

HDF HOMADUR® SUROWE

plyty drzwiowe z wkładem ołowianym

ZASTOSOWANIE

Te płyty stosowane są w produkcji drzwi do następującego zastosowania:

- drzwi zabezpieczające przed promieniowaniem (z wkładem ołowianym)



PRODUKT

Płyta drzwiowa z wkładem ołowianym HDF HOMADUR® jest elementem kompozytowym złożonym z płyty HDF o specjalnej konstrukcji i rdzenia wewnętrznego z ołowiu.

ZALETY

- wysoka stabilność własna
- bezproblemowe uszlachetnienie powierzchni
- element kompozytowy nałożony bez naprężenia, dlatego płyty są całkowicie płaskie
- właściwości przeciwpożarowe i antywłamaniowe
- zabezpieczenie przed promieniowaniem, równoważnik ołowiu: DIN 6812; norma ta wymaga od producentów instalacji rentgenowskich i projektantów wykonania planu ochrony przed promieniowaniem, który musi stanowić podstawę wszelkich środków bezpieczeństwa podczas budowy

DANE TECHNICZNE

Płyty drzwiowe z wkładem ołowianym HDF HOMADUR® są poddawane kontrolom zgodnie z normą DIN EN 622 część 1 i 5 i przy dostawie wykazują następujące parametry:

Grubość:	grubość końcowa na życzenie
Wymiary:	na życzenie
Wytrzymałość na rozciąganie poprzeczne przy wilgotności resztkowej:	$\geq 1,1 \text{ N/mm}^2$
Tolerancja grubości:	$\pm 0,2 \text{ mm}$
Powierzchnia:	plyta dwustronnie szlifowana, grubość ziarna 120 lub według potrzeb
Połączenie klejowe:	klej D3
Grubość ołowiu:	0,5; 1,0; 1,5 mm (inne grubości na życzenie)
Jakość ołowiu:	Pb 99,94 Cu zgodnie z EN 12588

OBRÓBKA

Po dłuższym składowaniu płyt drzwiowych z wkładami ołowianymi w miejscu o wysokiej wilgotności powietrza i niskiej temperaturze należy przed obróbką pozostawić je na co najmniej 24 godziny w hali, w której odbędzie się proces łączenia, w celu zaaklimatyzowania. Płyty drzwiowe z wkładem ołowianym HDF HOMADUR® najlepiej poddawać obróbce przy temperaturze płyty 15°C lub wyższej. Przed dalszą obróbką, na przykład obcinaniem krawędzi lub profilowaniem, gotowy półwyrob drzwiowy należy pozostawić na 24 godziny albo przynajmniej schłodzić za pomocą nawrotnika gwiazdowego lub podobnego urządzenia.

PARAMETRY OBRÓBKI

Temperatura obróbki:	maks. 110°C
Właściwy nacisk:	maks. 2,5 kg/cm ²
Czas nacisku:	maks. 3 minuty

PRZECHOWYWANIE

Płyty drzwiowe z wkładem ołowianym należy przechowywać w zamkniętych pomieszczeniach o dobrej wentylacji i odpowiedniej temperaturze.

UWAGA

Pozostałe informacje można znaleźć w specyfikacji „Ogólne dane techniczne HDF HOMADUR®”. Przedstawione powyżej dane są zgodne z naszą najlepszą wiedzą, nie wynika z nich jednak żadne zobowiązanie.