

Dedicated to your Success



Reynobond[®]
Architecture

Odkrywanie nowych
perspektyw



Reynobond® Architecture to część przedsiębiorstwa Alcoa Architectural Products, która skoncentrowana jest na działaniu dla sfery architektury, i w odniesieniu do tej dziedziny oferuje odpowiednie produkty i serwis.



Zorientowana jest na życzenia i potrzeby naszych klientów, zgodnie z najważniejszą dewizą naszego przedsiębiorstwa: respektować życzenia i wymagania klientów - reagować szybko i elastycznie - działać z pasją. Na tej i następnych stronach odkryją Państwo sposób, w jaki Reynobond® Architecture pomaga i pomoc może w realizacji Państwa marzeń i idei.

Samodzielne wytyczanie celów.
Pomagamy w osiągnięciu Państwa celów.

Pałac Palazzo a Vela w Turynie powstał w roku 1961. Budynek główny w kształcie kolistym oferuje miejsce dla 10.000 widzów.

To co najbardziej charakteryzuje „Palavela”, to oryginalny wzór i kształt. Tutaj toczyć się będą zawody olimpiady zimowej roku 2006. Architekt Gae Aulenti zdecydował się na płyty warstwowe Reynobond®

Architecture z powierzchnią ze szczotkowanego aluminium. Niewielka waga i prosta obróbka materiału Reynobond® były w tym przypadku rozstrzygające.



Palavela w liczbach:
Obiekt: Stadion lodowy Palavela, Turyn
Wielkość: Średnica 150 m
Powierzchnia: 15.000 m² Reynobond®, Aluminium szczotkowane (Natural Brushed)
System: kasetowy

Alcoa Architectural Products w Merxheim/ Francja stanowi przedsiębiorstwo córkę wiodącego przedsiębiorstwa na światowym rynku aluminium - Alcoa. 131.000 pracowników w 43 krajach produkuje i zajmuje się dystrybucją produktów, począwszy od płyty warstwowej i kończąc na folii dla gospodarstw domowych. Dzięki produktowi Reynobond® przedsiębiorstwa i osoby indywidualne odnoszą na całym świecie od dawna sukcesy w dziedzinie płyt warstwowych.



Jako część grupy Alcoa Reynobond® Architecture oferuje Państwu pewność i gwarancję koncernu światowego, a jednocześnie osobistą obsługę i opiekę, jaką oferować może średnie regionalne przedsiębiorstwo. I to wszystko na skalę międzynarodową: Obecnie klienci obsługiwani są z Merxheim w 11 językach, bowiem bliskość i ważność klienta oznacza dla Reynobond® Architecture naturalnie także to, iż mówimy językiem danego kraju.

Państwo poszukujecie
partnera z doświadczeniem.
Oferujemy Państwu więcej.

Reynobond® Architecture stanowi w dziedzinie płyt warstwowych przedsiębiorstwo numer dwa na rynku europejskim.

Ważniejsze jednak dla nas od wielkości i prestiżu jest nasza możliwość oferowania klientom dostosowanych do ich potrzeb rozwiązań, a także doskonałego serwisu. I to niezależnie od zakresu i wielkości danego projektu.

W Reynobond® Architecture posiadają Państwo partnera, na którego można w każdej chwili liczyć.

Reynobond®, ekskluzywny produkt rozwijany przez przedsiębiorstwo Alcoa Architectural Products, stanowi element warstwowy /sandwichowy/ składający się z dwóch blach aluminiowych pokrytych ogniowo lakierem, nakładanych obustronnie w procedurze termicznego spajania z rdzeniem polietylenowym. Materiał Reynobond® jest w najwyższym stopniu odporny na korozję, oferując jednocześnie liczne zalety.

Przekonywanie klienta
przez wielostronność i
wszechstronność -
także Reynobond®.

**Możliwości
zastosowania
Reynobond®**

- Konstrukcja fasadowa wentylowana
- Elementy warstwowe /sandwichowy/ /jako elementy wypełniające ściany kurtynowo-zasłonowe/
- Licowanie elewacji celem kształtowania konstrukcji dachowych
- Realizacja płaskich lub giętych przekryć dachowych
- Licowanie balkonów i budowli typu tunelowego
- Wypełnienia tuneli, modułarne ściany działowe, podziały przestrzeni

Blacha lakierowana ogniowo /część przednia/

Rdzeń z polietylenu

Blacha lakierowana ogniowo /część tylna/

W dziedzinie architektury Reynobond® nadaje się szczególnie do wystroju wnętrz, a także do kształtowania fasad i to zarówno w sektorze nowego budownictwa, jak i w zakresie modernizacji. Zalety tego tworzywa widoczne są szczególnie wyraźnie w przypadku realizacji wielkopowierzchniowych, stawiających szczególne wymagania w odniesieniu do własności płaskości i sztywności. Typ Reynobond® FR wykazuje wyższą odporność przeciwpożarową /Fire Retardancy/.

Filozofię naszego przedsiębiorstwa sprowadzić można do wspólnego mianownika: maksymalne zadowolenie klientów. Cel nasz zawiera się w optymalnym reagowaniu na potrzeby i wymagania naszych klientów, i to zarówno w zakresie okresu /czasu/ produkcji, zdolności do realizacji terminowych dostaw, ilości, koloru i kosztów. Reynobond® Architecture to niezawodny partner w ramach całościowo pojętego procesu - od etapu doradztwa po etap montażu.



Zasada jest bardzo prosta: przede wszystkim wysłuchujemy klienta. Następnie życzenia klienta stanowią dla nas wzorzec, w oparciu o który opracowujemy ofertę - tak w zakresie produktu jak i w zakresie usługi. W oparciu o tę samą zasadę orientacja na klienta stała się istotną podstawą naszych aktualnych innowacji, czy to w przypadku DURAGLOSS® 5000, Reynobond® XXL czy też Reynobond® Natural Metals.

Nie chodzi o z góry ustalony stan, chodzi przede wszystkim o stały proces.

W dialogu z naszymi klientami oraz w miejscu pracy wyczuwamy potencjał optymalizacyjny, przewyższamy niedostatki i rozwijamy nowe koncepcje z

pożytkiem dla naszych klientów. Rezultatem takiego działania są produkty i usługi, które optymalnie nastawione są na Państwa potrzeby. Najlepiej będzie, jeśli

przekonacie się Państwo o tym sami, przy okazji następnego projektu, jakie zalety oferuje Państwu jednorazowa orientacja firmy i marki Reynobond® na klienta.

Nikt nie zna Państwa potrzeb lepiej od Państwa. Chętnie zapoznamy się z tymi potrzebami.



DURAGLOSS® 5000 to ekskluzywny produkt, który rozwinięty został przez przedsiębiorstwo Alcoa Architectural Products do lakierowania płyt warstwowych Reynobond®.

DURAGLOSS® 5000 stanowi natychmiastową alternatywę farb na bazie PVDF, którą cechuje cały szereg zalet technicznych.

DURAGLOSS® 5000 czyni ponadto zadość najwyższym nawet wymaganiom estetycznym. Chodzi przy tym o nowego rodzaju lakierowanie na najwyższym poziomie technicznym na bazie żywicy polimerowej przy użyciu pigmentów, które łączy ze sobą w sposób optymalny wymagającą estetykę wykonania ze szczególnie długim okresem użytkowania produktu.

W odniesieniu do swoich własności technicznych DURAGLOSS® 5000 jest znacznie lepsze od farb tworzonych na bazie PVDF. Do własności, które wyróżnia DURAGLOSS® 5000 w sposób szczególny, zalicza się tu odporność na ścieranie, na oddziaływanie soli, wilgoci oraz promieniowania ultrafioletowego.

Państwa inicjatywa rozwija się
znakomicie. Przy pomocy
DURAGLOSS® 5000 służymy Państwu
odpowiednią koncepcją kolorystyczną.

Przewaga DURAGLOSS® 5000 nad innymi dotychczasowymi produktami rzuca się w oczy szczególnie w odniesieniu do cechy połysku.

Każdy z trzech wariantów stopnia połysku - stan matowy, stan materiału satynowanego oraz stan wysokiego połysku - wyraża znacznie więcej siły w zakresie połysku aniżeli farby na bazie PVDF. Potwierdziły to standaryzowane testy.

O ile Państwa kreatywność była do tej pory ograniczana przez dostępny wybór farb, teraz przy pomocy DURAGLOSS® 5000 pojawia się autentyczna alternatywa. Można dokonać wyboru w ramach palety



składającej się z piętnastu farb i kolorów standardowych. Na życzenie DURAGLOSS® 5000 może być naturalnie dostarczane nie tylko w postaci każdego koloru palety RAL; dla Państwa skomponować możemy każdy indywidualnie polecony odcień barwy.

Dodatkowo możecie Państwo wybierać także pomiędzy czterema różnymi powierzchniami: miedziany antyk, kwarc-cynk, kamień oraz mika.

Wszystkie pokrycia /powłoki/ przy pomocy DURAGLOSS® 5000 dostępne są również w postaci rozwiązania specjalnego, produktu wyróżniającego się szczególnie długim okresem użytkowania. Można tu dokonać wyboru pomiędzy typem Anty-Graffiti, antybakteryjnym, antyzadrapaniowym oraz typem Easy-Clean.

Ostrobramska | Warszawa | Polska
Grupa architektów TEMPO Sp.z.o.o.
Wykonawca Fortis

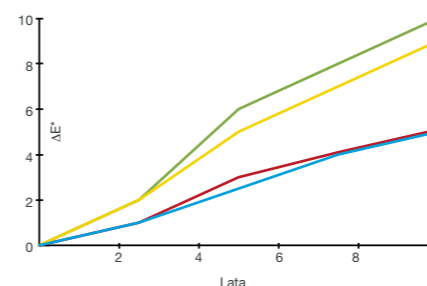
Państwa kreatywność
nie zna granic.
My zaś postaramy się o to,
by tak już było zawsze.

Gwarancja:

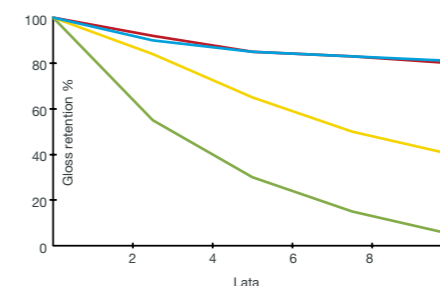
Na DURAGLOSS® 5000 istnieje gwarancja rzędu 20 lat, co stanowi wspaniałe długoterminowe rozwiązanie!

- DURAGLOSS® 5000
- POLIÉSTER STD
- PVDF 70/30
- PVDF 50/50

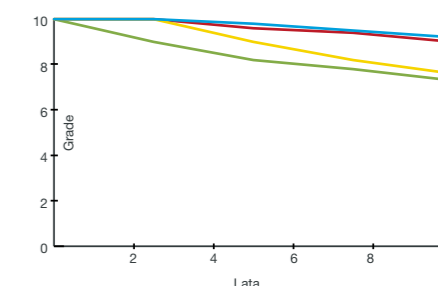
Odcień barwy



Połysk



Kredowanie



Przy pomocy Reynobond® XXL wchodzi w użycie pierwszy raz na skalę światową płyta warstwowa aluminiowa o szerokości rzędu 2000 mm. Otwiera to przed architektami oraz konstruktorami stosującymi jako tworzywo metal liczne nowe możliwości kształtowania przestrzeni.

Przekonujące są przede wszystkim aspekty estetyczne: mając do dyspozycji płytę o szerokości 2000 mm uzyskuje się znacznie mniej szwów. Po drugie wyraźnej redukcji ulegają okresy montażu, okresy obróbki materiału /tworzywa/, zmniejszeniu ulegają także koszty zabudowy jednego metra kwadratowego powierzchni. Po trzecie produkt Reynobond® XXL skomponowany może zostać w sposób idealny z innymi produktami fasadowymi o szerokości 2000 mm, na przykład ze szkłem.

Długość płyty zależy od wytycznych i życzeń naszych klientów. Reynobond® XXL może być obecnie dostarczany w sześciu kolorach standardowych: w kolorze czysto białym 910 /Pure White/, w kolorze szampańsko-metalicznym /Champagne Metallic/ 950, w kolorze srebrnym 431 /Silver/, w kolorze srebrna anoda 906 /Anodic Silver/, w kolorze matowo-srebrno-metalicznym 907 /Smoke Silver Metallic/ oraz w kolorze szaro-metalicznym 980 /Grey Metallic/. Inne odcienie barw dostarczane są na specjalne życzenie. Reynobond® XXL dostępny jest także w wersji trudnopalnej /FR/.

Państwo poszukują nowych
perspektyw dla swoich wielkich idei.
Proponujemy Państwu Format XXL.

**Elegancja w powietrzu
i na ziemi /posadzce/**

Paryskie Biuro Architektoniczne Chaix & Morel zaprojektowało dla budynku administracyjnego Airbus B22 w Tuluzie kompleks budowli składający się z czterech zróżnicowanych pod względem wysokości form geometrycznych, połączonych ze sobą wzajemnie poprzez zadaszone i ozdobione zielenią atrium. Założeniem było, by forma materiału odzwierciedlała samolot, zaś sam materiał mógł być łączony za pomocą nitów.

Architekci zdecydowali się na materiał Reynobond® XXL nie tylko ze względów estetycznych, lecz również dlatego, ponieważ idealnie spełniał on wymagania dotyczące jego prostej obróbki. Stanowi on na skalę światową jedyną płytę warstwową, która dostarczana może być seryjnie z szerokością rzędu 2000 mm oraz długością rzędu sześciu metrów.

**Budynek Airbus
B22 w liczbach:**

Biuro architektoniczne:
Chaix & Morel,
16, rue de Haies,
F-75020 Paryż, Francja

Obiekt:
Airbus Bâtiment B22,
Rue Yves Bruneau,
F-31707 Tuluz, Francja

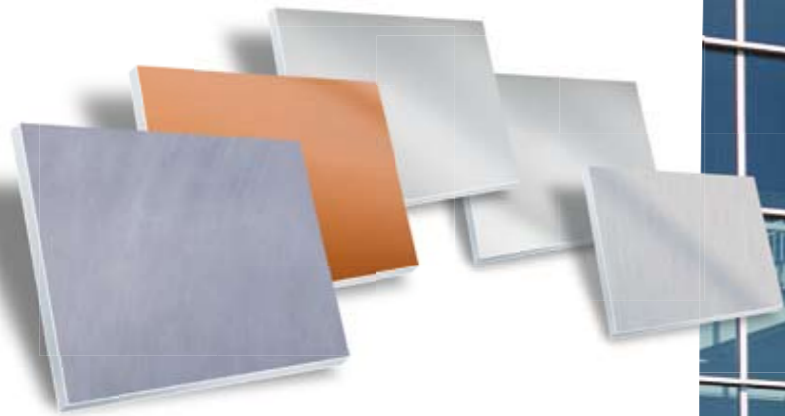
Powierzchnia Reynobond®:
10.000 m²
w szerokości 2000 mm

Pokrycie:
DURAGLOSS® 5000,
kolor srebrny 431

Typ zamocowania:
Połączenia nitowane



Celem realizacji wydzwiku estetycznego w architekturze Reynobond® Architecture oferuje w postaci Reynobond® Natural Metals całą paletę płyt warstwowych zawierających cynk, miedź, tytan, stal szlachetną oraz Natural Aluminium. Wymienione powyżej nowe materiały umożliwiają realizację elementów zawierających łuki, kąty i inne elementy kształtowe, których nie można zrealizować przy pomocy tradycyjnych ciężkich płyt; stanowią ponadto idealne rozwiązanie dla ścian wewnętrznych i ścian zewnętrznych. Stwarzają również różnorakie nowe możliwości estetycznego akcentowania wybranych elementów konstrukcyjnych.



Wszystkie nowe płyty wykazują przy tym w sposób naturalny wysoką jakość, własność prostej obróbki i długą żywotność, co stało się dla Reynobond® Architecture standardem.

Estetyka stanowi dla
Państwa dużą wartość.
Dlatego rozszerzyliśmy
naszą ofertę.



Forum 2004 w Barcelonie to sławny na cały świat zespół różnych budowli. Jego całościowa koncepcja rozwinięta została przez architekta Josep Lluis Mateo oraz jego biuro MAP. Jego zróżnicowane projekty urzekają cechą radosnego eksperymentowania tak w zakresie materiału jak i konstrukcji. Do tej grupy zalicza się także 16.000 metrów kwadratowych materiału Reynobond®, lakierowanego produktem DURAGLOSS® 5000. Architekci z grupy MAP zdecydowali się na użycie DURAGLOSS® 5000 ze względu na jego odporność na niesprzyjające czynniki pogodowe oraz jego długą żywotność.

Ekspozycyjne położenie przy brzegu morza powoduje, iż budowle Forum 2004 narażone są na oddziaływanie ze strony słonego i wilgotnego powietrza morskiego. Reynobond® oraz DURAGLOSS® 5000 oferują w tym wypadku nie tylko stałe i trafne rozwiązanie; odpowiadają również wysokim estetycznym wymogom, które stawia się przed budowlami w tej miejscowości.

W oparciu o kompleksowość zadania w ramach Reynobond® Architecture powołano grupę specjalną składającą się z fachowców. Największym wyzwaniem w tym wypadku stało się zagadnienie zróżnicowania modułów: czy mają być perforowane czy też sklezione ze zróżnicowanymi odcieniami barw celem zaakcentowania pochyłości fasad.

Forum 2004 w liczbach:

Biuro Architektoniczne:

Josep Lluis Mateo,
MAP Arquitectos

Obiekt:

Forum 2004,
Barcelona, Hiszpania

Powierzchnia

Reynobond®:

16.000 m²

Pokrycie:

DURAGLOSS® 5000,
kolor srebrny 431

Umocowanie:

Kasety o długości 9,2 m

Osiągnięty wynik i efekt podkreślają jak wielkie możliwości oferuje Reynobond® i DURAGLOSS® 5000 dla tzw. budownictwa kreatywnego.

Forum 2004 w Barcelonie:
Miejsce spotkania dla
obywateli całego świata.
Również tam: Reynobond®

We wszystkich krajach, do których dostarczamy swoje produkty, jesteśmy certyfikowani. Zgodnie z normami ISO oraz zgodnie z normami ECCA /European Coil Coating Association/. Nasz zakład jako taki posiada certyfikaty zgodne z normami ISO 9001 wersja 2000 oraz ISO 14001.



Najlepszą gwarancję jakości stanowią zawsze w pierwszej linii nasi pracownicy - tak w odniesieniu do naszych produktów, jak i w odniesieniu do naszego serwisu.

Klienci oczekują od Państwa najwyższej jakości. Od nas również można oczekiwać najwyższej jakości.

Produkty i serwis Reynobond® Architecture odznaczają się niezmiennie najwyższą jakością.

Jakość tę gwarantuje Alcoa Business System (ABS) oraz funkcjonująca w ramach naszego przedsiębiorstwa całościowo pojęta filozofia jakości /Total Quality Philosophie/.

ABS to integralna część wszystkich procesów związanych z naszymi transakcjami i zarazem system zawierający w sobie różne komponenty, takie jak na przykład:

- inwestycje związane ze środkami ustawicznego kształcenia
- zakładowa racjonalizacja
- kontynuacyjna ocena naszej mocy twórczej i produkcyjnej
- analiza przyczyn
- usuwanie odpadków



Reynobond® Architecture oferuje Państwu doskonały serwis. Wspieramy Państwa zarówno w fazie planowania, jak również w ramach procesu montażu na miejscu.



Państwo oczekują
czegoś więcej aniżeli
tylko serwisu.
To słuszne założenie.

W przypadku gdy mówimy o serwisie, mówimy przede wszystkim o zaangażowaniu naszych pracowników. To coś, czego Państwo szybko doświadczą w trakcie współpracy z nami. Zwłaszcza wówczas, gdy wyrażą Państwo specjalne życzenia. Nasza służba techniczna oraz nasz oddział dystrybucji produktów obsłuży Państwa w kompetentny sposób, doradzając odpowiednio i spełniając nawet zlecenia niezwykle i do tej pory nieznanne.

Ciągły proces ulepszania, który kontynuujemy, doprowadził nasze przedsiębiorstwo do sytuacji, w której realizować możemy ekstremalnie krótkie okresy dostawy.

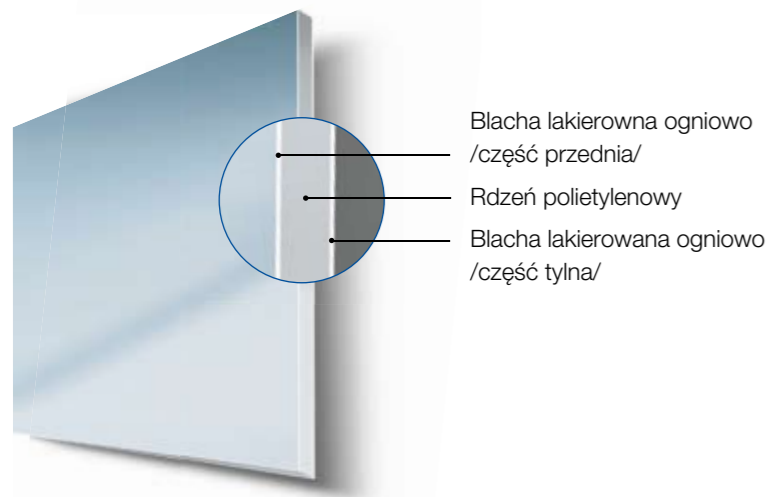
w tym względzie zawsze liczyć. Dla nas liczy się tylko jedno – Państwa życzenia. Dla realizacji tej idei pracownicy nasi przykładają się mocno do pacy. Często nawet 24 godziny na dobę, o ile zachodzi taka konieczność.

I to nie tylko w odniesieniu do rozwiązań standardowych, ale także w odniesieniu do projektów kompleksowych, wysoce zindywidualizowanych.

Czy będzie chodziło o małe ilości produktów, czy o szczególny rodzaj kolorów - na nas można

Ogólne dane i fakty

Reynobond®



Ogólne wskaźniki

Element	Jednostka	Reynobond® PE		
Grubość	mm	3	4	6
Waga	kg/m ²	4,5	5,5	7,3
Szywność	kN m ² /m	0,125	0,240	0,590
Stop	ENAW	3005		
Stan		H46		
Rm	N/mm ²	≥ 185		
Odkształcanie A50	%	≥ 2		
Moduł odkształcania	N/mm ²	70000		
Gęstość PE	g/cm ³	0,92		
Izolacja dźwiękowa	dB	25	26	28
Współczynnik rozszerzalności i wydłużenia	mm/m°C	0,024		

Wydłużenie podłużne

Produkt Reynobond® nadaje się do stosowania w zakresie temperatur od -50°C do +80°C. Jego wydłużenie podłużne /osiowe/ wynosi 0,024 mm/m°C, co oznacza 2,4 mm/m przy zakresie temperatur od -20°C do 80°C.

Tolerancje tworzywa Reynobond®

Grubość /mm/	± 0,1
Szerokość /mm/	0/+3
Długość: pomiędzy 2000 i 4050 mm pomiędzy 4050 i 6050 mm > 6050 mm	0/+3 0/+6 proszę złożyć u nas zapytanie
Odchylenie poprzeczników /mm/	3
Odchylenie nadwyżki wymiarowej /mm/	± 1,5
Wypukłość /mm/	< 1 mm

Cechy techniczne

Reynobond®, ekskluzywny produkt firmy Alcoa Architectural Products Merxheim, jest w wysokim stopniu odporny na korozję, wykazując ponadto liczne zalety. System panelowy Reynobond® odznacza się niskim wskaźnikiem odkształcania i własnością prostej obróbki; poza tym posiada wspaniałe cechy mechaniczne, jak na przykład zwiększoną odporność i wytrzymałość uderową. Panel Reynobond® to wyjątkowo odporny na gięcie panel stosowany w budownictwie; w porównaniu do stali waży on 3,4 razy mniej, a w porównaniu do czystego aluminium - 1,6 razy mniej!

Zalety dotyczące wagi

Wytrzymałość na zginanie EJ/ kNm ² /m/	0,125	0,240	0,590
Waga produktu Reynobond® PE/ kg/m ² / Grubość materiału /mm/	4,5 3	5,5 4	7,3 6
Waga produktu Reynobond® FR kg/m ² / Grubość materiału /mm/	- -	7,5 4	- -
Waga aluminium /kg/m ² / Grubość materiału /mm/	7,3 2,7	8,9 3,3	12,2 4,5
Waga stali /kg/m ² / Grubość materiału /mm/	14,6 1,9	18,7 2,4	29,0 3,2

Program dostawy

	Wartość standardowa	Na zapytanie
Lakierowanie Część przednia	DURAGLOSS® 5000 PVDF 70/30	
Lakierowanie Część tylna	PRIMER	beidseitige Grundierung
Grubości	4 mm	3 bis 6 mm
Wymiary	Szerokość 1000/1250/ 1500/2000 mm Długości na życzenie klienta	Szerokość 800 bis 2000 mm Długość 1200 bis 6300 mm

Dostarczyć możemy Państwu wykonanie Reynobond® FR/Fire Retardancy/z polepszoną ognioodpornością.

Certyfikacja

Ochrona przeciwpożarowa - Certyfikacje w Europie

	Produkt Reynobond®	Klasa certyfikacji	Numer certyfikacji	Instytucja kontrolno-badawcza
Francja	PE	Klasa M1	RA 03 - 0094	CSTB
Niemcy	PE	Klasa B2	3073/2183	IBMB, Braunschweig
Niemcy	FR	Klasa B1	3071/3442	IBMB, Braunschweig
Wielka Brytania	PE	BS 476: część 6, klasa 0	70707	WARRINGTON Fire Research
Wielka Brytania	PE	BS 476: część 7, klasa 1	70708	WARRINGTON Fire Research
Wielka Brytania	FR	BS 476: część 6, klasa 0	132316	WARRINGTON Fire Research
Wielka Brytania	FR	BS 476: część 7, klasa 1	132317	WARRINGTON Fire Research
Włochy	PE	Klasa 1	CSI/0047/03/RF	CSI S.p.A.
Hiszpania	PE	Klasa M1	0289T04 i 0290T04	AFITI
Hiszpania	FR	Klasa M1	0291T04	AFITI
Szwajcaria	FR	Klasa 5.3	430 114/1	EMPA
Szwajcaria	PE	Klasa 4.2	430 114/2	EMPA
Austria	PE	Klasa B1; Tr1	3990/00	IBS Technika ochrony przeciwpożarowej
Austria	FR	Klasa B1; Tr1	3991/00	IBS Technika ochrony przeciwpożarowej
Rosja	PE & FR	Klasa G1	CCIIb, FR, OII019, B00847	Gost



Certyfikacje dotyczące ochrony przeciwpożarowej dla innych państw przedstawimy Państwu chętnie w procedurze zapytania.

Certyfikaty mechaniczne produktu w Europie

	Produkt Reynobond®	Numer certyfikacji	Instytucja kontrolno-badawcza
Francja	PE	47-1083 & 47-1081	CST Bat
Niemcy	FR	Z-3/837/04	IBMB
Polska	PE & FR	ITB - 0839/W/04	ITB
Rosja	PE & FR	50, Oy, 02, 527, II, 000593, 09, 04	Gost



Nasze systemy mocowania produktu posiadają certyfikaty uznanych instytucji międzynarodowych.

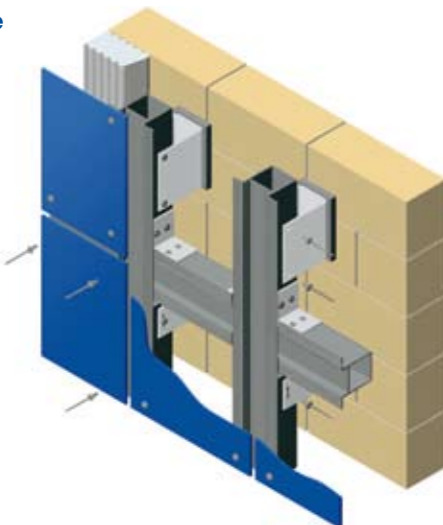
Certyfikaty mechaniczne systemu w Europie

	Produkt Reynobond®	Numer certyfikacji	Instytucja kontrolno-badawcza
Francja	Kasetony	2/04-1083	CSTB
Francja	Nitowanie	2/04-1081	CSTB
Niemcy	System	Z - 33.2 - 640	DIBT
Polska	Kasetony	AT-15-3524/2001	ITB

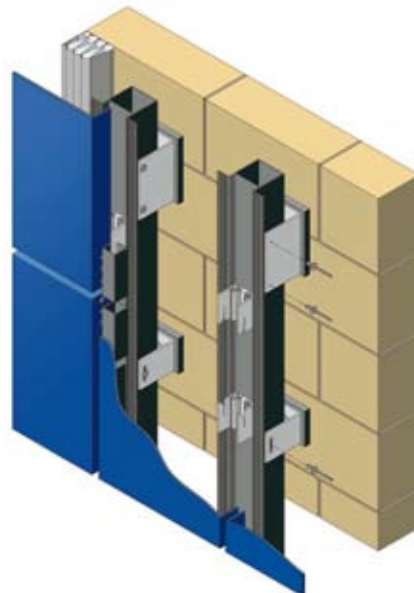


Łączenie/połączenie

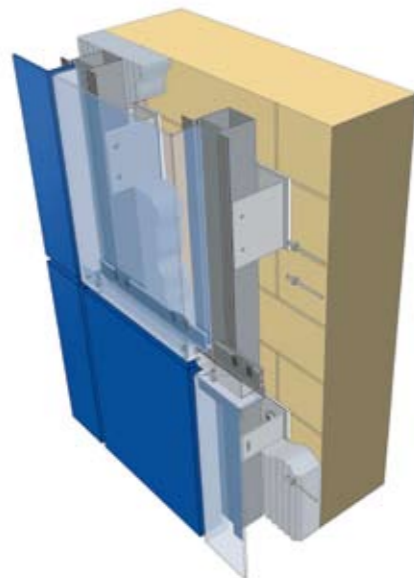
Połączenie nitowe



Zabudowa w stylu kasetonowym KU50 NVA



Zabudowa w stylu kasetonowym KH35



Systemy mocujące

Bez względu na to czy płyty mocowane są poziomo czy pionowo, przy pomocy mocowania widocznego czy niewidocznego, przy zastosowaniu nitów czy też w stylu zabudowy kasetonowej - Reynobond® Architecture oferuje Państwu niestandardowe szerokości taśm/pasów oraz możliwości kształtowania przestrzeni.

Kontakt z materiałami innego rodzaju

Z produktem Reynobond® łączy można bez stosowania specjalnych środków ostrożności jedynie tworzywa sztuczne, stal szlachetną, aluminium i cynk /z zachowaniem warunku stosowania śrub ze stali szlachetnej lub aluminium/. We wszystkich innych przypadkach powierzchnia kontaktowa chroniona być musi przez powłokę wolną od porowatości jak na przykład powłokę kadmową, cynkową, aluminiową, chromową czy powłokę z lakieru organicznego.

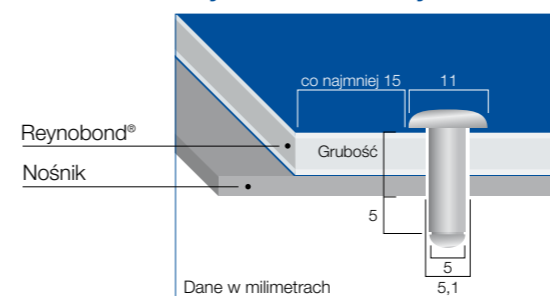
Bezpośredni kontakt blach aluminiowych płyt Reynobond® z metalami ciężkimi /jak np. miedź, miedź, brąz, żelazo/ prowadzi do znacznego stopnia niebezpieczeństwa korozyjnego. Celem wspólnego stosowania tych materiałów muszą one zostać odpowiednio powleczone lub też oddzielone od płyty Reynobond® poprzez wkładki izolujące elektrycznie /np. cokół z tworzywa sztucznego, podkładki z tworzywa sztucznego itd./.

Wskazówki mocowania dla systemów nitowanych

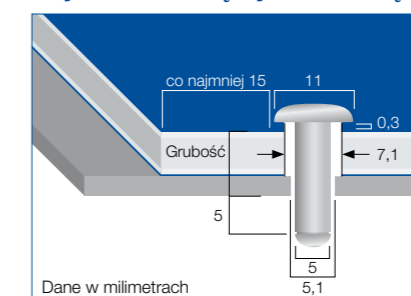
W przypadku wykorzystywania płyt Reynobond® na wolnym powietrzu przewidziany musi zostać luz funkcjonalny rzędu co najmniej 2 mm pomiędzy średnicą nitu i średnicą otworu wierconego płyty warstwowej Reynobond®, celem uwzględnienia możliwego liniowego odkształcenia termicznego. W przypadku mocowania należy najpierw ustalić jeden z punktów, najlepiej w środku płyty. Pozostałe punkty mocowania to punkty dylatacyjne z wystarczającym luzem otworowym. Stały punkt w środku płyty umożliwia wolne rozszerzanie się płyty w obydwu kierunkach.

W pracach montażowych konieczne wykorzystywać należy wiertło stopniowe, celem uzyskania idealnie współosiowego otworu wierconego w płycie i materiale nośnym oraz by otwór w płycie Reynobond® był większy od otworu w materiale nośnym. W każdym przypadku polecamy zachowywanie przepisów dostawcy i przeprowadzanie prób wstępnych. Główna nitu lub główka śruby musi być odpowiednio duża, celem przekrycia wywierconego w płycie otworu. Pomiędzy płytą i główką śruby lub główką nitu istnieć musi luz. Lakierowane nity nadają się szczególnie do zastosowań, w ramach których nity te pozostają widoczne.

Nity bez własności wydłużania się



Nity z własnością wydłużania się



Wskazówki mocowania dla systemów kasetonowych:

W odniesieniu do zagadnienia wydłużania się systemów kasetonowych prosimy odnieść się do propozycji zawartych w dokumentacji certyfikacyjnej.

Nasz serwis techniczny Reynobond® jest do Państwa dyspozycji w zakresie dalszego podawania informacji, wyjaśnień i wskazówek.

Wskazówki ogólne

Magazynowanie

Przed rozpoczęciem obróbki płyt warstwowych marki Reynobond® radzimy płyty te przechowywać przejściowo w warsztacie /lub w innym suchym miejscu o wyrównanej temperaturze/ co najmniej przez 24 godziny, w temperaturze od 18°C do 20°C. Dla magazynowania pośredniego płyt pomiędzy poszczególnymi fazami ich obróbki wykorzystywać należy kliny polistyrenowe /PS/ lub kliny z tworzywa piankowego.

Wyposażenie ochronne

Indywidualna ochrona pracowników i osób dokonywać się powinna zgodnie z obowiązującymi w warsztatach i zakładach pracy ustaleniami w zakresie bezpieczeństwa. Ponadto polecamy Państwu wykorzystywanie rękawic ochronnych, okularów ochronnych oraz ochrony dla słuchu.

Stosowanie płyt

Stosowanie płyt warstwowych marki Reynobond® wymaga wiadomie ostrożnego działania. W szczególności w przypadku płyt długich pracować należy w grupach kilkuosobowych, celem podpierania płyt w wielu punktach jednocześnie.

Folia ochronna

W przypadku nadawania płytom innej formy, a także w przypadku ich montażu /wbudowywania/, folia ochronna chroni lakier płyty. Folia ta może pozostawać na płytach jedynie w okresie przejściowym, a po wbu-

dowaniu /wmontowaniu/ płyt już na miejscu powinna zostać jak najszybciej ściągnięta. Kierunek lakierowania podany jest na folii przy pomocy strzałek. W przypadku farb metalicznych, przy montażu płyt na elewacji należy przestrzegać kierunkowości strzałek na folii ochronnej

Czyszczenie płyt

Konieczne polecamy częste i regularne czyszczenie. Częstotliwość czyszczenia, a także wybór właściwych środków czyszczących, zależą od położenia i stopnia zanieczyszczenia.

Mycie płyt powinno dokonywać się stopniowo od dołu do góry. Przy czym zachowywać należy następujące zasady:

1. Czyszczenie ręczne lub przy pomocy specjalnej maszyny /maszyna czyszcząca przemysłowa, urządzenie czyszczące przy pomocy pianki itd./: Zwrócić należy uwagę na nastawienie odpowiedniego ciśnienia.
2. Stosowanie odpowiednich środków czyszczących: nie wolno stosować produktów mocno alkalicznych lub innych, które mogłyby naruszyć powłokę lakieru /ług potasowy, ług sodowy, produkty kwaśne, powszechnie stosowane produkty z efektem szorowania, rozpuszczalniki/.
3. Systematyczne i staranne płukanie powierzchni z pomocą czystej wody, celem usunięcia pozostałości środków czyszczących. Nadmiar wody z płukania wycierać gąbką, rakiem gumowym czy skórą gietzową, celem usunięcia pozostałości mineralnych z wody płuczającej.

Obróbka

Procedura nadawania formy

Produkt marki Reynobond® obrabiany może być przy pomocy prostych technik i prostych narzędzi.

Rozcinanie

Do docinania płyt Reynobond® nadają się szczególnie nożyce wiertnicze udarowe, przy czym zachowane muszą być odpowiednie środki ostrożności.



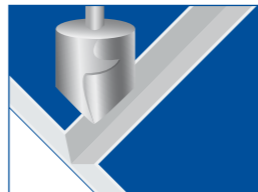
Piły

Do piłowania płyt i blach wykorzystywać można piły tarczowe, piły otwornice, piły do płyt czy piły płaskie, o ile założone zostały specyficzne narzędzia do docinania płyt z aluminium.



Frezowanie

Proszę pamiętać o tym, by blacha strony przedniej zawsze trzymana była w sposób nieruchomy, zaś u dołu rowka frezowego zachowana była minimalna grubość polietylenu /grubość polietylenu wynosić powinna 0,3 mm w przypadku frezowania w formie litery V i 1 mm w przypadku rowka frezowego z wklęsłym dnem/.



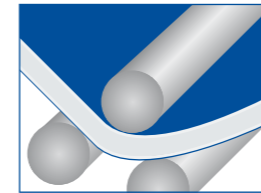
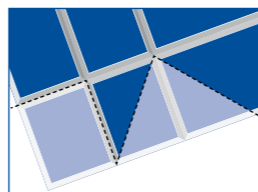
Wiercenie otworów

Do wiercenia otworów najbardziej nadają się wiertła z aluminium.
- Kąt przecięcia /skrawania/ pomiędzy 100° i 140°,
- Kąt pochYLENIA linii śrubowej wiertła: pomiędzy 30° i 50°



Tłoczenie

Technika ta jest najbardziej produktywna, ponieważ zarówno wycinanie naroży, jak i wykonywanie otworów służących mocowaniu płyty, dokonują się w ramach jednego kroku roboczego. Zaprojektowaliśmy stempel tnący, który stosować można w stosunku do naszych systemów KS, KU oraz KH. Narzędzie to nadaje się także do wiercenia oraz do wykonywania rowków /możliwe do zastosowania także z maszyną CNC/.



Gięcie na rolkach /zawijanie/

Do gięcia na rolkach i zawijania naszych produktów najbardziej nadają się maszyny do zawijania /obrzeży/ typu piramidalnego z trzema rolkami. Celem uniknięcia ryzyka zadrapania lub zarysowania uwagę zwracać należy na minimalne promienie gięcia strony wewnętrznej.

Minimalny promień gięcia dla Reynobond® na maszynie służącej do zawijania /obrzeży/ wynosi około 60 do 80 mm dla płyt warstwowych z rdzeniem PE. Dla płyt warstwowych z rdzeniem FR minimalny promień gięcia wynosi 400 mm.

Poleca się przed właściwą obróbką przeprowadzenie odpowiednich testów.

Wskazówki ogólne do gięcia i zaginania krawędzi blachy

Generalnie ważne jest to, by cała zakładka /odgięcie/ gięta była w jednym kroku roboczym, przy czym zagięcie doprowadzić o 10° do 20° dalej niżeli założony kąt gięcia /celem uniknięcia lekkiego efektu sprężynowania zwrotnego/, zanim nie ukształtuje się właściwego kąta. Gięcie przeprowadza się w zależności od założonego kąta gięcia zgodnie z następującymi technikami:

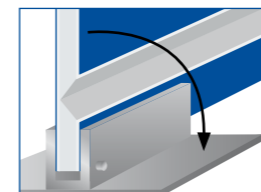
Zaginanie krawędzi blachy przy pomocy listwy:

Listwa ta posiada formę litery U lub litery H i dla ułatwienia pracy posiadać powinna uchwyt. Nadaje się szczególnie do zaginania krawędzi blach małych formatów.



Zaginanie krawędzi blachy na krawędziarce:

Chodzi w tym wypadku o listwę zamontowaną na cokole. Płyta wprowadzana zostaje do listwy w sposób pionowy i pochyla się wskutek własnej wagi, bez wkładu w ten proces specjalnej siły czy wysiłku. Technika ta nadaje się w szczególności do zaginania krawędzi, przede wszystkim w przypadku płyt długich lub płyt z małymi szerokościami części zaginanych.





Reynobond[®]
Architecture

ALCOA ARCHITECTURAL PRODUCTS

1, rue du Ballon
F-68500 Merxheim

Telefon: +33 (0) 3 89 74 47 14

Faks: +33 (0) 3 89 74 46 90

E-Mail: aapmerxheim@alcoa.com

Strona [www: www.reynobond.co.uk](http://www.reynobond.co.uk)