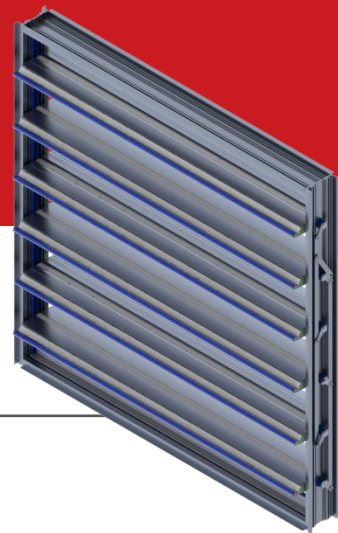


# VAP-SL

## VOLETS EN ALUMINIUM PROFILÉ AVEC TRINGLERIE LATÉRALE

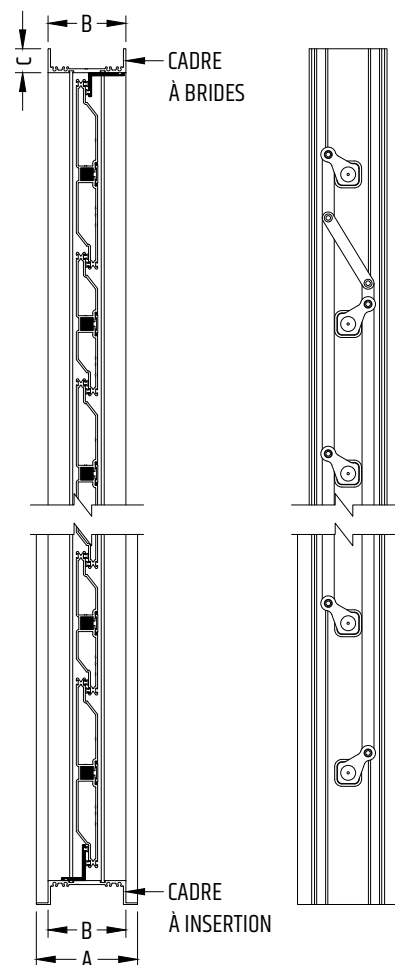


### CONSTRUCTION STANDARD

MODÈLE VAP	LAME UNIQUE JUSQU'À 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
TRINGLERIE	LATÉRALE (DISSIMULÉE DANS LE CADRE), EN ACIER INOX CALIBRE 11
SECTION SIMPLE	MIN. : 6" (152 MM) X 6.5" (165 MM)
	MAX. : 60" (1524 MM) X 48" (1219 MM)
SECTIONS MULTIPLES	DIFFÉRENTES CONFIGURATIONS DISPONIBLES
	AU-DELÀ DE DEUX SECTIONS DE 48" (1219 MM) SUPERPOSÉES, PRÉVOIR DES SUPPORTS INTERMÉDIAIRES (FOURNIS PAR D'AUTRES)

### OPTIONS DISPONIBLES

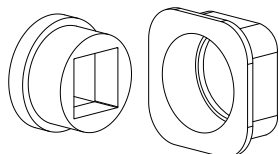
CADRE	À BRIDES
MONTAGE	FACE ET ÉVITEMENT
	BARRE DE COMMANDE 3/4" (19 MM) - MAX. 45 PI <sup>2</sup> (4,18 M <sup>2</sup> )
COUSSINETS	BRONZE
	ACIER INOXYDABLE
	ROULEMENT À BILLES
COUPE-FROIDS DU CADRE	LANGUETTE ARRONDIE EN ACIER INOXYDABLE



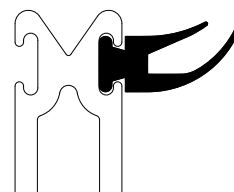
TYPE	A	B	C
À INSERTION	4-1/4" (107,4 MM)	3-1/4" (82,6 MM)	1" (25,4 MM)
À BRIDES	-	3-1/4" (82,6 MM)	1" (25,4 MM)

# VAP-SL

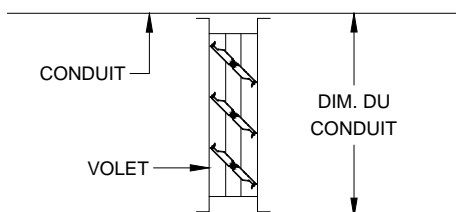
**COUSSINETS EN DEUX PARTIES**  
ÉVITANT TOUT CONTACT MÉTAL/MÉTAL



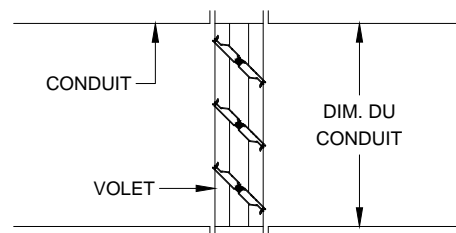
**COUPE-FROID DE LAME**



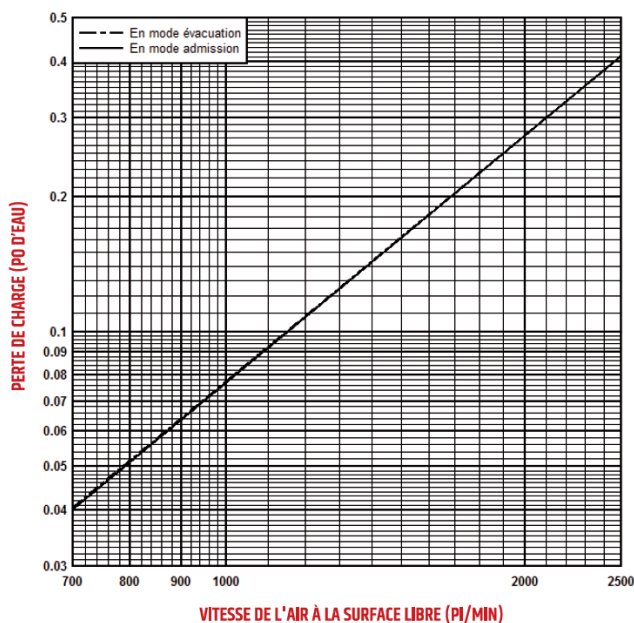
**À INSERTION**



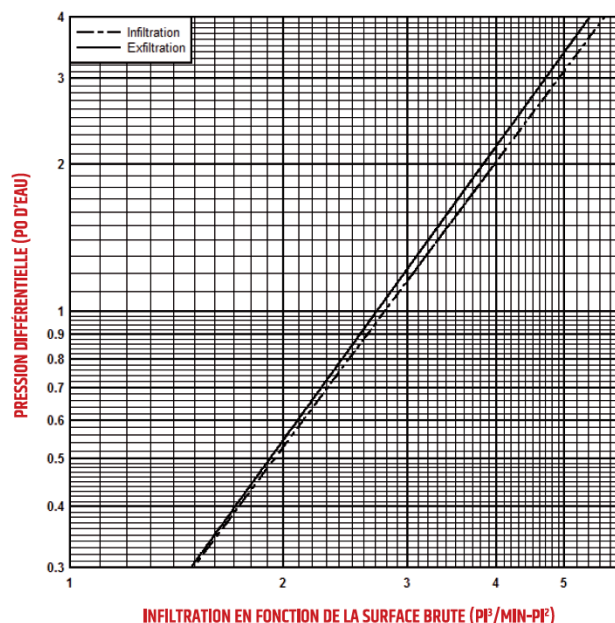
**À BRIDES**



**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 48" x 48", conformément à la norme AMCA 500.

## MAINTENANCE DES VOLETS 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.