

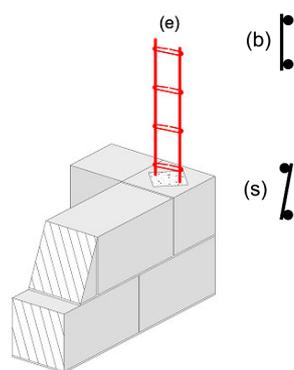
ELEVATIONS

MURS EN MACONNERIE - CHAINAGES HORIZONTALS ET VERTICAUX

Conformes au DTU 20.1

- Chainages horizontaux au niveau des planchers (niveaux courants) et en couronnement des murs ; Chainages verticaux et inclinés (pignons et refends intermédiaires).

Armatures à 2 filants de longueur 6,00 m



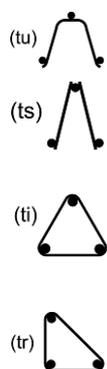
Référence	Type	Largeur (cm)	Hauteur (cm)	Aciers filants	Éléments transversaux de montage (e cm)	Cdt (UN)
ECH2106X1	(b)	-	6	2 HA 10	Barrettes Ø 4 mini e=40	48
ECH21010X1	(b)	-	10	2 HA 10	Barrettes Ø 4 mini e= variable de 30 à 45 cm	48
ECH21011X1	(b)	-	11	2 HA 10	Barrettes Ø 4 mini e=40	48
ECHS21010X1	(s)	-	10	2 HA 10	Sinusoïde Ø 2,8 mini Pas de 20 cm	48
CH2104X10	(e)	4	10	2 HA 10	Epingles Ø 4 mini e= variable de 30 à 45 cm	48
CHS2104X10	(e)	4	10	2 HA 10	Epingles Ø 4 mini e=46	144
CH2104X15	(e)	4	15	2 HA 10	Epingles Ø 4 mini e= variable de 30 à 45 cm	48



- Les éléments transversaux de montage peuvent être fermés par des moyens différents. La longueur et l'angle des fermetures de ces éléments ne sont pas imposés (fermetures libres).
- L'espacement des éléments transversaux de montage peut varier en fonction de la fabrication. (A) Procédé de fermeture des éléments de montage par soudure bout à bout (procédé utilisé par certains sites de production ; nous consulter).

- Chainages horizontaux au niveau des planchers (niveaux courants) et en couronnement des murs ; Chainages verticaux.

Armatures triangulaires à 3 filants de longueur 6,00 m



Référence	Type	Largeur (cm)	Hauteur (cm)	Aciers filants	Éléments transversaux de montage (e cm)	Cdt (UN)
TUV888	(tu)	7,5	7,5	3 HA 8	Ø 4 mini e=40	60
CHP888	(ts)	8	9,5	3 HA 8	Sinusoïdes Ø 2,8 mini Pas de 20 cm	100
CH389X9	(ti)	9	9	3 HA 8	Ø 4 mini e= variable de 30 à 40 cm	50
CH3810X10	(ti)	10	10	3 HA 8	Ø 4 mini e= variable de 30 à 40 cm	50
CHT3810X10	(tr)	10	10	3 HA 8	Ø 4 mini e= variable de 30 à 40 cm	30



- Les éléments transversaux de montage peuvent être fermés par des moyens différents. La longueur et l'angle des fermetures de ces éléments ne sont pas imposés (fermetures libres).
- L'espacement des éléments transversaux de montage peut varier en fonction de la fabrication. (A) Procédé de fermeture des éléments de montage par soudure bout à bout (procédé utilisé par certains sites de production ; nous consulter).