

PŁYTY KOMPOZYTOWE - ALBOND®

DANE TECHNICZNE

Właściwości	ALBOND 7000 PE	ALBOND 7000 FR	ALBOND 9000 PE	ALBOND 9000 FR	ALBOND 9000 A2	Metody badań
Dopuszczalne odchyłki wymiarów, mm: - grubość, - szerokość - długość			± 0,2 0 / + 2,0 0 / + 4,0			Pomiar odpowiednimi przyrządami
Masa powierzchniowa, kg/m ²	5,6 ± 10%	6,8 ± 10%	5,5 ± 10%	7,4 ± 10%	8,2 ± 10%	
Wytrzymałość na zginanie, średnia w kierunku prostopadłym i równoległym, MPa	≥ 100	≥ 100	≥ 110	≥ 100	≥ 90	PN-EN ISO 178:2011
Moduł sprężystości przy zginaniu, średnia w kierunku prostopadłym i równoległym, MPa	≥ 18000	≥ 24000	≥ 14000	≥ 18000	≥ 12000	PN-EN ISO 178:2011
Przyczepność rdzenia do okładzin, oznaczona metodą oddzierania, średnia w kierunku prostopadłym i równoległym, N/mm: - w stanie powietrzno suchym - po działaniu 1 cyklu termiczno-wilgotnościowego - po działaniu 5 cykli termiczno-wilgotnościowych	≥ 12,0 ≥ 11,0 ≥ 11,0	≥ 12,5 ≥ 12,0 ≥ 12,0	≥ 12,0 ≥ 12,0 ≥ 12,0	≥ 10,0 ≥ 10,0 ≥ 10,0	≥ 4,0 ≥ 3,5 ≥ 3,0	ASTM 0 903:2004(10) oraz p. 3.2.1
Klasyfikacja w zakresie reakcji na ogień	-	B-s1, d0	-	B-s1, d0	A2-s1, d0	PN-EN 13501+A1:2010
Klasyfikacja w zakresie stopnia rozprzestrzeniania ognia przez ściany zewnętrzne od strony zewnętrznej	-	NRO nierozprzestrzeniające ognia	-	NRO nierozprzestrzeniające ognia	NRO nierozprzestrzeniające ognia	PN-B-02867:2013
Grubość powłok antykorozyjnych, µm: PVDF HDPE [brushed] HDPU	≥ 22 ≥ 22 ≥ 30	≥ 22 ≥ 22 ≥ 30	≥ 22 ≥ 22 ≥ 30	≥ 22 ≥ 22 ≥ 30	≥ 22 ≥ 22 ≥ 30	PN-EN ISO 2360:2006 lub PN-EN ISO 2808:2008
Stan powierzchni powłok PVDF, HDPE i HDPU	brak widocznych wad i uszkodzeń	brak widocznych wad i uszkodzeń	brak widocznych wad i uszkodzeń	brak widocznych wad i uszkodzeń	brak widocznych wad i uszkodzeń	PN-EN 1396:2015
Przyczepność powłok PVDF, HDPE i HDPU określona odpornością na odrywanie od podłoża metodą siatki nacięć, stopień	0	0	0	0	0	PN-EN ISO 2409:2013
Twardość ołówkowa powłok PVDF, HDPE i HDPU	≥ HB	≥ HB	≥ HB	≥ HB	≥ HB	PN-EN ISO 15184:2013
Elastyczność (próba zginania) powłok: PVDF HDPE i HDPU	brak spękań powłoki przy: T ≤ 4 T ≤ 6	brak spękań powłoki przy: T ≤ 4 T ≤ 6	brak spękań powłoki przy: T ≤ S4 T ≤ S6	brak spękań powłoki przy: T ≤ S4 T ≤ S6	brak spękań powłoki przy: T ≤ S4 T ≤ S6	PN-EN 13523-7:2014 PN-EN ISO 1519:2012
Odporność powłok PVDF, HDPE i HDPU na działanie wilgoci (kondensacja ciągła pary wodnej) w czasie 1000 h	brak objawów zniszczeń	brak objawów zniszczeń	brak objawów zniszczeń	brak objawów zniszczeń	brak objawów zniszczeń	PN-EN ISO 6270-1:2002
Odporność powłoki PVDF, HDPE i HDPU na działanie kwaśnej mgły solnej w czasie 500 h	brak objawów zniszczeń	brak objawów zniszczeń	brak objawów zniszczeń	brak objawów zniszczeń	brak objawów zniszczeń	PN-EN ISO 9227:2017
Gwarancja	15 lat	15 lat	20 lat	20 lat	20 lat	-

PŁYTY KOMPOZYTOWE - ALBOND®

DANE TECHNICZNE

ALBOND 7000

- Płyty kompozytowe Albond serii 7000 to wysokiej klasy materiał elewacyjny o grubości 4mm.
- Dwie warstwy aluminium o grubości 0,4mm.
- Rdzeń polietylenowy (LDPE) lub mineralny (FR).
- Lakier HDPE.

ALBOND 9000

- Płyty kompozytowe Albond serii 9000 to najwyższej klasy materiał elewacyjny o grubości 4mm.
- Dwie warstwy aluminium o grubości 0,5mm.
- Rdzeń polietylenowy (LDPE), mineralny (FR) lub mineralny nieorganiczny (A2)
- Lakier PVDF z dodatkiem żywicy KYNAR 500.

WŁAŚCIWOŚCI AKUSTYCZNE

Wykonana z paneli warstwowych wentylowana fasada znacznie poprawia dźwiękochłonność ścian osłonowych budynków. Współczynnik izolacyjności akustycznej ściany wykonanej z lekkiego betonu zwiększa się dwukrotnie, jeśli pokryta zostanie ona panelami Albond®.

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Materiał kompozytowy jest sztywny, odporny na uderzenia, ciśnienie, posiada dużą wytrzymałość na zginanie. Zachowuje płaskość przy dużych powierzchniach.

Sztywność E.J	Kompozyt			Aluminium		Stal	
	Wskaźnik wytrzymałości	Grubość	Ciężar	Grubość	Ciężar	Grubość	Ciężar
0,240 kN m ² /m	1,75 cm ³ /m	4 mm	5,5 kg/m ²	3,3 mm	8,9 kg/m ²	2,4 mm	18,7 kg/m ²

SKŁADOWANIE, OBRÓBKA, MONTAŻ

CIĘCIE

Do cięcia płyt kompozytowych stosuje się zarówno piły tarczowe stosowane także w cięciu aluminium oraz wyżynarki, piły taśmowe i pionowe.

Geometria zęba: zęby trapezowe/zęby prostokątne

Wysokość: 10-12 mm, Kąt rozwarcia α : 15°

Kąt odchylenia γ : 10° (dodatni), Obroty max. V: 5000 obr./min

Posuw max. 30 m/min

WIERCENIE

Do wiercenia otworów stosuje się wiertła do metalu.

Wiertła ze stali narzędziowej (HSS).

Geometria wiertła:

Kąt cięcia 100° - 140°

Kąt spirali: 30° - 50°

WYKRAWANIE

25 mm od brzegu panela frezowane są kanały w kształcie litery V.

Wycięte narożniki są usuwane, a następnie wygięta w kanałach płyta tworzy kasetę o grubości 25 mm. W celu wzmocnienia narożników kasety, należy znitować aluminiowe trójkątne elementy.

PRZYCINANIE

Płyty kompozytowe Albond docinane są na gilotynach nożowych.

FREZOWANIE

Frontowa powierzchnia panelu nie może zostać uszkodzona, zachowując jednocześnie minimalną grubość rdzenia polietylenowego pod kanałem w kształcie litery V (dla kanałów w kształcie litery V wymagana grubość polietylenu wynosi 0,3 mm. Dla kształtów wklęsłych i trapezowych grubość ta wynosi 1 mm).

PROFILOWANIE ROLKOWE

Najlepszym narzędziem do kształtowania paneli Albond są maszyny do profilowania rolkowego. Aby uniknąć pęknięć należy zachować minimalne kąty gięcia. Minimalny kąt gięcia wynosi 15-20 x całkowita grubość płyty kompozytowej. zaleca się przeprowadzenie testu gięcia przed przystąpieniem do profilowania.

SKŁADOWANIE I TRANSPORT

Produkt należy transportować ostrożnie, w pozycji poziomej lub z kierunkiem oznaczenia wskazanym na opakowaniu. Należy zabezpieczyć powierzchnię przed uderzeniem/zarysowaniem. Należy składować w suchym pomieszczeniu. W przypadku składowania na zewnątrz należy przykryć szczelnie chroniąc od wody i niesprzyjających warunków atmosferycznych.

MONTAŻ

Zgodnie z instrukcją producenta. Szczegółowe informacje na temat użytkowania i konserwacji u przedstawiciela Plastics Group.