

PREFAB

LES MOULES DE PREFABRICATION

- Pour la fabrication sur chantier de composants béton du second œuvre.
- S'adaptent aux conditions d'exploitation des chantiers.

Outinord propose aux entreprises de véritables outils industriels, adaptés aux conditions d'exploitation et à l'environnement du chantier.

Ces outils sont prêts à l'utilisation avec prépositionnement des éléments de fixation et de manutention.

Outinord fournit le plus souvent des outils complets avec chauffage, isolation thermique, vibration et palonnier de démoulage.

1/2



BATTERIES DE PREFABRICATION

Bi-poches (1+1), multipoches simples (4 à 6) ou doubles 4+4 ou plus).

Hauteurs: 3,00m, 3,50m, 4,00m.

Longueurs: 8,00m, 10,00m, 12,00m.

Épaisseur: de 0,07 à 0,30m.

Options: Serrage hydraulique, motorisation des déplacements, béton injecté à la pompe.

Compléments: Rives périphériques et cadres de réservation prémontés en usine.

Transport: en grande largeur, 1 banche = 1 colis.

Poids moyen: 180/220 kg/m² coffré.

Temps moyen d'exploitation:

0,30/0,40 H/m² de panneau.

TABLES RELEVABLES

Relevage au pont roulant ou hydraulique à 80° ou à 90° sur portique.

Largeurs: 3,00m, 3,50m, 4,00m.

Longueurs: 8,00m, 10,00m, 12,00m.

Charge utile 500kg/m².

Options: Plateau coffrant mono-bloc ou démontable.

Compléments: Rives et cadres de réservation prémontés en usine, capots isolants, portiques.

Informations: Maturité nécessaire du béton au démoulage: 13 Méga Pascal (130Kg/cm²).

Transport: en grande largeur ou conventionnel.

Poids moyen: 160/200Kg/m².

Temps moyen d'exploitation:

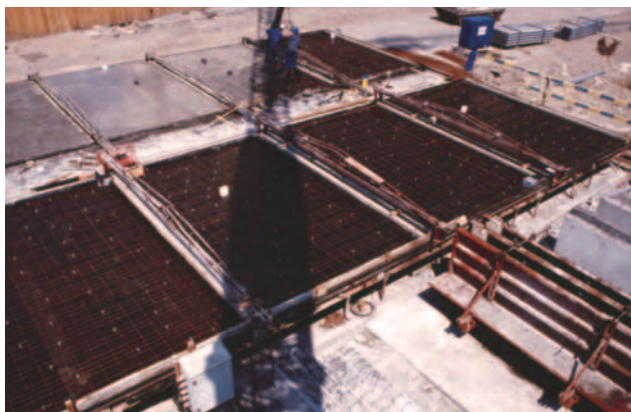
1,5 à 2,2 H/m² de panneau béton.



BANCS DE PRÉDALLE

Les bancs de prédalle sont généralement mis en œuvre sur site pour la préfabrication des prédalles de grandes dimensions (sans joint en plafond). Très robustes (tôles coffrantes de 8 mm). Ils sont constitués par l'assemblage de plateau de 7,32 m x 2,44 m.

Une fabrication standardisée et une gamme complète d'options (vibraton, chauffage, outillage, palonnier...) permettent de satisfaire à toutes les exigences.



MOULES AUTONOMES

Produits: Composants utilisés en bâtiments, escaliers, balcons, acrotères, pare soleil, conduits, dalles palières...

Composants utilisés en VRD: tuyaux, regards, ovoïdes, murs de retenue, passages sous chaussée, poteaux support de lignes, abris-bus, mobilier urbain...

Moules: Personnalisés, adaptés aux différentes pièces à réaliser, aux cadences de production et conditions d'exploitation.

Intérêts: Réaliser des composants à valeur ajoutée, prêt à poser, de qualité suivie.

Poids moyen: 120/160 kg/m².



2/2

MOULES POUR COMPOSANTS PORTEURS

Planchers (prédalles, dalles alvéolées) ou poutres (rectangulaires, en "i"...)

Composants en béton armé ou précontraint.

Moules:

Conception modulaire, au gabarit routier pour une exploitation sur chantier.

Conçus comme des pistes de 80 à 150ml pour une exploitation en usine.

Options:

Mécanisation des déplacements de jouées, matériels autorésistants.

Compléments:

Chevêtre de tension/détention, outils de manutention, bâches sur enrouleur.



MOULES BI-POUTRES

Le moule bi-poutre avec fond est un standard. Il est constitué d'éléments de 4 m assemblés par boulonnage. L'ensemble peut atteindre 12m de long.

Hauteur normalisée : 700, 900 et 1200 mm. un préreglage des jouées permet de varier les épaisseurs de poutres de 100 à 400 mm, au pas de 50 mm.

Une gamme d'options permet d'adapter le moule aux cas spécifiques.