

SCHEDA TECNICA DEL PANNELLO IN NIDO D'APE DI ALLUMINIO

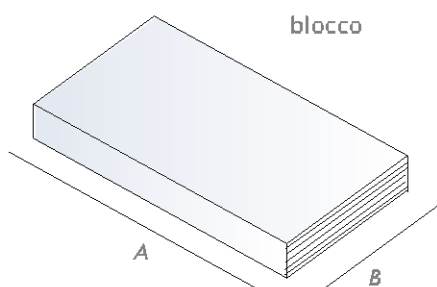
DESCRIZIONE DI CAPITOLATO

Nido d'ape d'alluminio formato da una serie di celle adiacenti, a forma prismatica e base esagonale, le cui pareti sono costituite da lamine di alluminio di spessore 70 μ , saldate fra loro mediante un adesivo strutturale fino a formare una lastra di superficie e di spessore opportuni.

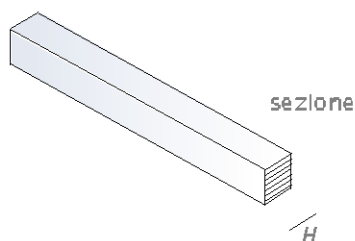
I pannelli in honeycomb d'alluminio possono essere realizzati in due diverse tipologie.

- 1) Pannello in nido d'ape di alluminio rivestito con due stuoie a tessitura piana di fibra di vetro impregnate di resina strutturale. La resina, appartenente dal punto di vista chimico alla famiglia delle epossidiche (resine con elevata resistenza meccanica), viene caricata con idrossido di alluminio, il quale conferisce al prodotto finale buone caratteristiche di reazione al fuoco. Il processo di produzione si basa sulla tecnologia di stampaggio a caldo mediante una pressa multivano; il ciclo termico condotto induce la reticolazione dell'adesivo in tempi brevi, conferendo al pannello ottime caratteristiche di planarità e stabilità dimensionale. Il pannello così ottenuto si presta ottimamente all'applicazione di un ulteriore rivestimento in strato sottile di pietra naturale, ceramica, legno ecc., oppure come supporto per mosaici ed intarsi in lastre di grandi dimensioni.
Materiale di rivestimento: stuoia di tessuto di vetro con peso di 600 gr/mq.
Spessore del rivestimento: 0,6 mm.
Resina di impregnazione: epossidica bicomponente, caricata autoestinguente.
Dimensioni standard: 1200/1250x3000 mm, con tolleranze +/- 0,2 mm sul lato e +/- 0,2 mm sulla diagonale.
Spessori: da 3 a 55mm, con tolleranza: +/- 0,2 mm.
- 2) Pannello formato da una lastra di nido d'ape di alluminio rivestita da due lamiere di alluminio naturale o preverniciato, dette "pelli", incollate sul nido d'ape con adesivo strutturale. L'aggrappaggio è favorito da un opportuno trattamento superficiale dell'alluminio. Il processo di produzione si basa sulla tecnologia di stampaggio a caldo mediante una pressa multivano. Il ciclo termico condotto induce la reticolazione dell'adesivo in tempi brevi, conferendo al pannello ottime caratteristiche di planarità e stabilità dimensionale.
Materiale di rivestimento: lamiera di alluminio, leghe commerciali, spianata, verniciata a polveri o liquido in poliestere e/o verniciatura PVDF. Protezione della faccia a vista con film pelabile. Spessori delle due facce: a richiesta del cliente.
Adesivo: strutturale bicomponente poliuretano o film termoplastico.
Dimensioni standard: 1500x3000mm, con tolleranze +/- 0,2 mm sulla diagonale.

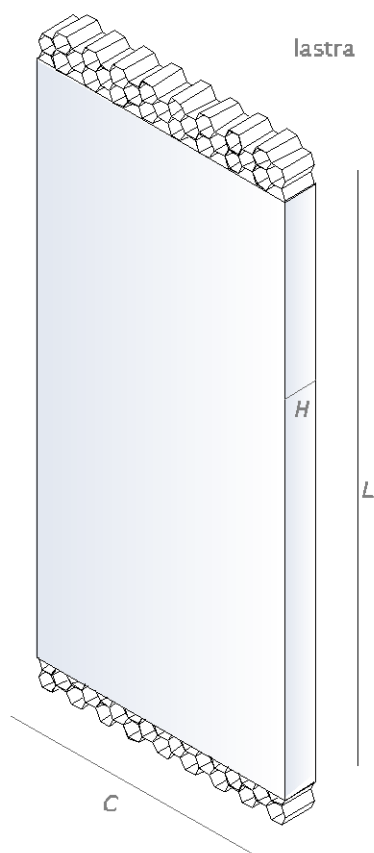
CARATTERISTICHE DI FORNITURA



Lato A standard 2000mm ca
Lato B standard 1000mm ca



H = taglio sezione = spessore
del cuore del pannello

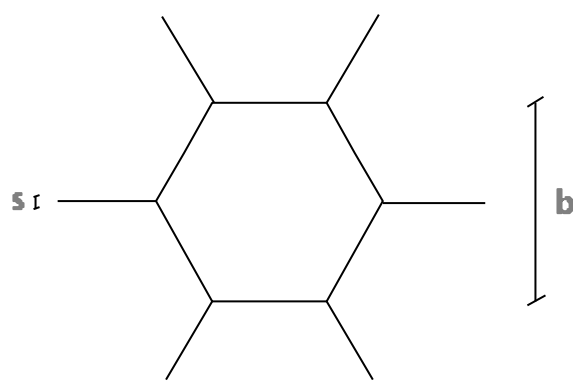
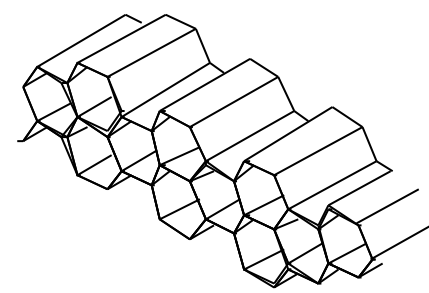


L = lunghezza lastra espansa
standard 3000mm ca

C = larghezza lastra espansa
standard 1500mm ca

$\gamma = 0,75$ ca coefficiente di
contrazione del lato A
durante la fase di espansione
della lastra

$$A \times 0,75 = C$$

Dimens ioni della cella		Densità lastra espansa apparente
		
s μ	b mm	Kg/m ³
70	¼" – 6.35	80
70	3/8" – 9.52	53
70	½" – 12.7	40
70	¾" – 19.05	26.5

Descrizione	Pannello in nido d'ape di alluminio con finitura in vetroresina
Dimensioni standard	3000 x 1200/1250mm
Spessori	A richiesta, da 3 a 55mm
Peso medio	3 kg/m ² per lo spessore 15mm
Dimensione cella	6,35mm 9,52mm 12,70mm 19,05mm. Altre celle su richiesta
Densità	80kg/m ³ per la cella da 6,35 mm 53kg/m ³ per la cella da 9,52 mm 40kg/m ³ per la cella da 12,7 mm 26,5kg/m ³ per la cella da 19,05 mm
Resistenza a flessione	Catas 4978/5 Mpa medio 24,8
Resistenza agli sbalzi di temperatura	UNI EN ISO 9142/04 21 cicli senza difetti
Resistenza alla compressione (riferito alla cella 12,7mm, spessore 15mm)	ASTM C 365/00 resistenza media 0,256 kg/mm ²
Resistenza alle condizioni atmosferiche	ASTM G 26/83. La scala di valutazione per le seguenti proprietà va da 0 per "ottimo" a 5 per "scarso". Rigonfiamento – ISO 4628-2 0 Micro-rotture – ISO 4628-4 0 Rottura a scaglie – ISO 4628-5 0 Sfarinamento – ISO 4628-6 0