

• Outillages

- Barres d'alignement, agrafeuse pneumatique ou manuelle, pelle mécanique, chargeur télescopique ou Mecalac®
- Pas de matériel spécifique ou de personnels spécialisé



• Caractéristiques techniques

- Mailles de 100x100, 50x100, 75x75 et 50x50 mm (ou autres si besoin)
- Fils métalliques Galfan® de 4, 4.5 et 5 mm. Le GalFan® est un alliage d'environ 95% de zinc et 5% d'aluminium et a une durabilité de 3 à 6 fois la galvanisation. (les fils doux de 2.7 ou 3 mm sont trop souples et trop petits)
- Possibilités d'inox (décapé et passivé) ou de plastification avec couleur au choix
- Panneaux de largeur 0.2 à 1.5 m et longs de 0.5 à 5 m
- Remplissage avec les matériaux de votre choix (ni gélifs, ni friables et de formes homogènes)
- Granulométrie conseillée : 60 à 200 mm pour la maille de 50x100 mm, 80 à 200 mm pour la maille de 75x75 mm et 90 à 250 mm pour la maille de 100x100 mm.
- Panneaux livrés à plats, feuillardés sur palettes bois
- Tirants préfabriqués de 5 mm Galfan®
- Haute résistance à la déformation, monolithique, drainant
- Ligature par agrafes à très haute résistance inviolable
- Conformes aux normes NF EN 10223-4 (*grillage en acier soudé*), NF EN 10244-2 classe A - revêtement épais - (*revêtements de zinc ou d'alliage de zinc*), NF 12944 et NF EN 10245-4 (*revêtement organique en polyester*), NF EN 10218-2 (*dimensions et tolérances des fils*)



• Durabilité

Le revêtement Zn+Al (Galfan® ou Crupal®) garantit une protection anti-corrosion active et durable des fils industriels. Le GalFan® (GALvanisation FANTastique) résulte de la combinaison idéale de ses deux composants : le Zinc pour 95 % et l'Aluminium pour 5%. Le zinc agit « activement » comme anode sacrificielle. Corrodant plus vite que l'acier, il le protège grâce à sa couche d'oxyde de zinc. L'aluminium, en s'oxydant, forme en surface du fil une couche protectrice de couleur graphite, très résistante, qui freine la réaction anodique du zinc en prolongeant ainsi la durée de vie du revêtement de 4 à 6 fois la galvanisation.

Le GalFan® rend obsolète la galvanisation à chaud après fabrication ; l'excellente adhérence apporte une protection cathodique comparable à celle d'une galvanisation à chaud pour les parties non recouvertes telles que les sections coupées. Les essais au brouillard salin montrent en outre que l'apparition de rouille est quatre fois plus lente sur les soudures que sur les fils.

L'utilisation de plus gros fils permet une protection plus épaisse et une plus grande tenue à l'abrasion. Les gabions électrosoudés AquaTerra Solutions® peuvent, comme le béton, être considérés comme une solution définitive.

19/ Barres d'alignements provisoires avec ergots s'insérant sur le haut des panneaux pour accroître la rigidité de ceux-ci pendant le remplissage. 20/ Agrafage pneumatique pour l'assemblage et la fermeture des cages. 21/ Remplissage mécanique et tri des plus belles pierres pour le parement. 22/ Bottes de tirants préfabriqués. 23/ Revêtement PVC noir. 24/ Outils de production à commande numérique pour une plus grande réactivité et précision. Fabrication de grande qualité avec très faibles tolérances. 25/ Boîtes très résistantes.