

PORTE RAPIDE À SPIRALE, type « EFA-SST® TK-100 »

Fabrication, livraison et montage de :

La porte rapide à spirale de type « EFA-SST® TK-100 », avec entraînement de porte électromécanique haute performance pour la fermeture de chambres de congélation jusqu'à -30°C max. Le montage de la porte doit être effectué du côté chaud (max. +30°C).

La porte se compose pour l'essentiel de :

Montants autoporteurs à rupture de pont thermique avec double joint pour le tablier ; éléments en acier généralement galvanisés, enroulement de tablier en forme de spirale.

La force est transmise des deux côtés : un axe synchrone est intégré à cette fin. Des dispositifs d'enroulement de précision à roulement à billes sont installés afin de garantir le guidage exact, souple et sans bruit des chaînes charnières. Un mécanisme à ressort de traction aux dimensions adéquates est également installé dans les montants de la porte. Ce dispositif selon la norme DIN EN 12604 compense le poids du tablier et garantit l'ouverture manuelle de la porte (ex. : en cas de panne de courant).

Le tablier est constitué de lames **EFA-THERM®** isolées à double paroi et rupture de pont thermique, de 100 mm d'épaisseur, qui sont fixées dans des paumelles à charnière et se déplacent dans le sens vertical (vers le haut ou le bas), surface en version 2 couches de peinture semblable RAL 9006 (aluminium blanc).

Le tablier est pressé contre le mur par le système **EFA-AFM** (mécanisme actif de rails de guidage) contre un joint chauffé, ce qui génère un excellent système d'étanchéité entre côté froid et côté chaud. Ce système d'étanchéité spécial chauffé pour le tablier, les bandes chauffantes entre les lames et une barre palpeuse aussi chauffée complètent l'équipement spécial congélation.

Le **CORPS DE SPIRALE** est constitué de telle manière que les lames du tablier sont totalement sans contact et passent l'une près de l'autre sans usure et avec un minimum de bruit.

L'**ENTRAÎNEMENT DE LA PORTE** est assuré par un motofreineur à engrenages, qui doit être réalisé comme moteur haute fréquence. Les positions de la porte sont détectées en permanence au moyen d'interrupteurs de proximité inductifs et sans usure, les positions finales étant déterminées électroniquement. Les interrupteurs de fin de course électromécaniques ne sont pas autorisés dans ce cas précis.

VITESSE D'OUVERTURE :	jusqu'à env. 1,5 m/sec. (selon les dimensions de la porte)
VITESSE MAX. DU TABLIER :	jusqu'à env. 2,0 m/sec. (selon les dimensions de la porte)
VITESSE DE FERMETURE :	jusqu'à env. 0,5 m/sec.

La **COMMANDE PAR MICROPROCESSEUR** est intégrée, avec le convertisseur de fréquence, dans une armoire de commande séparée en acier de 600x600x210 mm (genre de protection IP 65); branchement électrique 400V/ 50 Hz par le client.

Outre une barre palpeuse, la livraison comprend également une **BARRIÈRE LUMINEUX (EFA-TLG®)**, contrôlé TÜV, qui agit exactement dans le plan de fermeture de la porte : le système de sécurité est intégré aux montants latéraux de façon parfaitement protégée et génère un rideau lumineux extrêmement dense de rayons infrarouges jusqu'à une hauteur de 2,5 m. Les obstacles sont détectés sans contact, la fermeture automatique est immédiatement interrompue.

Les exigences de la norme DIN EN 13241-1 sont remplies ;

Isolation thermique selon la norme DIN EN 12428 jusqu'à 0,74 W/m²K

Résistance contre la charge de vent selon la norme DIN EN 12424 jusqu'à la classe 4

Perméabilité à l'air selon la norme DIN EN 13241-1 jusqu'à la classe 4

Insonorisation selon la norme DIN EN 7171 jusqu'à 26 dB(A)

(les valeurs dépendent des dimensions et de l'équipement de la porte)

pour une ouverture de passage

Largeur = mm x hauteur = mm

Certificat du fabricant :

EFAFLEX Tor- und Sicherheitssysteme GmbH & Co. KG

www.efaflex.com

03/12 Sous réserve de modifications techniques