



Fișă Tehnică

Oțel pentru falțuit LX

Descrierea produsului

Materialul de bază LX este tablă de oțel moale, în role sau coli, zincată la cald pe ambele fețe, dezvoltată pentru lucrări de tinichigerie. Oțelul este astfel roluit încât reziliența este aproape zero și astfel este asigurată închiderea etanșă a falțurilor. Procesul de fălțuire se realizează atât manual, cât și cu ajutorul utilajelor speciale de prefălțuit și închis falțurile.

Utilizare

Invelitori fălțuite și accesorii de tinichigerie la construcții civile și industriale.

Sistem de acoperire

Premium (PREM) este o acoperire organică în tehnologie multi-strat cu grosimea de 35 μm. Grosimea stratului de vopsea este optimizată din punct de vedere al rezistenței la uzură, al rezistenței la intemperii și al costurilor scăzute de întreținere. Are o rezistență sporită, de exemplu, la traficul pietonal și la alte tipuri de uzură ce pot apărea pe acoperiș, în comparație cu acoperirile convenționale tip poliester (PE).

Stratul exterior final de vopsea conține granule de polimeri ce asigură suprafeței o bună rezistență la zgâriere. Pe partea inferioară a foi de tablă este aplicată o vopsea epoxidică. De asemenea, partea inferioară a tablei este inscripționată cu marca și data producției.

Coroziune

Tabla plană LX nu trebuie depozitată sau montată în apropierea mediilor umede și a materialelor corozive.

Se recomandă evitarea depozitării materialului în aer liber. Dacă totuși materialul este depozitat în aer liber, acesta va fi acoperit corespunzător și depozitat într-o zonă bine ventilată, pentru a evita contactul cu umezeala.

Departamentul de calitate Lindab vă poate oferi informații suplimentare despre depozitarea foilor de tablă în medii cu umiditate excesivă sau cu concentrații mari de agenți chimici. Resturile metalice rezultate din diferite prelucrări, de exemplu, pot cauza decolorarea și, pe termen lung, coroziunea. De aceea, trebuie să vă asigurați că suprafețele sunt curățate, prin îndepărtarea tuturor impurităților.

Caracteristici tehnice

Standarde de referință	SR EN 14782:2006; SR EN 10346:2009
Acoperire galvanică	Zn 275 g/m ²
Vopsire:	Fața A: Primer + PREM (35μm) Fața B: lac epoxy 10μm
Clasa de coroziune:	C4 - Coroziivitatea în mediu: ridicată (Ex. zone de coastă sau industriale cu salinitate moderată) (SR EN ISO 12944-4:2002)

Gama de culori

Alb 001, Negru 015, Gri deschis 022, Gri închis 087, Maro 434, Gri neutru 461, Cărămiziu 742, Roșu închis 758, Verde deschis 975, Grafită 044, Silver metalic 045, Arămiu 778 (Cod Lindab)

Proprietati mecanice

Densitate specifică:	7.85 Kg/dm ³
Rezistența la tracțiune (Rm):	260 - 350 MPa
Limita de curgere (Rp0,2):	120 - 220 MPa
Alungire (A80):	min 36%

Compoziția chimică

Carbon (C):	max. 0.12%
Siliciu (Si):	max. 0.50%
Mangan (Mn):	max. 0.60%
Fosfor (P)	max. 0.10%
Sulf (S)	max. 0.045%
Titan (Ti)	max. 0.30%

Clasa de reacție la foc: A1 EN13501-1:2007+A1

Caracteristici dimensionale:

Grosimi standard:	0.6
Toleranțe la dimensiune:	SR EN 10143:2006
Lățimi standard:	610 - 1230 mm

Garanție

Termen de garanție: 20 ani



01.09.2014

Lindab SRL

Șos. de Centură, nr.8, Ștefănești de Jos, 077175 – Ilfov

Tel.: 021 209 41 00 Fax: 021 209 41 24

office@lindab.ro



www.lindab.ro