

Retraits muraux

Instructions d'assemblage et d'installation

1. GÉNÉRALITÉS

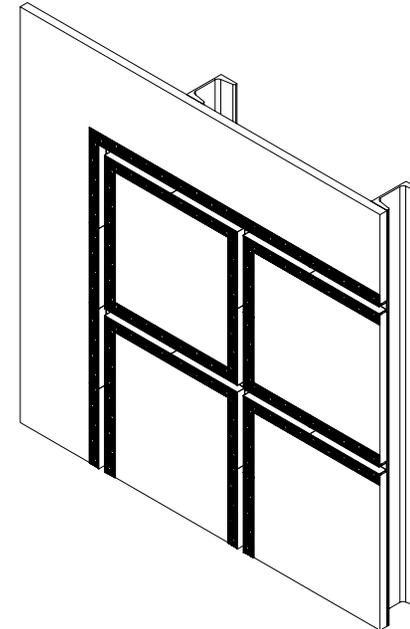
1.1 Description du produit

Les retraits muraux créent une séparation esthétique entre les panneaux de gypse sur les murs verticaux et les plafonds. Les retraits peuvent être utilisés pour créer des lignes horizontales ou verticales et peuvent se croiser proprement là où vous le souhaitez. Les retraits muraux sont faits d'aluminium T5 6063 de 0,050 po d'épaisseur avec un fini mat et sont disponibles en longueurs de 10 pi. Finis et longueurs personnalisés disponibles sur demande. Tous les retraits sont livrés avec des entures d'alignement pour faciliter le processus d'installation et créer des joints d'extrémité et des lignes nets et propres. Des coins et des intersections soudés en usine sont également disponibles sur demande (*Fig. 1*).

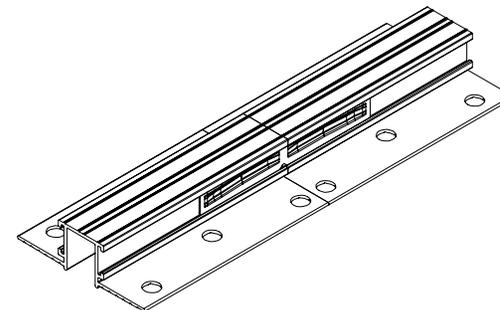
2. ASSEMBLAGE DE COMPOSANTS

2.1 Plaques d'enture

Les plaques d'enture en acier sont utilisées pour aligner le joint entre les sections droites des retraits et entre les sections droites et les coins ou les intersections. Poussez simplement l'enture dans le canal et l'ajustement par friction la maintiendra en place jusqu'à ce qu'elle soit fixée au mur (*Fig. 2*). Assurez-vous que la bille de la plaque d'enture est orientée vers l'extrusion. Si une pression de maintien plus importante est souhaitée, appliquez une pression sur chaque patte de la plaque d'enture pour augmenter la cambrure de la patte. Les plaques d'enture peuvent également être pliées à 90 degrés pour les intersections fabriquées sur site.



(Fig. 1)



(Fig. 2)

2.2 Coins soudés en usine

Les coins intérieurs et extérieurs sont des sections de moulure soudées en usine qui mesurent 6 po à partir du centre du retrait (longueurs sur mesure disponibles sur demande). Les extrémités sans onglet sont fixées aux sections droites de moulure à l'aide des plaques d'enture à ajustement par friction AXRMSPLICE. Assurez-vous que la bille de la plaque d'enture est orientée vers l'extrusion (Fig. 3).

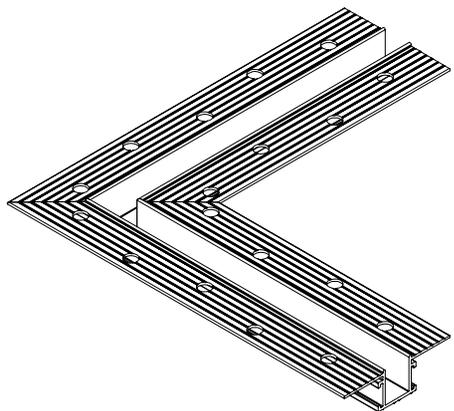
2.3 Intersections soudées en usine

Les intersections intérieures, extérieures, à trois voies, à quatre voies et en T sont des sections de moulure soudées en usine qui mesurent 6 po à partir du centre du retrait (longueurs personnalisées disponibles sur demande). Les extrémités sans onglet sont fixées aux sections droites de moulure à l'aide des plaques d'enture à ajustement par friction AXRMSPLICE. Assurez-vous que la bille de la plaque d'enture est orientée vers l'extrusion (Fig. 4, 5 et 6).

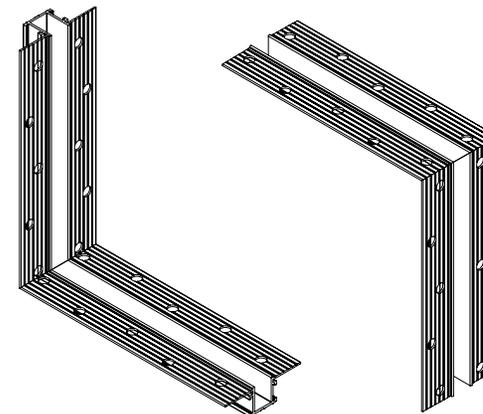
3. INSTRUCTIONS D'INSTALLATION GÉNÉRALES

3.1 Toutes les formes

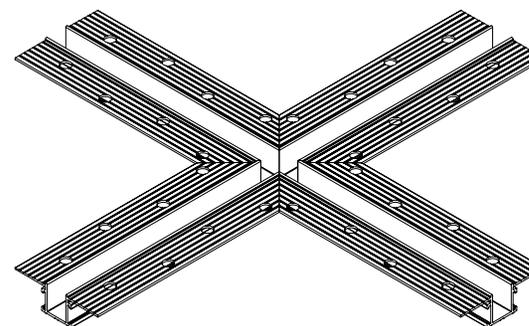
3.1.1 Essuyez le métal avec un chiffon sec ou un diluant pour enlever la poussière, la saleté ou les huiles ramassées pendant le transport, la manipulation ou l'installation avant la pose de ruban, le margeage et la peinture.



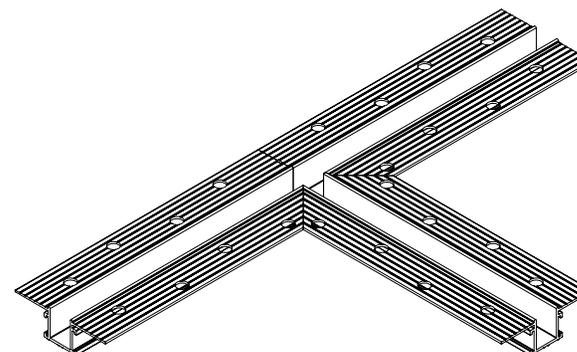
(Fig. 6)



(Fig. 3)



(Fig. 4)



(Fig. 5)

3.2 Formes de la semelle taraudable

3.2.1 Les moulures sont généralement mises en place après l'installation du panneau de gypse, mais l'installateur peut laisser de l'espace pour les moulures au moment de l'installation si vous le souhaitez (*Fig. 7*).

3.2.2 Il convient de fournir un support afin d'y fixer et y soutenir les moulures avec des vis pour gypse n° 6 à 8 - 24 po de c. à c. Les joints d'extrémité doivent être fixés à moins de 3 po des extrémités.

3.2.3 Tous les retraits doivent être coupés avec précision et installés avec des joints serrés et soignés.

3.2.4 Avant d'apposer le ruban, les semelles de fixation doivent être nettoyées à l'aide d'un nettoyant non abrasif et d'un chiffon doux.

3.2.5 Assurez-vous que le ruban ne chevauche pas le bord du retrait et que vous utilisez une truelle de 8 po de large pour appliquer l'enduit final.

3.2.6 Le ruban autoadhésif en fibre de verre pour gypse permet de réduire le temps nécessaire à la pose du ruban et prévient les fissures.

3.3 Formes de la semelle non taraudable

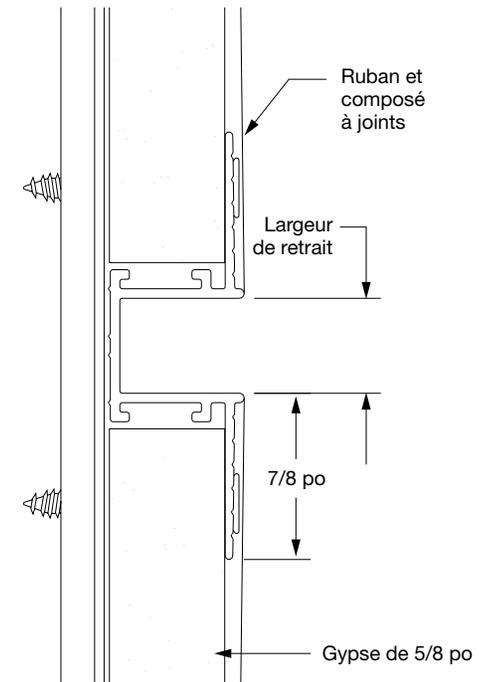
3.3.1 Ces types sont installés avant l'installation des panneaux de gypse et ne nécessitent généralement pas de ruban adhésif ou de plâtre (*Fig. 8*).

3.4 COUPE

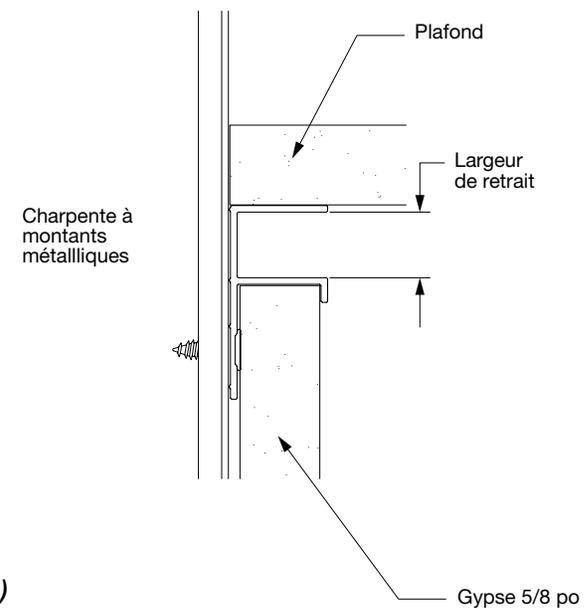
3.4.1 Les matériaux peuvent être coupés avec une scie circulaire équipée d'une lame à 96 dents pour les métaux non ferreux.

3.4.2 Appliquez du lubrifiant (WD-40 ou bâtonnet de graisse) sur la lame avant de couper. N'utilisez pas de disque à tronçonner abrasif.

3.4.3 Assurez-vous de retirer le lubrifiant des garnitures.



(Fig. 7)



(Fig. 8)

3.5 Intersections fabriquées sur site

3.5.1 Pour la fabrication sur site, l'AXRMSPLICE peut être utilisée pour aligner les intersections en pliant la plaque d'enture à 90 degrés avec les billes tournées vers l'extérieur. Pour la plaque d'enture intérieure, installez-la normalement. Pour la plaque d'enture extérieure (le cas échéant), installez-la avec les billes tournées dans la direction opposée à l'extrusion (*Fig. 9*).

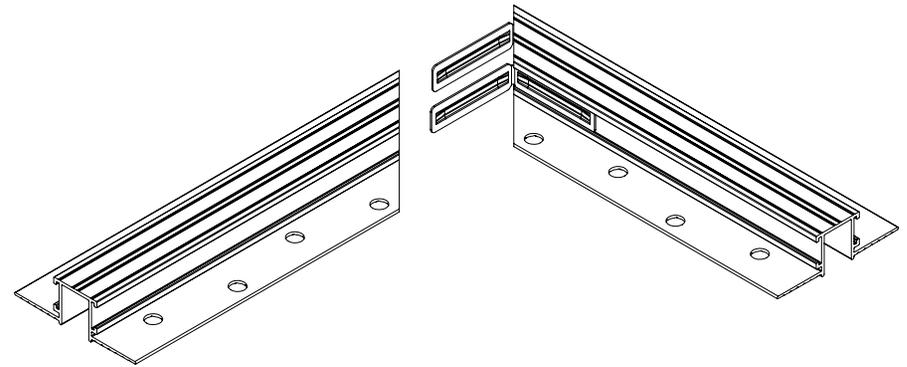
3.6 Peinture sur site

Appliquez de la peinture ou un revêtement mural selon les instructions du fabricant. La garniture a un fini mat et un apprêt est recommandé.

3.7 Finitions

3.7.1 Vérifiez et corrigez l'alignement des composants.

3.7.2 Nettoyez les surfaces au besoin.



(Fig. 9)

POUR PLUS D'INFORMATIONS

Pour obtenir plus d'informations ou pour communiquer avec un représentant Armstrong Plafonds, composez le 1 877 276 7876.

Pour obtenir des informations techniques complètes, des dessins détaillés, de l'aide à la conception CAO, des informations d'installation et de nombreux autres services techniques, contactez le service à la clientèle TechLine au 1 877 276-7876 ou TÉLÉCOPIEZ au 1 800 572 TECH.

Toutes les marques de commerce utilisées dans les présentes sont la propriété d'AWI Licensing LLC et/ou de ses sociétés affiliées.

© 2021 AWI Licensing Company Imprimé aux États-Unis d'Amérique.