



L'étrier à queue d'aronde aluminium ETB un connecteur innovant et très discret. Il permet de reproduire l'esthétique d'un assemblage traditionnel à queue d'aronde sans ses inconvénients. Le prémontage en atelier est conseillé pour une pose rapide sur chantier.



[ETA-07/0245](#), [FR-DoP-e07/0245](#)

CARACTÉRISTIQUES



Matière

- Aluminium EN AW-6082 T-6 suivant la norme NF EN 755-2:2000,
- Epaisseur : 6 mm pour la partie mâle et 10 mm pour la partie femelle.

Avantages

- Assemblage invisible avec ou sans lamage,
- Utilisable dans de multiples applications,
- Démonstration de pose dans la rubrique Ressources/Vidéos,
- Tenue au feu 1/2h ou 1h en suivant certaines préconisations. N'hésitez pas à consulter notre documentation Résistance au Feu - Fiabilité et Connecteurs.

APPLICATIONS

Support

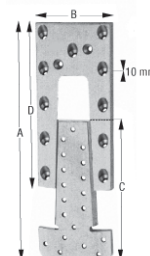
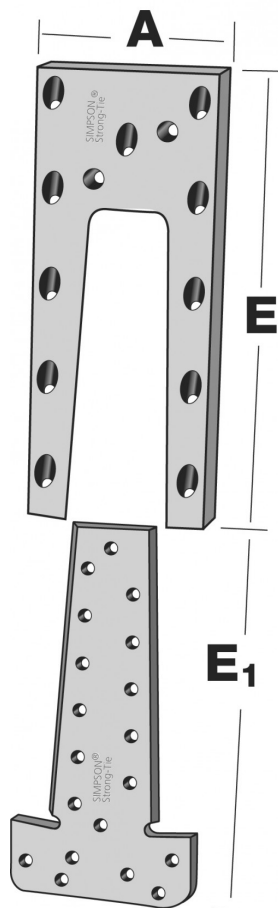
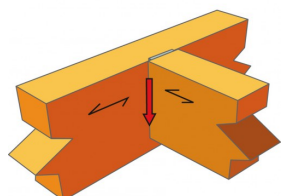
- **Porteur** : bois massif, bois composite, lamellé-collé.
- **Porté** : bois massif, bois composite, lamellé-collé.

Domaines d'utilisation

- Solivage sur poutre maîtresse,
- Solive sur poteau.

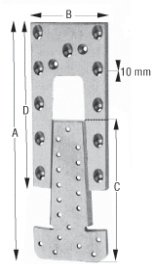
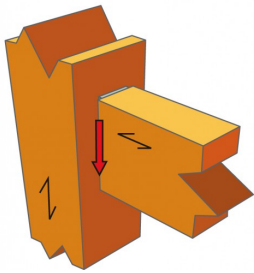
DONNÉES TECHNIQUES

Dimensions et Valeurs Caractéristiques Solive/Poutre



Références	Porté			Dimensions [mm]						Sur poutre		Valeurs Caractéristiques descendantes [kN]
	Min.		Max.	A	B	E	E1	Ep1	Ep2	Fixations		
	Largeur [mm]	Hauteur [mm]	Hauteur [mm]							Vis SCRB Ø5,0x80	Pointes annelées Ø4,0x50	
ETB90/34709	70	115	150	60	90	69	58	6	10	4	6	11.6
ETB120/34712	70	150	200	60	121	95	85	6	10	6	9	16.7
ETB160/34716	70	185	250	60	166	130	95	6	10	8	11	21.7
ETB190/34719	90	220	300	75	195	165	138	6	10	11	19	28.9
ETB230/34723	90	255	350	75	230	200	138	6	10	14	19	34.8

Dimensions et Valeurs Caractéristiques Solive/Poteau



Références	Porté			Dimensions [mm]						Sur poteau		Valeurs Caractéristiques descendantes [kN]
	Min.		Max.	A	B	E	E1	Ep1	Ep2	Fixations		
	Largeur [mm]	Hauteur [mm]	Hauteur [mm]							Vis SCRB Ø5,0x80	Pointes annelées Ø4,0x50	
ETB90/34709	70	115	150	60	90	69	58	6	10	4	6	11.6
ETB120/34712	70	150	200	60	121	95	85	6	10	6	9	16.7
ETB160/34716	70	185	250	60	166	130	95	6	10	8	11	21.7
ETB190/34719	90	220	300	75	195	165	138	6	10	9	12	24.1
ETB230/34723	90	255	350	75	230	200	138	6	10	10	12	25.6

MISE EN OEUVRE

Fixations

Pour garantir les charges, les pointes et vis utilisées doivent être conformes à l'ATE-04/0013 et aux préconisations données ci-dessous :

L'Eurocode 5 permet l'utilisation de pointes et vis non marquées CE. Toutefois, cela entraîne une diminution importante des charges. Se référer aux calculs des fixations de l'Eurocode 5. Contactez notre service technique.

Sur porté :

- Vis SCRB/95580 avec filetage complet. Finition bichromatée 500 grades B

Sur porteur :

- Pointes annelées CNA Ø4,0 x 50 mm
- Vis CSA Ø5,0 x 40 mm

Installation

Le montage des étriers ETB est simplifié par l'emploi d'un gabarit de montage disponible sur stock. La réalisation du lamage s'effectue avec une fraise Ø16 mm et une rondelle Ø30 mm.

Etape 1 : Montage de la partie mâle de l'ETB sur le porteur :

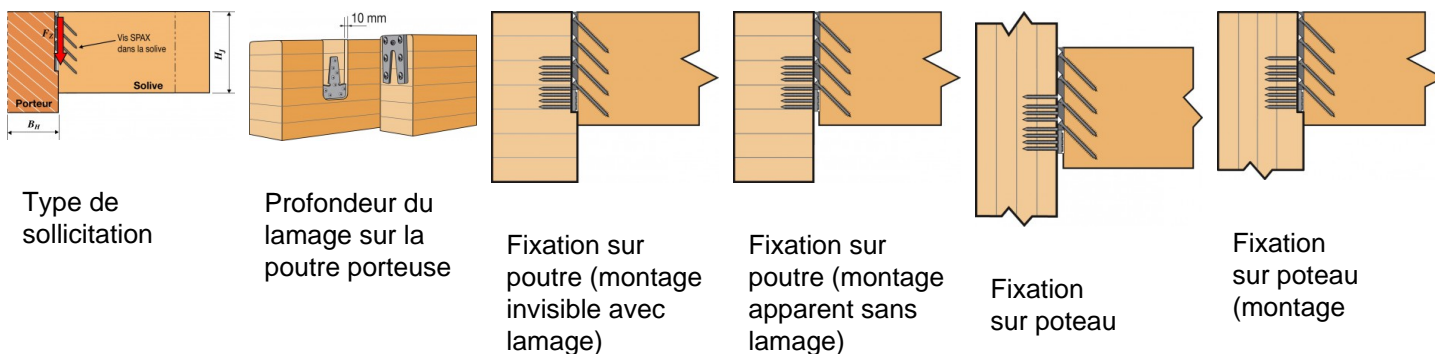
1. Mettre le gabarit de façon à ce que le bord droit soit positionné vers le bas. Régler la partie 2 du gabarit afin d'obtenir lors du positionnement.
1. Effectuer le lamage à l'aide d'une fraise de Ø16 et une rondelle de Ø30 sur une profondeur de 10 mm. Pour éviter tout mouvement durant l'usinage, vous pouvez visser le gabarit sur la poutre à l'aide du perçage prévu à cet effet.
2. Fixer la partie mâle de l'ETB en partie basse du lamage à l'aide de pointes annelées CNA#4,0x50 ou de vis CSA#5,0x40.

Etape 2 : Montage de la partie femelle de l'ETB sur la poutre portée :

1. Mettre le gabarit de façon à ce que le bord oblique soit positionné vers le bas. Régler la partie 2 du gabarit afin d'obtenir lors du positionnement.
1. Fixer la partie femelle sur la poutre portée en prenant appui sur le gabarit afin que celle-ci ne bouge pas durant le vissage. De même, le gabarit peut être vissé sur la poutre afin d'éviter tout mouvement durant l'opération. La fixation est réalisée à l'aide de vis SCRB #5.0x80 positionnées à 45°.

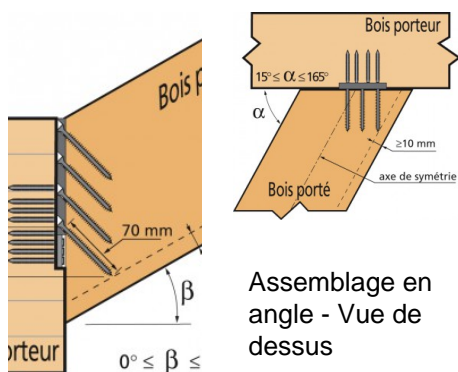
Etape 3 : Montage final

1. Assembler la partie mâle et la partie femelle,
1. L'assemblage final est alors complètement invisible !



- Montage
apparent réalisé
sans lamage

invisible avec
lamage)



Assemblage en
angle - Vue de
dessus

Assemblage
en pente -
Pente positive
uniquement

NOTES TECHNIQUES