

Protection de surfaces pour systèmes de parage WÖHR



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 14010.1

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 s'effectue selon la norme DIN EN ISO 12944-2:

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 C4 élevée (à l'intérieur: usines chimiques, piscines, hangars à bateaux au-dessus du niveau de la mer ou à l'extérieur: Zones industrielles et zones côtières à pollution saline moyenne).

Remarque: C4 s'applique aux composants dans la zone de la fosse.

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.

Si nécessaire, l'architecte/investisseur et/ou le client doit prendre une décision si la catégorie de corrosivité C3 ou C4 est incorrecte. Si ce n'est pas le cas, nous livrons généralement selon la fiche technique.

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 Systèmes de revêtement

Les revêtements 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.
- Revêtements en zinc-aluminium-magnésium selon DIN EN 10326.

1.4 Degré d'enrouillement

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.

Des endommagement partiel du revêtement (jusqu'à 1 % de la surface de référence) sont possibles 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 dans le système de stationnement pendant la période de garantie.

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, nous proposons également 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 prématuée du revêtement est évitée notamment par:

1. l'élimination de l'eau de la fosse et des salissures dans le fond de la fosse ainsi que dans le caniveau de drainage par l'introduction de pompes submersibles ou un raccordement au système d'égout.
2. une ventilation suffisante (éviter une forte humidité relative de l'air (supérieure à 80%))
3. retouches régulières en cas de modifications visibles 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 et de la surface du véhicule)

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.

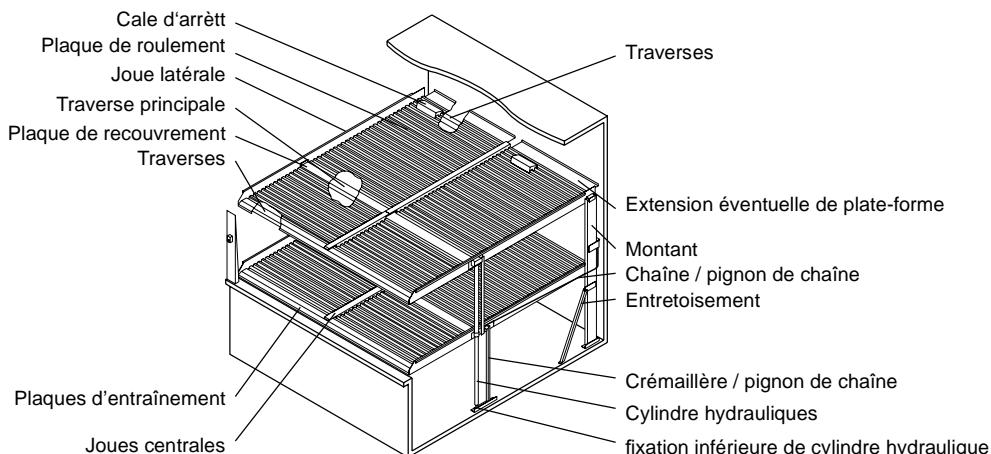
1.9 Remarque

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

Pour les systèmes: Parklift 200, 310, 313, 340, 405, 450, 413, 461, 462, 464, 465, 635

2.1 Protection de la surface du système



	200	310	313	340	405 450	403 413	461- 462	464 465	635	
Plaques de roulement	■	■	■ ■ *	■	■	■	■	■	■	
Plaques d'entraînement, plaques de recouvrement et extension éventuelle de plate-forme	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
Joues latérale / joues centrales	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
Traverses	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
Vis du fixation plaque de roulement, rondelles et écrous	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Montant	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
Montant d'entretoise				□	△	■	■	■	■	
Cylindre hydrauliques	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
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	■	●	●	■	■	■	■	■	●	
Tuyau de renfort	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Poteaux de renfort	□	□	□	□	□	□			□	
Électrovannes	Alu	Alu	Alu	Alu	△	Alu	Alu	Alu	Alu	
Groupe hydraulique	●	●	●	●	●	●	●	●	●	

* Selon la version de l'installation, certaines parties des tôles de roulement sont galvanisées à chaud.

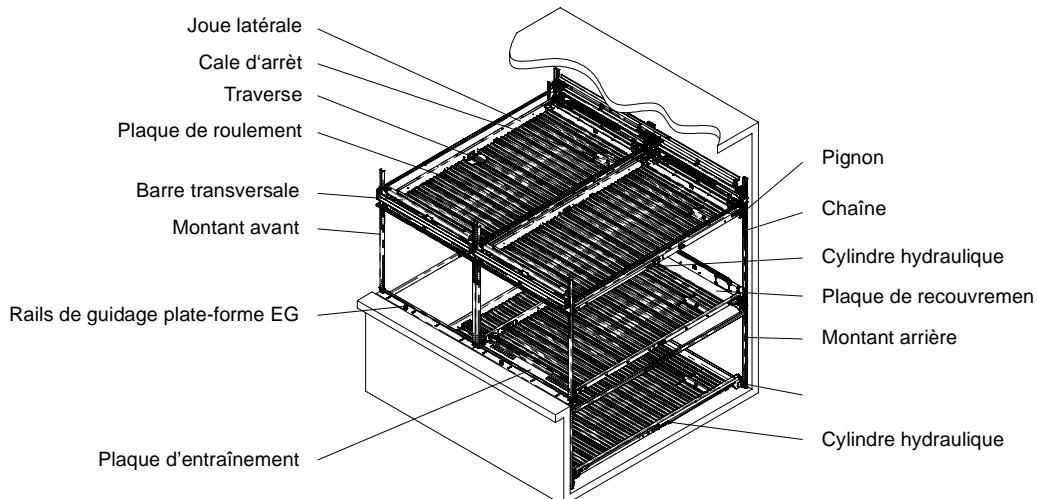
2.2 Explication des symboles

- avec revêtement sur les deux côtés d'un alliage de zinc-aluminium-magnésium d'environ 16 µm (conformément à DIN EN 10346)
- galvanisé selon DIN EN ISO 1461, 45 µm env. revêtement de zinc (épaisseur de couche locale comme valeur minimale)
- galvanisé selon DIN EN ISO 1461, 55 µm env. revêtement de zinc (épaisseur de couche locale comme valeur minimale)
- chez installations simple partiellement galvanisé à chaud selon DIN EN 10326 avec 275 g/qm, 20 µm env. revêtement de zinc, partiellement galvanisé à chaud selon DIN EN ISO1461 avec 55 µm env. revêtement de zinc; chez installations double galvanisé à chaud selon DIN EN ISO1461 avec 55 µm env revêtement de zinc
- galvanisé à chaud selon EN 10327, 20 µm env. revêtement de zinc (bande galvanisée)

3 Protection de surfaces Combilift

Pour les systèmes: Combilift 551, 552, 552_MR, 542, 542_MR, 543, 543_MR

3.1 Protection de la surface du système



	551	552	552_MR	542	542_MR	543	543_MR	
Plaques de roulement	■	■	■	■	■	■	■	
Plaques d'entraînement, plaques de recouvrement	□	□	□	□	□	□	□	
Joues latérale /	■	■	■	■	■	■	■	
Traverses	■	■	■	■	■	■	■	
Vis du fixation plaque de roulement, rondelles et écrous	○	○	○	○	○	○	○	
Montant	■	■	■	■	■	■	■	
Cylindres hydrauliques	○	○	○	○	○	○	○	
Plaques d'appui	■	■	■	■	■	■	■	
Barre transversale	■	■	■	■	■	■	■	
Pignons de chaîne/pignons	△	△	△	△	△	△	△	
Chaînes/câble métallique	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	
Chevilles pour la fixation du système	■	■	■	■	■	■	■	
Vis, écrous, rondelles	△	△	△	△	△	△	△	
Tuyaux hydrauliques, raccords hydrauliques, boulons	△	△	△	△	△	△	△	
Cale d'arrêt	■	■	■	■	■	■	■	
Rails de guidage plate-forme EG	■	■	■	■	■	■	■	
Fixations cylindre hydraulique	■	■	■	■	■	■	■	
Électrovannes	△	△	△	△	△	△	△	
Groupe hydraulique	●	●	●	●	●	●	●	

3.2 Explication des symboles

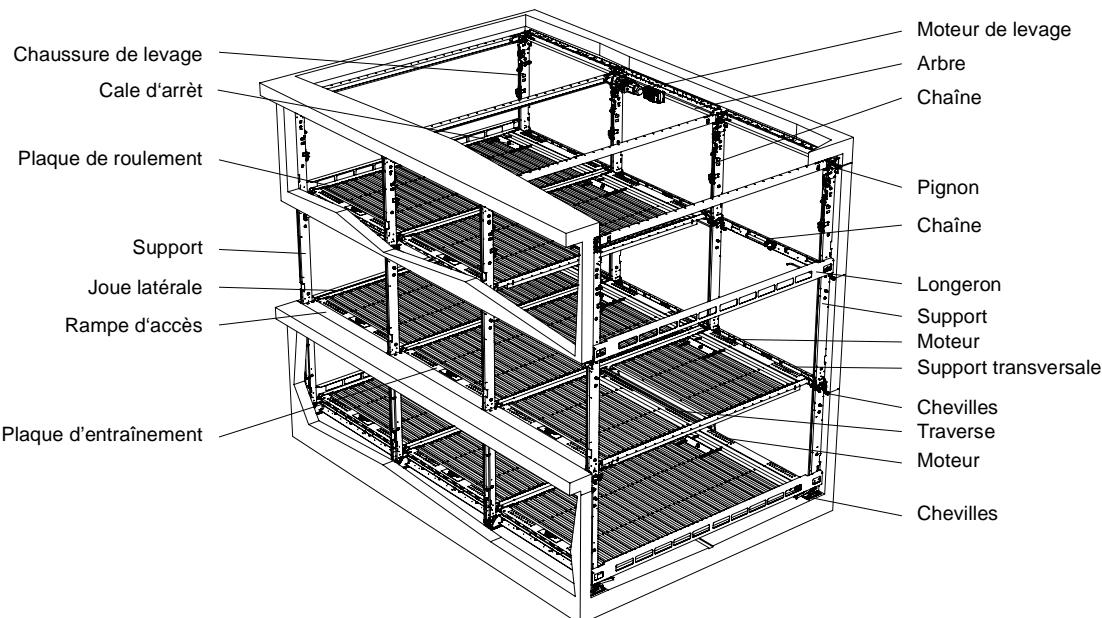
- avec revêtement sur les deux côtés d'un alliage de zinc-aluminium-magnésium d'environ 16 µm (conformément à DIN EN 10346)
- galvanisé selon DIN EN ISO 1461, 45 µm env. revêtement de zinc (épaisseur de couche locale comme valeur minimale)
- galvanisé selon DIN EN ISO 1461, 55 µm env. revêtement de zinc (épaisseur de couche locale comme valeur minimale)
- revêtement lamellaire en zinc

- △ galvanisé selon DIN 50961, revêtement en zinc d'environ 5 à 8 µm
- ▲ sans revêtement
- laqué à une couche de vernis, épaisseur de couche 80 µm env., ou revêtement par poudre, teinte jaune (RAL 1003)
- degré de préparation P1 selon la norme DIN EN ISO 8501, revêtement par poudre à base de résine époxy, épaisseur de couche env. 60-80 µm
- fixation de la tôle sur les joues latérales et centrales par vis autotaraudeuses, recouvertes de lamelles de zinc, épaisseur de couche d'environ 12 à 15 µm. Rondelles et écrous galvanisés selon DIN 50961, revêtement en zinc d'environ 5 à 8 µm.

4 Protection de surfaces Combiporter

Pour le système: Combiporter 560

4.1 Protection de la surface du système



	560	
Plaques de roulement	■	
Plaques d'entraînement, plaques de recouvrement	■	
Joues latérale	■	
Traverses	■	
Vis du fixation plaque de roulement, rondelles et écrous	○	
Support	■	
Chaussures de levage	■	
Support transversale	■	
Longeron	■	
Rampe d'accès	■	
Cale d'arrêt	■	
Moteur de levage	○	
Moteur (déplacement transversal)	○	
Arbre	▲	
Pignon	△	
Chaîne	▲	
Chevilles	■	

4.2 Explication des symboles

- avec revêtement sur les deux côtés d'un alliage de zinc-aluminium-magnésium d'environ 16 µm (conformément à DIN EN 10346)
- galvanisé selon DIN EN ISO 1461, 45 µm env. revêtement de zinc (épaisseur de couche locale comme valeur minimale)
- galvanisé selon DIN EN ISO 1461, 55 µm env. revêtement de zinc (épaisseur de couche locale comme valeur minimale)
- revêtement lamellaire en zinc

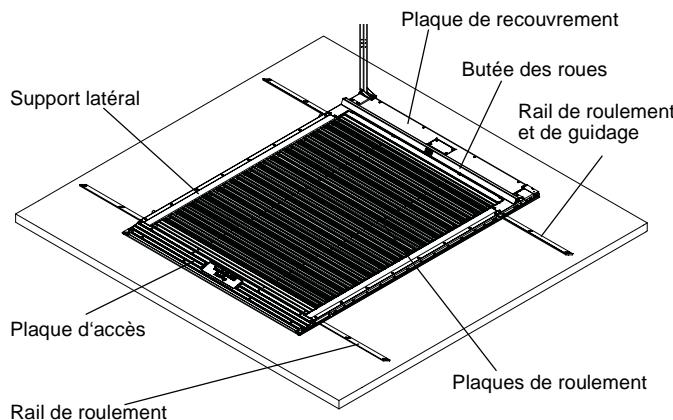
- △ galvanisé selon DIN 50961, revêtement en zinc d'environ 5 à 8 µm
- ▲ sans revêtement
- laqué, revêtement pour charge environnementale normale C1, couleur gris anthracite (RAL 7016)
- laqué, revêtement pour charge environnementale moyenne C3, teinte gris silex (RAL 7032)
- fixation de la tôle sur les joues latérales et centrales par vis autotaraudeuses, recouvertes de lamelles de zinc, épaisseur de couche d'environ 12 à 15 µm. Rondelles et écrous galvanisés selon DIN 50961, revêtement en zinc d'environ 5 à 8 µm.

5 Protection de surfaces Plate-forme coulissante / Plaque tournante

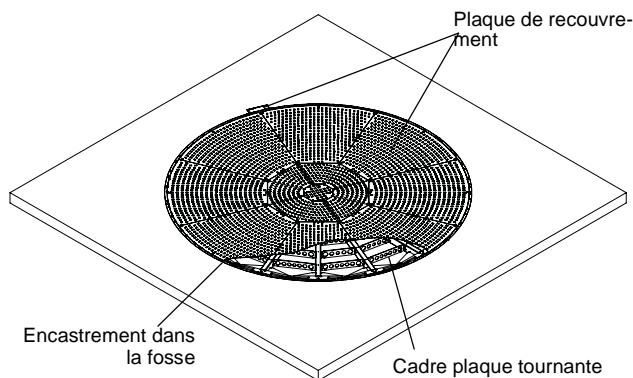
Pour les systèmes: Plate-forme 601, 503 Plaque tournante 505

5.1 Systemrelevanter Oberflächenschutz

Exemple: Plate-forme 601



Plaque tournante 505



	601	503	505	
Plaques de roulement	■	■		
Plaque de recouvrement	■		■	
Plaque d'accès	■	□		
Butée des roues	■			
Support latéral	■			
Cadre		■		
Traverses	■	■	■	
Vis du fixation plaque de roulement, rondelles et écrous	○	○	○	
Rail de roulement et de guidage	■	■		
Rail de nivellation		■		
Pignons de chaîne / pignons	△	△		
Chaînes / crémaillères	▲	▲		
Chevilles pour la fixation du système	△	△	■	
Cadre plaque tournante			■	
Encastrement dans la fosse			■	
Plaques de recouvrement			■	

5.2 Explication des symboles

- avec revêtement sur les deux côtés d'un alliage de zinc-aluminium-magnésium d'environ 16 µm (conformément à DIN EN 10346)
- galvanisé selon DIN EN ISO 1461, 45 µm env. revêtement de zinc (épaisseur de couche locale comme valeur minimale)
- galvanisé selon DIN EN ISO 1461, 55 µm env. revêtement de zinc (épaisseur de couche locale comme valeur minimale)
- partiellement galvanisé à chaud selon DIN EN 10326 avec 275 g/qm, 20 µm env. revêtement de zinc, partiellement galvanisé à chaud selon DIN EN ISO 1461 avec 55 µm env. revêtement de zinc
- galvanisé à chaud selon la norme DIN EN 10326 avec 275 g/m²
- revêtement lamellaire en zinc
- galvanisé à chaud selon EN 10327, 20 µm env. revêtement de zinc (bande galvanisée)

△ galvanisé selon DIN 50961, revêtement en zinc d'environ 5 à 8 µm

▲ sans revêtement

○ fixation de la tôle sur les joues latérales et centrales par vis autotaraudeuses, recouvertes de lamelles de zinc, épaisseur de couche d'environ 12 à 15 µm. Rondelles et écrous galvanisés selon DIN 50961, revêtement en zinc d'environ 5 à 8 µm.