

Système de Conduits Rectangulaires

Acier Galvanisé

IDEAL DUCT



Un logiciel spécial est utilisé pour concevoir chaque pièce selon les normes de la SMACNA. Le programme gère la découpe de la tôle galvanisée par la machine à plasma.





La machine de découpage plasma découpe touts les parties d'une manière correcte et rapide, en fonction de la taille et de la forme du design, telles qu'elles sont dessinées par le logiciel pour le design des conduits en particulier. Chaque pièce est numérotée et étiquetée pour un assemblage facile.











Apres le découpage de toutes les parties sur la machine à plasma, les pièces sont assemblées par nos travailleurs. Les brides en profilé sont installées sur les deux extrémitiés de la pièce et soudées par TAG.





Un scellant à conduits est appliqué à l'usine à toutes les soudures à l'intérieur, et également aux coins, afin d'éviter toute fuite d'air.





Apres l'assemblage complet, la pièce est étiquetée comme it est indiqué sur le plan d'assemblage, afin de faciliter son identification.

IDEAL DUCT

IDEAL DUCT





Le cadre de la bride est assemblé sur le conduit et préparé pour le soudage TAG.

Les pièces sont montées avec le profilé de la bride sur les deux cotés

et soudées par TAG avec un écartement convenable. Ceci garantit la fixation du profilé au conduit.

La machine de pliage automatique est dotée de quatre bobines de tôles d'acier galvanisé d'épaisseurs variées.

En fonction des dimensions des conduits, la machine sélectionnera l'epaisseur d'acier appropriée et la pliera automatiquement selon les bonnes dimensions requises par le dessin technique.









Apres le soudage TAG, un scellant est appliqué aux zones soudées pour éliminer toute fuite.

Le scellant est appliqué à l'usine aux cornières du cadre en bride. Ceci prévient toute fuite d'air des coins.

Apres cette étape, la pièce est. prête à la livraison.



Le cadre de la bride des quatre bords est assemblé sur le conduit et préparé pour le soudage TAG.

Les installations montées avec le profil de la bride pour les doubles côtés et soudage TAG avec distances convenables. Ceci garantit la fixation du profil du conduit prêt pour être monté.

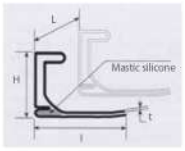


Eléments de raccordement de conduits



Profil des brides

Dimensions





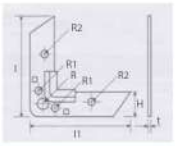
Code	Type	Type de matériau (*)	L	H mm	l mm	H mm	Poids	Type de tassement
PRF20F	1	Tôle Galvanisée	Standard 4 m	20	28	0.65	0.47 kg/m	1 Paquet 100 m
PRF25F	2			25	28	0.65	0.52 kg/m	
PRF30F	3			30	28	0.75	0.66 kg/m	
PRF35F	4			35	28	0.75	0.71 kg/m	

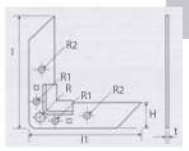
(*) Le profil des brides du clapet d'évacuation de la pression de marque est produit à partir de tôles galvanisées de première qualité sans huile.

Pièces d'angles du clapet d'évacuation de la pressior



Dimensions





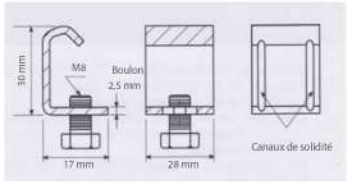
Code	Type	Type de matériau	Type de revêtement	l x l1 mm	l mm	t mm	R mm	R1 mm	Poids	Type de tassement
PRF20K	1	HRP - DKP	Electro Galvanisé	66	15	2	9	6	0.025 kg/m	Boîte 500/Pièces
PRF25K	2			82	20	2	9	6	0.040 kg/m	Boîte 250/Pièces
PRF30K	3			105	24	2	9	6	0.060 kg/m	
PRF35K	4			106	29	2	10	6	0.107 kg/m	

(*) Le profil des brides du clapet d'évacuation de la pression de marque est produit à partir de tôles galvanisées de première qualité sans huile.

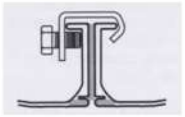
Les pinces G

Données Techniques et Dimensions





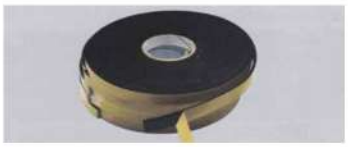
Les pinces G de marque sont fabriqués à partir de tôles HRP et DKP de première qualité.Le perçage et l'ouverture des trous des boulons se fait a l'aide de machines entièrement automatisées.Le processus de production résulte en un revêtement galvanisé. L'épaisseur de la pince G est conforme aux normes internationales. En cours de production, un conduit transversal est créé pour renforcer la solidité de la pince. Les pinces G sont montées sur le conduit selon les intervalles indiqués par la SMACNA (15 cm maximum).



Code	Type de matériau	Type de revêtement	1 Ad/Pièce	Type de tassement
PRF00G	HRP - DKP	Electro Galvanisé	0.046 kg	Boîte 500/Pièces

Le scellage par joint

Données techniques et dimensions



Code	l mm	H mm	Type de matériau	Type de tassement	Pièce	Poids de la boîte kg
KC0513	5	13	EPDM	Boîte	90	8.14
KC0515	5	15			75	6.50
KC0518	5	18			60	6.34
KC0520	5	20			55	6.20
KC0525	5	25			50	6.75

Rubans adhésifs EPDM de scellage de joints utilisés pour obtenir une grande compression entre les cadres des conduits. Avant le processus de montage des conduits, le joint est placé milieu du cadre pour qu'il adhère. Ceci évite les fuites et offre un montage convenable selon les normes DWG 144 et les normes de la SMACNA.

La distance fonctionnelle thermique est -15°C / +140°C.

IDEAL DUCT

ADRESSE USINE :

HOUCH HADJI , BEN KHELLIL

DAIRA DE OUED OULAIEG W BLIDA

CONTACT DIRECTION:

contact@idealduct.com

yassine@idealduct.com

CONTACT PRODUCTION:

adel@idealduct.com

CONTACT COMMERCIAL:

karim@idealduct.com

IDEAL DUCT