

SÉRIE 9000 FB

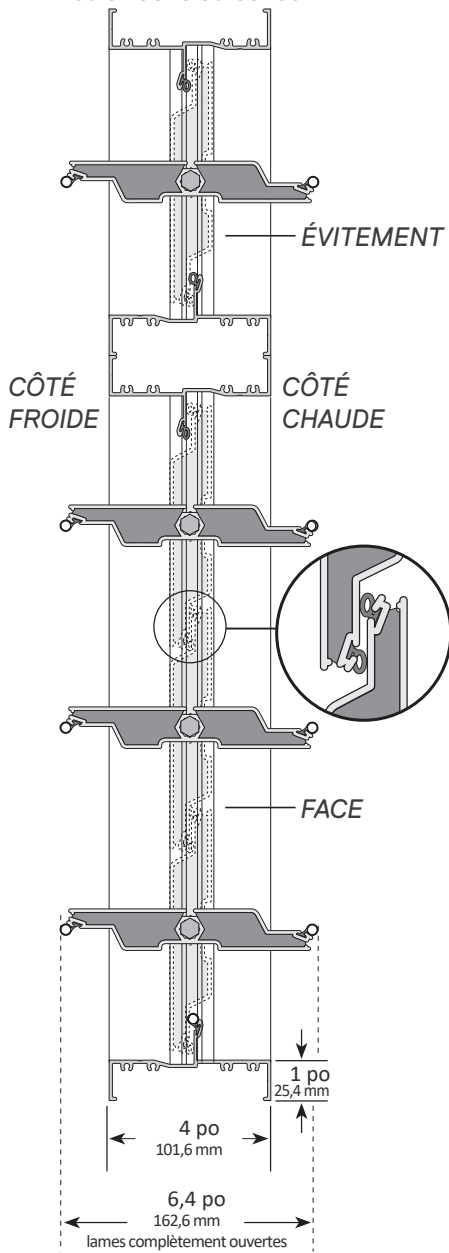
VOLETS DE FACE ET D'ÉVITEMENT
ISOLÉS THERMIQUEMENT

données techniques
et spécifications

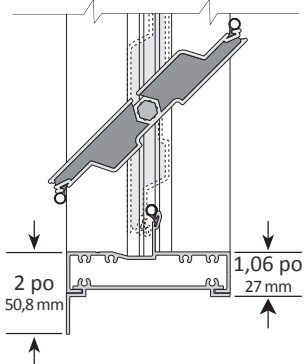


TAMCO 

Type d'installation :
installé dans le conduit
ou attaché au conduit



Type d'installation :
rebord arrière allongé



1. Le cadre est fait d'aluminium extrudé (6063-T5) d'une épaisseur minimale de 0,08 po (2,03 mm). Sa profondeur est de 4 po (101,6 mm), avec des brides d'assemblage de 1 po (25,4 mm) de largeur des deux côtés du cadre. Le cadre du volet a une bride de fixation de 2 po (50,8 mm) à l'arrière, lorsque commandé avec rebord arrière allongé.
2. Les lames de profil aérodynamique sont en aluminium extrudé (6063-T5) d'une profondeur maximale de 6 po (152,4 mm). Elles sont pourvues de barrières thermiques et sont isolées avec de la mousse de polyuréthane. La lame au complet a un facteur d'isolation de R-2,29. Le pivotement de chaque lame est symétrique.
3. Les garnitures d'étanchéité des lames sont en EPDM et celles du cadre sont en silicone extrudé. Les garnitures glissent dans des rainures faisant partie intégrante des extrusions d'aluminium. Les garnitures des lames et du cadre sont fixées en place mécaniquement pour éliminer le rétrécissement et le déplacement au cours de la durée de vie du volet.
4. Les coussinets sont composés de deux parties, dont un coussinet interne en Celcon fixé à une tige hexagonale d'aluminium de 7/16 po (11,11 mm) qui pivote dans un coussinet externe en polycarbonate, lui-même fixé dans le cadre latéral. Ce procédé de fabrication permet d'éliminer toute friction du métal contre le métal ou contre le plastique.
5. La tige maîtresse hexagonale réglable de 7/16 po (11,11 mm), les attaches des boulons en U et les écrous de fixation hexagonaux sont en acier recouvert de zinc. Ils assurent un raccordement solide aux lames et à la tringlerie.
6. La tringlerie en aluminium et en acier recouvert de zinc résistant à la corrosion est installée en dehors du débit d'air. Les vis de tourillon ont une pointe en forme de coupe pour éliminer tout glissement.
7. Le mécanisme entre les sections de face et d'évitement est continu, ne peut se desserrer, tomber en panne ou être omis, et fait en sorte que la transmission du couple de rotation est directe et sans perte.
8. Les volets sont conçus pour fonctionner à des températures variant de -40 °F (-40 °C) à 212 °F (100 °C).
9. L'étanchéité n'excède pas 2 PCM/pi² (10,2 l/s/m²) à 1 po d'eau (0,25 kPa) de différentiel de pression statique. Testé conformément au standard 500-D de l'ANSI/AMCA.
10. Les volets sont fabriqués sur mesure pour convenir à la grandeur désirée, sans obstruer les surfaces libres. L'arrêt de lame est fixé à une hauteur déterminée et constitue une partie intégrante et continue des cadres du haut et du bas du volet.
11. Les volets sont offerts avec des lames parallèles ou des lames opposées.
12. Les volets sont offerts selon quatre types d'installation : installé dans le conduit, attaché au conduit, avec rebord arrière allongé, ou avec adaptateur rond. (Se référer aux pages Types d'installation.)
13. L'installation des volets doit correspondre aux exigences du Guide d'installation de TAMCO actuellement en ligne pour les volets de contrôle. (Des directives d'installation imprimées sont fournies avec chaque livraison de volets. Cependant, toute l'information accessible sur le site Web de TAMCO au www.tamcodampers.com remplace toute l'information contenue dans les versions papier.)
14. Une structure intermédiaire ou à tubulure d'acier est requise pour offrir une résistance aux charges de pression exercée à l'endroit où sont installés des volets comportant au moins deux sections en hauteur ou en largeur. (Voir le Guide d'installation des volets en aluminium de TAMCO.)

OPTIONS POUR LE PROFIL SP : Pour chacune des options ci-après, remplacer la spécification ci-dessus par celle correspondant au numéro approprié.

SC - OPTION POUR FROID INTENSE

3. Les garnitures d'étanchéité des lames et du cadre sont en silicone extrudé afin de réduire la perte d'air à des températures plus froides. Les garnitures glissent dans des rainures faisant partie intégrante des extrusions d'aluminium. Les garnitures des lames et du cadre sont fixées en place mécaniquement pour éliminer le rétrécissement et le déplacement au cours de la durée de vie du volet.

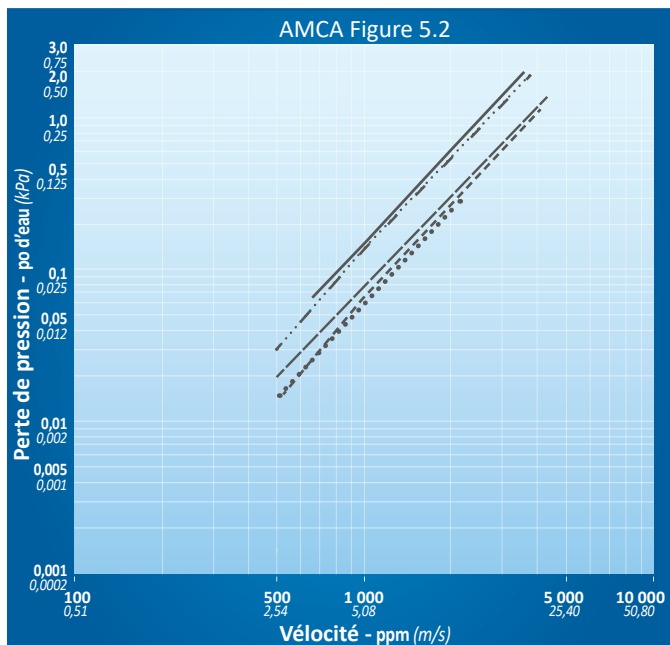
MR - OPTION POUR RÉSISTER À L'HUMIDITÉ

1. Le cadre est fait d'aluminium extrudé (6063-T5) d'une épaisseur minimale de 0,08 po (2,03 mm). Sa profondeur est de 4 po (101,6 mm), avec des brides d'assemblage de 1 po (25,4 mm) de largeur des deux côtés du cadre. Le cadre du volet a une bride de fixation de 2 po (50,8 mm) à l'arrière, lorsque commandé avec rebord arrière allongé. Les vis d'assemblage sont en acier inoxydable.
5. La tige maîtresse hexagonale réglable de 7/16 po (11,11 mm), les attaches des boulons en U et les écrous de fixation hexagonaux sont en acier inoxydable. Ils assurent un raccordement solide aux lames et à la tringlerie.
6. La tringlerie en aluminium et en acier inoxydable est installée en dehors du débit d'air. Les vis de tourillon en acier inoxydable ont une pointe en forme de coupe pour éliminer tout glissement.

SW - OPTION POUR RÉSISTER À L'EAU SALÉE

1. Le cadre est fait d'aluminium extrudé (6063-T5) d'une épaisseur minimale de 0,08 po (2,03 mm). Sa profondeur est de 4 po (101,6 mm), avec des brides d'assemblage de 1 po (25,4 mm) de largeur des deux côtés du cadre. Le cadre du volet a une bride de fixation de 2 po (50,8 mm) à l'arrière, lorsque commandé avec rebord arrière allongé. Les cadres ont un fini anodisé clair à une profondeur minimale de 0,7 mil (18 microns). Les vis d'assemblage sont en acier inoxydable.
2. Les lames de profil aérodynamique sont en aluminium extrudé (6063-T5) d'une profondeur maximale de 6 po (152,4 mm). Elles sont pourvues de barrières thermiques et sont isolées avec de la mousse de polyuréthane. La lame au complet a un facteur d'isolation de R-2,29. Le pivotement de chaque lame est symétrique. Les lames ont un fini anodisé clair à une profondeur minimale de 0,7 mil (18 microns).
3. Les garnitures d'étanchéité des lames et du cadre sont en silicone extrudé afin de réduire la perte d'air à des températures plus froides. Les garnitures glissent dans des rainures faisant partie intégrante des extrusions d'aluminium. Les garnitures des lames et du cadre sont fixées en place mécaniquement pour éliminer le rétrécissement et le déplacement au cours de la durée de vie du volet.
5. La tige maîtresse hexagonale réglable de 7/16 po (11,11 mm), les attaches des boulons en U et les écrous de fixation hexagonaux sont en acier inoxydable. Ils assurent un raccordement solide aux lames et à la tringlerie.
6. La tringlerie en aluminium au fini anodisé clair et en acier inoxydable est installée en dehors du débit d'air. Les vis de tourillon en acier inoxydable ont une pointe en forme de coupe pour éliminer tout glissement.

VÉLOCITÉ / PERTE DE PRESSION



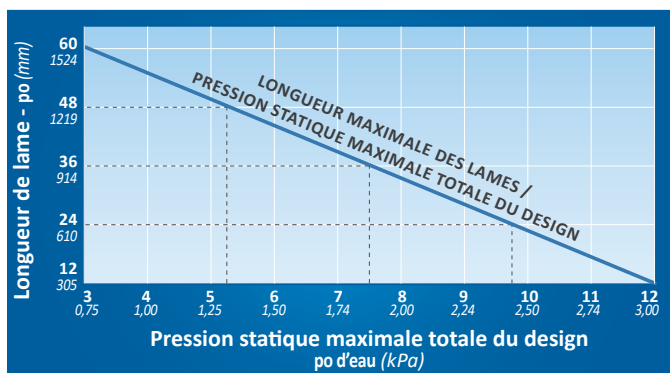
LÉGENDE

- 12 po x 12 po — (305 mm x 305 mm)
- 24 po x 24 po - - - (610 mm x 610 mm)
- 48 po x 12 po - · - · (1220 mm x 305 mm)
- 12 po x 48 po - - - - (305 mm x 1220 mm)
- 36 po x 36 po · · · · (915 mm x 915 mm)

FIG. 5.2 Le volet mis à l'essai est installé à l'extrémité d'un conduit d'une longueur correspondant à 5 fois son diamètre, avec évacuation à l'air libre. Le conduit et le volet sont situés en aval de l'alimentation d'air. Les essais de perte de pression ont été effectués selon le standard 500-D de l'ANSI/AMCA.

Les valeurs de perte de pression sont basées sur des volets de type attaché au conduit. La perte de pression sera plus élevée pour les volets de type inséré dans le conduit.

DESIGN DES LAMES / PRESSION MAXIMALE



Les volets de la Série 9000 FB avec le profil SP, dont la longueur de la lame excède la pression maximale prévue, peuvent être reconfigurés pour maintenir une longueur de lame compatible avec la pression requise pour le système en augmentant le nombre de sections par volet et, ainsi, réduire la longueur des lames de chacune des sections. Une structure intermédiaire appropriée sera nécessaire pour l'assemblage de volets à sections multiples. (Se reporter à l'article 14 des Spécifications et au Guide d'installation des volets en aluminium TAMCO.)

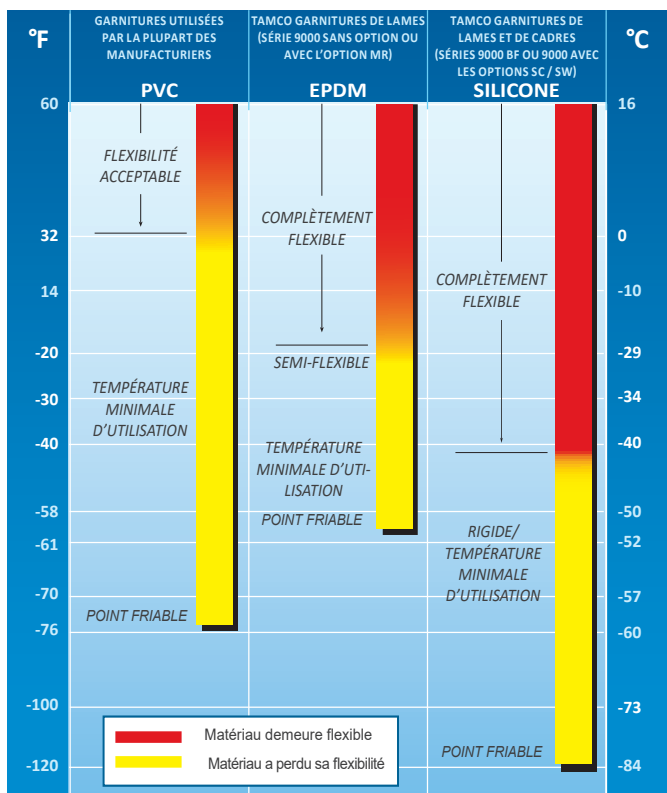
Exemple

Un volet de 60 po L x 36 po H (1524 mm x 915 mm) à 5 po d'eau (1,24 kPa) de pression devra être livré en deux sections de 30 po L x 36 po H (762 mm x 915 mm).

NOTES

- Afin de réduire les pertes de pression, utiliser le type attaché au conduit pour les volets plus petits que 9 pi² (0,83 m²).
- Recommandé pour utilisation dans des conditions d'air dites normales, en deçà des températures spécifiées.
- Les volets pour conduits excédant 37% po (959 mm) de hauteur sont munis d'une barre de renfort au centre afin de les consolider et aider à maintenir l'étanchéité.
- Les volets isolés thermiquement ne doivent pas être installés ou entreposés aux endroits où l'isolation est dans la ligne de visée de toute source de lumière solaire ou à rayon UV.

GARNITURES / COMPARAISON DE RENDEMENT



Les températures de service minimales ainsi que les points d'effondrement sont tels que mentionnés par les différents manufacturiers. La flexibilité, la rigidité ainsi que la pertinence de l'utilisation des matériaux font suite à différentes observations visuelles de même qu'au fonctionnement des volets dans une chambre froide de laboratoire ainsi que dans un surgélateur.

TYPES D'INSTALLATION | Série 9000 FB

Volet de face et d'évitement isolé thermiquement

- En passant une commande, toujours fournir les données relatives à la largeur et à la hauteur de la gaine ou de l'ouverture.
- La dimension de la largeur est toujours parallèle aux lames.
- La dimension de la hauteur est toujours perpendiculaire aux lames.

TYPE INSTALLÉ DANS LE CONDUIT

- Les dimensions extérieures libres sont inférieures de 0,5 po (12,7 mm) à la largeur et à la hauteur de l'ouverture.

DIMENSIONS MINIMALES PAR SECTION :

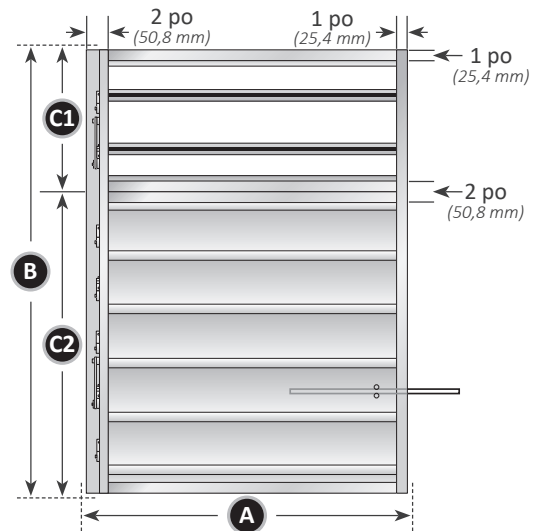
7,5 po L x 12,5 po H (191 mm x 318 mm)

DIMENSIONS MAXIMALES PAR SECTION :

25 pi² (2,3 m²)

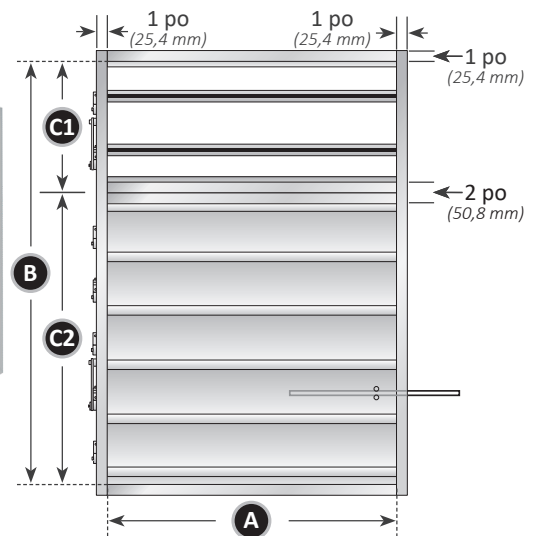
60 po L x 60 po H ou (1524 mm x 1524 mm) ou

48 po L x 75 po H (1220 mm x 1905 mm)



TYPE ATTACHÉ AU CONDUIT

- Les dimensions extérieures libres sont supérieures de 2 po (50,8 mm) à la largeur et à la hauteur de l'ouverture.
- La tringlerie dépasse le cadre latéral d'un maximum de 1,31 po (33,3 mm) pour les volets ayant une section de largeur.



DIMENSIONS MINIMALES PAR SECTION :

6 po L x 10,5 po H (153 mm x 267 mm)

DIMENSIONS MAXIMALES PAR SECTION :

25 pi² (2,3 m²)

60 po L x 60 po H ou (1524 mm x 1524 mm) ou

48 po L x 75 po H (1220 mm x 1905 mm)

TYPE REBORD ARRIÈRE ALLONGÉ

- Les dimensions extérieures libres sont supérieures de 4 po (101,6 mm) à la largeur et à la hauteur de l'ouverture.

DIMENSIONS MINIMALES PAR SECTION :

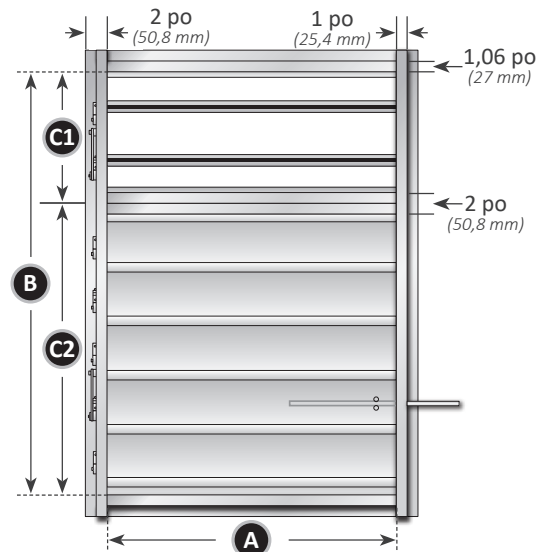
6 po L x 10,5 po H (153 mm x 267 mm)

DIMENSIONS MAXIMALES PAR SECTION :

25 pi² (2,3 m²)

60 po L x 60 po H ou (1524 mm x 1524 mm) ou

48 po L x 75 po H (1220 mm x 1905 mm)



- Les volets de type « rebord arrière allongé » ne sont pas conçus pour être installés avec le devant du volet inséré dans l'ouverture ou dans le conduit, parce que les cadres latéraux se prolongent sur toute la hauteur du cadre arrière.

**POUR OBTENIR DE L'INFORMATION ADDITIONNELLE,
PRIÈRE DE CONSULTER LES PAGES SUIVANTES :**



**GUIDES D'INSTALLATION
SOUS L'ONGLET DOCUMENTS**

- Guide d'installation
Volets de contrôle en aluminium
- Installation des volets à lames verticales
- Guide d'installation des supports d'entraînement
- Guide d'installation des arbres de renvoi horizontaux
- Guide d'installation des arbres de renvoi verticaux



**VIDÉOS DES
GUIDES D'INSTALLATION**

SÉRIE 9000 FB

DONNÉES TECHNIQUES ET SPÉCIFICATIONS



SPX ENGINEERED AIR MOVEMENT

80, rue Lorne
Smiths Falls (Ontario) K7A 5J7 Canada
1 800 723-6805
tamcodampers.com

FR-TA-9000FB-TECH-24 | PUBLIÉ 01/2024
© 2024 SPX Engineered Air Movement | Tous droits réservés

En raison de l'innovation technologique, tous les produits
sont susceptibles de modifications de conception et/ou de
matériaux sans préavis.

SPX 
TECHNOLOGIES