

Protection de surfaces pour systèmes de parcage WÖHR Parklift 411 | 421



1 Généralités

■ 1.1 Classification des systèmes de parking

Les systèmes de parking automobile WÖHR sont des machines au sens de la directive machines 2006/42/CE, annexe 1 et de la norme DIN EN 14010.

La protection de surfaces - décrite en détail ci-après est basée sur des évaluations fonctionnelles et techniques des composants individuels afin de prendre en compte les charges corrosives individuelles nécessaires et habituelles conformément à la norme DIN EN ISO 12944-1. La protection anticorrosion est par conséquent définie différemment.

La classification des systèmes de parking selon DIN EN ISO 12944-2 est:

Catégorie de corrosivité C3 moyenne (à l'intérieur: enceintes de production avec une humidité élevée et une certaine pollution atmosphérique ou à l'extérieur: atmosphère urbaine et industrielle, pollution moyenne par le dioxyde de soufre. Zones côtières à faible pollution saline).

Remarque: C3 s'applique aux composants au-dessus du niveau d'entrée.

Catégorie de corrosivité C2 faible (à l'intérieur: bâtiments non chauffés où de la condensation peut se produire, p. ex. entrepôts, gymnases).

Remarque: C2 s'applique à tous les composants mobiles tels qu'engrenages, crémaillères, chaînes et pignons au-dessus ou au-dessous du niveau d'entrée

Indications de planification:

En tant que constructeur de systèmes de parking nous ne connaissons pas le site d'implantation respectif ni la situation environnementale. Par conséquent, nous ne pouvons pas évaluer si d'autres catégories de corrosivité doivent être considérées pour la protection anticorrosion en fonction du site d'implantation.

Si les conditions environnementales du site d'implantation sont plus élevées que celles décrites dans la fiche technique, l'architecte / investisseur ou le donneur d'ordre doit s'attendre à une durée de la protection de surfaces réduite. Ou le client doit mettre en œuvre les mesures de ventilation ou de drainage de fosse suggérées dans le chapitre sur la minimisation des dommages.

■ 1.2 Durée de protection/remise en état

La durée de protection conformément à DIN EN ISO 12944-1 est en moyenne (M) de 7 à 15 ans. La durée de protection n'est pas une «durée de garantie». La durée de protection est un terme technique qui peut aider le donneur d'ordre à déterminer un programme de remise en état. La durée de garantie est généralement plus courte que la durée de protection. Une remise en état peut être nécessaire plus tôt que la durée de protection indiquée en raison de décoloration, pollution, usure, abrasion ou pour d'autres raisons (DIN EN ISO 12944-5, point 5.5). Cela ne représente pas un défaut de garantie.

■ 1.3 Système d'enduction et revêtements

Les enductions en poudre ont été testés sur la base de la norme DIN EN ISO 12944-6 C2 moyenne. Les exigences ont été satisfaites et ont fait l'objet d'essais en série.

Revêtements en zinc selon DIN EN 10326 et DIN EN ISO 1461.

■ 1.4 Degré de rouille

Conformément à la norme DIN EN ISO 4628-3, avec un soin et un entretien appropriés, nous garantissons un degré d'enrouillement Ri 3 jusqu'à la fin de la garantie convenue sur les surfaces revêtues des longerons et des joues centrales.

Un endommagement partiel du revêtement (jusqu'à 1 % de la surface de référence) est possible en fonction des charges mécaniques, climatiques et chimiques. Le fonctionnement et la sécurité des systèmes de stationnement ne sont pas compromis, de sorte que l'endommagement du revêtement ne constitue pas un motif de réclamation ou de défaut de réclamation, à condition que le degré d'enrouillement Ri 3 ne soit pas dépassé pendant la période de garantie dans la zone d'accès du système de stationnement.

■ 1.5 Nettoyage et entretien

Consulter la notice «Nettoyage et entretien des systèmes de parking automobile WÖHR». Dans le cadre de nos activités de service, notre partenaire local propose des mesures de nettoyage et d'entretien pour les systèmes de stationnement WÖHR moyennant un supplément.

■ 1.6 Minimisation des dommages (par le maître d'œuvre)

La corrosion prématurée du revêtement est évitée notamment par:

1. l'élimination de l'eau de la mine et des salissures dans le fond de la fosse ainsi que dans le canal de drainage par l'introduction de pompes submersibles ou un raccordement au système d'évacuation des eaux usées
2. une ventilation suffisante (éviter une humidité relative élevée > 80 %)
3. réparations régulières à l'apparition de modifications de la surface
4. un nettoyage régulier de la partie supérieure de la plate-forme et de la fosse (voir chapitre nettoyage et entretien)
5. la limitation de la pénétration de l'humidité (p. ex. enlèvement de la neige dans les passages de roues)

■ 1.7 Usure

Une usure normale se produit sur la partie supérieure de la plate-forme par l'utilisation et l'abrasion. Cela ne constitue pas un défaut de garantie.

■ 1.8 Délais de garantie

Les délais de garantie correspondent à l'offre.

■ 1.9 Remarque

Sous réserve de modifications de construction. Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications aux détails de conception en raison du progrès technique et des exigences environnementales qui deviendront effectives en tant que modifications de conception, même sans notification.

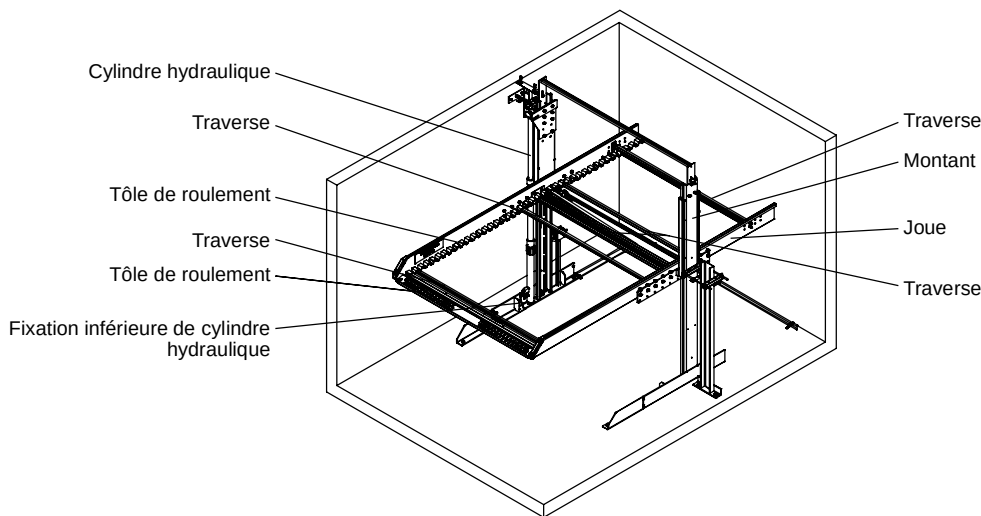
2 Protection de surfaces Parklift

2.1 Protection de la surface de la plate-forme

Pour les systèmes: Parklift 411, 421

- **Plaques de roulement, plaques d'entraînement, plaques de recouvrement et éventuellement extension de plate-forme**
galvanisées selon DIN EN 10326 avec couche de zinc de environ 20 µm
(optionnel galvanisé à chaud selon DIN EN ISO 1461 avec couche de zinc de environ 45 µm).
COMPARK recommande en principe la protection de surface galvanisée à chaud.
- **Joues latérales**
galvanisées selon DIN EN 10326 avec couche de zinc de environ 20 µm
(optionnel galvanisé à chaud selon DIN EN ISO 1461 avec couche de zinc de environ 55 µm).
COMPARK recommande en principe la protection de surface galvanisée à chaud
- **Traverses**
partiellement galvanisés selon DIN EN 10326 avec couche de zinc de environ 20 µm, partiellement galvanisés à chaud selon DIN EN ISO 1461 avec couche de zinc de environ 55 µm.
- **Vis de fixation du tôle d'entraînement, rondelles et écrous**
Fixation de la tôle aux joues latérales par vis autotaraudeuses. Rondelles et écrous électro-galvanisés selon DIN 50961, avec couche de zinc de environ 5 - 8 µm.

2.2 Protection de la surface du système



	411	421	
Montant	■	■	
Montant d'entretoise	△	■	
Cylindre hydraulique	◐	◐	
Tube de torsion / arbre à vitesse constante	●	●	
Pignons de chaîne / pignons	△	△	
Chaînes / crémaillères	▲	▲	
Chevilles pour la fixation du système	△	△	
Vis, écrous, rondelles	△	△	
Tuyaux hydrauliques, raccords hydrauliques, boulons	△	△	
Fixation inférieure de cylindre hydraulique	■	■	
Fixations montant / joue latérale	■	■	
Fixations tube de torsion / joue latérale	●	●	
Fixations cylindre hydraulique / joue latérale	●	●	
Électrovannes	Alu	Alu	
Groupe hydraulique	●	●	

2.3 Explication des symboles

- galvanisé à chaud selon DIN EN ISO 1461, couche de zinc de environ 55 µm (épaisseur de couche locale comme valeur minimale galvanisé à chaud selon EN 10327, couche de zinc de environ 55 µm (bande galvanisée)
- galvanisé à chaud selon EN 10327, couche de zinc de environ 55 µm (bande galvanisée)
- △ électro-galvanisé selon DIN 50961, couche de zinc de environ 5 - 8 µm

- ▲ noir, graissé
- ◐ laqué à une couche de vernis, épaisseur de couche de environ 80 µm, teinte jaune (RAL 1003)
- tôle teintée, graissée, nettoyée dans un bain, phosphatée, thermolaquée à base de résine époxy, épaisseur de couche de environ 60 à 80 µm, couleur gris galet (RAL 7032)