

Vidéo sur Youtube : [Cliquez ici !](#)

30.03.15

## Instructions de pose ProForm – Collage de croisillons

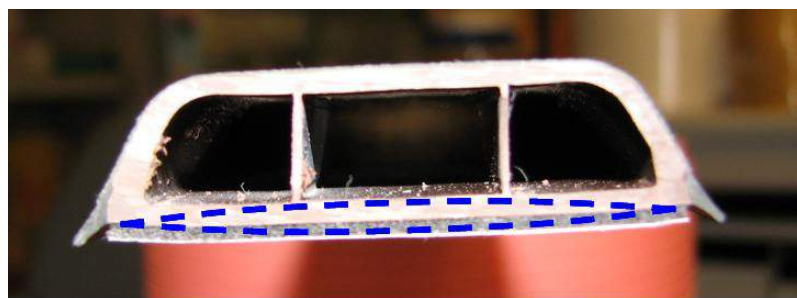
**1** Veuillez contrôler la présence sur les croisillons reçus de **points de pression** sur la bande adhésive, de **décollement** du film protecteur, de **bombement** des profils et vous assurer que les lèvres d'étanchéité ne présentent aucun défaut de finition, ni ne soient édentées.

Veuillez n'utiliser **aucun profil abimé** car cela pourrait fortement nuire à la qualité du collage.

**Etat à livraison : points de pression, p. ex. suite à l'empaquetage**



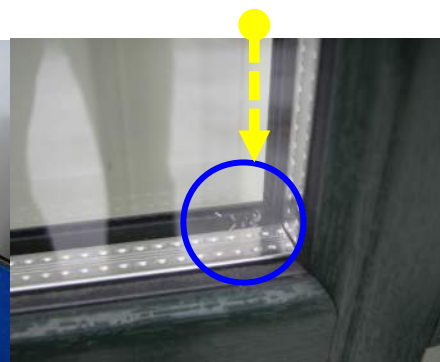
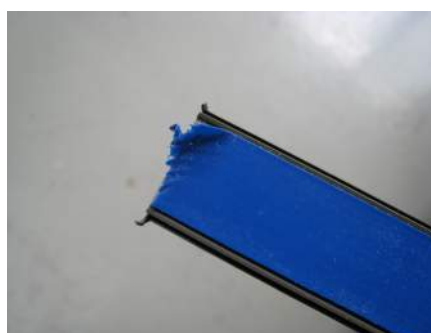
**Bombement**

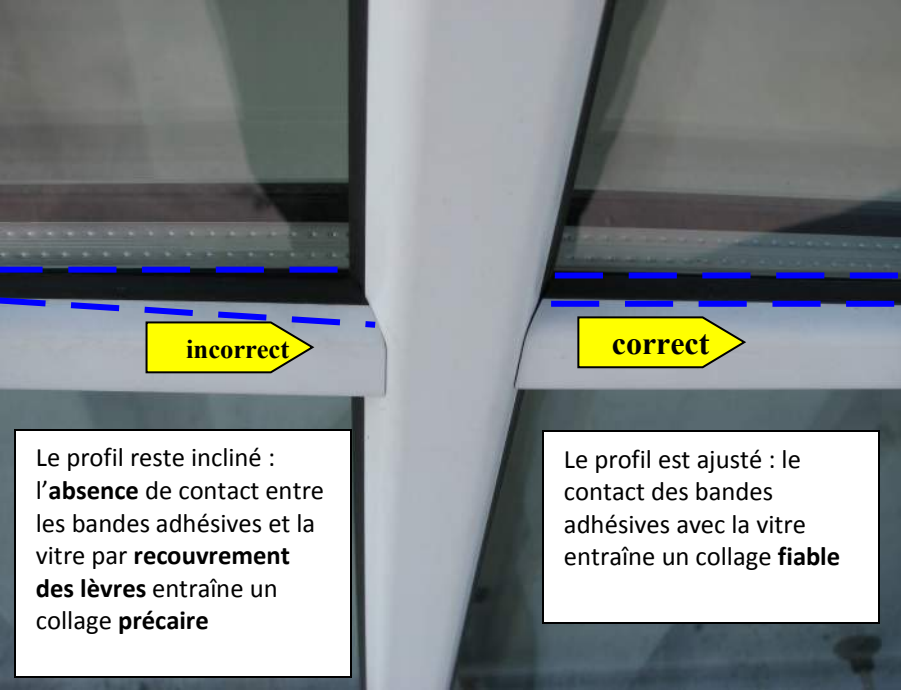




**2** Pendant la découpe des profils, veuillez **éviter** le **décollement** du film de protection ainsi que la **salissure** de la surface adhésive.

Pour un résultat de coupe optimal, veuillez tout d'abord couper le film, puis le profil.

**Processus de découpe : décolllement du film de protection ainsi que salissure de la surface adhésive**



|   |  |
|---|--|
| <p><b>3</b> Veuillez vérifier la <b>justesse</b> (au moins <b>0,25mm</b> d'écart de chaque côté) des profils découpés avant de retirer le film de protection et de coller le profil.</p> <p>L'écart minimum de 0,25mm vaut uniquement pour les profils courts.</p> <p>Ainsi, pour les profils longs, veuillez calculer l'écart à l'aide du tableau des températures de montage.</p> <p><b>(Voir la vidéo de démonstration du calcul ou la pièce jointe)</b></p> <p>Les profils trop longs doivent être retravaillés car ils restent inclinés sinon.</p> | <p><b>Justesse : les profils trop longs restent inclinés</b></p>  <p>Le profil reste incliné : l'<b>absence</b> de contact entre les bandes adhésives et la vitre par <b>recouvrement des lèvres</b> entraîne un collage <b>précaire</b></p> <p>Le profil est ajusté : le contact des bandes adhésives avec la vitre entraîne un collage <b>fiable</b></p> |
| <p><b>4</b> Pour un résultat optimal, veuillez manipuler la bande adhésive à <b>température ambiante</b> (cela empêche la formation de condensation sur la fenêtre).</p> <p>La température de pose minimale est 15°C.</p>   | <p><b>Température de pose :</b></p>  <p><b>Température optimale = 25°C</b></p> <p>(Température minimale = 15°C)</p> <p>La fenêtre et les croisillons doivent avoir une <b>température de pose identique</b>. Veuillez pour cela entreposer les matériaux dans une même pièce <b>pendant environ 12 heures</b>.</p>  |
| <p><b>5</b> Pour le nettoyage de la fenêtre, veuillez imbiber d'<b>isopropanol</b> un chiffon propre (papier absorbant ou essuie-tout).</p> <p>Veuillez laisser sécher la fenêtre pendant environ <b>30 secondes</b> après la manipulation.</p> <p>Il est également possible d'utiliser le <b>Tesa Professional Industry Cleaner</b>.</p>   | <p><b>Nettoyage de la vitre : retirer les résidus pour un collage fiable</b></p>  <p>La tension de surface du verre peut être testée à l'aide d'une broche d'essai et d'encre de test. <b>Voir les instructions de pose ProForm.</b></p>   |
|   |  |

|  |  |
|--|--|
| <p><b>6</b> Lors de la mise en place d'un profil <b>plus long</b>, veuillez tout d'abord le coller légèrement aux extrémités et, à l'aide d'un mètre, contrôler la <b>distance</b> (au moins un écart de 0,25mm) <b>au cadre</b>. Puis, retirer le film protecteur sur toute la longueur et exercer une pression sur le profil.</p> <p><b>Attention :</b></p> <p>Des tensions de décollement aux extrémités peuvent survenir suite à une <b>erreur de collage</b>, c'est-à-dire par le changement de la longueur du croisillon suite aux changements de température.</p> | <p><b>Mise en place : pour les profils longs, coller tout d'abord légèrement les deux extrémités</b></p>  <p>Des profils à la découpe trop longue ou non découpés détériorent, plus précisément, restreignent le contact entre la bande adhésive et le verre aux extrémités.</p> <p>En cas de conditions climatiques changeantes (exposition au sud), une colle polymère MS doit être utilisée en renforcement aux extrémités.</p> <p>Une bande adhésive de haute qualité telle qu'ACX-Plus sera déjà utilisée en cas de conditions climatiques fortement changeantes.</p> |
| <p><b>7</b> Veuillez exercer de votre paume une pression sur <b>l'ensemble du profil</b> (tous les 10cm environ).</p> <p>Pour un collage optimal, veuillez utiliser un <b>rouleau presseur</b>.</p>  | <p><b>Collage :</b></p> <p><b>Manuel</b></p>  <p><b>Avec rouleau presseur</b></p>  <p>Les profils supérieurs à 1m devraient disposer d'un insert métallique afin de stabiliser le verre. Attention ! Le vitrage multiple peut résulter en carreaux plus fins. L'utilisation d'un rouleau de pression peut faire céder la vitre.</p> <p>L'application d'une pression <b>extrêmement forte</b> peut amoindrir la qualité du collage !</p>  |
|  |  |

|  |  |
|--|--|
| <p><b>8</b> Après la pose des profils, il est nécessaire de laisser reposer pendant environ <b>24 heures</b>.<br/>Veuillez ne stocker en extérieur ou transporter les éléments qu'<b>une fois ce délai écoulé</b>.</p> | <p><b>Temps de pose :</b></p>  <p><b>La force de collage n'est optimale qu'après un temps de pose de 24 heures.</b></p> |
|--|--|

## Pièce jointe : calcul de l'écart de dilatation

**Pro Form**  
Kunststoffverarbeitung

**3.**  
Justesse

$$\text{Ecart de dilatation} = 0,084 * \Delta t * \text{Longueur du croisillon} / 2$$

(écart de chaque côté)

Coefficient de dilatation de la longueur      Différence de température

A l'aide de cette formule, vous pouvez calculer l'écart de dilatation de chaque côté. La valeur **0,084** est le coefficient de dilatation de la longueur et un facteur fixe de la formule. **Delta\*t** est la différence de température entre la température de pose et la plus haute température estivale.

### 3. Justesse

Ecart de dilatation =  $0,084 * \Delta t * \text{Longueur du croisillon} / 2$  (écart obtenu de chaque côté)

| Longueur du croisillon en mètre | Température de pose (°C) |      |      |      |     |     |     |
|---------------------------------|--------------------------|------|------|------|-----|-----|-----|
|                                 | 5                        | 10   | 15   | 20   | 25  | 30  | 35  |
| 0,5                             | 1,6                      | 1,5  | 1,4  | 1,3  | 1,2 | 1,1 | 0,9 |
| 1                               | 3,2                      | 2,9  | 2,7  | 2,5  | 2,3 | 2,1 | 1,9 |
| 1,5                             | 4,7                      | 4,4  | 4,1  | 3,8  | 3,5 | 3,2 | 2,8 |
| 2                               | 6,3                      | 5,9  | 5,5  | 5,0  | 4,6 | 4,2 | 3,8 |
| 2,5                             | 7,9                      | 7,4  | 6,8  | 6,3  | 5,8 | 5,3 | 4,7 |
| 3                               | 9,5                      | 8,8  | 8,2  | 7,6  | 6,9 | 6,3 | 5,7 |
| 3,5                             | 11,0                     | 10,3 | 9,6  | 8,8  | 8,1 | 7,4 | 6,6 |
| 4                               | 12,6                     | 11,8 | 10,9 | 10,1 | 9,2 | 8,4 | 7,6 |

$$\Delta t: 35^{\circ}\text{C} - 15^{\circ}\text{C} = 20$$

**Exemple :** Par une température de pose de 15°C et une température estivale maximale de 35°C,  $\Delta t$  a pour valeur 20.

### 3. Justesse

Ecart de dilatation =  $0,084 * \Delta t * \text{Longueur du croisillon} / 2$  (écart obtenu de chaque côté)

| Longueur du croisillon en mètre | Température de pose (°C) |      |      |      |     |     |     |
|---------------------------------|--------------------------|------|------|------|-----|-----|-----|
|                                 | 5                        | 10   | 15   | 20   | 25  | 30  | 35  |
| 0,5                             | 1,6                      | 1,5  | 1,4  | 1,3  | 1,2 | 1,1 | 0,9 |
| 1                               | 3,2                      | 2,9  | 2,7  | 2,5  | 2,3 | 2,1 | 1,9 |
| 1,5                             | 4,7                      | 4,4  | 4,1  | 3,8  | 3,5 | 3,2 | 2,8 |
| 2                               | 6,3                      | 5,9  | 5,5  | 5,0  | 4,6 | 4,2 | 3,8 |
| 2,5                             | 7,9                      | 7,4  | 6,8  | 6,3  | 5,8 | 5,3 | 4,7 |
| 3                               | 9,5                      | 8,8  | 8,2  | 7,6  | 6,9 | 6,3 | 5,7 |
| 3,5                             | 11,0                     | 10,3 | 9,6  | 8,8  | 8,1 | 7,4 | 6,6 |
| 4                               | 12,6                     | 11,8 | 10,9 | 10,1 | 9,2 | 8,4 | 7,6 |

$$\text{Ecart de dilatation} = 0,084 * 20 * 2 / 2 = 1,68 \text{ mm (écart obtenu de chaque côté)}$$

**Exemple :** Pour un croisillon de 2m de long, l'écart de dilatation est de 1,68mm de chaque côté.

### 3. Justesse

Ecart de dilatation =  $0,084 * \Delta t * \text{Longueur du croisillon} / 2$  (écart obtenu de chaque côté)

| Longueur du croisillon<br>en mètre | Température de pose (°C) |      |      |      |     |     |     |
|------------------------------------|--------------------------|------|------|------|-----|-----|-----|
|                                    | 5                        | 10   | 15   | 20   | 25  | 30  | 35  |
| 0,5                                | 1,6                      | 1,5  | 1,4  | 1,3  | 1,2 | 1,1 | 0,9 |
| 1                                  | 3,2                      | 2,9  | 2,7  | 2,5  | 2,3 | 2,1 | 1,9 |
| 1,5                                | 4,7                      | 4,4  | 4,1  | 3,8  | 3,5 | 3,2 | 2,8 |
| 2                                  | 6,3                      | 5,9  | 5,5  | 5,0  | 4,6 | 4,2 | 3,8 |
| 2,5                                | 7,9                      | 7,4  | 6,8  | 6,3  | 5,8 | 5,3 | 4,7 |
| 3                                  | 9,5                      | 8,8  | 8,2  | 7,6  | 6,9 | 6,3 | 5,7 |
| 3,5                                | 11,0                     | 10,3 | 9,6  | 8,8  | 8,1 | 7,4 | 6,6 |
| 4                                  | 12,6                     | 11,8 | 10,9 | 10,1 | 9,2 | 8,4 | 7,6 |

Ecart de dilatation =  $0,084 * 20 * 2 / 2 = 1,68 \text{ mm}$  (écart obtenu de chaque côté)

$5,5 - 3,8 = 1,7 \text{ mm}$  (valeur arrondie)

**Exemple :** Il est également possible d'utiliser la valeur de dilatation du tableau pour votre calcul.  
Dans notre exemple, cela donne une valeur arrondie à 1,7mm de chaque côté.