

CHOIX DU TYPE DE QINCAILLERIE POUR LA FIXATION DES LAMES

2.1.4 Quincaillerie - Protection contre la corrosion

- **Protection de la quincaillerie d'assemblage et d'ancrage des éléments structuraux (équerres, boîtiers, pointes crantées...)**

Spécifications minimales pour la protection contre la corrosion des organes d'assemblage		
Organe d'assemblage	Ambiance humide courante	Ambiance humide agressive (1)
Vis Chevilles	Électrozingage Galvanisation à chaud Acier inoxydable A2	Électrozingage renforcé Galvanisation à chaud renforcée Acier inoxydable A4
Pointes Broches Boulons Connecteurs (sabots, équerres) Ferrures	Galvanisation à chaud Acier inoxydable A2	Galvanisation à chaud renforcée Acier inoxydable A4
<i>Électrozingage</i> : revêtement du type Fe/Zn 25c (blanc brillant) <i>Électrozingage renforcé</i> : revêtement du type Fe/Zn 40c (blanc brillant) <i>Galvanisation à chaud</i> : revêtement du type Z350 (blanc mat) <i>Galvanisation à chaud renforcée</i> : revêtement du type Z600 (blanc mat) (1) Environnement marin, industriel, eau de mer, embruns...		

Attention :

Pour certaines essences spécifiques acides (chêne, châtaignier, western red cedar...), toute protection à base de zinc est à proscrire. On privilégiera dans ce cas la solution à base d'acier inoxydable A4.

- **Protection des vis de fixations traversantes pour lames de platelages**

Acier inoxydable **A2** ou **A4** suivant l'ambiance (normale ou agressive).

2.4.2 Fixation du platelage

Quincaillerie et accessoires

- **Vissage**

La fixation retenue en priorité pour le platelage est de la vis inox A2 ou A4 (voir paragraphe 2.1.4).

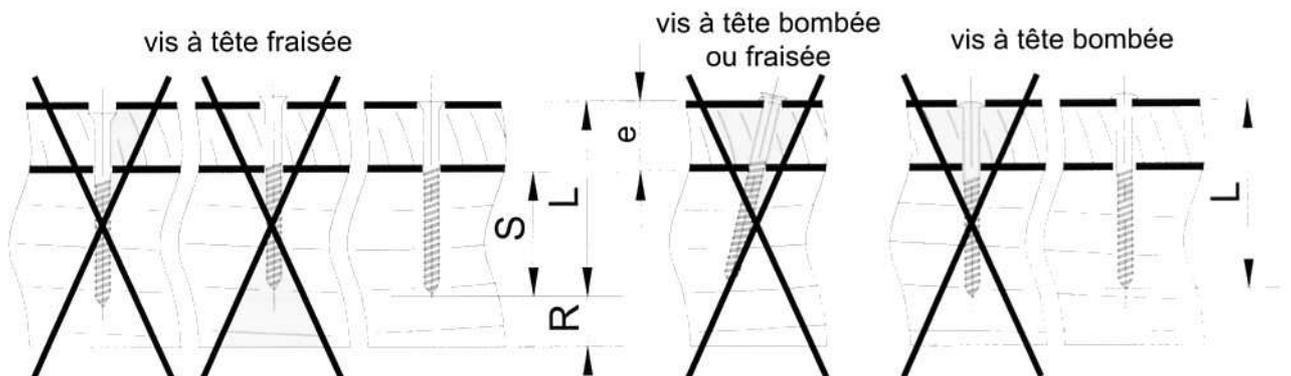
Les pointes inox crantées pourront être admises mais présentent le désavantage de rendre les lames difficilement démontables en cas de changement.

La galvanisation et l'électrozincage sont proscrits pour la fixation par le dessus où les bois en position horizontale créent des rétentions d'eau régulières.



- **Fixation par le dessus**

MISE EN OEUVRE D'UNE VIS



e : épaisseur du platelage

L : longueur de la vis

Règles : L supérieur ou égal à 2,5 fois e, R : 10 mm minimum, S : supérieur ou égal à 6 fois le diamètre nominal de la vis