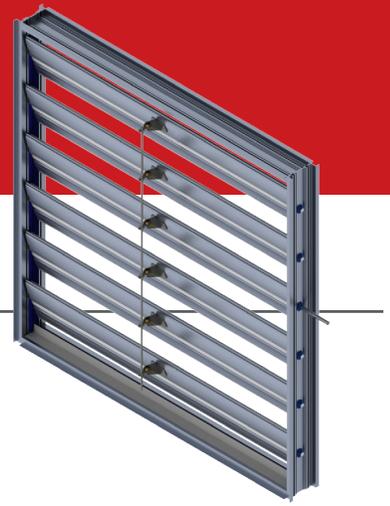


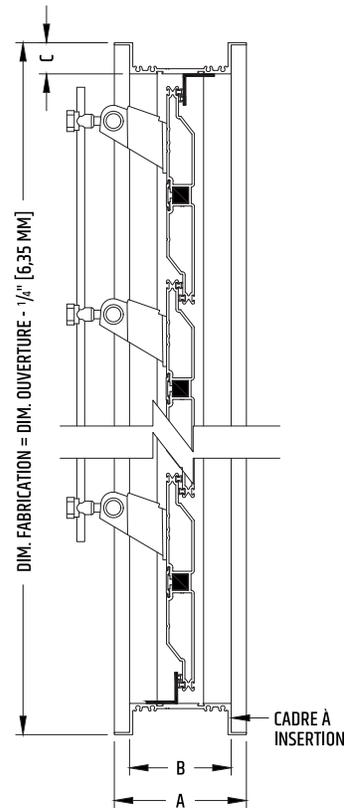
VOLETS EN ALUMINIUM PROFILÉ



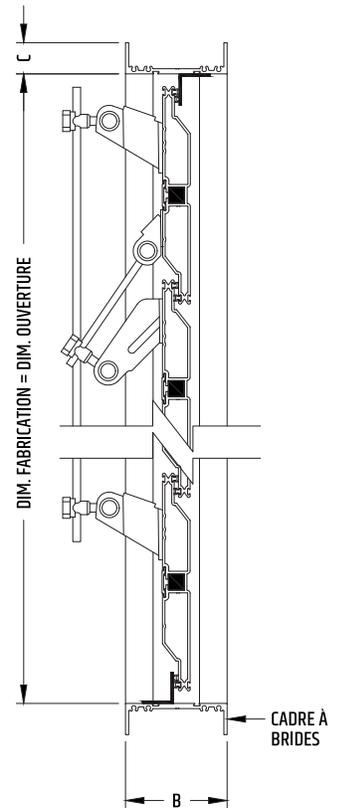
CONSTRUCTION STANDARD

MODÈLE VAP	LAME UNIQUE, HAUTEUR MAX. DE 11-3/4" (298 MM)	
	LAMES PARALLÈLES, HAUTEUR MIN. DE 12" (305 MM)	
	LAMES OPPOSÉES, HAUTEUR MIN. DE 14" (356 MM)	
CADRE	ALUMINIUM PROFILÉ 6063-T6, 0,102" (2,6 MM) D'ÉPAISSEUR	
LAMES	ALUMINIUM PROFILÉ 6063-T6, 0,08" (2 MM) D'ÉPAISSEUR	
TIGE MAÎTRESSE	BARRE EN ACIER, 1/2" X 1/2" (12,7 MM X 12,7 MM) AVEC BOUT ROND MACHINÉ Ø 1/2" (12,7 MM), BOULONNÉE	
TIGES	BARRES EN ALUMINIUM, 1/2" X 1/2" (12,7 MM X 12,7 MM), POINÇONNÉES	
COUPE-FROIDS DU CADRE	RÉSINE DE SILICONE -62 °C À 288 °C (-80 °F À 550 °F)	
COUPE-FROIDS DES LAMES	RÉSINE DE SILICONE -62 °C À 288 °C (-80 °F À 550 °F)	
COUSSINETS	PARTIE INTERNE : CELCON (POLYMÈRE)	
	PARTIE EXTERNE : POLYCARBONATE	
BUTÉES	PVC	
QUINCAILLERIE	PLAQUÉE AU ZINC JAUNE	
LARGEUR	MIN. 6" (152 MM)	MAX. 60" (1 524 MM)
HAUTEUR	LAME UNIQUE	
	CADRE À BRIDES	CADRE À INSERTION
	MIN. 6-1/2" (165 MM) MAX. 9-3/4" (248 MM)	MIN. 6-1/2" (165 MM) MAX. 11-3/4" (298 MM)
	LAMES MULTIPLES	
	MIN. 12" (305 MM)	MAX. 48" (1 219 MM)

LAMES PARALLÈLES



LAMES OPPOSÉES

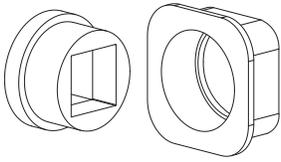


OPTIONS DISPONIBLES

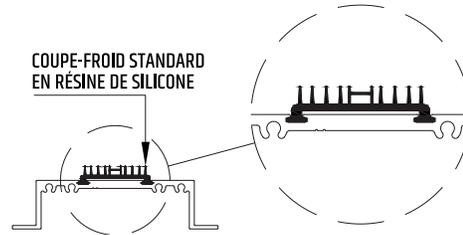
CADRE	À BRIDES
	BRONZE
COUSSINETS	ACIER INOXYDABLE
	ROULEMENT À BILLES
MONTAGE	FACE ET ÉVITEMENT
	BARRE DE COMMANDE 3/4" (19 MM) (JACK SHAFT) - MAX. 45 PI ² (4,18 M ²)
COUPE-FROIDS DU CADRE	LANGUETTE ARRONDIE EN ACIER INOXYDABLE

	TYPE	A	B	C
À INSERTION	jusqu'à 30" X 30" (762 MM X 762 MM)	3-1/8" (79,1 MM)	2-5/16" (58,3 MM)	1" (25,4 MM)
	dim. sup. à 30" x 30" (762 MM X 762 MM)	4-1/4" (107,4 MM)	3-1/4" (82,6 MM)	1" (25,4 MM)
À BRIDES	jusqu'à 30" x 30" (762 MM X 762 MM)	—	2-5/16" (58,3 MM)	1" (25,4 MM)
	dim. sup. à 30" x 30" (762 MM X 762 MM)	—	3-1/4" (82,6 MM)	1" (25,4 MM)

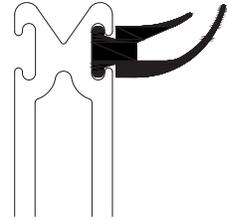
COUSSINETS EN DEUX PARTIES ÉVITANT TOUT CONTACT MÉTAL/MÉTAL



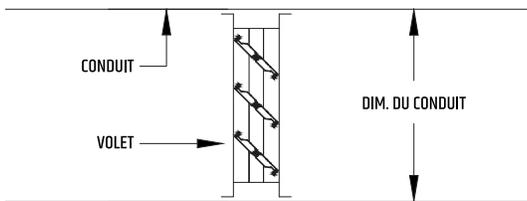
COUPE-FROID DU CADRE



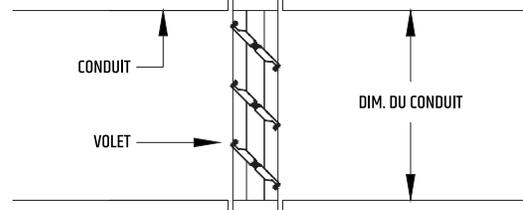
COUPE-FROID DE LAME



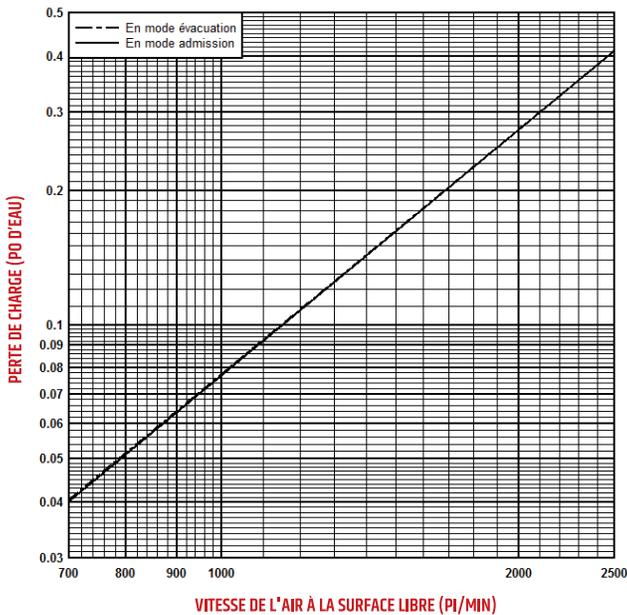
À INSERTION



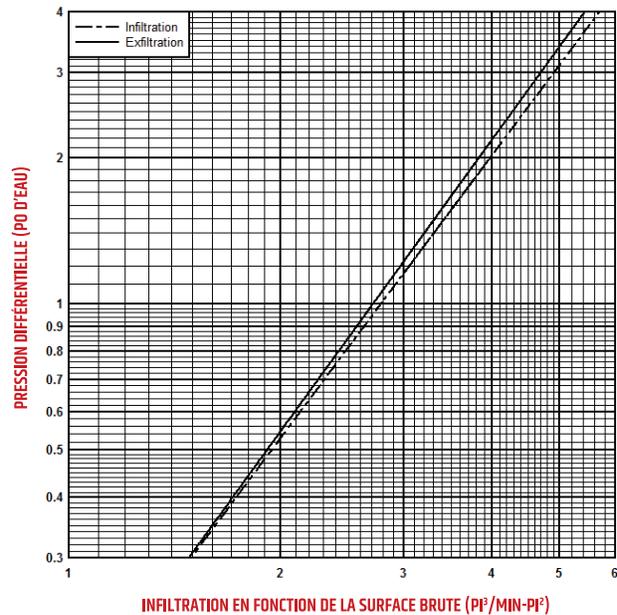
À BRIDES



PERTE DE CHARGE VS VITESSE DE L'AIR MODÈLE VAP À 90 DEGRÉS



ÉTANCHÉITÉ À L'AIR MODÈLE VAP



NOTE : Tests de perte de charge et d'infiltration effectués par les laboratoires Air-Ins sur une section de volet de 48" x 48", conformément à la norme AMCA 500.

MAINTENANCE DES VOILETS TROLEC

Lorsque les volets sont exposés à de pénibles conditions de chantier telles que les poussières de ciment, il est parfois nécessaire de lubrifier les pièces mécaniques afin d'obtenir un rendement maximal.

Nous recommandons un lubrifiant pénétrant, tel le MX-EP de la compagnie Aerochem que nous utilisons lors de l'assemblage en usine.

Par la même occasion, nous vous informons que tous les produits Trolec sont soigneusement inspectés avant la livraison. Toutefois, des mesures appropriées doivent être prises durant l'installation pour assurer un rendement maximal.

Trolec inc. ne peut être tenu responsable des dommages provenant d'un usage abusif de ses produits ou d'une application inadéquate.

Trolec se réserve le droit de modifier sans préavis la présente spécification.