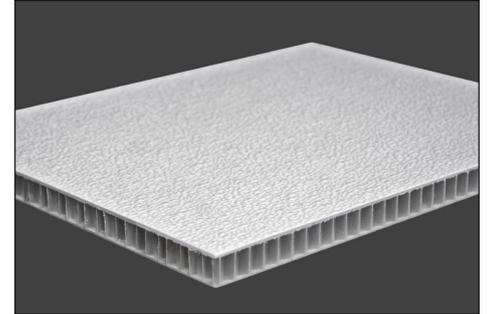


Hydewa HC-Sandwichpaneel Glasbord®/ GFK - Wabe - GFK

Hersteller: Hydewa GmbH
Hydewaplatz 1-3
95466 Weidenberg

TECHNISCHES DATENBLATT (16.01.2023)



Beschreibung

Hydewa HC-Sandwichsysteme als Vorsatzschale oder Deckenelemente bestehen aus einem Wabenkern (HoneyComb) mit beidseitig verklebten Deckschichten. Durch die Wabenstruktur des Kerns wird eine sehr gute Steifigkeit bei geringer Dicke erreicht. Gleichzeitig bleiben die Paneele leicht und transportabel.

Die chemisch beständige, leicht zu reinigende Deckschicht aus Glasbord®/ GFK (Glasfaserverstärkter Kunststoff) sorgt durch ihre einzigartige Oberfläche (Surfaseal® bei Glasbord®) für optimale Hygienebedingungen.

Technische Daten

Länge(l) x Breite(B) : max. 12m x 1190 mm

Deckschicht Frontseite:	Glasbord® / GFK plan oder strukturiert in den Dicken 1,5 mm – 2,3 mm in diversen Ausführungen (gesonderte Oberflächen- Datenblätter beachten). Standardfarbe: weiß (andere Farben möglich) Seitliche Kanten mit spezieller Fräsung zur Verfugung
Dämmkern:	Wabenplatte (HoneyComb) aus Polypropylen mit einer Kaschierung aus Polyester Vlies (Standard 15mm)
Deckschicht Rückseite:	GFK 1,2 mm

Gewicht & U-Wert

Als Kern verwenden wir eine Wabenplatte aus PP (Polypropylen), die beiseitig mit Polyester Vlies beschichtet ist.

Aus den Bemessungswerten lassen sich folgende Werte für die jeweiligen Paneeldicken ableiten.

Dicke Wabe	8 mm	10 mm	15 mm
Gewicht min/max in kg/m ² (Rohgewicht)	0,72	0,9	1,35
Gewicht min/max in kg/m ² (mit Oberfläche)	6,03	6,22	6,7
U-Wert (W/(m ² * K))	-	-	-

Technische Kennwerte

Brandverhalten:	E nach DIN EN 13501
Schalldämmwerte:	Noch nicht verfügbar
Statikwerte:	Noch nicht verfügbar
Europäischer Abfallschlüssel	Glasbord® / GFK 20 01 39 Kunststoffe Wabe (PP) Recycling Die Deckschichten sind zu trennen und gesondert zu entsorgen. Ist dies nicht möglich kann das Paneel nur der Verbrennung zugeführt werden.

Qualität, Fertigungstoleranzen und Mängel

Hydewa fertigt Sandwichpaneele auf hohem Qualitätsstandard. In Anlehnung an die EN 14509 halten wir die geforderten Grenzwerte nicht nur ein, sondern fertigen meist sogar mit geringerer Toleranz (vgl. beigefügte Tabelle).

Die Einhaltung der Parameter wird durch stetige Produktionskontrolle im laufenden Prozess und durch eigene Produktendkontrolle vor der Verpackung gewährleistet. Weichen die Paneele ab, wird sofort nachjustiert. Daher ist die Abweichung von den Parametern im Einzelfall möglich. Dies ist jedoch kein Mangel, wenn das Paneel gesamt innerhalb der Toleranzen liegt und die Verwendung der Produkte für den Einsatzzweck nicht beeinträchtigt ist.

Die Fugenbreite kann aufgrund von Materialschwankungen, Verlauf des Fräasers etc. leicht schwanken. Solange eine funktionsfähige Fuge gewährleistet wird, stellt dies jedoch keinen Mangel dar. Treten dennoch Mängel auf werden wir in Rücksprache mit dem Kunden und Montageunternehmen eine adäquate Lösung finden. In der Sorgfalt des Montageunternehmens liegt es, nur einwandfreie Elemente zu verbauen. Werden mangelhafte Elemente verbaut, werden Ansprüche auf Ersatz von Aufwendungen für Aus- und Einbau nicht anerkannt. Die Qualität von Decken und Wänden hängt neben der Maßhaltigkeit von der Montagequalität ab.

Maßtoleranzen - kontinuierliche Produktion

Paneelbreite (Nutzbreite / Deckmaß)	1190 mm	+/- 2 mm
Paneellänge	Sollmaß	+/- 5 mm
Winkligkeit		+/- 3 mm
Paneeldicke (inkl. Deckschichten)		+/- 2 mm *
Fugenbreite	4 mm	+/- 1 mm

Maßtoleranzen - Handfertigung

Paneelbreite (Nutzbreite / Deckmaß)	Sollmaß	+/- 3 mm
Paneellänge	Sollmaß	+/- 3 mm
Winkligkeit		+/- 3 mm
Paneeldicke (inkl. Deckschichten)		+/- 2 mm *
Fugenbreite	4 mm	+/- 1 mm

(Werte bei Standard-Klima - 23° /50% RLF)

Hinweise zu Lagerung und Verarbeitung

Sandwichpaneele sollten nicht im Freien gelagert werden, um sie vor Sonneneinstrahlung (UV Strahlung) zu schützen. Temperaturbereich: -40 bis +50°.

Die Verarbeitungstemperatur sollte leicht über der späteren Einsatztemperatur liegen.

Möglichst großflächig aufliegend lagern.

Bei der Montage Handschuhe und persönliche Schutzausrüstung (PSA) tragen.

Die Paneele können gesägt, gebohrt und geschliffen werden. Bei der Verarbeitung ist darauf zu achten, die Oberfläche nicht zu beschädigen. Keine Lasten an der Oberfläche befestigen.

Bitte die jeweiligen Montagehinweise beachten (erhältlich bei Hydewa GmbH).

Anwendung

Einsatzgebiet ist im Innenbereich, überall dort, wo es nicht nur auf erhöhte hygienische Anforderungen, sondern auch auf Wärmedämmung ankommt. Hydewa Sandwichpaneele können eingesetzt werden z.B. : in Kühlhäusern, Tiefkühlhäusern, Produktion, Lagereinrichtungen etc.

Farbtoleranzen

Die Materialien, die zur Paneeherstellung verwendet werden unterliegen alle einer Farbdrift. Diese ist abhängig z.B. von Alter, Umwelteinflüssen, Produktionseinflüssen. So kann es mitunter sogar bei gleicher Oberfläche von Charge zu Charge zu Abweichungen kommen. Glasbord® hat bei Produktion eine maximale Abweichung von 2 Δ E.

Produktion, Entwicklung und Vertrieb

Um Ihnen als Kunde gleichbleibend gute Qualität zu liefern, werden die Produkte sowie unsere Produktionsanlage ständig weiterentwickelt und verbessert.

Sollten Sie Fragen zu unseren Produkten haben oder Anregungen anbringen möchten wenden Sie sich bitte an:

Hydewa GmbH, Hydewaplatz 1-3, 95466 Weidenberg

Tel: (+49) 09278/970-0 | Fax: 09278/970-50 | Mail: info@hydewa.com

Zertifikate (Certificates)



Klassifiziert nach
DIN EN 13501-1



LFGB § 31
indirekter Kontakt mit
Lebensmitteln
für Glasbord Oberflächen