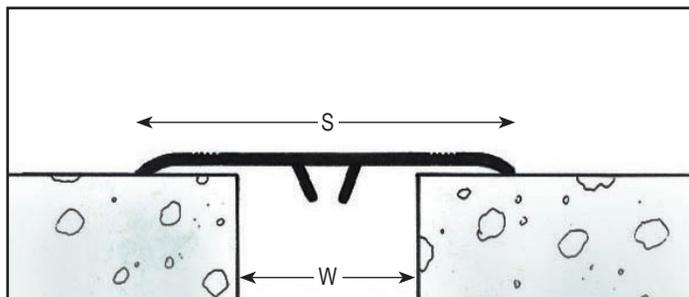
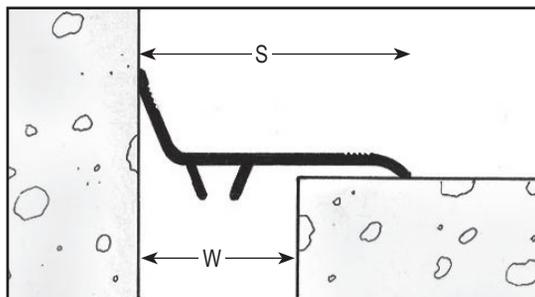




## Couvre joints aluminium à clipser



**Clip S\***  
Pour les joints dont la largeur initiale est comprise entre 10 et 35 mm.



**Clip SLL\***  
Pour les joints dont la largeur initiale est comprise entre 35 et 80 mm.



**Clip XL\***  
Pour les joints dont la largeur initiale est comprise entre 60 et 110 mm.



**Clip XXL\***  
Pour les joints dont la largeur initiale est comprise entre 100 et 150 mm.

\* Modèles déposés

Largeur du joint à la construction W [mm]	Couvre joints plat S [mm]	Couvre joints angle S [mm]	Clip recommandé	Nombre de clips / longueur 3 ml	
				Mur / Plafond [CJV]	Sol [CJH]
20 - 35	CJV - CJH 050	CJV - CJH 050 A	S	4	10
20 - 40	CJV - CJH 060	CJV - CJH 060 A	S / SLL	4	10
35 - 50	CJV - CJH 070	CJV - CJH 070 A	S / SLL	4	10
40 - 70	CJV - CJH 090	CJV - CJH 090 A	SLL / XL	4	10
60 - 90	CJV - CJH 120	CJV - CJH 120 A	SLL / XL	4	10
90 - 110	CJV - CJH 140	-	XL	4 / 5	10

**Nota :** il est tout à fait possible d'utiliser un couvre joint de dimension S plus large qu'indiqué dans le tableau. Par exemple, un couvre joint de 90, 120 ou 140 mm sera parfaitement adapté pour recouvrir un joint d'ouverture 35-50 mm, la largeur minimum recommandée du couvre joint étant de 70 mm.

Pour éviter tout risque d'erreur, il est important de vérifier l'adaptation sur le chantier des modèles de couvre joints et des clips retenus.

### CARACTERISTIQUES DE L'ALLIAGE ALUMINIUM 6063 T6

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Autres
Minimum	0.20	-	-	-	0.45	-	-	-	-
Maximum	-	0.35	0.10	0.10	0.90	0.10	0.10	0.10	0.05

#### PROPRIETES PHYSIQUES TYPIQUES

Densité	2.70
Température de fusion °C	615 - 655
Coefficient de dilatation (0 à 100°C) - °C <sup>-1</sup> x10 <sup>6</sup>	23.4
Coefficient de Poisson	0.33
Conductivité thermique	200
Résistivité à 20°C - μΩ cm	3.3
Capacité thermique J / kg °C	940

#### CARACTERISTIQUES MECANIQUES A TEMPERATURE AMBIANTE

Etat	T6
Résistance	R19

#### CARACTERISTIQUES DE TRACTION

Rp 0.2 mini	Rm mini	A 5.65
0.2 % min.	UTS min.	% mini
MPa	Mpa	
160	185	8

#### CERTIFICATIONS USINES

Aluminium extrudé : production selon EN ISO 9001 : Anodisation selon BS 1615 ET BS 3987  
Clips inox : certifications ISO 14001 - ISO/TS 16949 - ISO 9001.

© Tous droits réservés - Dessins non contractuels - 12/2024



**GV2 VEDA FRANCE**

20, Allée des Erables - Bât. E - 93420 Villepinte - France

Adresse Postale

CS 63052 - 95972 Roissy CDG Cedex

+ 33 (0)1 48 61 70 80

contact@vedafrance.com

www.vedafrance.com