

Renault Store - Cahier des charges techniques



RENAULT
Passion for life

Les sites autonomes



Sommaire

Prescriptions générales

Prescriptions techniques générales	4
------------------------------------	---

Généralités

Vue générale	12
Couleurs et matières	13

Principes techniques

Les sites autonomes Renault PRO+	15
Les sites autonomes Renault SELECTION	21
Principe de fabrication des lettrages	26
Eclaté de principe des lettrages	29
Eclairage des lettrages	29
Le marquage d'entrée vertical	30
Les marquages adhésifs de porte	33

1

Prescriptions techniques

Prescriptions techniques générales

1.1 Préambule

RENAULT attend de tous les intervenants sur le programme « Renault Store » une obligation de résultats conforme aux exigences du Cahier des Charges Techniques. Les règles et les spécificités générales reprises ci-dessous sont à considérer comme le minimum à observer, à mettre en œuvre pour obtenir le résultat escompté.

1.2. La sécurité des personnes et des biens

Le fournisseur devra faire la preuve qu'il a analysé les risques liés à ses prestations, que son personnel et les sous-traitants éventuels ont suivi une formation suffisante. Le strict respect de la législation en matière de sécurité et de protection des travailleurs est exigé.

1.3. Le respect de l'environnement

Les matériaux et les moyens de mise en œuvre, permettant de réduire les nuisances environnementales, seront privilégiés (matériaux recyclables, technologies permettant des économies d'énergie, toxicité des matériaux et des produits utilisés, ...).

Le fournisseur devra faire la preuve qu'il dispose des différentes autorisations administratives (permis d'exploiter, permis d'environnement) nécessaires à la fabrication des différents matériels et qu'il respecte les conditions d'exploiter imposées par la législation en vigueur ou par les conditions spécifiques d'exploitation des pays concernés.

Une approche globale telle que la norme ISO 14001 est recommandée.

1.4. La qualité

Le fournisseur devra faire la preuve qu'il travaille selon des normes d'assurance qualité ISO 9000, la certification formelle étant, quant à elle, particulièrement recommandée. L'enseignant joindra à son offre un Plan Qualité spécifique pour assurer RENAULT de sa capacité à fournir les produits finis et les pièces détachées conformes aux exigences contractuelles, dans les délais impartis. Il demandera à ses sous-traitants fabricants d'agir également de la sorte.

Les procédures appliquées doivent permettre :

- De s'assurer, que les pièces et produits achetés, fabriqués et fournis ne seront ni utilisés, ni livrés avant qu'ils soient contrôlés et reconnus conformes.
- Des procédures devront être prévues pour la recherche des causes des non-conformités et permettre d'apporter des solutions durables et généralisables pour y remédier et en éviter le renouvellement.

Ces opérations seront consignées sur des documents appropriés et avoir l'agrément de RENAULT avant d'être généralisées.

- De suivre, au moyen d'indicateurs (incidents, réclamations, ...), de contrôle, d'Audit, l'évolution de la qualité des produits et des services de dépose et pose.

Ce suivi devra déboucher sur des actions préventives ou correctives ; elles devront avoir l'agrément de RENAULT avant d'être appliquées.

Prescriptions techniques générales

1.5. Le respect des messages et des couleurs

Les visuels devront être conformes aux images formelles de ce document.

Toutes les teintes sont en finition satiné 40 % sauf indication précise contraire. Le respect des couleurs devra faire l'objet d'une attention particulière.

Le respect de tolérances sur le L.a.b. est demandé.

2.1. Normes techniques générales

Le référentiel de conception et de réalisation à suivre sera, à minima, celui imposé par les normes Eurocode.

La réglementation relative aux dimensionnements des structures en vigueur dans chacun des pays devra être respectée en tenant compte des conditions climatiques.

Les obligations de résultats suivantes sont exigées :

- Sous l'effet de leur poids propre, les matériels doivent apparaître parfaitement horizontaux et verticaux.
- Le parallélisme entre les éléments séparés doit être respecté.
- Sous l'effet d'un vent normal (Cf. NV65 et NF EN1991-1-4 (Eurocode 1)), la flèche admissible entre la fixation et le point le plus éloigné de la fixation (cote « d »), n'excèdera pas $d/100$.

2.1.1. CONDITIONS CLIMATIQUES

Les charges de vent à prendre en compte pour le dimensionnement des structures est celui

des règles Eurocode 1 (EN 1991-1-3): zones 4 (28 m/s), rugosité IIIb, coefficient de force égal à 1,80. Toute structure située dans une zone géographique défavorable vis-à-vis de ce cas de charge devra faire l'objet d'un dimensionnement particulier afin de respecter les normes en vigueur.

2.1.2. REGLES DE CONSTRUCTION

2.1.2.1 Charpente en alliages d'aluminium :

Règles de conception et de calcul des charpentes en alliages d'aluminium - DTU dernière édition (actuellement juillet 1976).

Norme applicable pour la réalisation des structures : NF EN 1090-2 et Eurocode 9.

2.1.2.2 Construction en acier

Règles de calcul des constructions en acier CM 66 » - dernière édition.

Norme applicable pour la réalisation des structures : EN 1093 et Eurocode 3.

2.1.2.3 Massifs

Les massifs seront du type « poids » avec ferrailage minimum.

Le béton à mettre en œuvre devra être un CPA dosé à 400 kg/m³ (s' 28=300 bars - s28=25 bars).

Prescriptions techniques générales

2.1.2.4 Calculs des éléments plastiques

Adapter les règles du CM 66 en utilisant un coefficient de sécurité de 2 sur les contraintes.

2.1.3. MATERIAUX

2.1.3.1 Généralités

Les matériaux utilisés seront tous de premier choix et conviendront à l'usage pour lequel ils ont été prévus, ils seront mis en œuvre en tenant compte des règles de l'art inhérentes à la profession et dans le respect des normes et règlements en vigueur en France et dans les Pays auxquels ils sont destinés.

Les matériaux mis en œuvre ne présenteront aucun défaut susceptible de compromettre la durabilité des ouvrages. Les matériels devront être d'un nettoyage, d'une maintenance et d'un entretien aisés.

Les matériaux seront capables de résister aux conditions climatiques sévères telles que la pluie, la neige, la grêle, la condensation, la poussière, et le brouillard salin.

Le fonctionnement devra être assuré entre - 20 et + 80 ° C.

2.1.3.2 Aciers

Les aciers seront soit « finis à chaud » selon NF EN 10210 ou « finis à froid » selon NF EN 10219-1 et 2. La qualité des aciers sera mentionnée sur les plans d'exécution et il va sans dire qu'il sera tenu compte des propriétés mécaniques des différents types d'aciers pour les calculs de stabilité.

Tous les éléments seront façonnés sous abri couvert.

Après usinage, soudures, percements, entailles,... Les éléments seront préparés avant le traitement anticorrosion : brossage des soudures, ébavurage soigné, nettoyage, grenaillage et sablage.

Le traitement anticorrosion sera réalisé par galvanisation à chaud minimum 80 µm devra assurer une protection sans défaillance pendant la durée minimale de la garantie décennale.

Aucun usinage ne pourra être réalisé après traitement anticorrosion des pièces.

Toute la visserie et la quincaillerie (y compris les charnières) seront en acier inox 18/10 (NFE 25.033).

2.1.3.3. Aluminium

La norme de référence est la NF EN 573-1. Les pièces participant à une structure portante seront choisies dans la série « 6000 ». Pour les pièces n'entrant pas dans une structure portante, la série « 1000 » est tolérée.

Les alliages sont soudables.

Les pièces seront soigneusement ébavurées et les soudures seront brossées avant protection éventuelle.

Les parties visibles des matériels seront traitées par l'application d'une peinture suivant une procédure de type « Qualicoat ».

Prescriptions techniques générales

2.1.3.4. PMMA

Le PMMA répondra au minimum aux caractéristiques suivantes :

	Pièces planes avec usinage PMMA « coulé »	Pièces planes sans usinage PMMA « extrudé »
• Couleur blanc opale (valeurs pour une éprouvette de 3mm d'épaisseur)		
• Résistance à la traction >	75 MPa	70 MPa
• Résistance à la flexion >	130 MPa	120 MPa
• Module de flexion >	3250 MPa	3000 MPa
• Résistance au choc CHARPY lisse >	12 MPa	10 MPa
• Dilatation <	1 mm / 1 m / 10°C	1 mm / 1 m / 10°C
• Transmission lumineuse >	50 %	33 %

Les faces thermoformées le seront en PMMA extrudé de couleur blanc diffusant en respectant les paramètres de chauffage des plaques du fabricant.

Lorsque des pièces en PMMA ont une hauteur supérieure à 100 cm, elles devront être suspendues en partie haute par un tasseau en PMMA collé.

L'épaisseur des plaques sera calculée en respectant les normes de résistance à la traction exposées ci-dessus.

2.1.3.5. Polycarbonate

Le polycarbonate répondra au minimum aux caractéristiques suivantes :

- Aspect incolore
- Densité 1.2 g/cm³
- Résistance à la traction : 60 Mpa
- Dilatation 0.7 mm / 1m / 10°C
- Transmission lumineuse 90%

2.1.3.6. Mousse expansée

Les caractéristiques suivantes devront être respectées :

- Matière PVC blanc 9010
- Densité > 50 g/cm³
- Stabilisé aux UV : 14 MPa
- Dureté shore D > 75
- Dilatation < 1 mm / 1 m / 10°C

2.1.3.7. Peinture

Les pièces peintes doivent présenter un aspect régulier sur toute leur surface.

Des défauts comme pores, fissures, grains de poussières, coulures de peinture ou ondulations ne sont pas tolérées.

Prescriptions techniques générales

Les échantillons de pièces brutes peintes seront testés et acceptés par RENAULT, après avoir subi les tests suivants auprès d'un organisme certifié :

- Couleur
après un test LAB avec colorimètre MINOLTA 508 D avec illuminant D65 et observateur à 10° et composante spéculaire inclus (les tolérances dans l'espace CIELAB sont L +/- 1, a +/-1,5, b +/- 1,5).
- Brillance à 40 ° : après un test suivant la norme NF T 30064.
- Brillance à 60 ° : après un test suivant la norme NF T 30064
- Adhérence : tenue au quadrillage.
Classification 1, selon P UW 150 1. Norme NF T 30038
- Solidité de la teinte :
QUV suivant NF T 30036 après 200 heures d'exposition.

Des échantillons de chacun des éléments seront fournis, sur demande, à RENAULT pour contrôle.

2.1.4. EQUIPEMENTS ELECTRIQUES

Les ensembles disposants d'équipements électriques devront être conformes aux « exigences essentielles » en matière de sécurité de l'union européenne. Dans ce cadre, le fournisseur fera établir un certificat (par type d'équipement) qui devra mentionner sans ambiguïté la conformité des ensembles et donc des composants :

- aux exigences en matière de sécurité, de protection des utilisateurs et de toutes autres personnes (directive 73/23/CEE sans seuil inférieur de tension)
- aux exigences en matière de compatibilité électromagnétique (directive 89/336/CEE).

La plaque signalétique de chaque matériel devra mentionner le marquage CE indiquant la conformité à ces exigences.

La réglementation relative aux enseignes en basse tension en vigueur dans chacun des pays devra être respectée.

En outre les prescriptions suivantes seront respectées :

Les équipements électriques seront en conformité avec les normes en vigueur des séries NFC 15-100, NFC 20-010 et NFC 20-030, NFC 71, NFC 32 pour la France et la norme internationale IEC 60364.

Ceci concerne notamment :

- Les installations électriques de première catégorie et les installations d'enseignes lumineuses de basse tension.
- Le comportement au feu des matériels électriques et le degré de protection procuré par les enveloppes,
- Les câbles de basse tension souples et rigides.

En outre, les équipements seront conformes aux réglementations de déparasitage en zone d'habitation et seront donc livrés déparasités.

Prescriptions techniques générales

2.1.4.1 Protection IP

Le degré de protection de l'ensemble du matériel électrique sera au minimum IP 44-D.

2.1.4.2 Protection contre les chocs électriques

L'ensemble du matériel sera de « classe 1 ».

2.1.4.3 Fixations

Les convertisseurs seront placés dans des zones non soumises à la stagnation d'eau.

Les câbles et les gaines seront fixés aux structures tous les 50 cm.

2.1.4.4 Passages de câbles

Chaque passage de câble ou de gaine au travers d'une partie métallique sera assuré par un presse-étoupe.

Boîtes de raccordement.

Une boîte de raccordement étanche IP44 en plastique sera prévue à l'entrée de chaque ensemble. Cette boîte sera équipée d'une broche de raccordement 5 entrées pouvant recevoir du 4 mm.

Toutes les boîtes de raccordement auront un repérage P1+P2+P3+T+N.

2.1.4.5 LED

Les LED blanches utilisées auront les caractéristiques suivantes :

- Durée de vie : 50.000 heures pour une perte de flux initial de 50 % à l'issue de la période
- Garantie 5 ans pour un fonctionnement de 10 heures/jour avec une perte de flux maximale de 20 %
- La température de fonctionnement des LED : - 20° C et +50 °C.
- Indice de protection minimale : IP 67
- Les LED employées devront être conformes aux normes internationales IEC 62504 TS Ed. 1, IEC 61231, IEC 62560 Ed 1, IEC 62031 LED module safety, IEC 61347-2-13 LED control gear.

2.1.4.6 Convertisseurs

Les convertisseurs d'alimentation des LED auront les caractéristiques suivantes :

- Large plage de tension d'alimentation (100 à 300 volts)
- Protection réversible contre l'élévation de la température et la surcharge
- Protection contre les court-circuits avec redémarrage automatique
- Indice de protection minimale : IP 67
- Fonctionnement conforme à : EN 55015, EN 61000-3-2, EN 61547, EN 61558-2-17

Prescriptions techniques générales

2.1.5. VISSERIE ET QUINCAILLERIE

Toute la visserie et quincaillerie utilisée sont en acier inoxydable (non aimantable).

Les rivets « pop » en aluminium sont acceptés dans la mesure où les tiges aciers sont systématiquement retirées.

Pour le soudage, les fils et électrodes sont conformes à la NF 81.830.

2.1.6. ANCRAGES ET FIXATIONS

Les plinthes de tous les équipements doivent être parfaitement démontables sans avoir à enlever un autre élément de l'ensemble. Les plinthes doivent cacher les platines ou les fixations. Les platines doivent être facilement accessibles lorsque les plinthes sont enlevées.

Pour chacun des ensembles nécessitant un massif de fondation ou une fixation sur une structure tierce, l'enseignant fournira les éléments de nécessaire ainsi que les conditions de calcul de ceux-ci (conditions de vent et méthodes de calcul).

2.1.7. PLAQUE D'IDENTIFICATION

Chaque produit fini fera l'objet d'un marquage par plaque d'identification métallique sur sa structure et comportera au minimum les indications suivantes :

- Nom de l'enseignant
- Code du produit et le lot
- Le mois et l'année de fabrication
- Le marquage CE s'il est lumineux.

2.1.8. STOCKAGE

Les produits finis seront stockés dans un local sec et ventilé. Les accès aux contrôleurs RENAULT seront possibles à chaque instant.

2.2. Garanties

Les fournisseurs s'engagent à garantir leurs produits selon les conditions ci-dessous :

- Garantie de 2 ans sur l'installation contre défaut et malfaçon,
- Garantie de 5 ans sur le matériel électrique dont LED et convertisseurs,
- Garantie de 5 ans sur les adhésifs,
- Garantie de 5 ans sur les impressions numériques (traitement anti UV),
- Garantie de 5 ans sur les tôles laquées en atelier,
- Garantie de 5 ans sur les losanges chromés,
- Garantie de 10 ans sur les tôles et profilés prélaqués par aluminium,
- Garantie de 10 ans sur les structures internes,
- Garantie de 10 ans sur les faces acryliques PMMA.

2

Généralités

Vue générale

Description

Les marquages de façade comprennent :

- la signature Renault PRO+ ou Renault SELECTION,
- la Raison Sociale.



Couleurs et matières



Noir éq. RAL 9005

- PMMA opaque en finition satinée à 40% de brillance
- Adhésif en finition mat



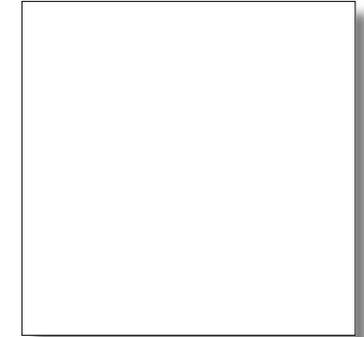
Gris foncé éq. RAL 7021

- Tôle aluminium prélaquée 15/10^{ème}
- Finition satinée à 40% de brillance



Jaune Pantone 7408 EC

- Tôle aluminium prélaquée 15/10^{ème} en finition satinée à 40% de brillance



Blanc Pur

- Adhésif satiné ou mat
- PMMA diffusant à 50% de transparence

3

Principes techniques

Les sites autonomes Renault PRO+

Principe d'identification

Les façades des showrooms des sites autonomes Renault PRO+ sont identifiées par :

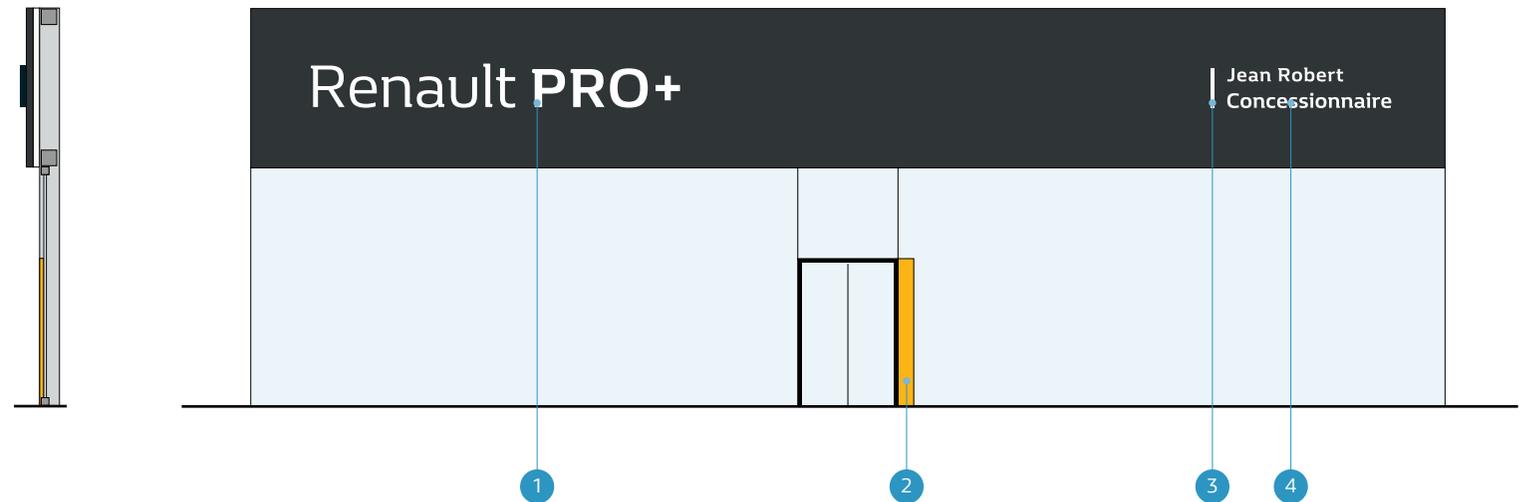
- la signature Renault PRO+ sur fond gris foncé,
- la Raison Sociale,
- le marquage vertical de porte d'entrée.

Le fond gris foncé (RAL 7021 en finition satinée 40% de brillance) de la façade pourra être réalisé selon différents procédés adaptés à chaque situation (constructions neuves ou bâtiments existants) :

- Bardage de couleur gris foncé,
- Mise en peinture de la façade,
- Bandeau en tôle aluminium.

Légende

- 1 Signature Renault PRO+ en lettres blanches sur fond gris foncé
- 2 Marquage vertical de la porte d'entrée
- 3 Barrette
- 4 Raison Sociale



La signature signalétique Renault PRO+ sur une ligne

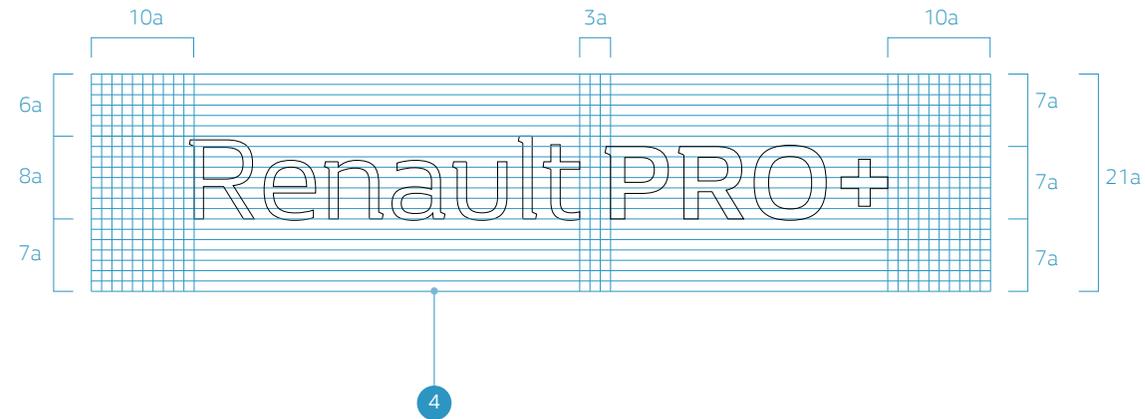
Principe

Ce tracé définit les relations à respecter entre le mot Renault et le mot PRO+ ainsi que la zone de neutralité minimale utile à l'application de cette signature sur les différents supports signalétiques.

Légende

- 1 Mot "Renault" en réserve blanche, typographie Renault Life, capitales sur le "R", minuscules sur les autres lettres, approche standard
- 2 Fond gris foncé RAL 7021 satiné
- 3 Mot "PRO+" en réserve blanche, typographie Renault Life Bold, Capitales, approche standard
- 4 Limite de la zone de neutralité

NOTA. Les proportions utilisées sont similaires à celles utilisées pour la formalisation de la signature Renault SELECTION.



La signature signalétique Renault PRO+ sur deux lignes

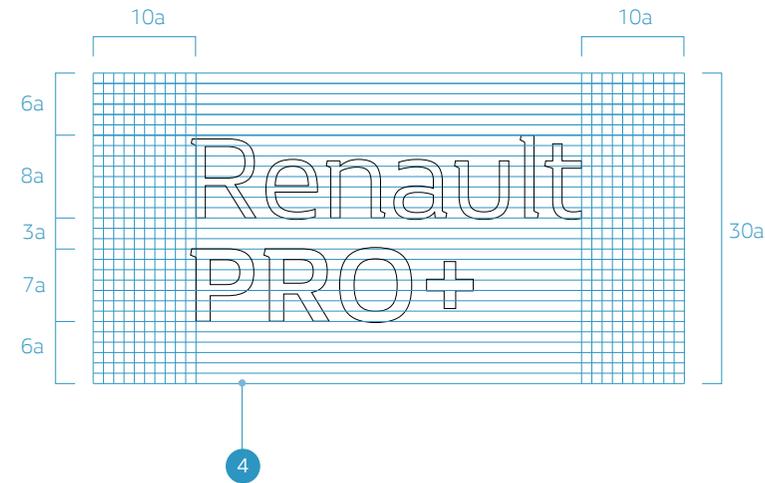
Principe

Ce tracé définit les relations à respecter entre le mot Renault et le mot PRO+ ainsi que la zone de neutralité minimale utile à l'application de cette signature sur les différents supports signalétiques utilisant une signature sur 2 lignes.

Légende

- 1 Mot "PRO+" en réserve blanche, typographie Renault Life Bold, Capitales, fer à gauche, approche standard
- 2 Mot "Renault" en réserve blanche, typographie Renault Life Regular, capitales sur le "R", minuscules sur les autres lettres, fer à gauche, approche standard
- 3 Fond gris foncé RAL 7021 satiné
- 4 Limite de la zone de neutralité

NOTA. Les proportions utilisées sont similaires à celles utilisées pour la formalisation de la signature Renault SELECTION.



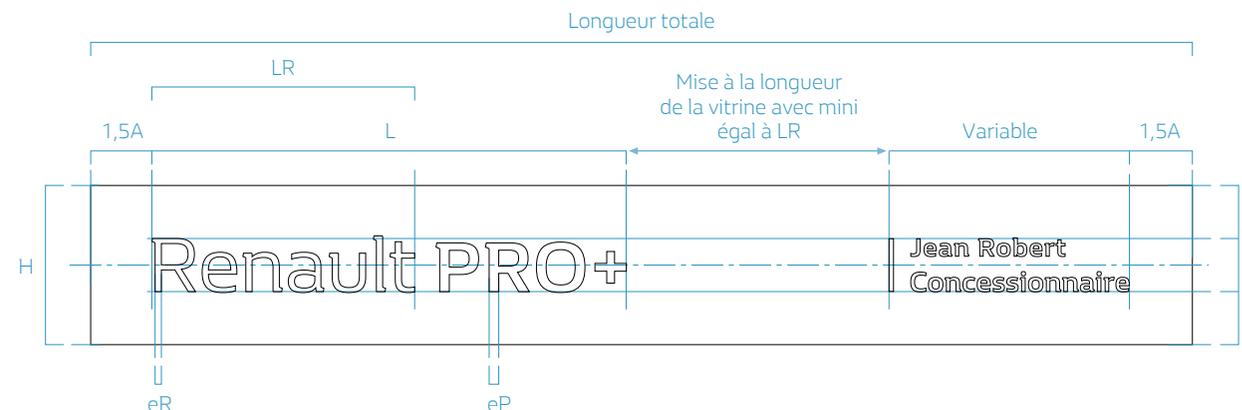
Tracés des marquages de façade principale Renault PRO+

Principe

Ce tracé donne les proportions entre les différentes composantes figurant sur la façade principale.

Seule la signature Renault PRO+ est lumineuse.

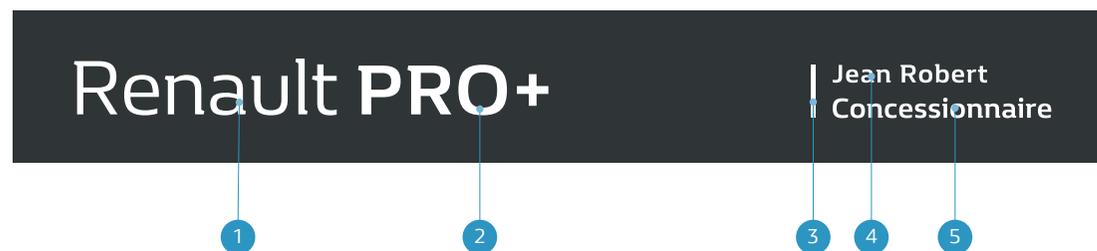
La hauteur de la signature Renault PRO+ est calculée sur la base de la lettre R du mot Renault.



Légende

- 1 Fond gris foncé RAL 7021 satiné
- 2 Lettrage Renault PRO+ en lettres-boîtiers rétroéclairés, face en PMMA blanc, chants en PMMA noir opaque ép. 3 mm en finition satinée
- 3 Barrette réalisée en adhésif blanc mat
- 4 Raison Sociale en adhésif blanc mat
- 5 Mention "Concessionnaire" en adhésif blanc mat

NOTA. La cote "E" correspond au cas d'habillage de la façade en cassettes aluminium. La cote "E1" correspond à l'épaisseur des lettres-boîtiers.



Cote	Façade 1200 mm	Façade 1800 mm	Façade 2400 mm	Façade 3000 mm
H	1200	1800	2400	3000
A	400	600	800	1000
1,5A	600	900	1200	1500
L	3590	5385	7180	8975
E	50	50	50	50
E1	72	72	72	72
eR	47	70	94	117,5
eP	72	108	144	180
LR	1988	2982	3976	4970

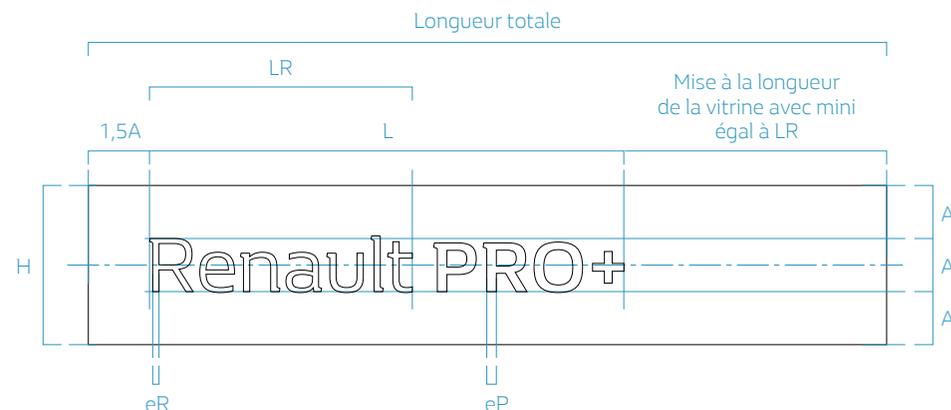
Tracés des marquages de façade secondaire Renault PRO+

Principe

Ce tracé donne les proportions entre les différentes composantes figurant sur la façade secondaire.

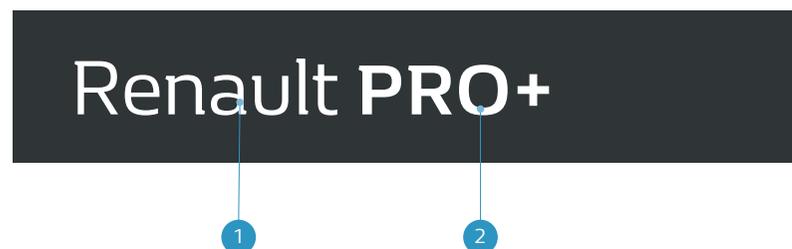
La signature Renault PRO+ est lumineuse.

La hauteur de la signature Renault PRO+ est calculée sur la base de la lettre R du mot Renault.



Légende

- 1 Fond gris foncé RAL 7021 satiné
- 2 Lettrage Renault PRO+ en lettres-boîtiers rétroéclairés, face en PMMA blanc, chants en PMMA noir opaque ép. 3 mm en finition satinée



NOTA. La cote "E" correspond au cas d'habillage de la façade en cassettes aluminium. La cote "E1" correspond à l'épaisseur des lettres-boîtiers.

Cote	Façade 1200 mm	Façade 1800 mm	Façade 2400 mm	Façade 3000 mm
H	1200	1800	2400	3000
A	400	600	800	1000
1,5A	600	900	1200	1500
L	3590	5385	7180	8975
E	50	50	50	50
E1	72	72	72	72
eR	47	70	94	117,5
eP	72	108	144	180
LR	1988	2982	3976	4970

Tracés des Raisons Sociales

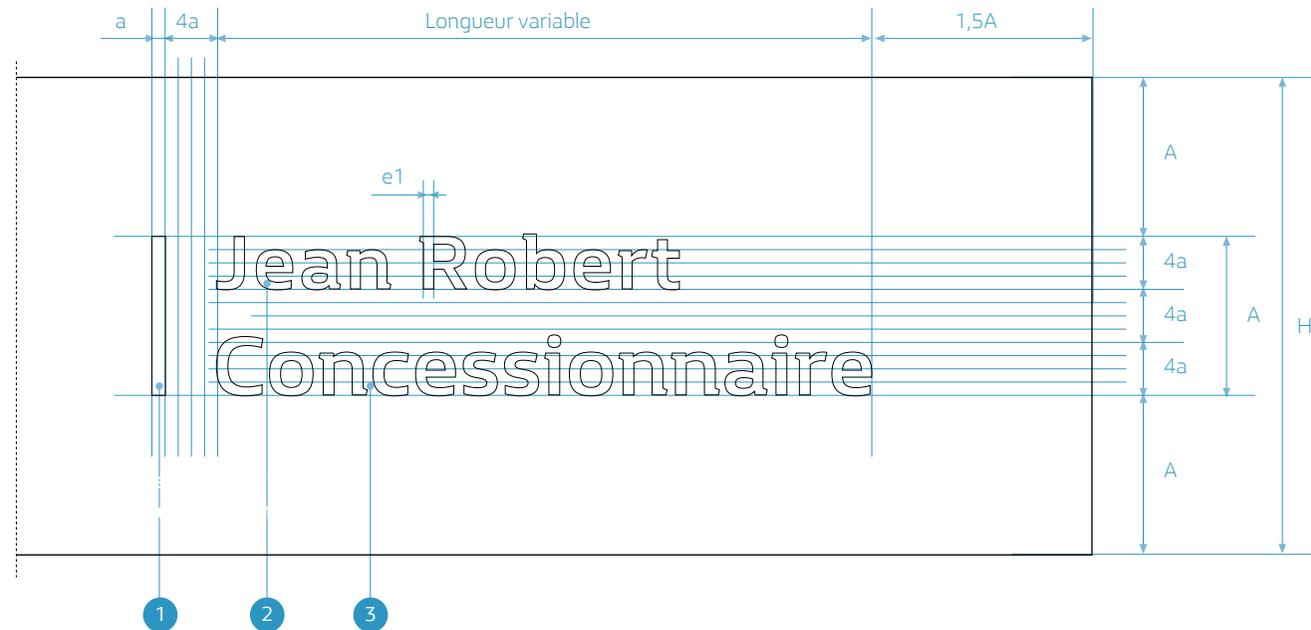
Principe

Ce tracé donne les proportions entre les différentes composantes de la Raison Sociale associée aux signatures Renault PRO+ et Renault SELECTION.

Légende

- ① Barrette blanche
- ② Raison Sociale, Typographie Renault Life bold, fer à gauche, approche standard
- ③ Mention "Concessionnaire", typographie Renault Life bold, fer à gauche, approche standard

NOTA : La cote "e1" représente l'épaisseur des lettrages.



Cote	Façade 1200 mm	Façade 1800 mm	Façade 2400 mm	Façade 3000 mm
H	1200	1800	2400	3000
A	400	600	800	1000
1,5A	600	900	1200	1500
a	33,3	50	66,6	83,3
4a	133,3	200	266,4	333,2
e1	26,2	39,3	52,4	65,5

Les sites autonomes Renault SELECTION

Principe d'identification

Les façades des showrooms des sites autonomes Renault SELECTION sont identifiées par :

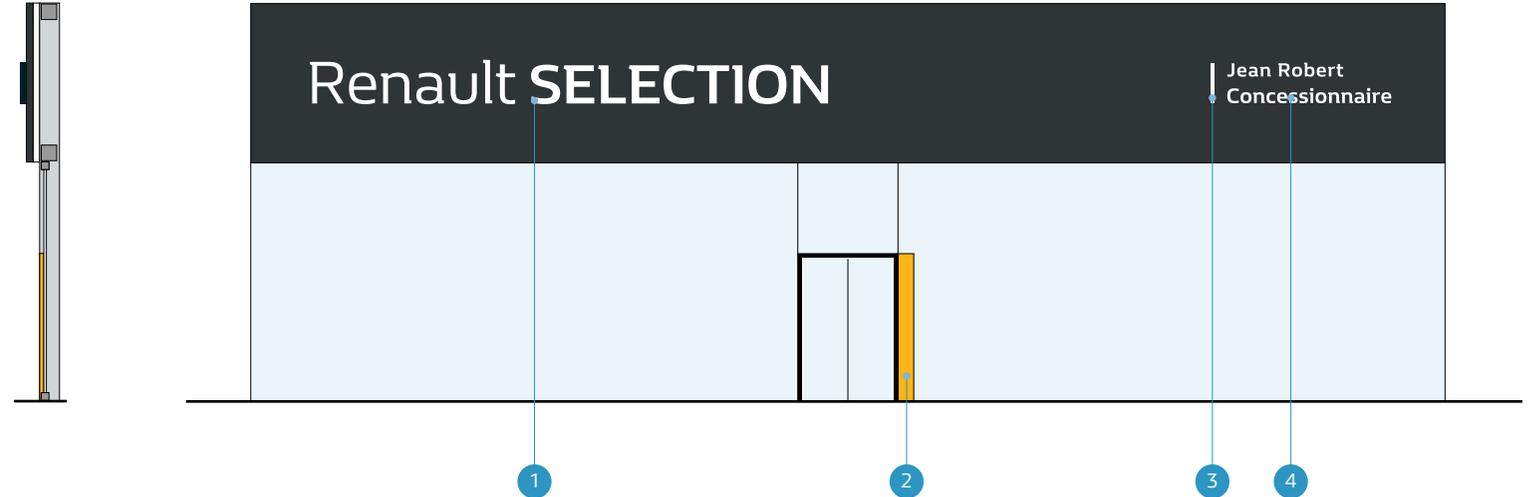
- la signature Renault SELECTION sur fond gris foncé,
- la Raison Sociale,
- le marquage vertical de porte d'entrée.

Le fond gris foncé (RAL 7021 en finition satinée 40% de brillance) de la façade pourra être réalisé selon différents procédés adaptés à chaque situation (constructions neuves ou bâtiments existants) :

- Bardage de couleur gris foncé,
- Mise en peinture de la façade,
- Bandeau en tôle aluminium.

Légende

- 1 Signature Renault SELECTION en lettres blanches sur fond gris foncé
- 2 Marquage vertical de la porte d'entrée
- 3 Barrette
- 4 Raison Sociale



L'appellation "SELECTION" pourra être adaptée par chacun des pays en suivant les règles énoncées dans ce document.

Exemples : Renault Occasions, Renault 7 sterne gebrauchtwagen,...

La signature signalétique Renault SELECTION sur une ligne

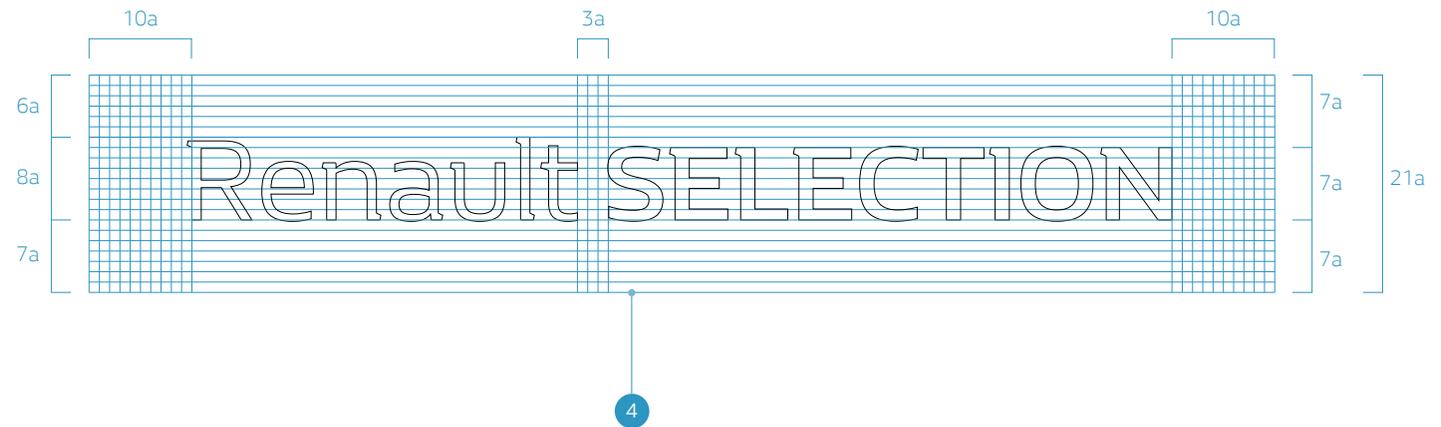
Principe

Ce tracé définit les relations à respecter entre le mot Renault et le mot SELECTION ainsi que la zone de neutralité minimale utile à l'application de cette signature sur les différents supports signalétiques.

Légende

- 1 Mot "Renault" en réserve blanche, typographie Renault Life, capitales sur le "R", minuscules sur les autres lettres, approche standard
- 2 Fond gris foncé RAL 7021 satiné
- 3 Mot "SELECTION" en réserve blanche, typographie Renault Life Bold, Capitales, approche standard
- 4 Limite de la zone de neutralité

NOTA. Les proportions utilisées sont similaires à celles utilisées pour la formalisation de la signature Renault PRO+.



La signature signalétique Renault SELECTION sur deux lignes

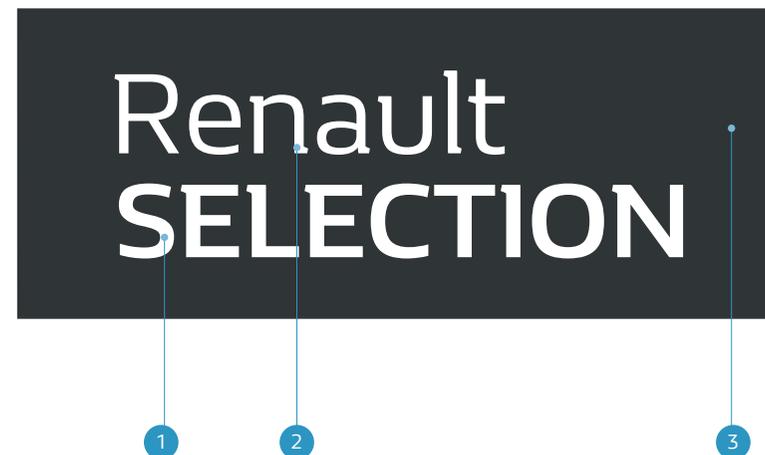
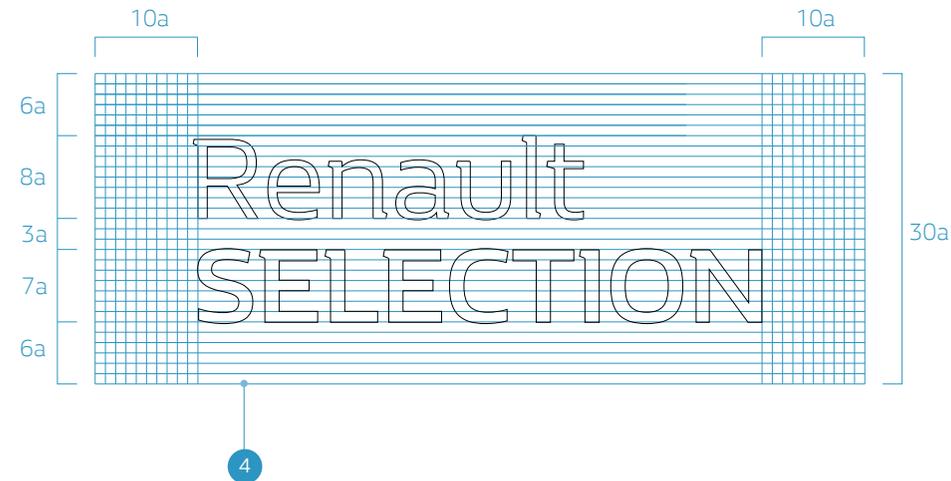
Principe

Ce tracé définit les relations à respecter entre le mot Renault et le mot SELECTION ainsi que la zone de neutralité minimale utile à l'application de cette signature sur les différents supports signalétiques utilisant une signature sur 2 lignes.

Légende

- 1 Mot "SELECTION" en réserve blanche, typographie Renault Life Bold, Capitales, fer à gauche, approche standard
- 2 Mot "Renault" en réserve blanche, typographie Renault Life Regular, capitales sur le "R", minuscules sur les autres lettres, fer à gauche, approche standard
- 3 Fond gris foncé RAL 7021 satiné
- 4 Limite de la zone de neutralité

NOTA. Les proportions utilisées sont similaires à celles utilisées pour la formalisation de la signature Renault PRO+.



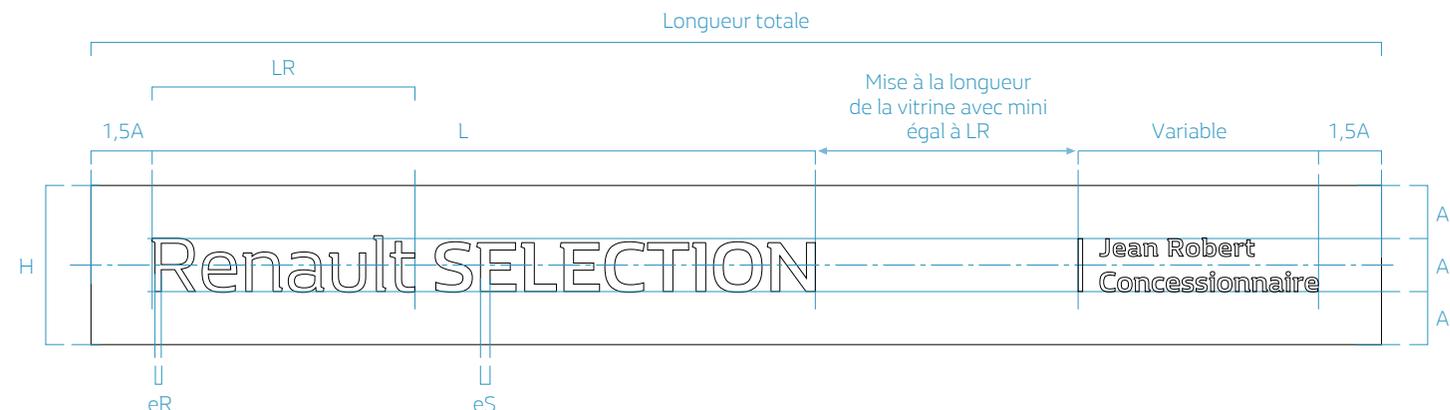
Tracés des marquages de façade principale Renault SELECTION

Principe

Ce tracé donne les proportions entre les différentes composantes figurant sur la façade principale.

Seule la signature Renault SELECTION est lumineuse.

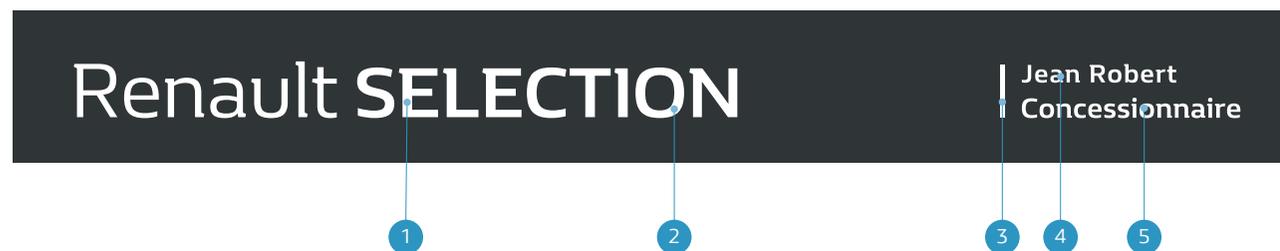
La hauteur de la signature Renault SELECTION est calculée sur la base de la lettre R du mot Renault.



Légende

- 1 Fond gris foncé RAL 7021 satiné
- 2 Lettrage Renault SELECTION en lettres-boîtiers rétroéclairés, face en PMMA blanc, chants en PMMA noir opaque ép. 3 mm en finition satinée
- 3 Barrette réalisée en adhésif blanc mat
- 4 Raison Sociale en adhésif blanc mat
- 5 Mention "Concessionnaire" en adhésif blanc mat

NOTA. La cote "E" correspond au cas d'habillage de la façade en cassettes aluminium. La cote "E1" correspond à l'épaisseur des lettres-boîtiers.



Cote	Façade 1200 mm	Façade 1800 mm	Façade 2400 mm	Façade 3000 mm
H	1200	1800	2400	3000
A	400	600	800	1000
1,5A	600	900	1200	1500
L	5018	7527	10036	12545
E	50	50	50	50
E1	72	72	72	72
eR	47	70	94	117,5
eS	72	108	144	180
LR	1988	2982	3976	4970

Tracés des marquages de façade secondaire Renault SELECTION

Principe

Ce tracé donne les proportions entre les différentes composantes figurant sur la façade principale.

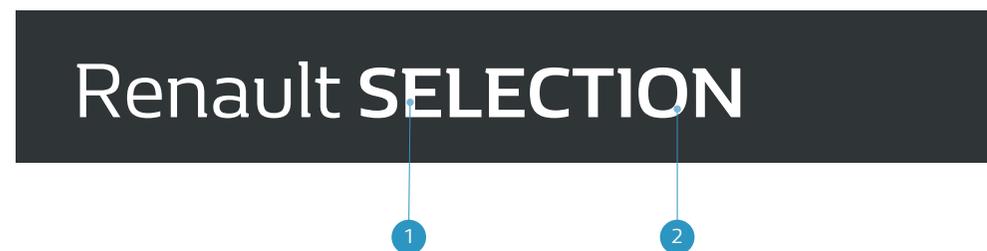
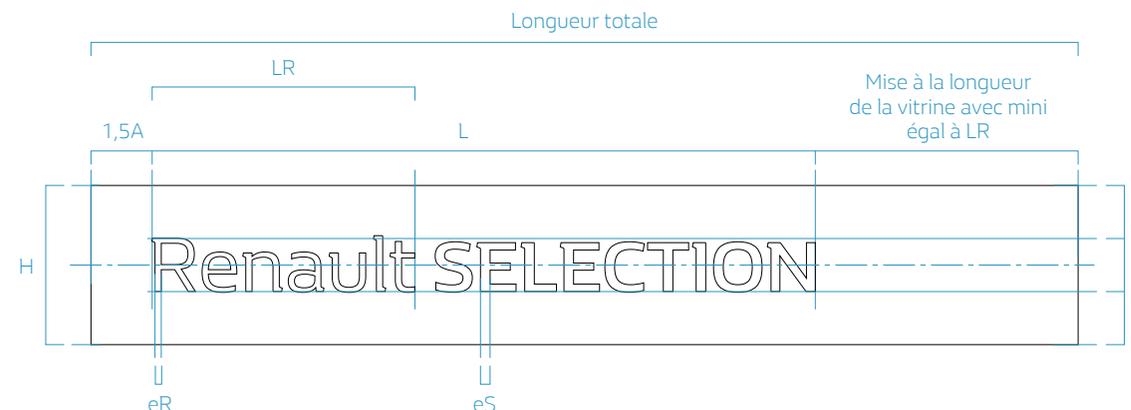
La signature Renault SELECTION est lumineuse.

La hauteur de la signature Renault SELECTION est calculée sur la base de la lettre R du mot Renault.

Légende

- 1 Fond gris foncé RAL 7021 satiné
- 2 Lettrage Renault SELECTION en lettres-boîtiers rétroéclairés, face en PMMA blanc, chants en PMMA noir opaque ép. 3 mm en finition satinée

NOTA. La cote "E" correspond au cas d'habillage de la façade en cassettes aluminium. La cote "E1" correspond à l'épaisseur des lettres-boîtiers.



Cote	Façade 1200 mm	Façade 1800 mm	Façade 2400 mm	Façade 3000 mm
H	1200	1800	2400	3000
A	400	600	800	1000
1,5A	600	900	1200	1500
L	5018	7527	10036	12545
E	50	50	50	50
E1	72	72	72	72
eR	47	70	94	117,5
eS	72	108	144	180
LR	1988	2982	3976	4970

Correspondance des lettrages et des hauteurs de façade

Principe d'adaptation

Le tableau ci-contre croise les hauteurs de façade avec les tailles des lettrages Renault Pro+ ou Renault Selection disponibles en standard.

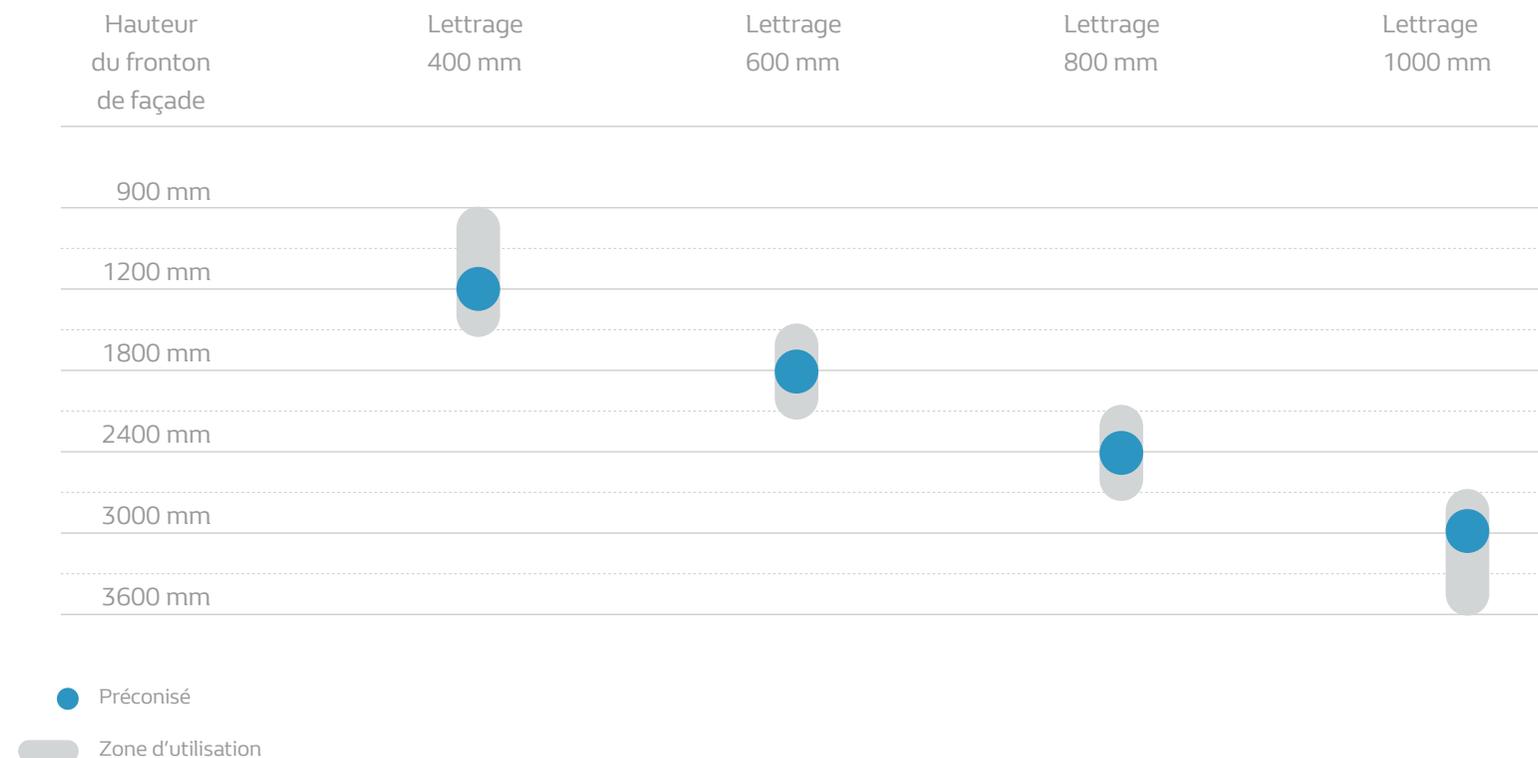
Selon les dimensions spécifiques des façades, il sera possible d'utiliser une signature sur une plage de hauteurs de façade.

- Exemple 1.

Le lettrage de 1000 mm pourra être utilisé à partir d'une hauteur de 2700 mm de façade disponible jusqu'à plus 3600 mm.

- Exemple 2.

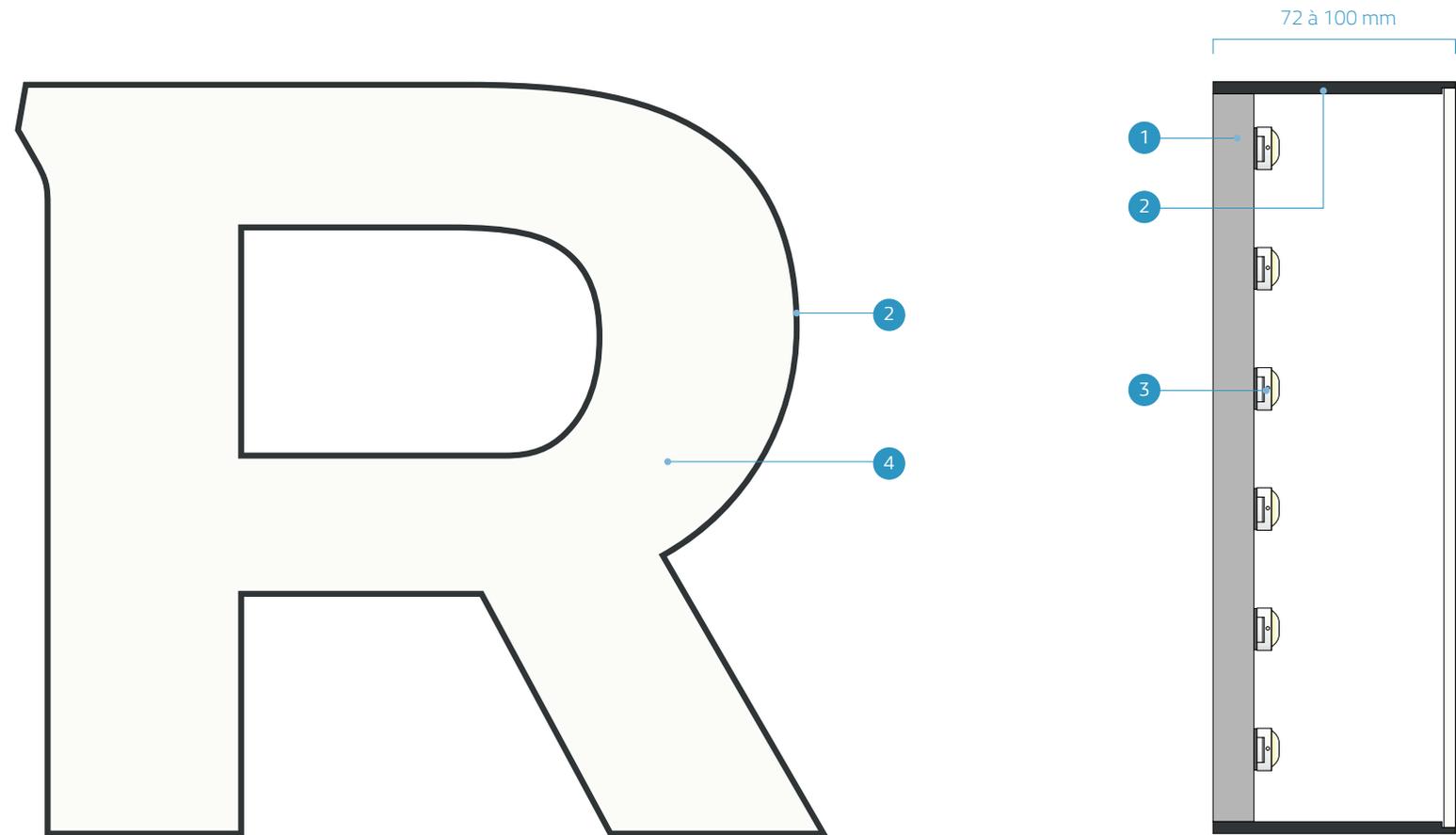
Le lettrage de 400 mm couvrira les façades de 900 mm de hauteur environ jusqu'à 1500 mm.



Principe de fabrication des lettrages

Légende

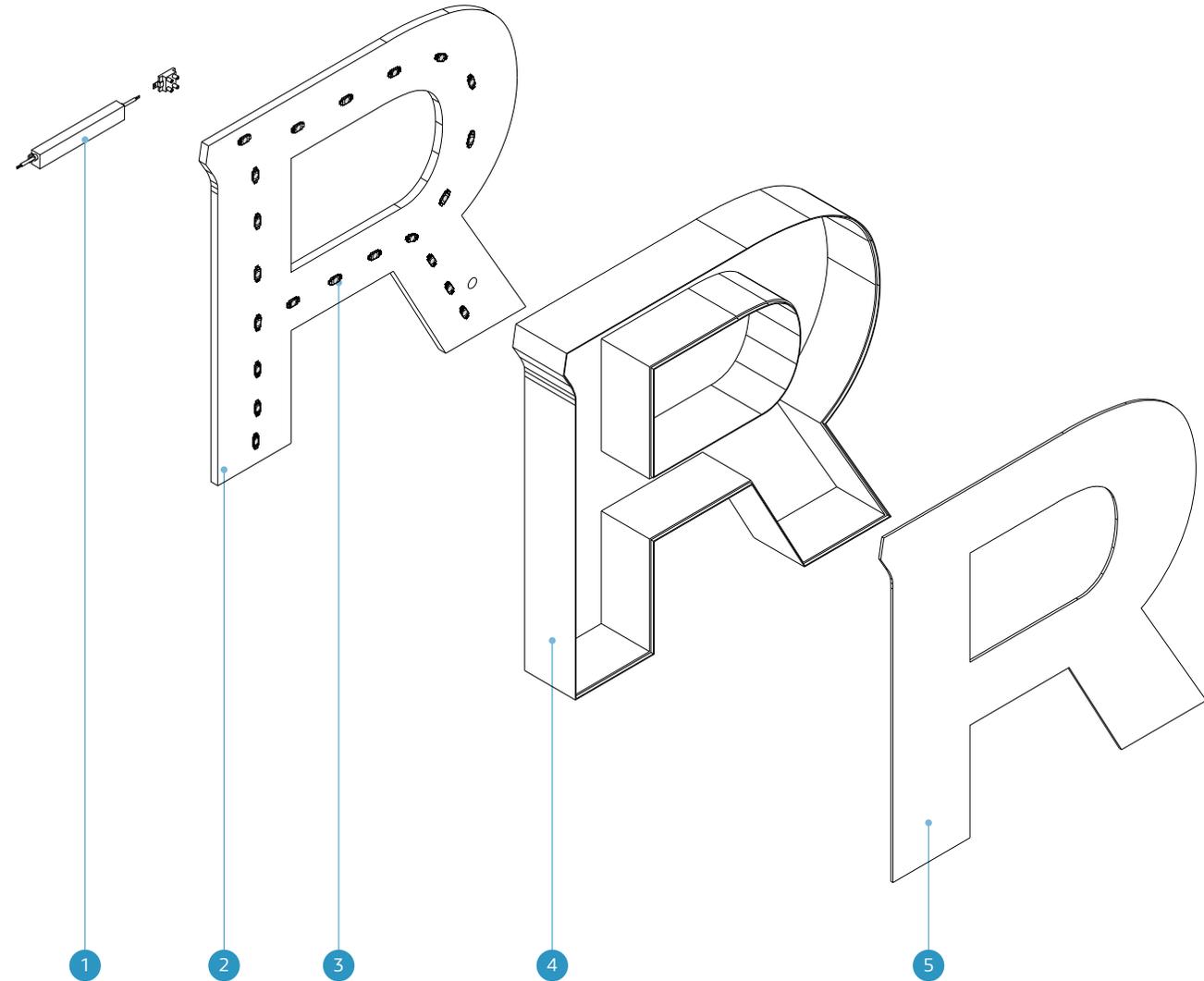
- 1 Fond en PVC blanc expansé 10 ou 13 mm
- 2 Chant en PMMA noir opaque 30/10 ème, finition intérieure par adhésif blanc mat, avec épaulement pour encastrement de la face avant
- 3 Chain LED blanches, IP65, 6500° K, luminance 250 cd/m²
- 4 Face avant en PMMA blanc ép. 3 mm, collée sur le chant



Eclaté de principe des lettrages

Légende

- 1 Convertisseur extérieur à la lettre
- 2 Fond en PVC blanc expansé 10 ou 13 mm
- 3 Chain LED blanches, IP65, 6500° K, luminance 250 cd/m2
- 4 Chant en PMMA noir opaque 30/10 ème, finition intérieure par adhésif blanc mat, avec épaulement pour encastrement de la face avant
- 5 Face avant en PMMA blanc ép. 3 mm, collée sur le chant



L'éclairage des lettrages Renault PRO+ et Renault SELECTION

Description

L'éclairage de la face se fait par des chain LED implantées en fond de lettre.

Le convertisseur, commun à un groupe ou à l'ensemble des lettres, sera implanté de manière externe.

Performances

Chain LED protection IP65 mini.

Température : 6500° K Cool White.

Luminance moyenne : 250 cd/m² avec un maximum de 300 cd/m².

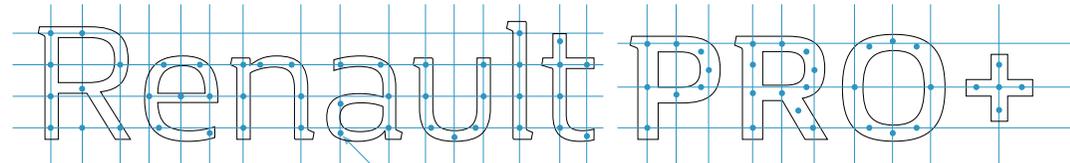
La garantie de l'ensemble des pièces et systèmes d'éclairage LED est de 5 ans, sous réserve du respect des conditions d'utilisation et de maintenance.

Diminution du flux de 50% au bout de 50.000 h de fonctionnement.

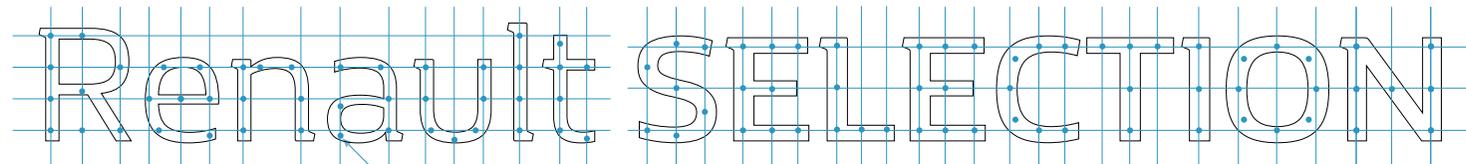
Durée de vie minimale garantie : 50.000 heures.

Alimentation : 220 volts

Convertisseur 12 volts avec tension régulée avec protection IP 68.



250 Cd/m² à 300 Cd/m²



250 Cd/m² à 300 Cd/m²

Les points représentent schématiquement les points de mesure devant présenter des intensités lumineuses similaires permettant d'obtenir un éclairage homogène de chacune des lettres et de l'ensemble du mot Renault.

Les relevés, réalisés avec un luminance-mètre étalonné, doivent se faire idéalement sans lumière parasite et à une distance comprise entre 1 et 2 m de la face.

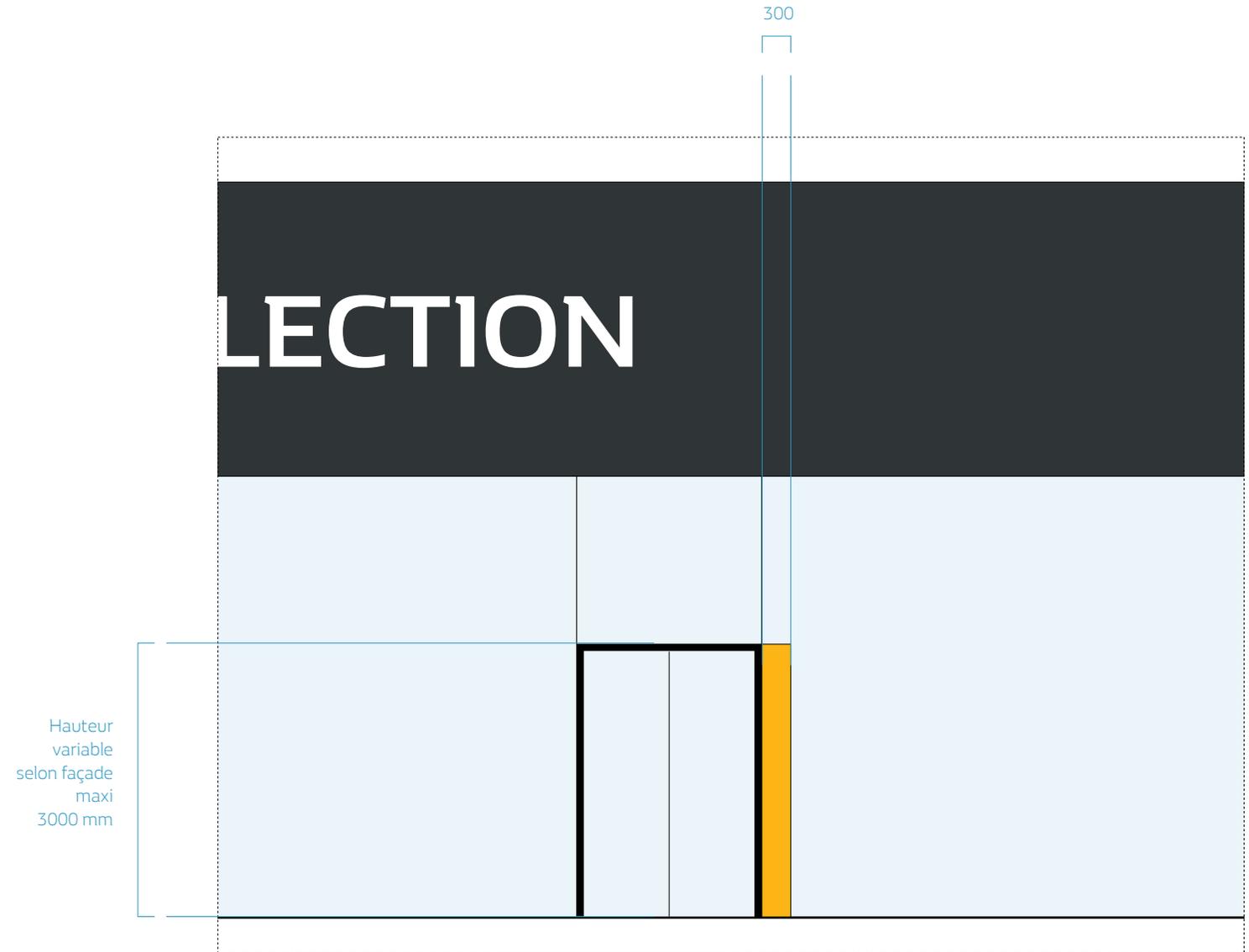
Le marquage d'entrée vertical

Présentation

Le marquage vertical de porte est un élément d'une pièce en aluminium, autoporteur, de hauteur standard de 3000 mm, dont la partie inférieure sera recoupée sur site selon la hauteur de l'encadrement de porte.

Sa reprise sur se fait par des profilés aluminium collés sur les ossatures de vitrine.

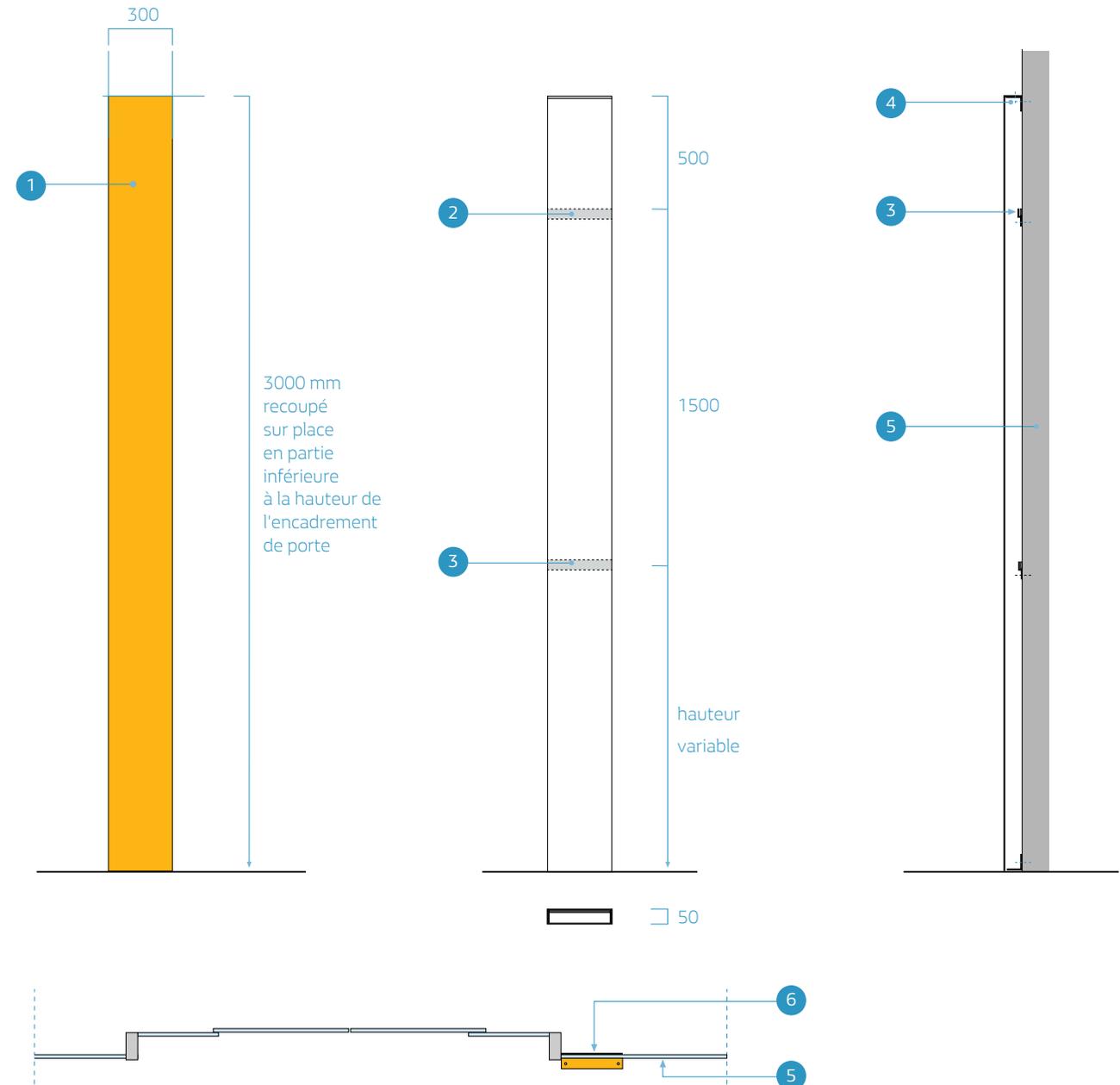
A l'intérieur du showroom, la finition est assurée par un adhésif noir mat appliqué recouvrant l'ensemble de la surface du marquage vertical.



Description du marquage d'entrée vertical

Légende

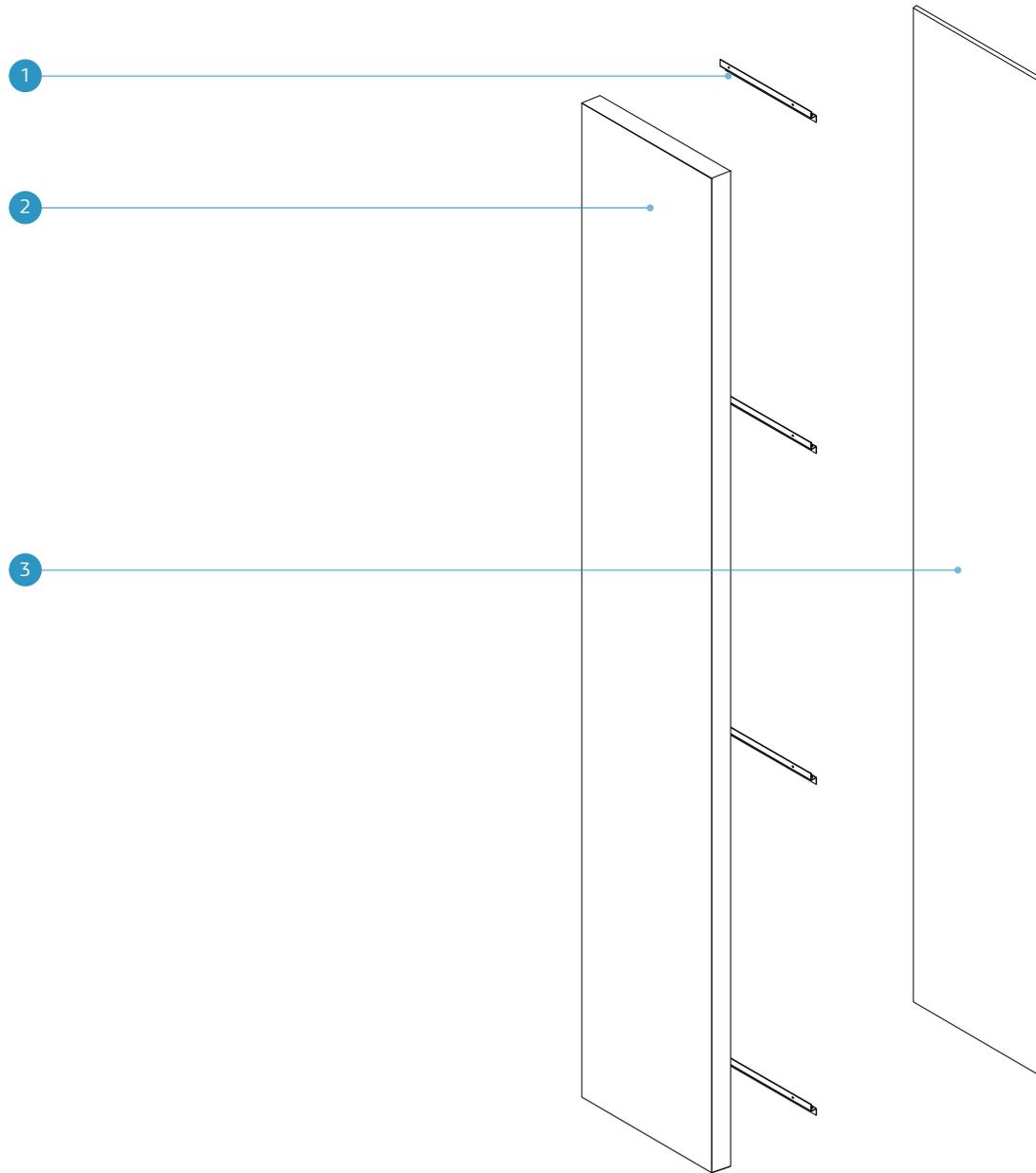
- 1 Tôle aluminium à bords tombés, prélaquée jaune Pantone 7408 EC (une pièce unique)
- 2 Plat aluminium naturel 30 x 3 mm
- 3 Profilé aluminium naturel en Z,
- 4 Profilé aluminium naturel en L 40 x 40 x 2 mm
- 5 Façade vitrée
- 6 Adhésif noir mat de masquage de surface maximale de 0,9 m²



Eclaté du marquage d'entrée vertical Renault PRO+ et RENAULT SELECTION

Légende

- 1 Profilés aluminium de suspension en finition brute naturelle
- 2 Face avant à bords tombés (non soudés) en tôle aluminium prélaquée Jaune Pantone 7408 EC
- 3 Adhésif de masquage de la vitrine posé en intérieur, noir mat



Les marquages adhésifs des entrées

Description

Les marquages adhésifs présents sur la porte d'entrée répondent à un double objectif :

- Informer le client sur les horaires d'ouverture du point de vente,
- Accentuer la perception de la porte vitrée conformément à la réglementation ERP pour les mal-voyants (à utiliser si requis).

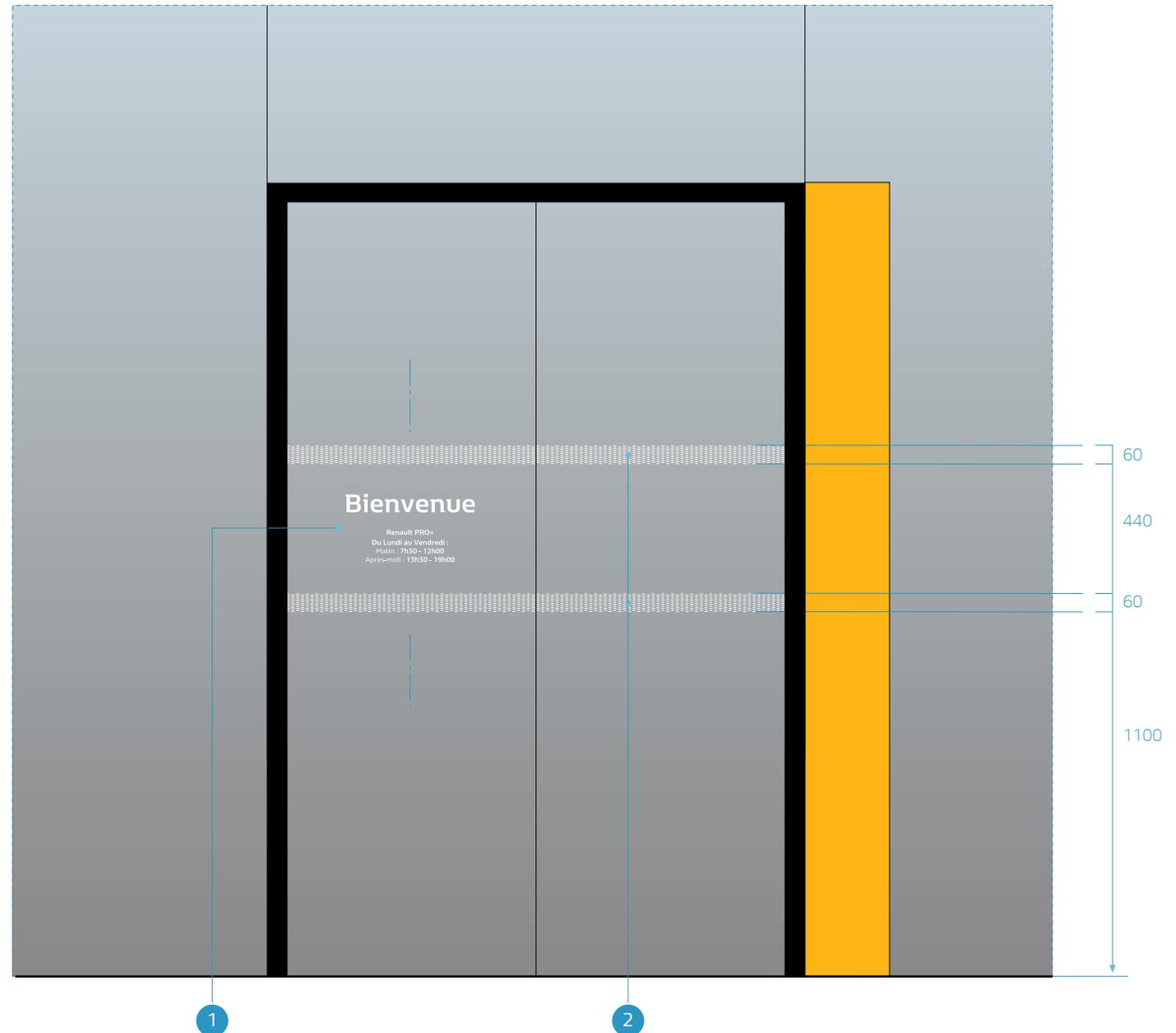
Deux bandes adhésives horizontales doivent être présentes sur toutes les portes vitrées accessibles aux clients.

Les informations horaires apparaissent sur la porte d'accès au showroom identifiée le marquage d'entrée vertical. Ces informations seront implantées, de préférence, sur la partie gauche de la porte.

Ces éléments adhésifs sont posés à l'intérieur du showroom pour une meilleure protection.

Légende

- ① Informations horaires
- ② Bande horizontale



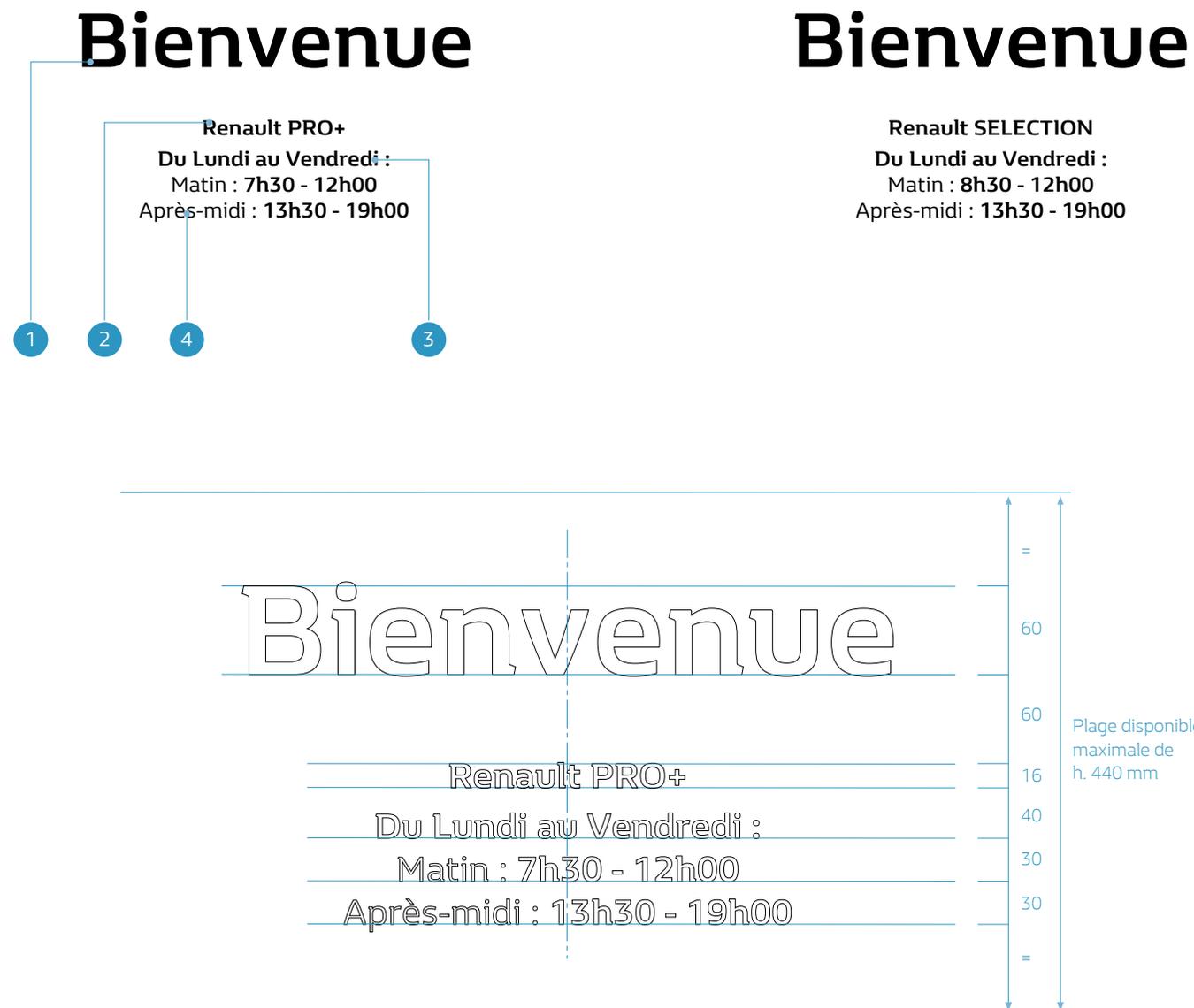
Tracés des marquages adhésifs de porte

Description

Les portes donnant accès à un showroom ou un accueil client Renault PRO+ ou Renault SELECTION recevront un marquage adhésif personnalisé.

Légende

- 1 Mot "Bienvenue" en adhésif blanc, typographie Renault Life Bold, centré
- 2 Mentions "Renault PRO+" ou "Renault SELECTION" en adhésif blanc, typographie Renault Life Bold, centrées
- 3 Mentions des jours et des horaires d'ouverture en adhésif blanc, typographie Renault Life Bold, centrées
- 4 Mentions "Matin" ou "Après-midi" en adhésif blanc, typographie Renault Life Regular, centrées



Les bandes horizontales

Description

Les bandes horizontales d'une hauteur de 60 mm comportent un motif réalisé soit :

- en sérigraphie blanche directement sur le verre,
- soit à l'aide d'une bande adhésive transparente imprimée en blanc.

Un fichier EPS, accessible sur le site internet Brand Stores, en permet la reproduction.

Légende

- 1 Motif blanc
- 2 Verre
- 3 Bord de l'adhésif transparent en finition brillante (positionné à l'intérieur du showroom)



1 2

