

# 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:

<b>Grubość:</b>	grubość końcowa na życzenie
<b>Wymiary:</b>	na życzenie
<b>Wytrzymałość na rozciąganie poprzeczne</b>	≥ 1,1 N/mm <sup>2</sup>
<b>przy wilgotności resztkowej:</b>	5 ± 1 %
<b>Tolerancja grubości:</b>	± 0,2 mm
<b>Powierzchnia:</b>	plyta dwustronnie szlifowana, grubość ziarna 120 lub według potrzeb
<b>Połączenie klejowe:</b>	klej D3
<b>Grubość ołowiu:</b>	0,5; 1,0; 1,5 mm (inne grubości na życzenie)
<b>Jakość ołowiu:</b>	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

<b>Temperatura obróbki:</b>	maks. 110°C
<b>Właściwy nacisk:</b>	maks. 2,5 kg/cm <sup>2</sup>
<b>Czas nacisku:</b>	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.