

CONSORTIUM PLUSIEURS DECENNIES D'EXPERIENCE

FONCTIONNALITE



ERGOTS

- ◆ Ergot étudié pour ne pas entrer dans le trou de poinçonnage
- ◆ Adapté aux travaux mécaniques actuels et futurs (relevage-tirage des bois)
- ◆ Accessoire spécial terrain avec rupture de pente
- ◆ Double crochet pour le maintien des fils releveurs au-dessus du sol



Des ergots étudiés pour réduire significativement la pénibilité du travail et son coût.

ADAPTATION AUX TRAVAUX MECANIQUES



ERGONOMIE

- ◆ Section étudiée pour ne pas créer de dommages lors des contacts avec les engins mécaniques
- ◆ Parfaite combinaison entre haute résistance mécanique et flexibilité
- ◆ Forme côte ouvert délibérément réduite
- ◆ Forte aptitude à la plantation en sols difficiles



C9 Medium section 42 x 32
C1 Small section 40 x 40
C1 Medium section 48 x 40
C1 Maxi section 60 x 40



STABILITE

- ◆ Enfoncement de 30 % en sols meubles
- ◆ Espacement inter piquets au maximum 5 mètres



GALVANISATION EN BANDE

- ◆ Galvanisation avant le profilage
- ◆ Pas de zinc sur les parties percées-découpées pliées
- ◆ Couche de zinc micro craquelée, étirée
- ◆ Épaisseur moyenne de zinc entre 18 et 25 μ par face
- ◆ En présence de sols acides (entre 5 et 6.5) il est impératif de galvaniser par immersion la partie du piquet située dans le sol ainsi que les 15 cm au-dessus de celui-ci



La galvanisation consiste à déposer une couche de zinc sur les 2 faces de l'acier non revêtu
Sous l'effet du ph-engrais-souffre-cuivre-humidité-amendements organiques une agression de la couche de zinc est à prendre en considération
Perte de zinc en moyenne 0.5-0.8 μ en sols neutres / Perte de zinc en moyenne 1.5-2.0 μ en sols acides

DUREE DE VIE



COR-TEN

- ◆ Aucun traitement de surface
- ◆ La composition chimique en % de la masse d'acier (présence de cuivre et de chrome en valeur basse et haute) permet l'apparition d'une patine à la superficie du piquet
- ◆ En présence de sols acides (entre 5 et 6.5) il est impératif de galvaniser par immersion la partie du piquet située dans le sol ainsi que les 15 cm au-dessus de celui-ci



GALVANISATION PAR IMMERSION

- ◆ Galvanisation après le profilage
- ◆ Épaisseur moyenne de zinc entre 60 et 80 μ par face



Attention

Sur les premiers rangs en présence de vents latéraux et/ou il est recommandé :

- ◆ De réduire la distance inter piquets
- ◆ Ou de doubler les piquets
- ◆ Ou d'utiliser un piquet avec une section + large
- ◆ Selon le type d'inter cep, le travail du sol crée une forme d'érosion peut engendrer de l'instabilité sur le palissage