

HDF HOMADUR® BRUT

Parement de porte alu climat

APPLICATION

Ces panneaux sont utilisés dans l'industrie des portes pour les applications suivantes :

- Portes d'entrée d'appartements
- Portes palière sur coursive (uniquement avec parements HDF type 71)
- Portes antieffraction
- Portes isolantes thermiques



PRODUIT

Les parements de portes HDF HOMADUR® alu climat sont des panneaux composites minces comprenant deux faces HDF spéciales et une âme en tôle d'aluminium.

ATOUTS

- Stabilité dimensionnelle élevée (fonction pare-vapeur)
- Finition aisée de la surface
- Panneau composite sans contrainte mécanique, d'où une planéité parfaite
- Retardement du feu et des effractions

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Les parements de portes de la gamme HDF HOMADUR® alu climat sont homologués suivant les exigences physiques et techniques prescrites par la norme DIN EN 622, parties 1 et 5, et présentent les valeurs ci-dessous à la livraison :

Épaisseur :	3,5–8,5 mm
Dimensions (formats portes) :	Avec ou sans délignage selon la demande
Résistance à la traction transversale :	≥ 1,1 N/mm ²
Humidité résiduelle :	5 ± 1 %
Tolérance d'épaisseur :	± 0,2 mm
Etat de surface :	poncé deux faces (grain 120)
Collage faces/aluminium :	Colle hot-melt polyuréthane
Épaisseur tôle d'aluminium :	0,3 mm, 0,5 mm ou 1,0 mm
Qualité d'aluminium :	AL 99,5 suivant EN AW-1050 A H24 DIN EN 485/573

USINAGE

En cas de stockage prolongé des parements de portes alu climat HDF HOMADUR® dans un environnement caractérisé par une humidité de l'air élevée et de faibles températures, prévoir un minimum de 24 heures d'entreposage dans l'atelier de pressage. Pour l'usinage, nous recommandons que la température des parements de portes HDF HOMADUR® alu climat soit d'au moins 15 °C. Avant l'usinage, dans la mesure du possible, laisser stabiliser la porte finie pendant 24 heures. À défaut, la passer dans une roue de refroidissement.

PARAMÈTRES DE MISE EN ŒUVRE

Température de pressage :	110 °C max.
Pression spécifique :	2,5 kg/cm ² max.
Temps de pressage :	3 minutes max.

STOCKAGE

Il convient de stocker les parements de portes HDF HOMADUR® alu climat dans un espace fermé, bien aéré et tempéré.

REMARQUE IMPORTANTE

Pour de plus amples informations, lire les caractéristiques techniques générales des panneaux HDF HOMADUR®. Les informations ci-dessus correspondent à l'état actuel de nos connaissances et sont fournies sans engagement.

HDF HOMADUR® BRUT

Parement de portes anti-X

APPLICATION

Ces panneaux sont utilisés dans l'industrie des portes pour l'application suivante :

- Portes de protection contre les rayons X (âme intérieure en plomb)



PRODUIT

Les parements de portes anti-X HDF HOMADUR® sont des panneaux composites minces comprenant deux faces HDFspéciales et une âme en plomb.

ATOUTS

- Stabilité dimensionnelle élevée
- Finition aisée de la surface
- Élément composite sans contrainte mécanique, d'où une planéité parfaite
- Retardement du feu et des effractions
- Valeur de protection en équivalent plomb : selon la norme DIN 6812. Cette norme définit les mesures de protection de base qu'un constructeur d'équipements de radiographie et les bureaux d'études compétents doivent respecter.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Les parements de portes de la gamme HDF HOMADUR® pour portes anti-X sont homologués suivant les exigences physiques et techniques prescrites par la norme DIN EN 622, parties 1 et 5, et présentent les valeurs ci-dessous à la livraison :

Épaisseur :	Sur demande
Dimensions (formats portes) :	Avec ou sans délignage selon la demande
Résistance à la traction transversale :	$\geq 1,1 \text{ N/mm}^2$
Humidité résiduelle :	$5 \pm 1 \%$
Tolérance d'épaisseur :	$\pm 0,2 \text{ mm}$
Surface :	Poncée deux faces (grain 120) ou selon les besoins
Collage faces/plomb :	Colle D3
Épaisseur de plomb	0,5 ; 1,0 ; 1,5 mm (autres épaisseurs sur demande)
Qualité du plomb :	Pb 99,94 Cu suivant EN 12588

USINAGE

En cas de stockage prolongé des parements de portes de protection contre les rayons X dans un environnement caractérisé par une humidité de l'air élevée et de faibles températures, prévoir un minimum de 24 heures d'entreposage dans l'atelier de pressage. Pour l'usage, nous recommandons que la température des parements de portes de protection contre les rayons X HDF HOMADUR® soit d'au moins 15 °C. Avant l'usinage, dans la mesure du possible, laisser stabiliser la porte finie pendant 24 heures. À défaut, la passer dans une roue de refroidissement.

PARAMÈTRES DE MISE EN ŒUVRE

Température de pressage :	110 °C max.
Pression spécifique :	2,5 kg/cm ² max.
Temps de pressage :	3 minutes max.

STOCKAGE

Il convient de stocker les parements de portes de protection contre les rayons X dans un espace fermé, bien aéré et tempéré.

REMARQUE IMPORTANTE

Pour de plus amples informations, lire les caractéristiques techniques générales des panneaux HDF HOMADUR®. Les informations ci-dessus correspondent à l'état actuel de nos connaissances et sont fournies sans engagement.