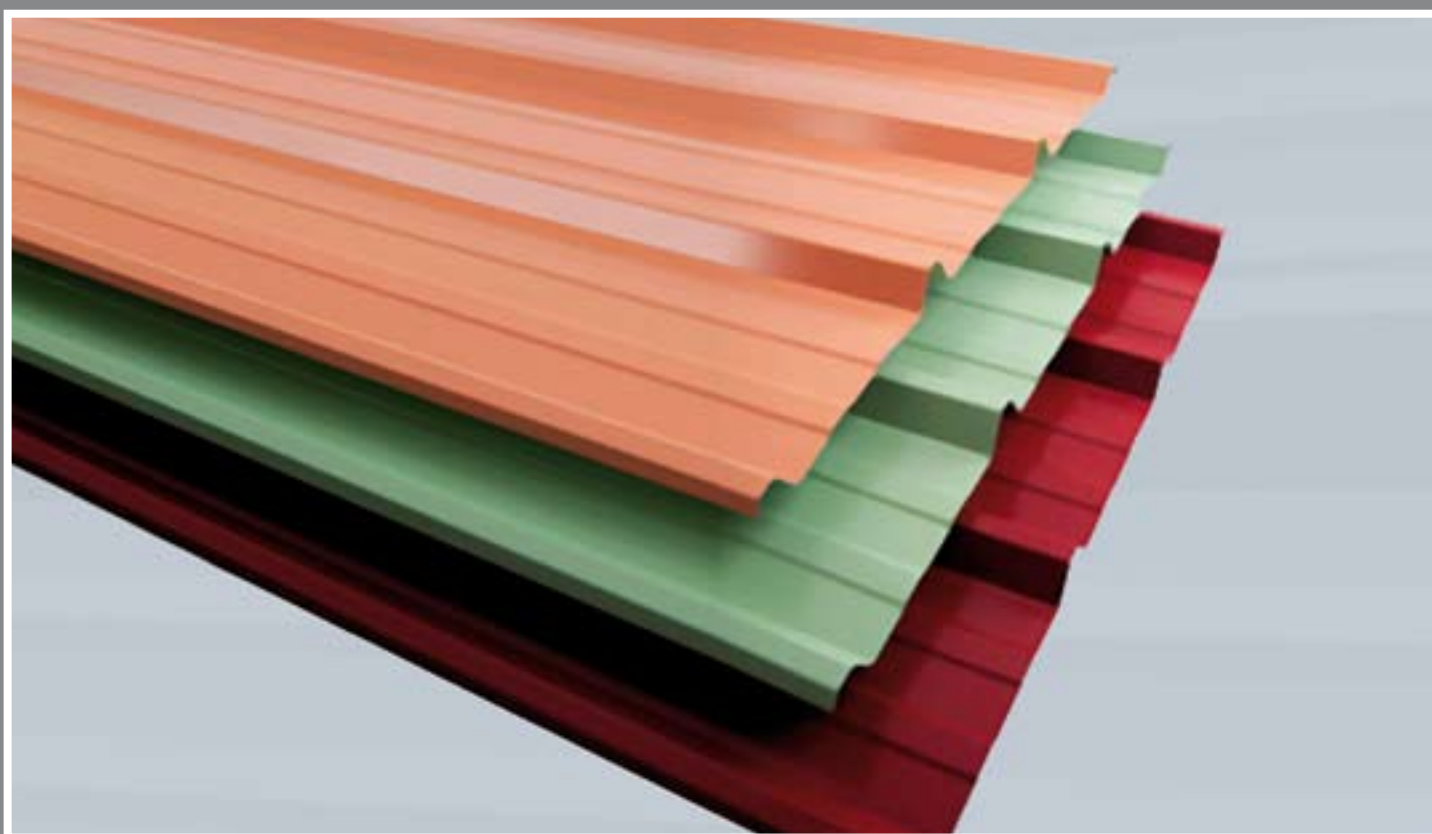
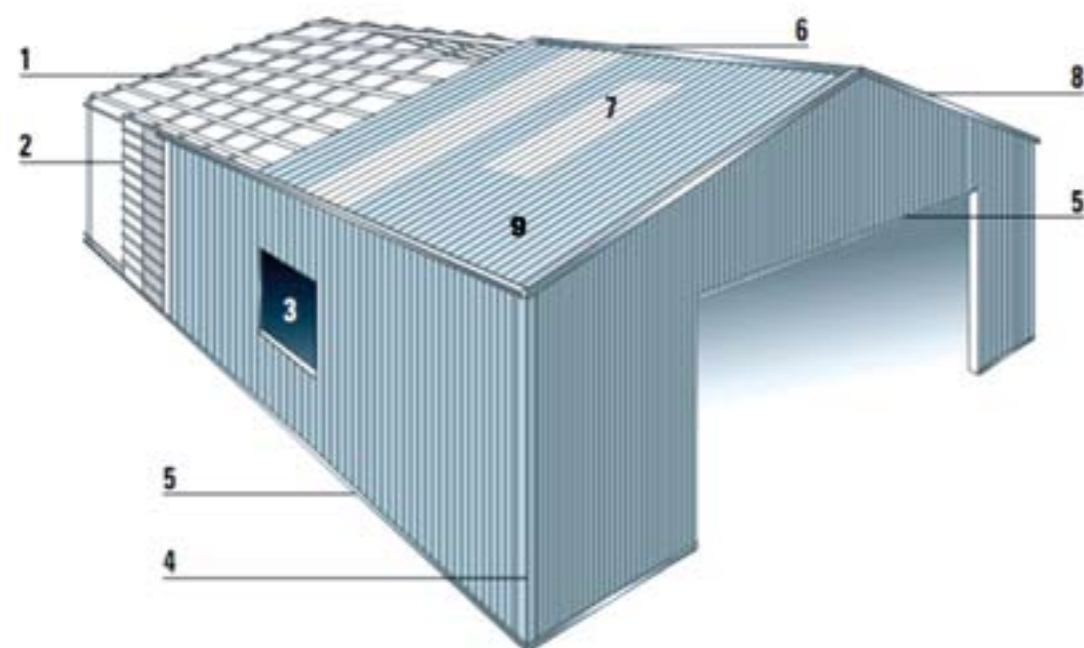


stunas
industries

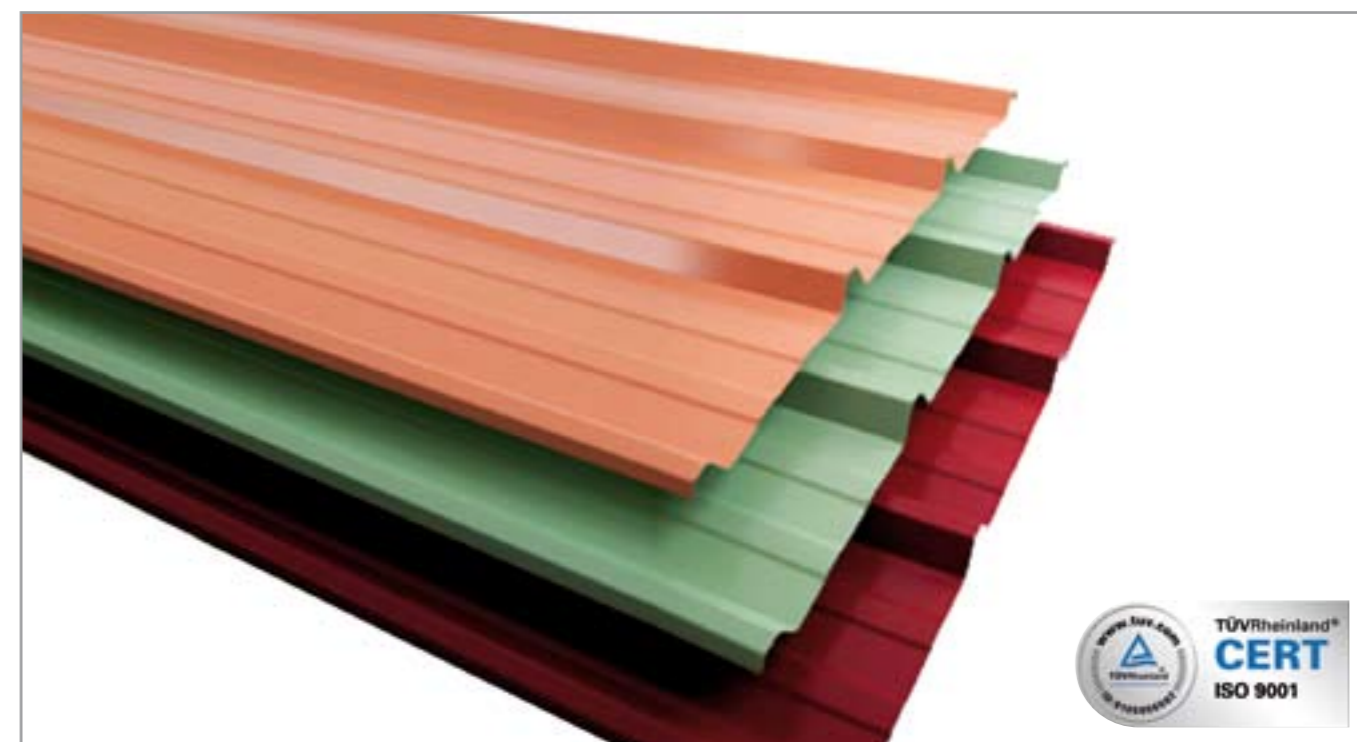
PROFILS NERVURÉS



EXEMPLE D'APPLICATION



- 1- PANNE Z
- 2- BARDAGE EN PROFILS NERVURÉS
- 3- ECHANCRURES
- 4- ANGLE INTÉRIEUR ET ANGLE EXTERIEUR
- 5- BAVETTE REJET D'EAU
- 6- FAITIÈRE DOUBLE, FAITIÈRE CRANTÉE, FAITIÈRE PLANE
- 7- TRANSLUCIDE EN POLYESTER
- 8- BANDE DE RIVE
- 9- COUVERTURE EN PROFIL NERVESCO



SOMMAIRE

- A PROPOS DE STUNAS INDUSTRIES02
- PROFIL NERVESCO 3.45.1000TS.....04
- PROFIL ONDULÉ 76.1805
- PROFIL TOITESCO & PROFIL LS.....06
- PROFIL POUR PLANCHER PC 83.732.....06
- ACCESSOIRES07
- MONTAGE.....08
- MANUTENTION.....09

A PROPOS DE STUNAS INDUSTRIES



Fondée en 1995, STUNAS INDUSTRIES était à l'origine fabricant de profils en acier utilisés en couverture sèche et bardage pour les bâtiments industriels.

En 1998, notre société est marquée par le démarrage d'une unité de fabrication de panneaux sandwich.

Aujourd'hui STUNAS INDUSTRIES est une entreprise industrielle innovante qui a pour activité principale la fabrication et la commercialisation de panneaux sandwich pour l'isolation des bâtiments, des panneaux frigorifiques pour l'isolation du froid, de profils en acier, de portes frigorifiques et de chambres froides dédiée à tous les segments de marché : industrie, agriculture et résidentiel.

Nous disposons de trois unités de production proposant un éventail complet de produit. Notre capacité de production est de 1.5 millions de m² de panneaux par an sur des lignes modernes dotées de tous les moyens nécessaires à l'obtention du meilleur niveau de qualité. Nos panneaux sont fabriqués à partir de bobines d'acier de qualité supérieure et composés de mousse polyuréthane injectée sans CFC.

Notre capacité de production pour les portes frigorifiques est de 2000 unités par an. Elles sont conçues pour répondre aux critères d'exigence élevés des secteurs industriels.

Forte d'une expérience de plus de 12 ans dans la fabrication du panneau sandwich, STUNAS INDUSTRIES a lancé en 2010 un nouveau produit

«ICEBERG» : des chambres froides modulaires destinées à la conservation des produits alimentaires, munies d'un système de panneaux à emboîtement mâle femelle avec crochets à excentrique.

STUNAS INDUSTRIES fabrique également des bâtiments en structure d'acier galvanisé livrés en kit en usine pour applications commerciales, industrielles et agricoles. Les structures composées principalement de profils Z et Sigma sont plus légères que les structures conventionnelles ce qui permet un montage plus facile et rapide et une meilleure rentabilité économique. STUNAS INDUSTRIES met un point d'honneur à toujours mieux servir ses clients en étendant sa gamme de produits et en améliorant ses niveaux de service.

Dans le but de mieux servir ses clients, STUNAS INDUSTRIES met à leur disposition son bureau d'ingénierie afin d'effectuer une assistance technique complète de l'élaboration des plans au suivi des chantiers.

EXPORTATION

Depuis sa création, STUNAS INDUSTRIES a renforcé sa présence sur le marché local et sur le marché international. Nos produits sont aujourd'hui exportés en Afrique, en Europe et au Moyen-Orient.

Conformément aux normes internationales et aux standards de qualité, nos produits sont livrés dans les meilleurs délais et dans des conditions optimales.



Usine Sousse



Usine Tunis



CERTIFICAT

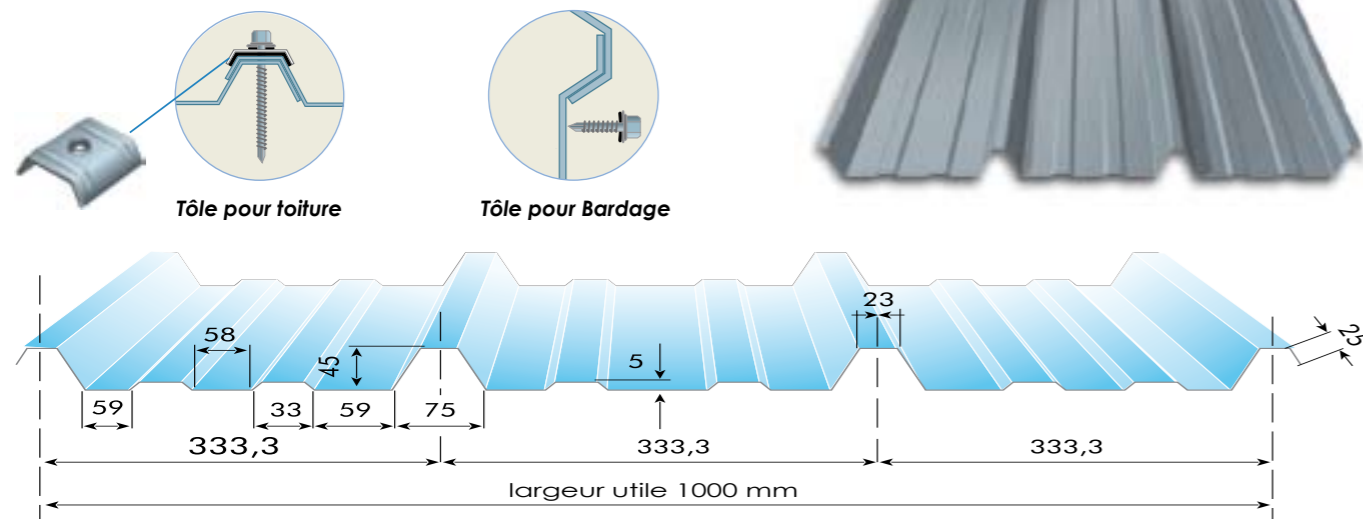
Par ailleurs, STUNAS INDUSTRIES a mis en place un système de management de la qualité permettant un contrôle rigoureux de nos processus de production. Notre société est certifiée selon la norme ISO9001 : 2008 par TÜV.



PROFIL NERVESCO 3.45.1000TS

APPLICATION

Le profil nervesco 3.45.1000TS est utilisé en couverture sèche et bardage vertical pour les bâtiments industriels, les bâtiments tertiaires, les centres commerciaux, les ateliers de production, les entrepôts agricoles, les habitations.



REVÊTEMENT	Sans spécifications particulières en qualité standard : - Galvanisé seul - Galvanisé pré laqué, face extérieure finition laquée polyester 25µ, PVDF ou Plastisol sur demande.
NORMES	NF EN 10346, NF P 34401, NF EN 10169, P34301, XP P34310, NF P 34205, NF P 34205-1, Spécifications propres aux clients.

EXECUTION STANDARD :

- Epaisseurs tôle galvanisée : 0.40 mm, 0.50 mm, 0.60 mm, 0.70 mm, 0.80 mm, 1.00 mm, 1.20 mm
- Epaisseurs tôle galvanisée prélaquée : 0.55 mm, 0.63 mm, 0.70 mm, 0.75 mm
- Longueurs : 1500 mm à 12000 mm

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Ep. mm	Poids Kg/ml	Nbre d'appui	Charges non pondérées daN/m²								
			50	75	100	125	150	175	200	225	250
0.63	6.03	2	2,65	2,65	2,60	2,40	2,25	2,15	2,00	1,90	1,70
		3	2,85	2,85	2,85	2,65	2,45	2,25	2,10	1,90	1,70
0.75	7.18	2	3,00	3,00	2,75	2,60	2,45	2,30	2,15	2,05	1,90
		3	3,60	3,50	3,20	2,90	2,65	2,50	2,30	2,20	1,95
1.00	9.81	2	3,70	3,30	3,05	2,85	2,65	2,55	2,45	2,35	2,25
		3	4,40	3,95	3,60	3,35	3,20	3,05	2,85	2,70	2,60
1.25	12.27	2	3,95	3,55	3,25	3,05	2,85	2,75	2,60	2,50	2,45
		3	4,70	4,20	3,85	3,60	3,40	3,25	3,10	3,00	3,85

TRANSLUCIDES EN POLYESTER :

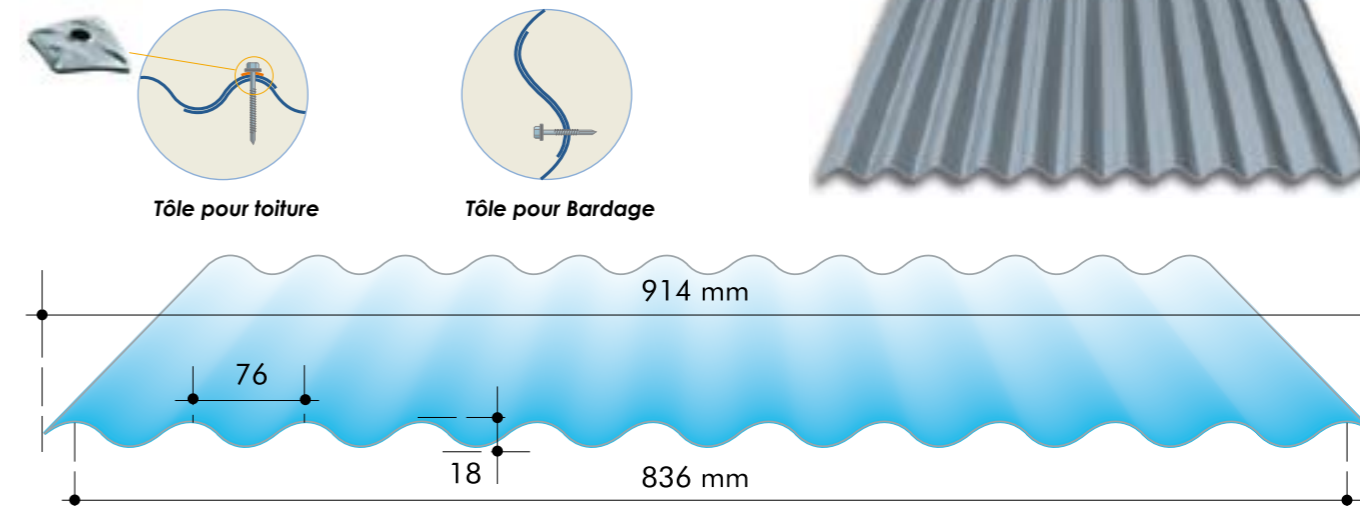
- Polyester 450g/m² / Profil 3.45.1000TS / Epaisseur : 1 mm
- Longueur en stock : 6000 mm
- Disponibles en polycarbonate



PROFIL ONDULÉ 76.18

APPLICATION

Le profil ondulé 76.18 est utilisé en couverture sèche et bardage vertical pour toutes nouvelles constructions et rénovation de bâtiments agricoles et industriels.



REVÊTEMENT	Sans spécifications particulières en qualité standard: - Galvanisé seul - Galvanisé pré laqué, face extérieure finition laquée polyester 25µ, PVDF ou Plastisol sur demande.
NORMES	NF EN 10346, NF P 34401, NF EN 10169, P34301, XP P34310, NF P 34205, NF P 34205-1, Spécifications propres aux clients.

EXECUTION STANDARD :

- Epaisseurs tôle galvanisée : 0.40 mm, 0.50 mm, 0.60 mm, 0.70 mm, 0.80 mm, 1.00 mm, 1.20 mm
- Longueurs : 1500 mm à 6000 mm
- Tôle galvanisée prélaquée (sur demande).

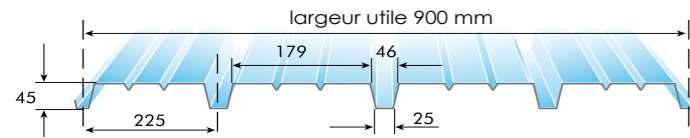
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Ep. mm	Poids Kg/ml	Portées (m)	Charge (daN/m²)
0.50	3.93	1.25	144
0.60	4.71	1.50	128
0.80	6.28	1.65	126



PROFIL TOITESCO & PROFIL LS

TOITESCO 4.45.900



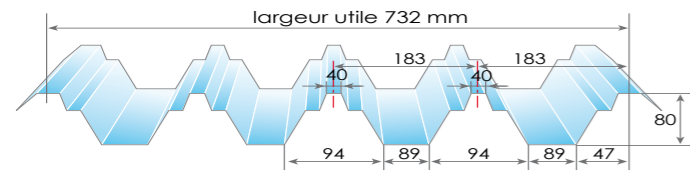
APPLICATION

Le profil toitesco 4.45.900 est utilisé en couverture recevant un complexe d'isolation et d'étanchéité. Il est également recommandé en couverture pour les bâtiments à très faibles pentes.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Ep. mm	Poids Kg / mL	Nbre d'appui	Charges non pondérées daN/m²				
			100	125	150	175	200
0.75	7.18	2	2,75	2,55	2,40	2,30	2,20
		3	3,55	3,20	2,90	2,70	2,50
0.88	8.64	2	2,85	2,65	2,50	2,40	2,30
		3	3,90	3,60	3,40	3,15	2,90

LS 4.80.732



APPLICATION

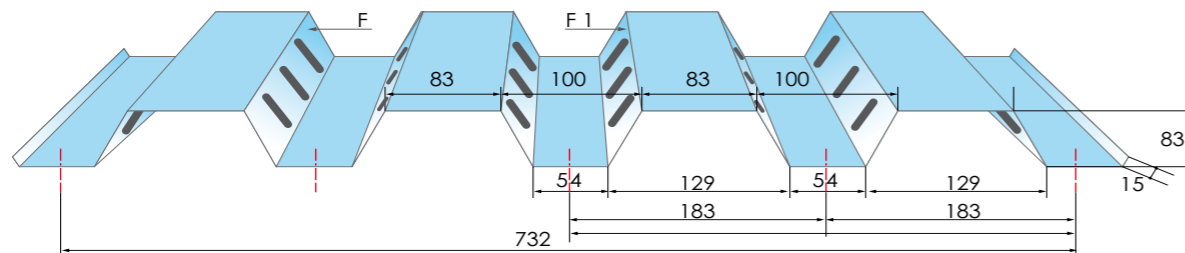
Le profil LS 4.80.732 est utilisé en couverture pour des longues portées allant de 3.60 m à 6.65 m sans supports intermédiaires.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Ep. mm	Poids Kg / mL	Nbre d'appui	Charges non pondérées daN/m²				
			100	125	150	175	200
0.75	7.36	2	4,55	4,30	4,05	3,80	3,60
		3	5,75	5,00	4,45	4,20	3,95
1.00	9.58	2	5,05	4,60	4,45	4,25	4,00
		3	6,65	6,20	5,20	4,80	4,45

PROFIL POUR PLANCHER PC 83.732

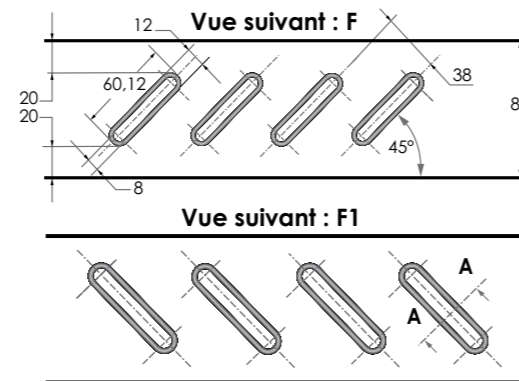
PC 83.732



APPLICATION

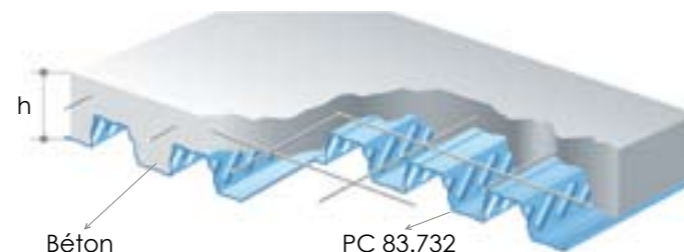
Le profil PC83.732 est une tôle d'acier nervurée avec des bossages dans les âmes pour coffrer et armer des planchers en béton.

L'emploi des tôles profilées en acier pour la réalisation de plancher collaborant a introduit une innovation qui offre des avantages considérables, la flexibilité du système permet un emploi rapide dans toutes les conditions. Les nervures le long des parois des tôles ont pour but d'ancre le béton pour éliminer le glissement et le détachement vertical.



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

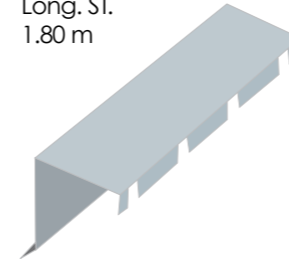
Ep. mm	Poids Kg / mL	Charges non pondérées daN/m²				
		250	350	500	750	1000
0.70	228	3.80	3.50	3.00	2.70	2.40
0.80	229	4.10	3.75	3.25	2.90	2.60
1.00	231	4.40	4.10	3.80	3.30	2.80
1.20	233	5.00	4.60	4.00	3.45	3.05



ACCESSOIRES - PROFILS DE FINITION

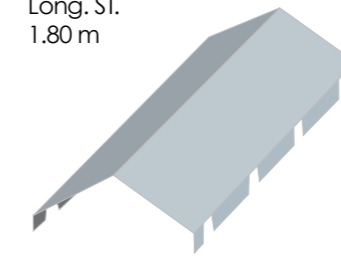
Bande de rive crantée sur faîtage

Profil : 3.45.1000TS
Long. ST. 1.80 m



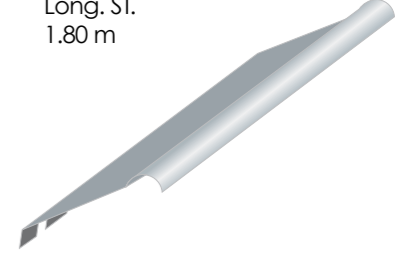
Faîtière crantée

Profil : 3.45.1000TS
Long. ST. 1.80 m



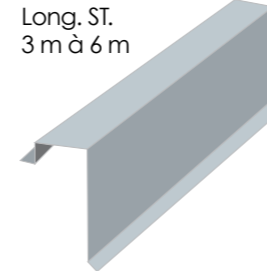
Faîtière crantée à pente variable

Profil : 3.45.1000TS
Long. ST. 1.80 m



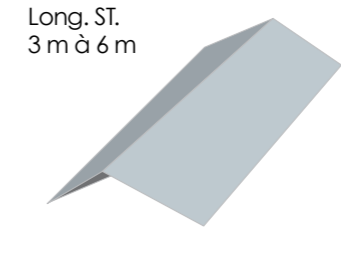
Bande de rive sur mur

Long. ST. 3 m à 6 m



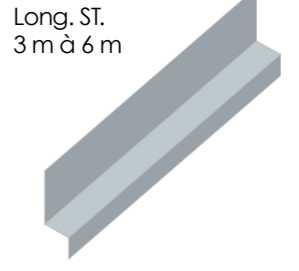
Faîtière double pente

Long. ST. 3 m à 6 m



Bavette rejet d'eau

Long. ST. 3 m à 6 m



En accord avec notre service commercial, toutes les pièces peuvent être pliées sur mesure à une longueur maximale de 6000 mm et selon croquis du client. Le prix sera calculé sur la base du développé et du nombre de plis.

Vos chéneaux sur mesure et à la demande

POSE DES PROFILS

Si les pièces sont posées en continu, les jonctions doivent être rendues étanches, soit par un recouvrement minimum, soit à l'aide d'une éclisse de jonction, l'étanchéité étant réalisée au moyen d'un mastic (silicone, butyle ou autre).

La fixation des pièces pliées se fera à l'aide de vis auto-taraudeuses ou auto-perceuses.

Les vis destinées à fixer les pièces situées en couverture seront munies d'une rondelle d'étanchéité.

NETTOYAGE DES PROFILS

Si les pièces pliées ou les profils ont été salis lors du montage, le nettoyage s'effectuera à l'aide d'eau claire et d'une brosse douce.

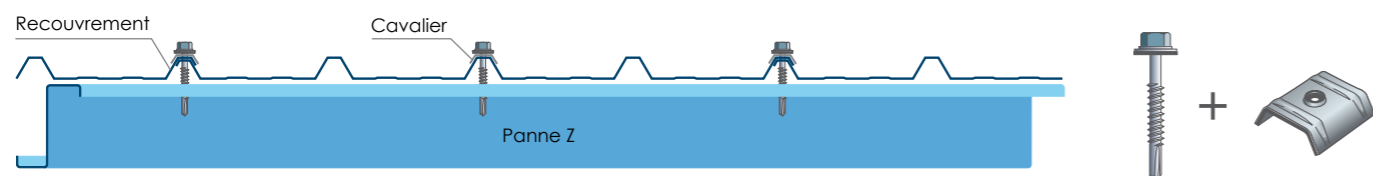
VIS DE FIXATION

Grande diversité de vis de fixation pour le montage des profils. Nous consulter.

MONTAGE

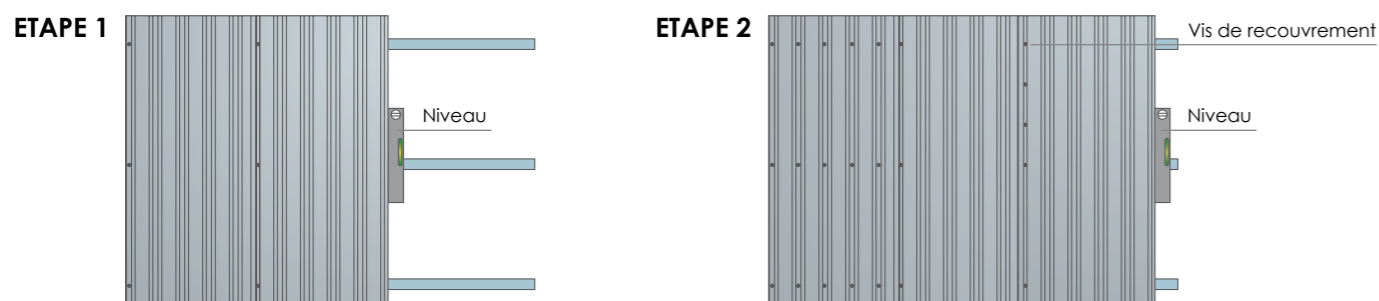
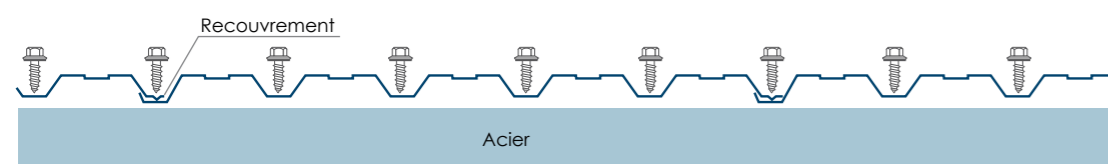
POSE ET FIXATION DE TOITURE SUR PANNES EN ACIER

- Afin d'éviter l'infiltration d'eau par la vis, il est recommandé d'utiliser un cavalier.
- Pour la toiture, les vis sont fixées de préférence au sommet de l'ondulation. Les vis autotaraudeuses sont pourvus d'une tête autoforante. Les tôles seront fixées à chaque ondulation, au sommet, au pied et au niveau du recouvrement. Les vis restantes seront réparties de manière égale sur la surface (3 à 4 vis par m²).



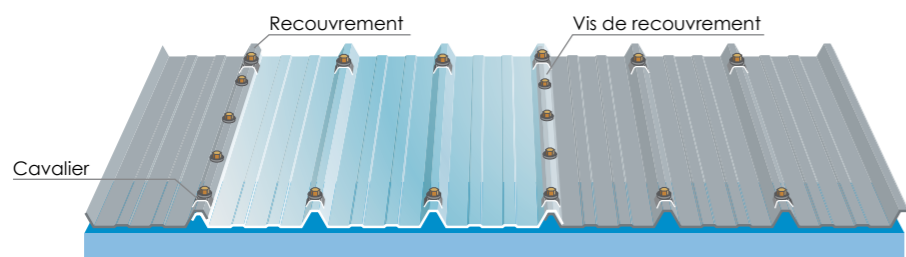
POSE ET FIXATION DE BARDAGE SUR PANNES EN ACIER

- Pour la pose des profils de bardage, nous recommandons de poser chaque tôle perpendiculaire avant de commencer à fixer, en se servant d'un niveau.
- Les profils doivent être fixés au recouvrement et dans le point bas de l'ondulation.
- De cette façon, on évitera toute déformation ou tout dommage. Les tôles de bardages sont fixées dans chaque creux d'onde.



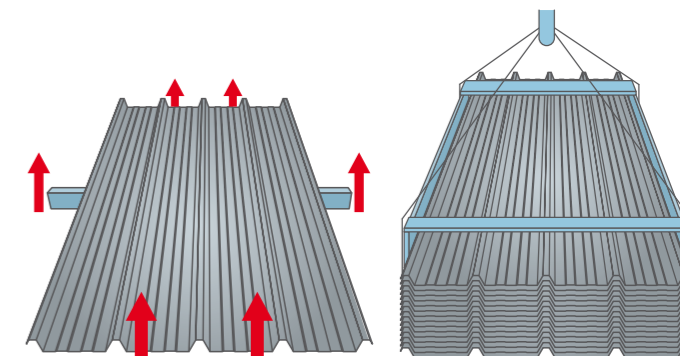
POSE ET FIXATION DE TRANSLUCIDES POLYESTER SUR TOITURE

- Pour une découpe sans limailles, il faudra utiliser:
 - une scie avec une lame aux dents fines si l'on découpe à la main
 - une scie circulaire si l'on découpe de façon mécanique
- Selon la distance des points de fixation, le diamètre des trous forés dans le polyester sera toujours 2mm supérieur à celui des vis de fixation.
- Afin d'éviter la déformation de la tôle, les vis et les boulons ne peuvent jamais être fixés directement sur la tôle polyester. Il faut se servir de cavalier.
- Il est recommandé de ne pas dépasser des portées de 1.20 m.

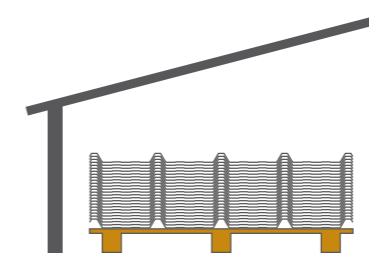


MANUTENTION

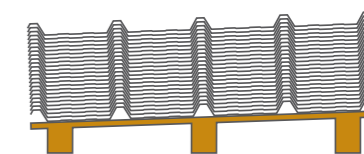
- La manutention de tôles sera de préférence confiée à deux personnes.
- Tôles allant jusqu'à 6 m : déchargement par chariot élévateur.
- Tôles supérieures à 6 m : déchargement par grue. Un soutien supplémentaire (central) ainsi qu'une protection spécifique des bords sont conseillés pour éviter les déformations.
- Tôles au-delà de 10 m : déchargement par grue. Il est impératif d'utiliser un palonnier pour répartir la charge.



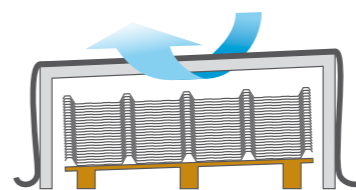
- Stocker les tôles à sec sous abri.



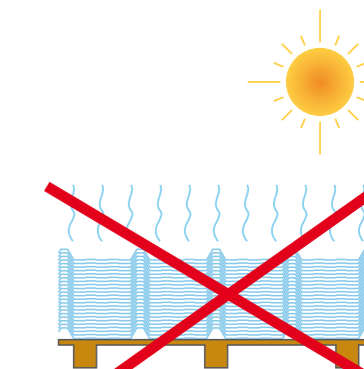
- Si les tôles sont stockées en plein air, il est indispensable de les stocker en créant une pente, de sorte que l'eau puisse s'écouler.



- Sur chantier, il est préférable de stocker les tôles sous une toile en veillant à ce que l'air puisse circuler.

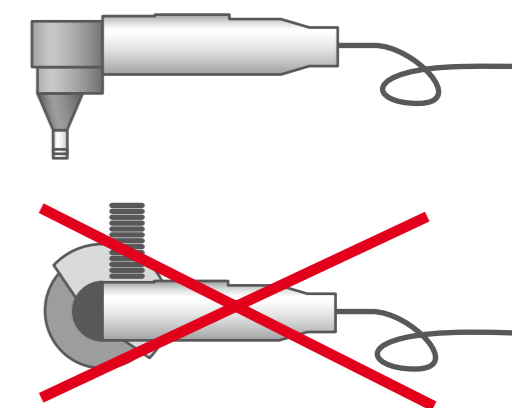


- Les translucides ne peuvent jamais être stockés en plein soleil. Les stocker sous une toile.
- Ne jamais marcher sur des translucides en polyester.



DECOUPE ET NETTOYAGE

- Pour couper les profils, utiliser toujours une grignoteuse. Ne jamais utiliser une tronçonneuse à disque. Les bavures et les étincelles brûlent et détruisent le revêtement des pièces.
- Au fur et à mesure de la pose, les limailles de perçage et autres particules métalliques chaudes doivent être éliminées parce qu'elles risqueraient de s'incruster dans le revêtement et de causer des dégâts irréparables.
- Si les tôles ont été salies lors du montage, le nettoyage s'effectuera à l'aide d'eau claire et d'une brosse douce.





www.stunasindustries.com

sales@stunasindustries.com

SIÈGE SOCIAL

BP N°1 – Zone Industrielle Borj Cédria
2055 Bir El Bey - Tunisie
Tél. : +216 71 430 677 / Fax : +216 71 430 713

USINE TUNIS

BP N°1 – Zone Industrielle Borj Cédria
2055 Bir El Bey - Tunisie
Tél. : +216 71 430 677
Fax : +216 71 430 713

USINE SOUSSE

BP N°150 – Zone Industrielle Akouda
4011 Hammam-Sousse - Tunisie
Tél. : +216 73 309 788 / Fax : +216 73 308 520

POINTS DE VENTE

TUNIS

BP N°1 – Zone Industrielle Borj Cédria
2055 Bir El Bey - Tunisie
Tél. : +216 71 430 677 / Fax : +216 71 430 713

STUNAS DISTRIBUTION

SOUSSE

Zone Industrielle Akouda
4011 Hammam-Sousse - Tunisie
Tél. : +216 73 308 225

SOUSSE SUD

GP 1 - km 122 - Route de Sfax
4081 Zaouiet Sousse - Tunisie
Tél. : +216 73 386 333 / Fax : +216 73 386 043