



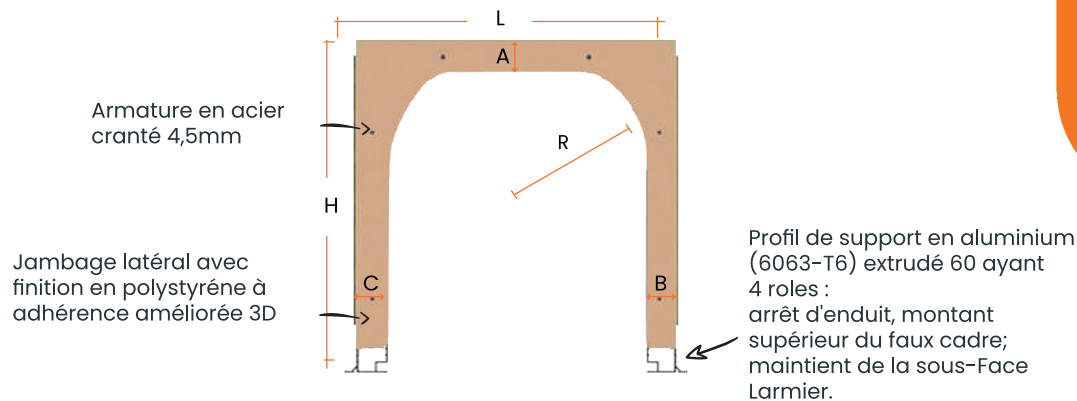
**LE SPÉCIALISTE DU CAISSON POUR
VOLET ROULANT**

TECHNOLOGIE ALLEMANDE



STP®, LE SPÉCIALISTE DU CAISSON POUR VOLET ROULANT

Depuis son implantation en Tunisie, et forte de son expérience internationale, STP® a pu en très peu de temps se positionner comme leader de son domaine : le caisson isolant pour volet roulant, ce produit de technologie Allemande, s'est vite imposé comme solution à plusieurs problèmes.



Faible cout

Gain de surface habitable

Pause rapide

Moins de main d'oeuvre

Isolation thermique

Isolation Acoustique

	Larg(mm)	Haut(mm)	A(mm)	B(mm)	C(mm)	R	ENRmm
STBOX®22	220	250	22	25	25	85	170
STBOX®25	250	250	25	25	25	100	200
STBOX®30	300	300	35	30	30	120	240
STBOX®40	400	400	40	40	40	160	320

COMPOSANT PRINCIPAL: PSE (POLYSTYRÈNE EXPANSÉ DE TRÈS HAUTE DENSITÉ) :

Le polystyrène expansé est prisé pour ses qualités multiples, notamment ses hautes performances d'isolation thermique comme acoustique.

Matériau sain et 100% recyclable, il respecte l'environnement tout au long de son cycle de vie.



PSE:

- Masse volumique : 35 kg/m³
- Réaction au feu: Classe B (EU)

PERFORMANCES THERMIQUES



Calcul et bilan des déperditions thermiques selon UNI EN ISO 10077-2:2012

Coefficient du coffre de volet roulant (Uc): 1.533 W/M² K
Conductance 2D (Lf2D): 0.460 W / mk

PERFORMANCES ACOUSTIQUES

Bewertetes Schalldämm-Maß R_{w}
Bewertete Normschallpegeldifferenz kleiner Bauteile $D_{n,e,w}$
Spektrum-Anpassungswerte C und C_{tr}

Rollpanzer oben :
(Tapparella alzata)
 $D_{n,e,w}(C;C_{tr}) = 48 (-1;-2)$ dB

Rollpanzer unten :
(Tapparella abbassata)
 $D_{n,e,w}(C;C_{tr}) = 50 (0;-2)$ dB



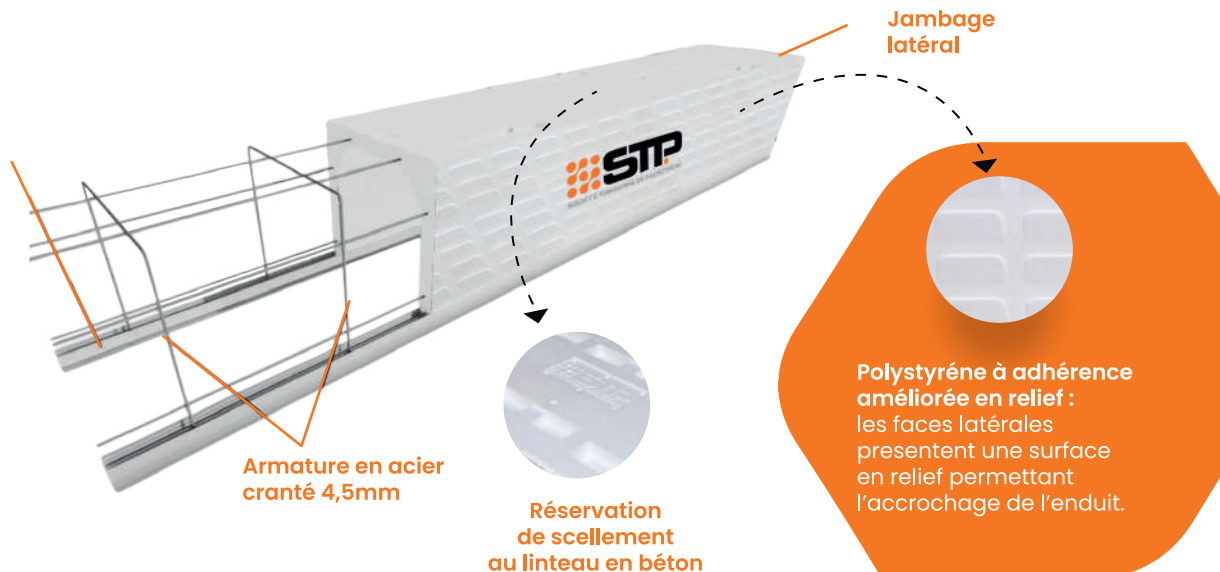
Les coffres préfabriqués STBOX® répondent aux plus grandes exigences d'isolation thermique et acoustique comme certifié par les rapports d'essai délivrés par l'institut Allemand Ift ROSENHEIM.

STRUCTURE DU CAISSON STP®

Le caisson STP® est équipé d'une armature électro-soudée en acier cranté de 4,5mm minimum et de deux profilés inférieurs de support en aluminium (6063-T6). Le tout est inséré, dans une fusion unique, pendant la phase de moulage. Cela confère au coffre une structure particulièrement stable, solide et légère en même temps. La partie supérieure est travaillée avec des enclaves spécifiques de maintien du caisson breveté issue de notre savoir-faire sur tout le long de la partie supérieur du caisson.

Profilé de support en aluminium

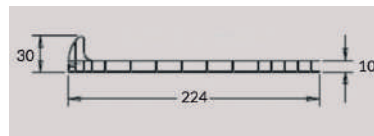
Profilé de finition et de fixation de sous-face de STBOX®, en aluminium (6063-T6), intégrés à la masse, avec débords pour façon d'arêtes d'enduits extérieurs.



Joues latérales:



Logement pour réservation électrique du moteur



Sous-face : PVC extrudé blanc. Possibilité de revêtir en tôle de couleur. Largeur 224 mm. Ce système de fermeture permet :
L'inspection interne du coffre,
l'introduction du volet roulant,
l'entretien et/ou le remplacement du volet roulant.

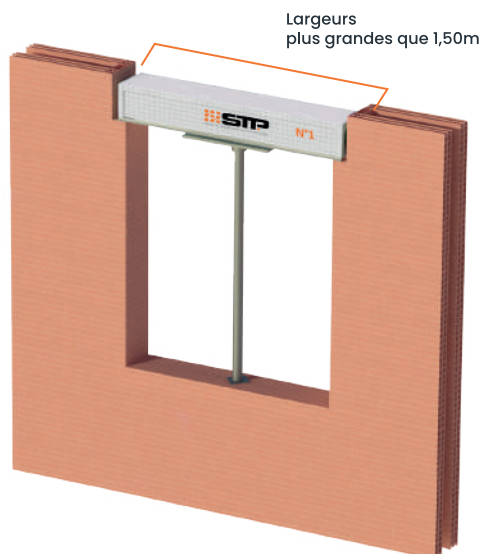
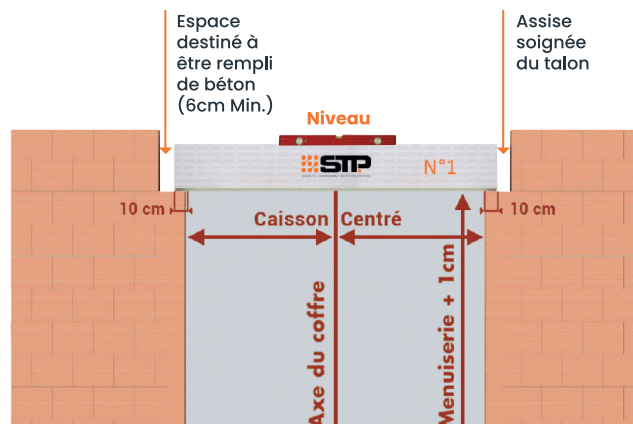
INSTRUCTION POUR LA POSE DES STBOX®

1
ETAPE

Préparation
et fixation
de l'STBOX®

- Une fois les jambages du gros œuvre montés au niveau requis, préparer l'assise de l'STBOX® par un lit de mortier de niveau; les joues d'extrémités de l'STBOX® qui supportent les charges du volet roulant devront reposer sur des surfaces dures, planes et rigoureusement de niveau.

- Placer l'STBOX® niveau, dans les deux sens, dans le logement prédéposé.



IMPORTANT

Depuis son implantation en l'Afrique du nord et forte de son expérience internationale, STP® a pu en très peu de temps se positionner

2 ETAPE

Réservation électrique

- Une fois l'STBOX® bien positionné, faire passer la réservation électrique par la joue latérale, via le cercle prévu à cet effet.



3 ETAPE

Coulage du linteau

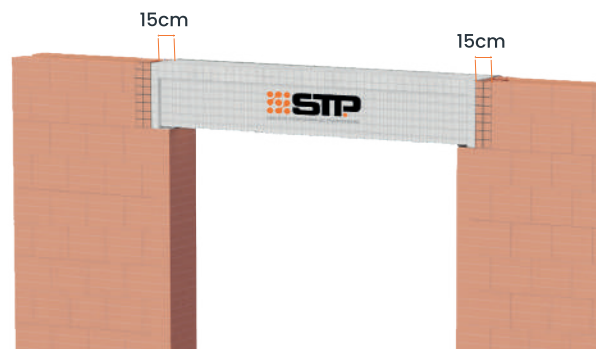
- Mettre en place l'armature métallique du linteau (ou du chaînage) puis couler le béton.
- IMPORTANT : L'STBOX® n'est pas un élément porteur, il est obligatoire de prévoir un linteau sauf si le poids à supporter est négligeable.



4 ETAPE

Enduit Grillagé

- Appliquer une première couche de gobetis d'accrochage pour obtenir une surface rugueuse qui permettra une bonne adhérence du grillage et de la deuxième couche.
- Appliquer une deuxième couche de mortier de ciment pour faire adhérer le grillage sur toute la surface de l'STBOX® et qu'il déborde du périmètre d'au moins 15 cm afin d'éviter les fissures, puis appliquer l'enduit de finition.



SPÉCIFICATIONS

Performance Technique

Matière Première	EPS (polystyrène expansé)
Masse volumique	35 Kg/m3 (+/- 2)
Performance thermique	UNI ENISO 10077-2 : 2012 Coefficient du coffre de volet roulant : UC : 1.533w/M2k Conduction 2D(Cf2D) : 0.460 w/mk
Performance phonique	36 db
Classement au feu	B (EU)

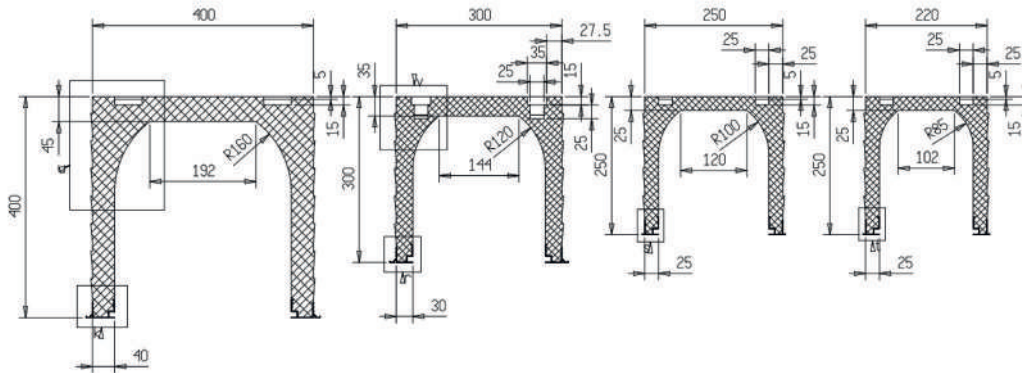


Composition Technique



Armature	Acier de 4.5mm cranté
Aluminium	6063-T6
Joue Latérale	ABS ou PP
Sous- face	PVC
Cale de cintrage	10 PCS/ML

De part sa conception industrielle, le coffre de volet roulant est un élément de coffrage encastré, conçu pour recevoir un tablier de lame pour volet roulant de différente dimension.



Avantage

NOTE

Le caisson n'est pas un élément porteur

- Mise en œuvre rapide
- Fond de coffrage dédiée au linteau
- Isolation thermique et phonique
- Détermine les côtes tableaux
- En gravures de scellement au coulage du linteau

Nos partenaires





SOCIÉTÉ TUNISIENNE DE POLYSTYRÈNE

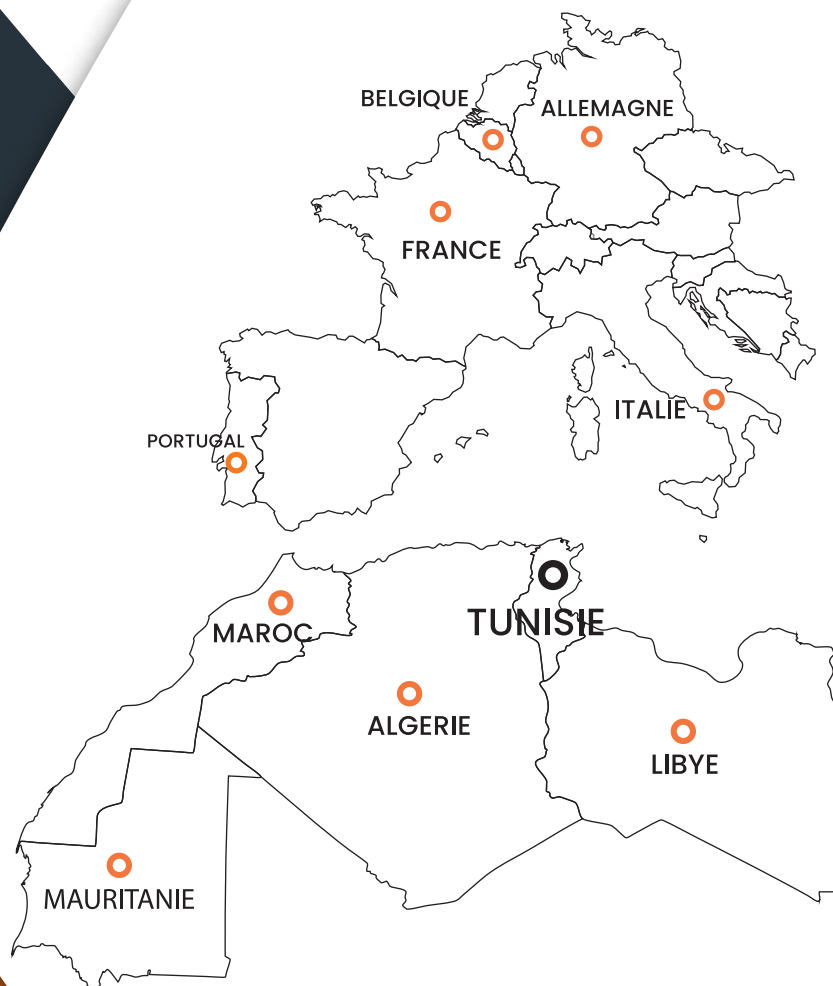
STP® est une société spécialisée dans la production de tous types d'objets en polystyrène expansé (PSE) destinés aux différents usages.

Comment nous joindre ?

19 Rue de L'Astronomie. Lot 52,
Zone Industrielle Sidi Abdelhamid,
4061 Sousse Tunisie

Horaires d'ouverture:

Du lundi jusqu'à vendredi: 8:00-17:00
Samedi : 8:00-12:30



+216 73 320 795



contact@stp.com.tn



www.stp.com.tn