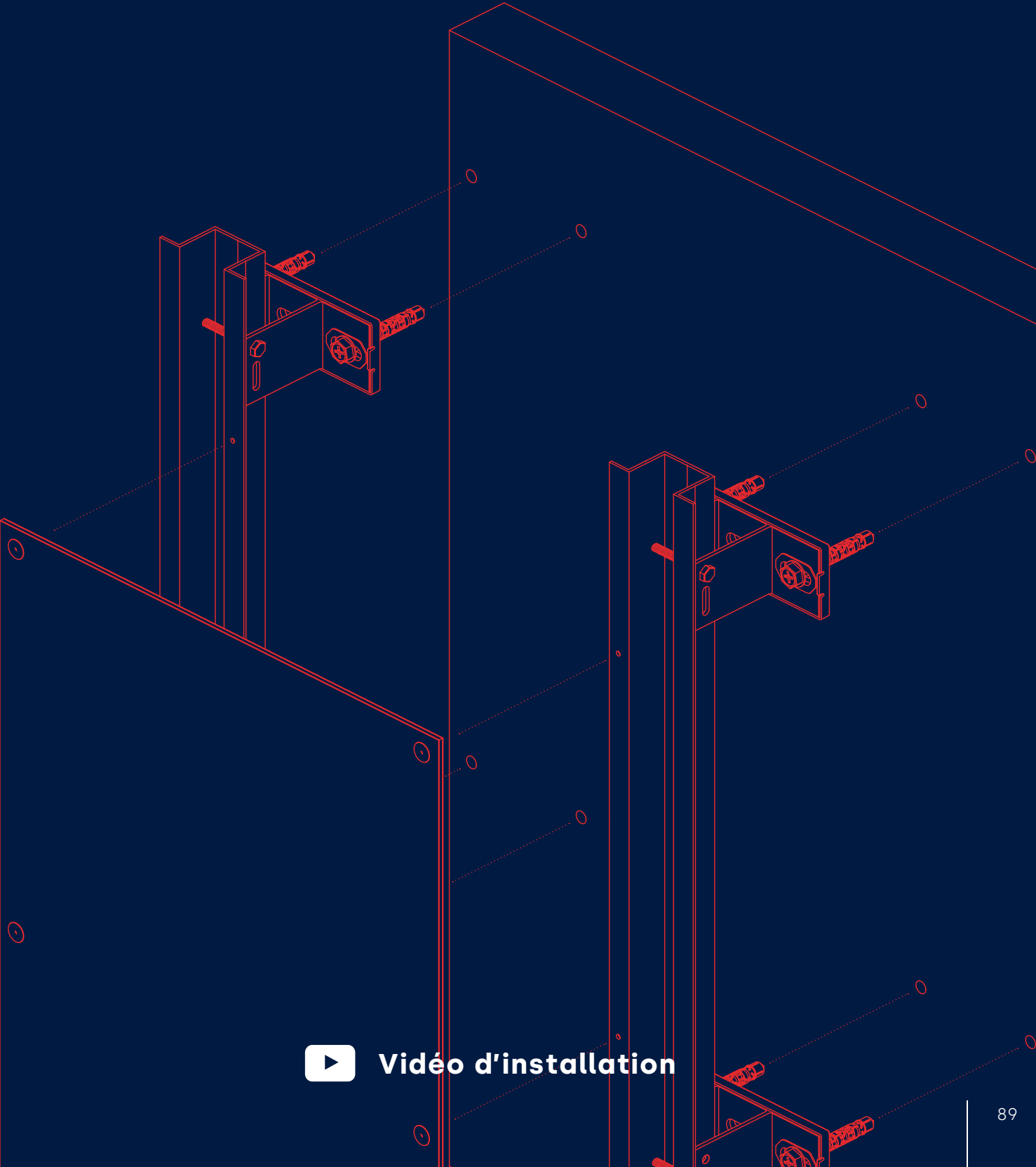
RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
05.19.004	SÉPARATEUR DOUBLE T 59	108
05.19.005	SÉPARATEUR DOUBLE T 74	
05.19.006	SÉPARATEUR DOUBLE T 89	
05.19.007	SÉPARATEUR DOUBLE T 104	
05.19.030	SÉPARATEUR DOUBLE T 119	
05.19.031	SÉPARATEUR DOUBLE T 134	
05.19.032	SÉPARATEUR DOUBLE T 149	
05.19.033	SÉPARATEUR DOUBLE T 164	
05.19.034	SÉPARATEUR DOUBLE T 179	
05.19.035	SÉPARATEUR DOUBLE T 194	
05.19.036	SÉPARATEUR DOUBLE T 209	
05.19.037	SÉPARATEUR DOUBLE T 224	
05.19.038	SÉPARATEUR DOUBLE T 239	
05.19.039	SÉPARATEUR DOUBLE T 254	
05.19.046	SÉPARATEUR U 57	
05.19.047	SÉPARATEUR U 72	

ACCESSOIRES DE FIXATION

RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
STB-R0300	RIVET AVEUGLE POLYGRIP SFS ASO-D-48150 ALU/INOX 4,8X15	113

STB-REM

SYSTÈME RIVETÉ



Vidéo d'installation



Le **STB-REM** est un système kit de panneaux non façonnés provenant de panneau composite **panel composite STACBOND®** pour le montage de façades ventilées. Il s'agit d'un système avec fixations visibles et à montage rapide, qui permet aussi bien des calepinages horizontaux comme verticaux. C'est un système très polyvalent qui convient parfaitement à toutes sortes de typologies architecturales et qui offre la possibilité de réaliser des zones courbes en toute facilité. Pour toutes ces raisons, le système **STB-REM** remplit toutes les conditions requises pour réaliser les revêtements architecturaux les plus exigeants.

L'ossature secondaire est fabriquée avec des **profilés OMÉGA** et **séparateurs DOUBLE T** en alliage d'aluminium 6063 T5/T6.

Ces séparateurs sont prévus pour différentes longueurs afin de pouvoir y loger l'épaisseur de l'isolant thermique nécessaire et absorber toutes les irrégularités de la façade. Pour la rupture de ponts thermiques, **STAC®** a mis au point des **CALES ISOLANTES** spécifiques, à installer entre les séparateurs DOUBLE T et le parement vertical.

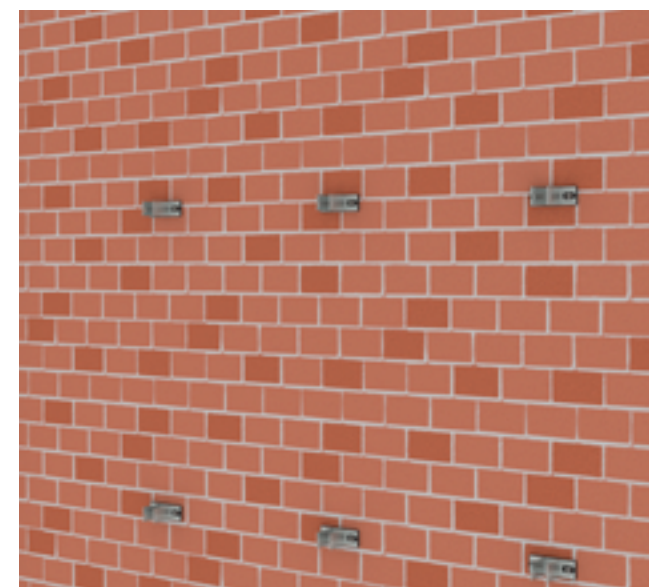
Les séparateurs sont ancrés à la paroi moyennant des chevilles mécaniques spéciales, prescrites pour chaque ouvrage par les fournisseurs de fixations, et reçoivent, comme montants verticaux les profilés OMÉGA.

Le système STB-REM peut être monté sur ossature secondaire unidirectionnelle ou bidirectionnelle. Sur l'ossature secondaire unidirectionnelle le joint horizontal reste ouvert. Dans le cas de l'ossature secondaire bidirectionnelle, les traverses horizontales sont fixées sur les montants verticaux au travers d'un **union montants STB-REM**, pièce en aluminium alliage 5005 H24, ou sur le parement vertical moyennant des séparateurs DOUBLE T.

Cette ossature secondaire de profilés OMÉGA verticaux et/ou horizontaux supporte les pièces de panneau composite **STACBOND®** qui sont rivetées sur son périmètre.

STAC® a développé un logiciel pour le calcul spécifique de l'ossature secondaire selon les critères du Documento de Idoneidad Técnica (Agrément technique DIT plus 553p/16) établis par l'Instituto de Ciencias de la Construcción Eduardo Torroja pour chaque projet à exécuter et définissant les distances maximales entre montants verticaux ainsi que le nombre d'ancrages.

Le système **STB-REM** est agréé par les principales certifications internationales.



SÉPARATEURS DOUBLE T

1. La première étape consiste à placer les **séparateurs DOUBLE T** sur la façade. Ceux-ci doivent être parfaitement alignés verticalement. Le type de séparateur dépendra de l'isolation thermique et de l'inclinaison de la façade. En option, des cales isolantes peuvent être employées pour la rupture de ponts thermiques.



PROFILÉS OMÉGA

2. Sur les séparateurs double T sont vissés le profil OMÉGA, lequel devra être parfaitement d'aplomb grâce aux régulations que le système permet. Le premier et dernier ancrage sera placé au maximum à 250 mm des extrémités du profil montant OMÉGA



PROFILÉS T HORIZONTAUX

3. Profilés montants horizontaux (en option). Ces profilés seront fixés mécaniquement sur l'ossature secondaire verticale à l'aide du **union montants STB-REM**, ou bien sur le parement vertical à l'aide de séparateurs DOUBLE T. Cette possibilité de typologie bidirectionnelle permet de s'adapter aux besoins de la façade.



FIXATION DE PANNEAU COMPOSITE STACBOND

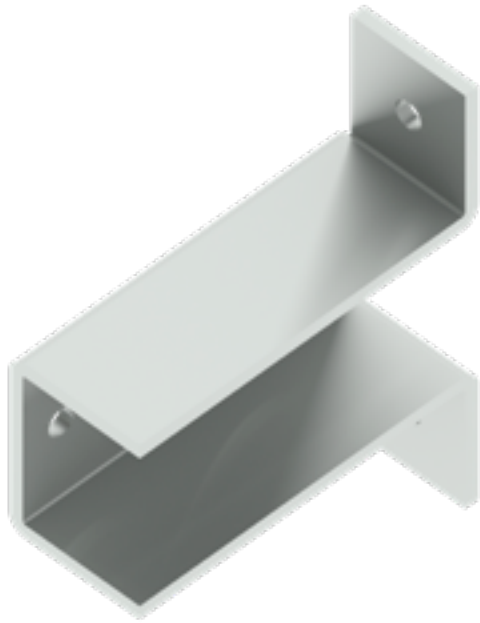
4. Fixation de panneau composite **STACBOND®**. Une fois que l'ossature secondaire sur la façade est réalisée, on procède à la fixation des panneaux **STACBOND®** sur cette dernière au moyen de rivets. On veillera tout particulièrement à la disposition et à la typologie de ces derniers afin qu'une correcte dilatation du panneau soit possible.

UNION MONTANTS STB-REM

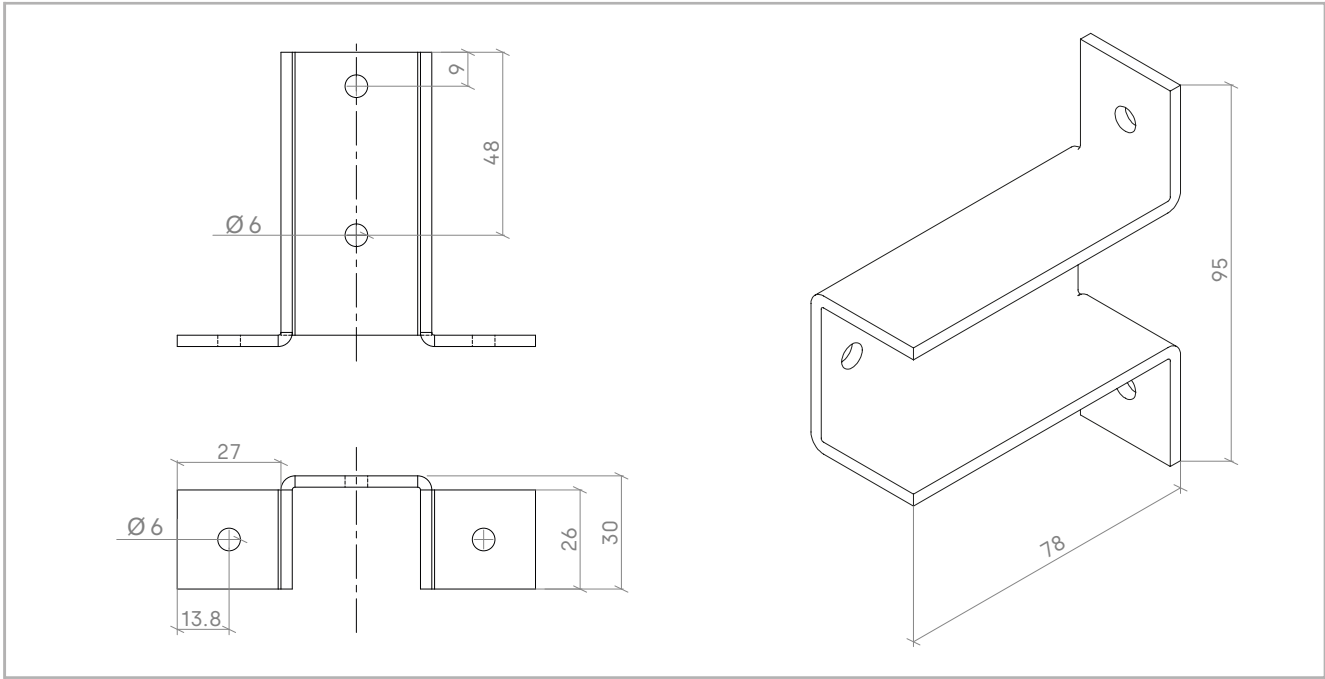
Pièce façonnée en tôle pliée d'aluminium en alliage 1050-H et 3 mm d'épaisseur, munie de perforations pour le raccord de profilés montants et de traverses à section OMÉGA.

Cet accessoire permet le raccord de profilés OMÉGA horizontaux à l'ossature secondaire et peut réduire l'utilisation d'ancrages sur la paroi de base.

À fixer à l'aide d'un rivet aveugle de $\varnothing 4,8$ mm ou vis autoforeuse de $\varnothing 4,8$ mm. Ces solutions de raccord sont compatibles avec les éventuelles dilatations de l'ossature secondaire.



RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	U./BOÎTE
05.19.020	UNION MONTANTS STB-REM	150



Cotes en mm

DILATATION DU PANNEAU

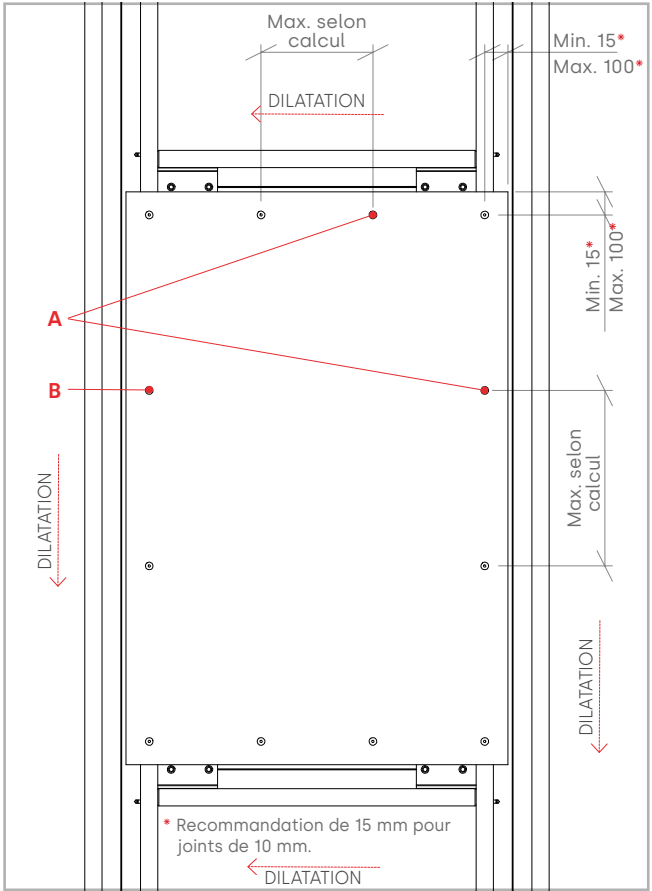
La figure montre la disposition et la distance maximale des perforations sur le panneau composite STACBOND®.

Les plaques sont installées sur chantier en les perforant et au moyen de rivets, en respectant le jeu entre le diamètre du trou et la tige du rivet ainsi que la séparation entre les rivets et les bords de la plaque.

Afin de permettre les mouvements du panneau et éviter des problèmes de dilatation, il est important de veiller au centrage du trou dans l'ossature secondaire. Ainsi, la dilatation pourra se produire dans toutes les directions et le mouvement ne sera pas entravé. À cette fin, il est recommandé d'utiliser des **centreurs** pour une perforation correcte ou pour la fixation des rivets.

Par ailleurs, afin de permettre le mouvement sur les points de fixation coulissants, il est important de vérifier la force de serrage. Pour ce faire, il est recommandé d'utiliser des **inserts** pour maintenir une séparation de 0,2 mm entre la fixation et la tôle, afin d'éviter de fixer des points qui doivent être coulissants.

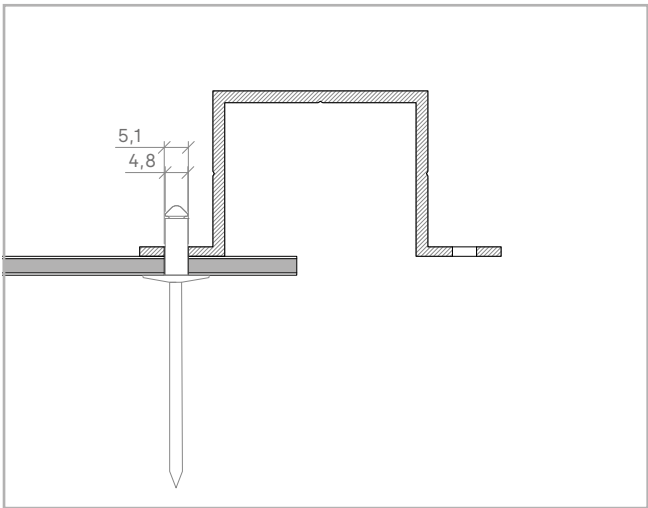
Il conviendra d'utiliser les rivets et vis spécifiés par STAC®.



Cotes en mm

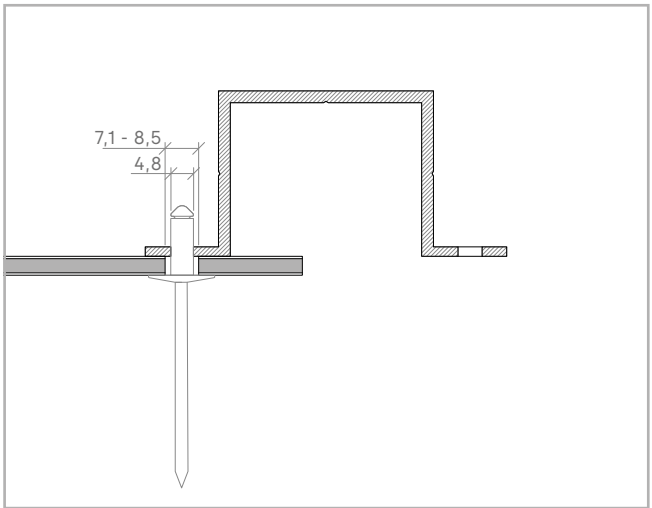
Note : d'autres rivets ou vis similaires pourront être employés à condition que leurs caractéristiques mécaniques soient égales ou supérieures à celles du matériel prescrit par STAC®.

A. POINTS D'ANCRAGE FIXES



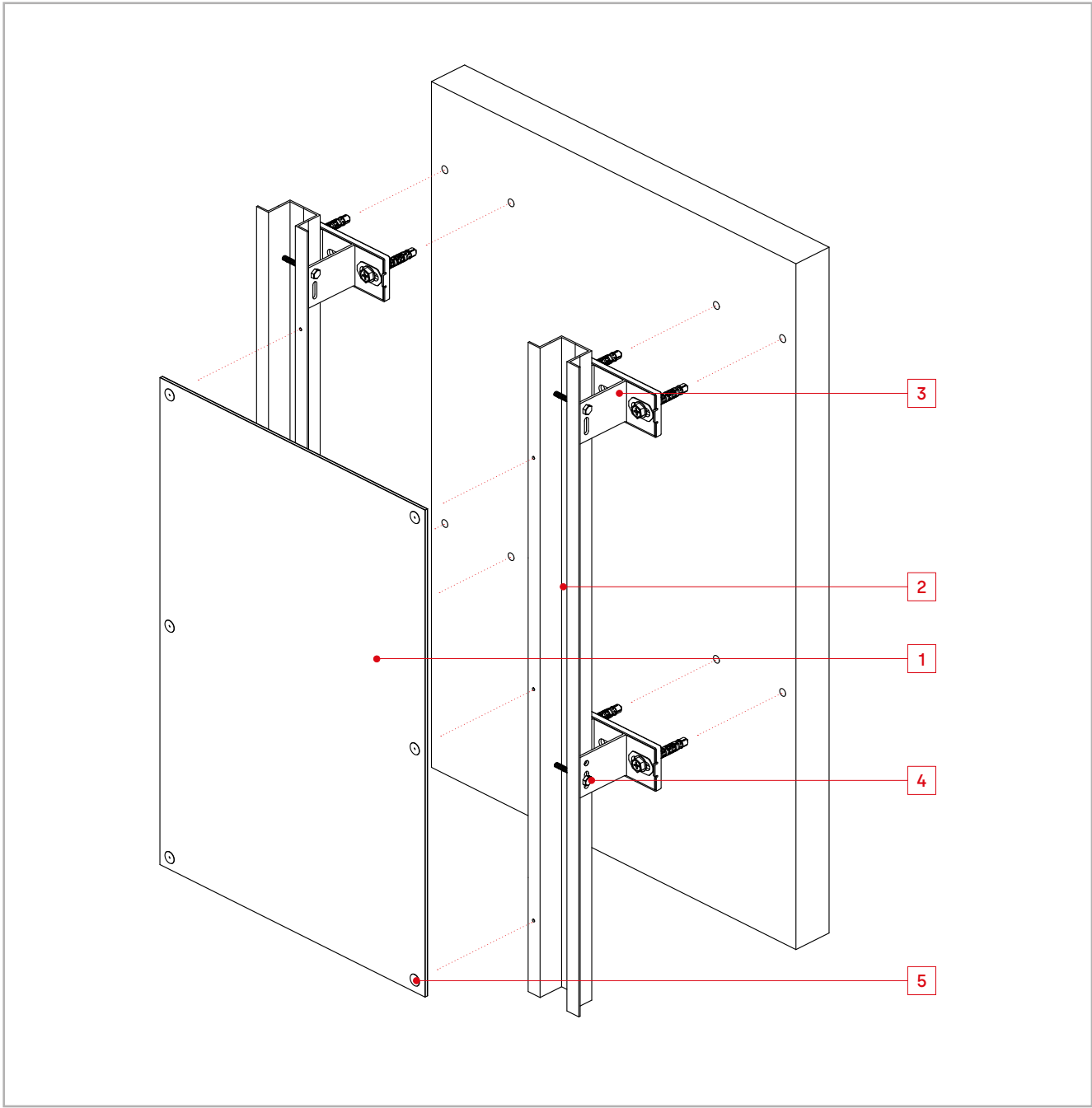
Le trou de 5,1 mm de diamètre, percé dans le panneau composite STACBOND® définit l'origine de la dilatation de la pièce.

B. POINTS D'ANCRAGE COULISSANTS

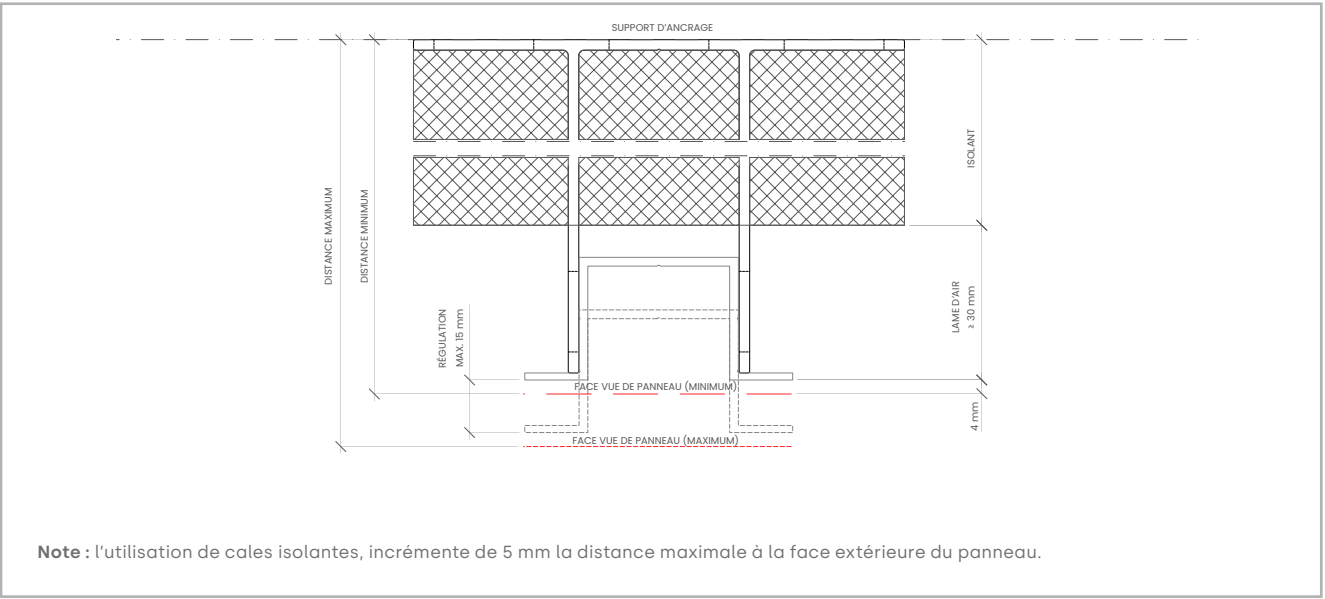


Cotes en mm

Le trou de plus grand diamètre, percé dans le panneau composite STACBOND® permet d'absorber la dilatation.



Nb	DÉSIGNATION
1	Panneau composite STACBOND®
2	Profil OMÉGA
3	Séparateur DOUBLE T
4	Vis passante M 6 x 60/70
5	Rivet aveugle



SÉPARATEUR DOUBLE T		DISTANCE (mm) DE LA BASE DE L'ANCRAGE À LA FACE VUE DU PANNEAU		EPAISSEUR (mm) DE L'ISOLANT POUR UNE RÉGULATION DE 24 mm*
RÉF.	ÉLÉMENT	MINIMUM	MAXIMUM	MAXIMUM
05.19.004	SÉPARATEUR DOUBLE T 59	63	78	-
05.19.005	SÉPARATEUR DOUBLE T 74	78	93	40
05.19.006	SÉPARATEUR DOUBLE T 89	93	108	50
05.19.007	SÉPARATEUR DOUBLE T 104	108	123	70
05.19.030	SÉPARATEUR DOUBLE T 119	123	138	80
05.19.031	SÉPARATEUR DOUBLE T 134	138	153	100
05.19.032	SÉPARATEUR DOUBLE T 149	153	168	110
05.19.033	SÉPARATEUR DOUBLE T 164	168	183	130
05.19.034	SÉPARATEUR DOUBLE T 179	183	198	140
05.19.035	SÉPARATEUR DOUBLE T 194	198	213	160
05.19.036	SÉPARATEUR DOUBLE T 209	213	228	170
05.19.037	SÉPARATEUR DOUBLE T 224	228	243	190
05.19.038	SÉPARATEUR DOUBLE T 239	243	258	200
05.19.039	SÉPARATEUR DOUBLE T 254	258	273	220

SÉPARATEUR U		DISTANCE (mm) DE LA BASE DE L'ANCRAGE À LA FACE VUE DU PANNEAU		EPAISSEUR (mm) DE L'ISOLANT POUR UNE RÉGULATION DE 24 mm*
RÉF.	ÉLÉMENT	MINIMUM	MAXIMUM	MAXIMUM
05.19.046	SÉPARATEUR U 57	63	78	-
05.19.047	SÉPARATEUR U 72	78	93	40

* Pour le calcul de l'épaisseur maximale admissible, un isolant rigide a été pris en compte, garantissant la régulation maximale de chaque système et maintenant une lame d'air ≥ 30 mm.

PROFILÉS

RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
05.19.003	PROFIL OMÉGA	106

ACCESSOIRES DE FIXATION

RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
STB-FIJA-201	INSERTS POUR RIVETUSE (REMACHES SSO-D15)	112
STB-FIJA-202	INSERTS POUR RIVETUSE (REMACHES AP)	
STB-FIJA-203	FORET À DEUX POINTES (HSS-7,0/5,1x74)	
STB-FIJA-204	BUTOIR DE PROFONDEUR (DEPTH LOCATOR 16x18)	
STB-FIJA-205	CENTREUR (DG-146x20-7,0)	
STB-FIJA-206	FORTE DE RECHANGE DU CENTREUR Ø 6,9 mm	
STB-FIJA-207	FORET SPÉCIAL POURCENTREUR (HS-5,1x62/26)	
STB-FIJA-208	POINTE T20WW-25-HEX1/4"	
STB-FIJA-209	CENTREUR MANUEL POUR VIS SLA3	
STB-FIJA-210	CLÉ DE VASE IRIUS G-00106.07	
STB-T0100	VIS DE SECURITÉ 4,8x19 INOX TÊTE TORX SLA3/6-S-D12-4,8x19	113
STB-R0100	RIVET AVEUGLE ISO 15977 D5x12 TÊTE 14 mm ALU/INOX AP14-S-5.0x12	
STB-R0200	RIVET DE FAÇADE TÊTE 15 mm INOX/INOX A4 5x14 SSO-D15-50140	

ÉLÉMENTS AUXILIAIRES

RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
05.19.020	UNION MONTANTS STB-REM	110

SÉPARATEURS

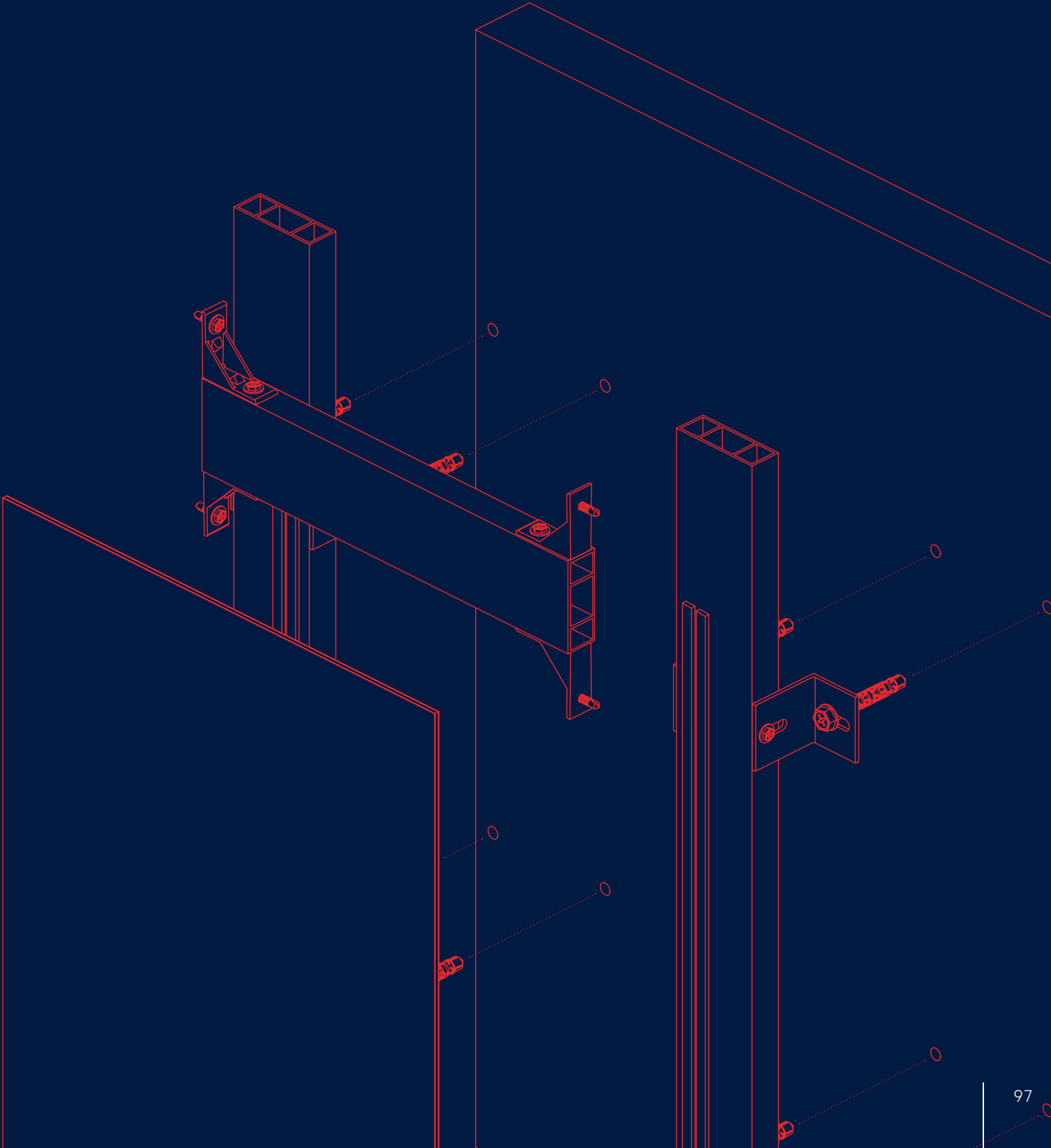
RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
05.19.004	SÉPARATEUR DOUBLE T 59	108
05.19.005	SÉPARATEUR DOUBLE T 74	
05.19.006	SÉPARATEUR DOUBLE T 89	
05.19.007	SÉPARATEUR DOUBLE T 104	
05.19.030	SÉPARATEUR DOUBLE T 119	
05.19.031	SÉPARATEUR DOUBLE T 134	
05.19.032	SÉPARATEUR DOUBLE T 149	
05.19.033	SÉPARATEUR DOUBLE T 164	
05.19.034	SÉPARATEUR DOUBLE T 179	
05.19.035	SÉPARATEUR DOUBLE T 194	
05.19.036	SÉPARATEUR DOUBLE T 209	
05.19.037	SÉPARATEUR DOUBLE T 224	
05.19.038	SÉPARATEUR DOUBLE T 239	
05.19.039	SÉPARATEUR DOUBLE T 254	
05.19.046	SÉPARATEUR U 57	
05.19.047	SÉPARATEUR U 72	

CALES ISOLANTES

RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
05.19.071	3 x RONDELLE TROU OBLONG POUR CALES ISOLANTES AVEC RÉF. : 05.19.067 / 05.19.069 / 05.19.073	114
05.19.067	CALE ISOLANTE POUR SÉPARATEURS U AVEC RÉF. : 05.19.046 / 05.19.047	
05.19.069	CALE ISOLANTE POUR SÉPARATEURS DOUBLE T AVEC RÉF. : 05.19.030 / 05.19.031 / 05.19.032 / 05.19.033 / 05.19.034 / 05.19.035 / 05.19.036 / 05.19.037 / 05.19.038 / 05.19.039	
05.19.073	CALE ISOLANTE POUR SÉPARATEURS Double T AVEC RÉF. : 05.19.004 / 05.19.005 / 05.19.006 / 05.19.007	

STB-PEG

SYSTÈME COLLÉ





Le **STB-PEG** es un système kit de panneaux non façonnés provenant de **panneaux composite STACBOND® pour le montage de bardages**. Il s'agit d'un système de fixation non apparente, rapide à monter et économique apte pour calepinages horizontaux et verticaux.

Étant donné qu'il s'agit d'un système collé moyennant des fixations chimiques, il est résistant au vieillissement et aux intempéries, il absorbe les vibrations et offre de multiples possibilités de design pour le bardage.

L'ossature secondaire est réalisée avec des **MONTANTS STB-PEG** de 70 x 24,5 mm et de **séparateurs ANGULAR** en alliage d'aluminium 6063 T5/T6.

Ces séparateurs se situent face à face afin de pouvoir absorber toutes les irrégularités de la façade de manière bidimensionnelle.

Les séparateurs sont ancrés à la paroi moyennant des chevilles mécaniques spéciales, prescrites dans chaque cas par les fournisseurs de fixations, et reçoivent, comme montants verticaux, les **MONTANTS STB-PEG**.

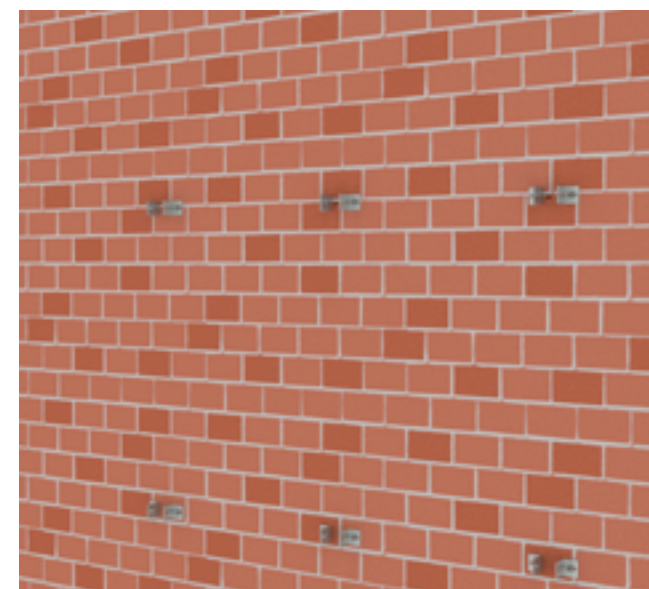
Le système STB-PEG peut se monter sur ossature secondaire unidirectionnelle ou bidirectionnelle. Sur l'ossature secondaire unidirectionnelle, le joint horizontal reste ouvert. Dans le cas de l'ossature secondaire bidirectionnelle, fixer les traverses horizontales sur les montants verticaux moyennant le **union montants STB-PEG**, pièce de ZAMAK 5, ou sur le parement vertical moyennant des séparateurs ANGULAR.

Les planches de panneau composite **STACBOND®** sont fixées sur l'ossature secondaire moyennant un adhésif spécifique et du ruban double face en respectant les instructions du fabricant.

STAC® a développé un programme pour le calcul spécifique de l'ossature pour chaque projet à réaliser, définissant les distances maximales entre les montants verticaux.

L'installateur est responsable de suivre les recommandations et exigences du fabricant de l'adhésif utilisé, en suivant les spécifications du produit appliqué.

STACBOND® recommande que, dans la mesure du possible, au moins une fixation mécanique soit employée sur chaque pièce.



SÉPARATEURS ANGULAR

1. Séparateurs angular. Les séparateurs angular fixent le montant STB-PEG sur le parement vertical ou mur support. Deux sortes sont possibles : de rétention ou de sustentation. Ceux-ci se situent face à face et sont ancrés au parement vertical moyennant des chevilles mécaniques spéciales.



MONTANTS STB-PEG

2. Pose des montants. Entre les séparateurs angular face à face, visser le montant STB-PEG qui devra être mis parfaitement d'aplomb grâce aux réglages prévus sur le système. Les premiers et les derniers ancrages seront installés au maximum à 250 mm des extrémités du montant STB-PEG.



MONTANTS HORIZONTAUX

3. Profils montants horizontaux (en option). Ces profils seront fixés mécaniquement sur l'ossature secondaire verticale à l'aide du **union montants STB-PEG**. Cette possibilité de typologie bidirectionnelle permet de s'adapter aux besoins de la façade.



COLLAGE DU PANNEAU COMPOSITE STACBOND®

4. Fixation du panneau composite STACBOND®. Une fois définie l'ossature secondaire sur la façade, nous procéderons à la fixation des panneaux **STACBOND®** sur cette dernière moyennant adhésif et ruban double face en suivant les instructions du fabricant.

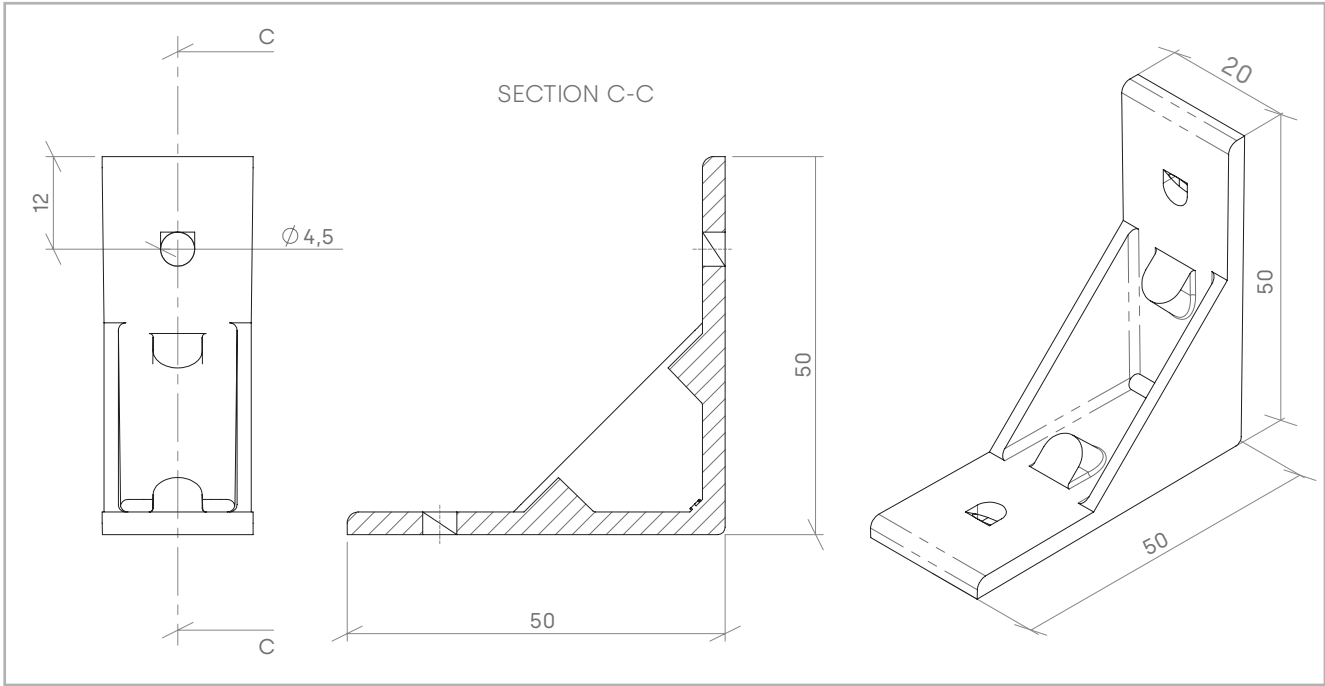
UNION MONTANT STB-PEG

La pièce d'assemblage, union montants STB-PEG , est fabriqué par injection de ZAMAK 5 et permet la construction d'ossatures secondaires bidirectionnelles grâce aux fixations mécaniques entre profilés montants STB-PEG.

La fixation de ce dernier se fait par rivet aveugle de Ø 4,8 mm ou vis autoforeuse de Ø 4,8 mm. Ces solutions d'assemblage sont compatibles avec les éventuelles dilatations de l'ossature secondaire.



RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	U./BOÎTE
05.19.024	UNION MONTANT STB-PEG	100



Cotes en mm



1. Nettoyage de l'ossature secondaire. L'ossature secondaire doit être propre, sèche, homogène, débarrassée d'huiles, de graisses, de poussière et de particules libres ou mal adhérentes. Il faudra éliminer les peintures, les coulis et autres revêtements.

- Précautions :
- Nettoyer la surface avec un papier imprégné, en effectuant des mouvements toujours dans le même sens, en mode ponçage. N'utiliser en aucun cas de dissolvants.
 - Pour le nettoyage et dégraissage, par la suite, utiliser le dégraissant nettoyant SIKA AKTIVATOR-205, ou similaire, en le laissant sévaporer au moins pendant 10 minutes.

2. Apprêt de la surface. L'apprêt se fera avec un produit qui renforce l'adhérence du mastic adhésif à l'ossature secondaire, SIKATAK PANEL PRIMER, ou similaire.

- Précautions :
- Les apprêts, s'ils sont durcis, ne peuvent être éliminés que mécaniquement.
 - L'apprêt laisse une pellicule hétérogène. Seules les surfaces qui vont être collées doivent être traitées.
 - Il est impératif de respecter les temps d'évaporation des produits de nettoyage en toutes circonstances (30-60 min).

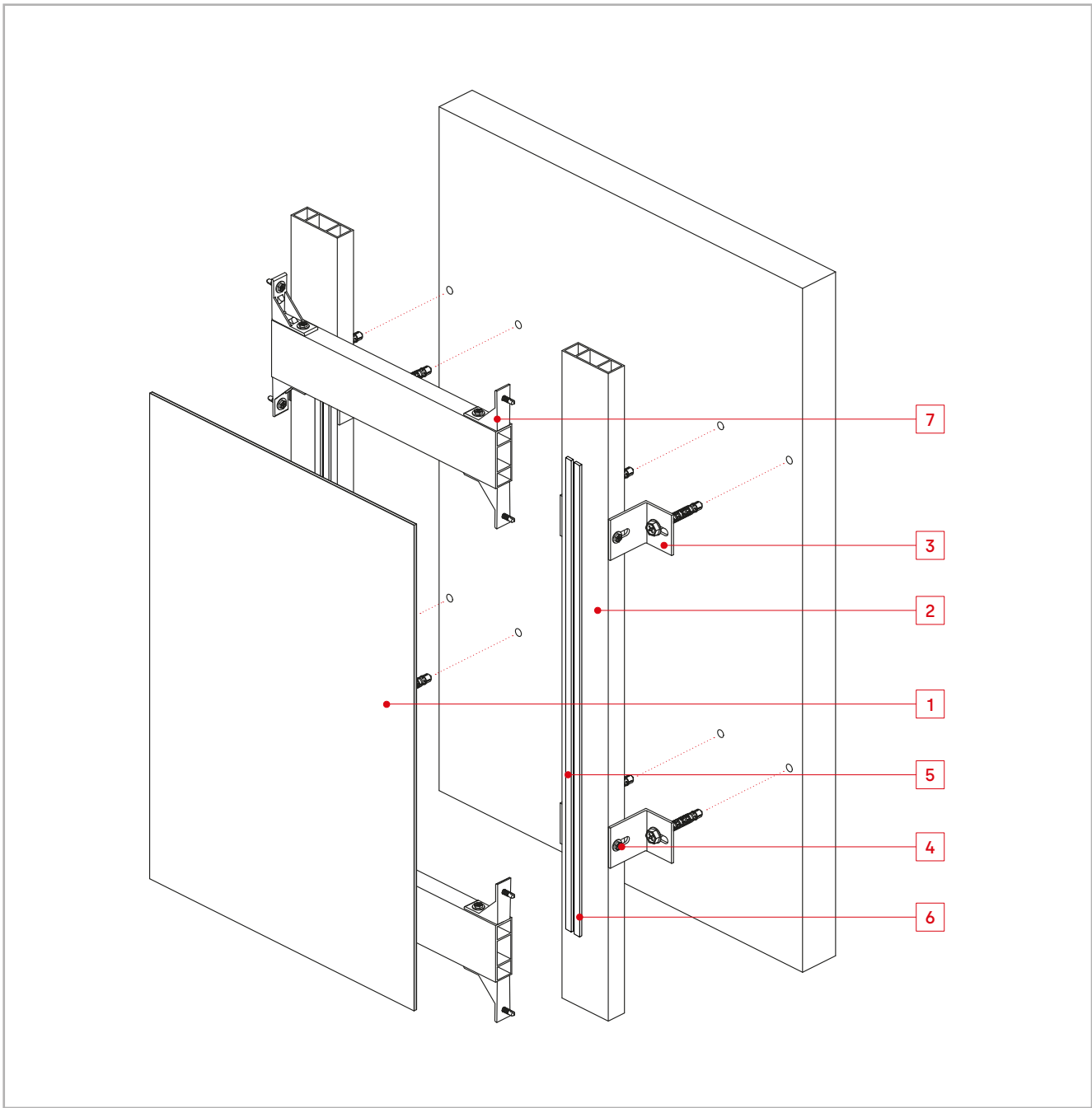
3. Application du ruban adhésif double face. Le ruban adhésif double face SIKATAK PANEL-3, ou similaire, est utilisé pour la fixation initiale des panneaux jusqu'à ce que l'adhésif polymérise et atteigne ainsi une épaisseur minimum d'adhésif de 3 mm, capable d'absorber les éventuelles dilatations et vibrations présentes sur le bardage en panneau composite **STACBOND®**. La résistance à long terme est uniquement possible grâce à l'adhésif.

- Précautions :
- L'application d'un cordon adhésif sur les traverses de l'ossature secondaire n'offre aucune fonction structurelle.

4. Adhésif élastique. Appliquer le cordon d'adhésif élastique SIKATAK PANEL 50, ou similaire, en utilisant son embout triangulaire (8 mm de large, 10 mm de long) au moins à 5 mm du ruban. L'application devra se faire au pistolet manuel ou pneumatique. Pour une correcte application, positionner le pistolet de manière perpendiculaire au support.

5. Pose du panneau. Retirer le film protecteur du ruban adhésif double face. Installer soigneusement le panneau à son emplacement précis et presser fermement jusqu'à ce que le panneau soit en contact avec le ruban double face.

Veillez à toujours respecter les instructions des fabricants de panneaux au sujet du stockage de ces derniers. Évitez l'exposition des panneaux à la chaleur et l'action directe du soleil, avant le collage.



Nb	DÉSIGNATION
1	Panneau composite STACBOND®
2	Montant STB-PEG
3	Séparateur angular
4	Vis autoforeuse
5	Adhésif spécifique
6	Ruban adhésif double face
7	Union montant STB-PEG

PROFILÉS

RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
19.022	MONTANT STB-PEG	106

ÉLÉMENTS AUXILIAIRES

RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
05.19.024	UNION MONTANT STB-PEG	110

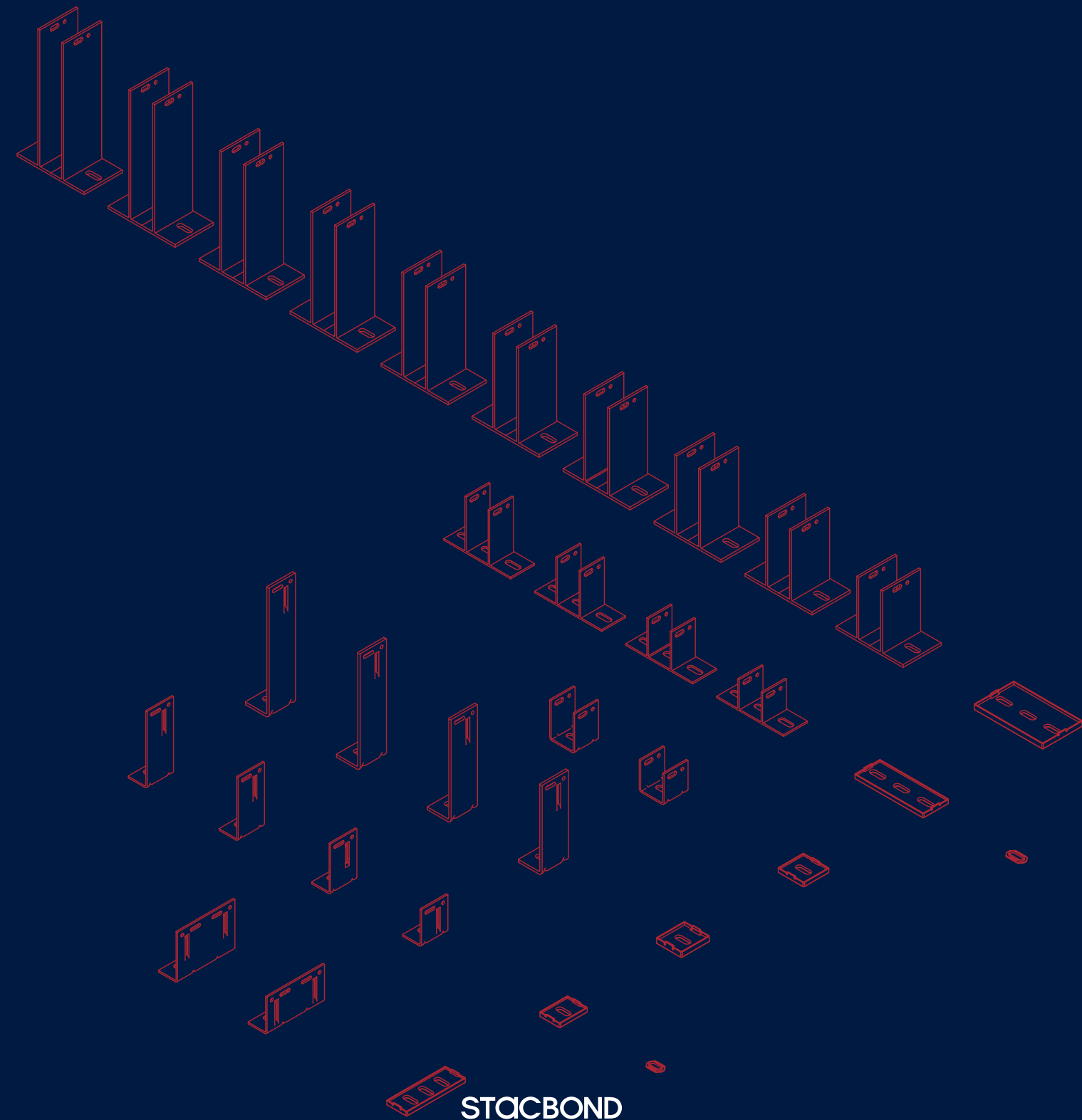
SÉPARATEURS

RÉF.	ÉLÉMENT	PAGE
19.021	SÉPARATEUR ANGULAR	110

STACBOND
more than you see

ACCESORIOS

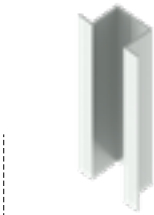
POUR SYSTÈMES DE MONTAGE



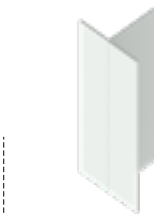
STACBOND



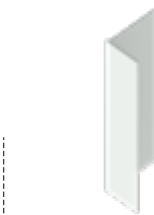
RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	LONGUEUR (mm)	ALLIAGE	U./BOÎTE
05.19.003	PROFIL OMÉGA	6500	6063 T5/T6	12



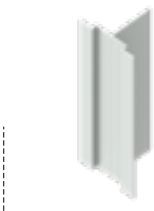
RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	LONGUEUR (mm)	ALLIAGE	U./BOÎTE
05.19.040	PROFIL OMÉGA F (2,5 mm)	6500	6063 T5/T6	12 *



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	LONGUEUR (mm)	ALLIAGE	U./BOÎTE
05.19.043	PROFIL T	6500	6063 T5/T6	11 *



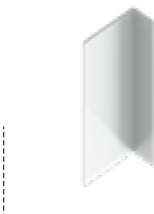
RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	LONGUEUR (mm)	ALLIAGE	U./BOÎTE
05.19.059	PROFIL T-L INTERMÉDIAIRE	6500	6063 T5/T6	21



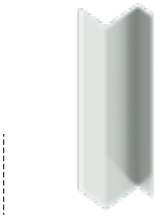
RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	LONGUEUR (mm)	ALLIAGE	U./BOÎTE
05.19.061	PROFIL T-OMÉGA	6500	6063 T5/T6	8



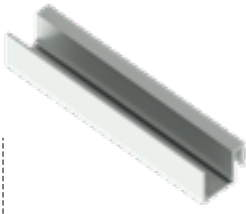
RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	LONGUEUR (mm)	ALLIAGE	U./BOÎTE
19.022	MONTANT STB-PEG	6500	6063 T5/T6	10 *



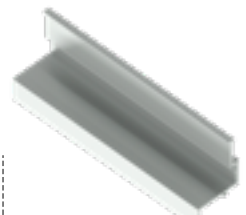
RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	LONGUEUR (mm)	ALLIAGE	U./BOÎTE
05.19.075	PROFIL RENFORT STB-SZ	6500	6063 T5/T6	- *



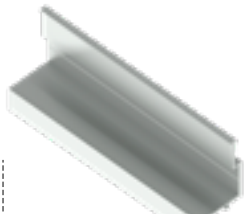
RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	LONGUEUR (mm)	ALLIAGE	U./BOÎTE
05.19.076	PROFIL RENFORT STB-T-SZ	6500	6063 T5/T6	60 *



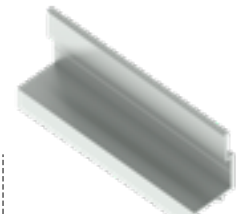
RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	LONGUEUR (mm)	ALLIAGE	U./BOÎTE
05.19.001	PROFIL S	6500	6063 T5/T6	18



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	LONGUEUR (mm)	ALLIAGE	U./BOÎTE
05.19.002	PROFIL Z	6500	6063 T5/T6	18



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	LONGUEUR (mm)	ALLIAGE	U./BOÎTE
05.19.074	PROFIL Z 20	6500	6063 T5/T6	18 *



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	LONGUEUR (mm)	ALLIAGE	U./BOÎTE
05.19.063	PROFIL Z 24	6500	6063 T5/T6	18 *

Note : les profilés sont fournis à 6500mm de longueur. Pour d'autres formats consulter auprès de STAC®.

* Références sur demande. Consultez les délais de fabrication et de distribution.

RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	A	ALLIAGE	U./BOÎTE
05.19.004	SÉPARATEUR DOUBLE T	57	6063 T5	96
05.19.005		72	6063 T5	80
05.19.006		87	6063 T5	80
05.19.007		102	6063 T5	72

RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	A	ALLIAGE	U./BOÎTE
05.19.030	SÉPARATEUR DOUBLE T	117	6005 T6	50
05.19.031		132	6005 T6	24
05.19.032		147	6005 T6	40
05.19.033		162	6005 T6	40
05.19.034		177	6005 T6	36
05.19.035		192	6005 T6	24
05.19.036		207	6005 T6	24
05.19.037		222	6005 T6	24
05.19.038		237	6005 T6	24
05.19.039		252	6005 T6	24

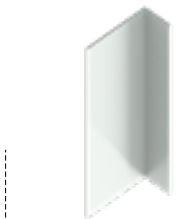
RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	A	ALLIAGE	U./BOÎTE
05.19.046	SÉPARATEUR U	57	5005 H24	125
05.19.047		72	5005 H24	100

RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	ALLIAGE	U./BOÎTE
19.021	SÉPARATEUR ANGULAR	6063 T5	100

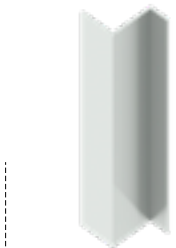
RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	A	ALLIAGE	U./BOÎTE
05.19.042	SÉPARATEUR DOUBLE L	68	5005 H24	250
05.19.045		92	5005 H24	180

RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	A	ALLIAGE	U./BOÎTE
05.19.041	SÉPARATEUR L	68	5005 H24	528
05.19.044		92	5005 H24	200
05.19.051		116	5005 H24	180
05.19.052		140	5005 H24	276
05.19.053		164	5005 H24	176
05.19.054		188	5005 H24	135
05.19.055		212	5005 H24	120
05.19.056		236	5005 H24	56

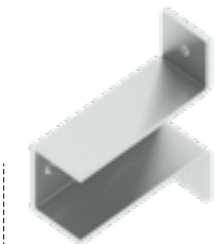
RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	A	ALLIAGE	U./BOÎTE
05.19.078	SÉPARATEUR INOX L	68	AISI 430	-
05.19.079		85	AISI 430	-
05.19.080		109	AISI 430	-
05.19.081		133	AISI 430	-
05.19.082		157	AISI 430	-
05.19.083		181	AISI 430	-
05.19.084		205	AISI 430	-
05.19.085		229	AISI 430	-



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	ALLIAGE	U./BOÎTE
05.99.231	RENFORT STB-SZ	6063 T5	174



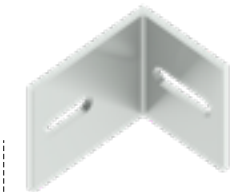
RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	ALLIAGE	U./BOÎTE
05.19.049	RENFORT STB-T-SZ	6063 T5	180



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	ALLIAGE	U./BOÎTE
05.19.020	UNION MONTANT STB-REM	5005 H24	150



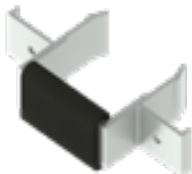
RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	ALLIAGE	U./BOÎTE
05.19.024	UNION MONTANT STB-PEG	ZAMAK 5	100



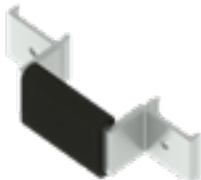
RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	ALLIAGE	U./BOÎTE
19.021	SÉPARATEUR ANGULAR	6063 T5	100



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	ALLIAGE	U./BOÎTE
STB-JEPDM	JOINT EN EPDM PROFIL SZ (m.l.)	-	-



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	ALLIAGE	U./BOÎTE
05.19.013	ENSEMBLE DE SUPPORT SUSPENSION STB-CH	6063 T5	50



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	ALLIAGE	U./BOÎTE
05.19.062	ENSEMBLE DE SUPPORT SUSPENSION STB-T-CH	6063 T5	50



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	ALLIAGE	U./BOÎTE
19.019	RENFORT DE SUSPENSION	1050 H24	500



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	ALLIAGE	U./BOÎTE
05.19.050	PLATINE DE FORMATION DES CASSETTES	1050 H24	1000



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	ALLIAGE	U./BOÎTE
05.19.025	RAIDISSEUR SCH-1 (< 750 mm)	-	-
05.19.026	RAIDISSEUR SCH-2 (750 - 1.500 mm)	-	-
05.19.027	RAIDISSEUR SCH-3 (1.500 - 2.400 mm)	-	-
05.19.027.1	RAIDISSEUR SCH-4 (2.400 - 4.000 mm)	-	-
05.19.027.2	RAIDISSEUR SCH-5 (4.000 - 5.000 mm)	-	-
05.19.027.3	RAIDISSEUR SCH-6 (> 5.000 mm)	-	-



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	OBSERVATIONS	QUANTITÉ MIN.
STB-FIJA-201	INSERTS POUR RIVETEUSE (RIVETS SSO-D15)	Fonction limiteur de serrage pour points coulissants	1
STB-FIJA-202	INSERTS POUR RIVETEUSE (RIVETS AP)	Fonction limiteur de serrage pour points coulissants	1



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	OBSERVATIONS	QUANTITÉ MIN.
STB-FIJA-203	FORET À DEUX POINTES (HSS-7,0/5,1x74)	Perforer le panneau à 7 mm et l'ossature secondaire à 5,1 mm	1



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	OBSERVATIONS	QUANTITÉ MIN.
STB-FIJA-204	BUTOIR DE PROFONDEUR (DEPTH LOCATOR 16x18)	Fonctionne avec une mèche double pour éviter de percer des trous de 7 mm dans l'ossature secondaire	1



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	OBSERVATIONS	QUANTITÉ MIN.
STB-FIJA-205	CENTREUR (DG-146x20-7,0)	Pour percer un trou de 5,1 mm dans l'ossature secondaire au travers d'un trou de 7 mm dans le panneau	1
STB-FIJA-206	FORTE DE RECHANGE DU CENTREUR ø 6,9 mm	Tête du centreur pour rechange si endommagée	1
STB-FIJA-207	FORET SPÉCIAL POUR CENTREUR (HS-5,1x62/26)	Foret spécial pour le centreur, hélicoïdale plus	1



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	QUANTITÉ MIN.	U./BOÎTE
STB-FIJA-208	POINTE T20WW-25-HEX1/4"	1	1



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	QUANTITÉ MIN.	U./BOÎTE
STB-FIJA-209	CENTREUR MANUEL POUR VIS SLA3	1	1



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	FINITION	QUANTITÉ MIN.	U./BOÎTE
STB-T0100	VIS DE SECURITÉ 4,8x19 INOX TÊTE TORX SLA3/6-S-D12-4,8x19	SANS LAQUÉR	100	100
		LAQUÉ - NUANCIER RAL	250	100



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	FINITION	QUANTITÉ MIN.	U./BOÎTE
STB-R0100	RIVET AVEUGLE ISO 15977 D5x12 TÊTE 14 mm ALU/INOX AP14-S-5.0x12	SANS LAQUÉR	100	100
		LAQUÉ - NUANCIER RAL	250	100

APPLICATION : pour la fixation de panneaux **STACBOND®** sur des ossatures secondaires STB-REM/STB-T-REM



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	FINITION	QUANTITÉ MIN.	U./BOÎTE
STB-R0200	RIVET DE FAÇAD TÊTE 15 mm INOX/INOX A4 5x14 SSO-D15-50140	SANS LAQUÉR	100	100
		LAQUÉ - NUANCIER RAL	250	100

APPLICATION : pour la fixation de panneaux **STACBOND®** sur des ossatures secondaires STB-REM/STB-T-REM pour atmosphères fortement exposées aux chlorures



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	FINITION	QUANTITÉ MIN.	U./BOÎTE
STB-R0300	RIVET AVEUGLE POLYGRIP SFS ASO-D-48150 ALU/INOX 4.8X15	SANS LAQUÉR	100	100
		LAQUÉ - NUANCIER RAL	250	100

APPLICATION : pour le façonnage des cassettes CH et SZ de panneau composite **STACBOND®**



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	U./BOÎTE
05.19.071	3 x RONDELLE TROU OBLONG POUR CALES ISOLANTES AVEC RÉF. : 05.19.067 / 05.19.069 / 05.19.073	1000



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	U./BOÎTE
05.19.067	CALE ISOLANTE POUR SÉPARATEURS U AVEC RÉF. : 05.19.046 / 05.19.047	350



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	U./BOÎTE
05.19.069	CALE ISOLANTE POUR SÉPARATEURS DOUBLE T AVEC RÉF. : 05.19.030 / 05.19.031 / 05.19.032 / 05.19.033 / 05.19.034 / 05.19.035 / 05.19.036 / 05.19.037 / 05.19.038 / 05.19.039	100



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	U./BOÎTE
05.19.073	CALE ISOLANTE POUR SÉPARATEURS DOUBLE T AVEC RÉF.: 05.19.004 / 05.19.005 / 05.19.006 / 05.19.007	140



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	U./BOÎTE
05.19.070	3 x RONDELLE TROU OBLONG POUR CALES ISOLANTES AVEC RÉF. : 05.19.066 / 05.19.068 / 05.19.072	1000



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	U./BOÎTE
05.19.066	CALE ISOLANTE POUR SÉPARATEURS DOUBLE L AVEC RÉF. : 05.19.042 / 05.19.045	250



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	U./BOÎTE
05.19.068	CALE ISOLANTE POUR SÉPARATEURS L AVEC RÉF. : 05.19.053 / 05.19.054 / 05.19.055 / 05.19.056	300



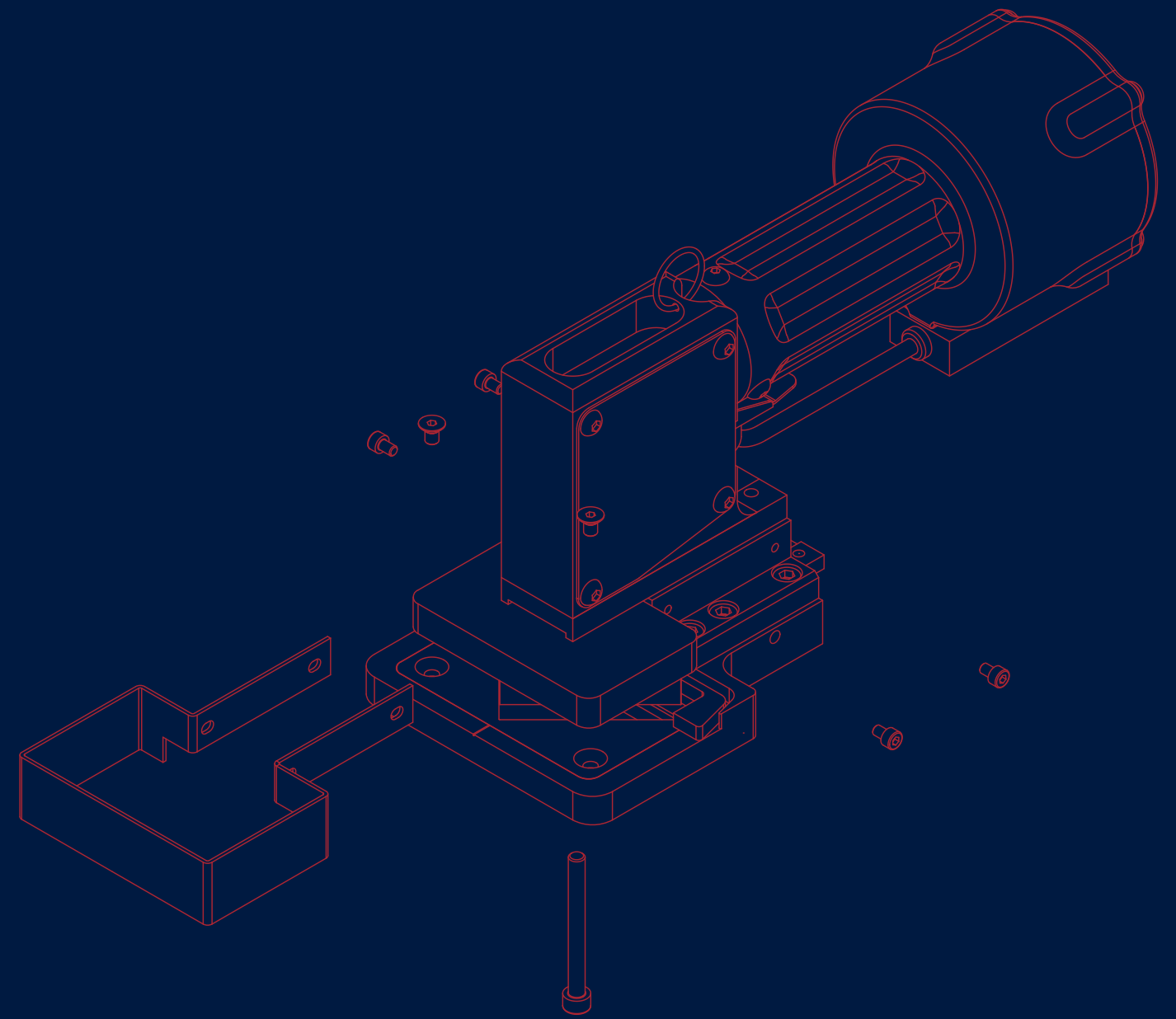
RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	U./BOÎTE
05.19.072	CALE ISOLANTE POUR SÉPARATEURS AVEC RÉF. : 05.19.041 / 05.19.044 / 05.19.051 / 05.19.052	500



STACBOND
more than you see

OUTILS

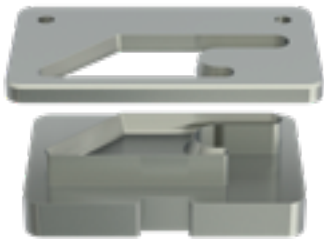
DE TRANSFORMATION



STACBOND



DÉTAIL OUTIL POUR ENCOCHE DE SUSPENSION



DÉTAIL OUTIL EN V



POINÇONNEUSE MANUELLE STACBOND®

Outil manuel facile à manipuler et polyvalent, pour son emploi en atelier ou sur site pour la pose en façade, foires, etc.

Cette machine est le complément idéal d'un fraise manuelle ou d'une scie murale.

Ses outillages interchangeables spécifiquement créés pour les formats de cassettes CH et SZ des systèmes de montage **STACBOND®**, permettent de découper les encoches et les angles pour un pouvoir réaliser le conformage.

RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	OBSERVATIONS	QUANTITÉ MIN.
STB-MC-0010	POINÇONNEUSE MANUELLE STACBOND® AVEC OUTILLAGE POUR DÉCOUPE DE SUSPENSION	L'outillage pour suspensions peut être ajusté pour des retours de 40 et 45 mm.	1
STB-MC-0011	POINÇONNEUSE MANUELLE STACBOND® AVEC OUTILLAGES POUR DÉCOUPE EN V	L'outillage en V préinstallé est employé pour réaliser les angles de conformage des cassettes.	1
STB-MC-0013	POINÇONNEUSE MANUELLE STACBOND® AVEC OUTILLAGES POUR DÉCOUPE DE SUSPENSION ET EN V	Dispose d'outillages interchangeables (suivre le mode d'emploi).	1



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	OBSERVATIONS	QUANT/MIN.
STB-FMD4X80X3.8	FRAISE HSS MD Ø4x80,5x3,8 Z=2 CORPS Ø12 DÉCOUPE PANNEAU 4 mm	Fraise métal dur Ø 4 mm pour découpe de panneau d'épaisseur 4mm (marquage)	1
STB-FMD5X80X2.8	FRAISE HSS MD Ø5x80x2,8 Z=2 CORPS Ø12 DÉCOUPE PANNEAU 3 mm	Fraise métal dur Ø 5 mm pour découpe de panneau d'épaisseur 3mm (dilatation)	1
STB-FMD5X80X3.8	FRAISE HSS MD Ø5x80x3,8 Z=2 CORPS Ø12 DÉCOUPE PANNEAU 4 mm	Fraise métal dur Ø 5 mm pour découpe de panneau d'épaisseur 4mm (dilatation)	1
STB-FMD6X80X2.8	FRAISE HSS MD Ø6x80x2,8 Z=2 CORPS Ø12 DÉCOUPE PANNEAU 3 mm	Fraise métal dur Ø 6 mm pour découpe de panneau d'épaisseur 3 mm (dilatation)	1
STB-FMD6X80X3.8	FRAISE HSS MD Ø6x80x3,8 Z=2 CORPS Ø12 DÉCOUPE PANNEAU 4 mm	Fraise métal dur Ø 6 mm pour découpe de panneau d'épaisseur 4 mm (dilatation)	1
STB-FMD6X80X5.8	FRAISE HSS MD Ø6x80x5,8 Z=2 CORPS Ø12 DÉCOUPE PANNEAU 6 mm	Fraise métal dur Ø 6 mm pour découpe de panneau d'épaisseur 6 mm (dilatation)	1



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	OBSERVATIONS	QUANT/MIN.
STB-FD5X80X2.8	FRAISE DIAMANT HSS SPÉCIALE H4 PCD Ø5x80x2,8 Z=2 CORPS MD Ø12	Fraise diamant Ø 5 mm pour découpe de panneau d'épaisseur 3 mm	1
STB-FD5X80X3.8	FRAISE DIAMANT HSS SPÉCIALE H4 PCD Ø5x80x3,8 Z=2 CORPS MD Ø12	Fraise diamant Ø 5 mm pour découpe de panneau d'épaisseur 4 mm	1
STB-FD5X80X5.8	FRAISE DIAMANT HSS SPÉCIALE H4 PCD Ø5x80x5,8 Z=2 CORPS MD Ø12	Fraise diamant Ø 5 mm pour découpe de panneau d'épaisseur 6 mm	1
STB-FD6X80X2.8	FRAISE DIAMANT HSS SPÉCIALE H4 PCD Ø6x80x2,8 Z=2 CORPS MD Ø12	Fraise diamant Ø 6 mm pour découpe de panneau d'épaisseur 3 mm	1
STB-FD6X80X3.8	FRAISE DIAMANT HSS SPÉCIALE H4 PCD Ø6x80x3,8 Z=2 CORPS MD Ø12	Fraise diamant Ø 6 mm pour découpe de panneau d'épaisseur 4 mm	1
STB-FD6X80X5.8	FRAISE DIAMANT HSS SPÉCIALE H4 PCD Ø6x80x5,8 Z=2 CORPS MD Ø12	Fraise diamant Ø 6 mm pour découpe de panneau d'épaisseur 6 mm	1



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	OBSERVATIONS	QUANT/MIN.
STB-FRESAD6PCD	FRAISE DIAMANT HSS SECO PCD Ø6x75x3,8 CORPS MD Ø12	Fraise diamant Ø 6 mm pour découpe de panneau d'épaisseur 4 mm avec noyau A2	1



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	OBSERVATIONS	QUANT/MIN.
STB-FMD-C45	FRAISE HSS MD Ø3x81 90° SPÉCIALE RÉF. 1 Z=2 CORPS Ø12	Fraise métal dur pour découpe à 45°	1



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	OBSERVATIONS	QUANTITÉ MIN.
STB-FRESA90	FRAISE HSS MD Ø3x81 SPÉCIALE RÉF. 1 Z=2 CORPS Ø16	Fraise métal dur pour découpe à 90°	1



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	OBSERVATIONS	QUANTITÉ MIN.
STB-FEMD-10x72	FRAISE SPHÉRIQUE HSS MD AVEC RECOUVREMENT EN DIAMANT Ø10x72 Z=2 CORPS Ø10 (COD:JS532100D1B.0Z2-NXT)	Fraise avec recouvrement en diamant Ø 10 mm pour fraisage sphérique de panneau avec noyau PE/FR	1



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	OBSERVATIONS	QUANTITÉ MIN.
STB-FRESAD10PCD	FRAISE SPHÉRIQUE DIAMANT HSS SECO PCD Ø10x73 CORPS MD Ø 10	Fraise diamant Ø 10 mm pour fraisage sphérique de panneau avec noyau A2	1



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	OBSERVATIONS	QUANTITÉ MIN.
STB-FRESA135	FRESA HSS MD Ø3xØ32x80x38,8 R0,2 Z=2 CORPS Ø16	Fraise diamant pour fraisage à 135°	1



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	OBSERVATIONS	QUANTITÉ MIN.
STB-FPCD-135	FRESA DIAMANTE HSS PCD Ø35x175 Z=2 CORPS Ø16	Fraise diamant pour fraisage à 135° de panneau avec noyau A2	1

STACBOND® reste à votre
entière disposition pour toute
consultation.

Pour plus d'information, visitez
notre page web et contactez-
nous, afin d'étudier une solution
adaptée à vos besoins.

Nous vous offrons notre
assistance technique en Espagnol,
Anglais, Français, Allemand et
Italien.

STAC® CENTRALE, Espagne

 (+34) 981 817 036

 (+34) 981 817 037

 info@stacbond.es

 Pol. industrial Picusa s/n
15900 Padrón (A Coruña)
Espagne

STACBOND® COMPLEXE PRODUCTION, Espagne

 (+34) 981 817 036

 (+34) 981 817 037

 info@stacbond.es

 C/ Isaac Prado Bodelón P. 2
Pol. ind. de La Rozada
24516 Parandones (León)
Espagne

STAC® Pologne

 (+48) 322 630 740

 polska@stac.es

 Ul. Kluczevska 2A
32-300 Olkusz
Pologne

STAC® Maroc

 (+212) 053952 11 36

 (+212) 053952 11 54

 maroc@stac.es

 Route nationale 1 Km. 92
Comune Rurale Laouamra
Larache, Maroc

STAC® Mexique

 (+52) 442 251 7019

 mexico@stac.es

 Parque Ind. Pyme, carretera
estatal 431. Los Cues, km 5.8
Huimilpan, 76970
Querétaro, Mexique

Suivez-nous !



www.stacbond.com

more than you see

STACBOND

more than you see

