

Informacje o produkcji¹

1. Skład produktu

Płyty EQUITONE [pictura] składają się z następujących składników:

- cement portlandzki
- spoiwa mineralne
- naturalne organiczne włókna wzmacniające
- syntetyczne organiczne włókna wzmacniające
- podwójna warstwa środka dyspersyjnego akrylanowego, na bazie wody, z dodatkową obróbką UV na stronie wierzchniej płyty
- воск polietylenowy na spodniej stronie płyty

2. Metoda produkcji

Płyty EQUITONE [pictura] są produkowane maszyną Hatschek'a, poddawane kompresji i suszone powietrzem. Powierzchnia płyty jest gładka, matowa. Na stronie wierzchniej płyty są wykańczane podwójną warstwą środka dyspersyjnego, akrylanowego oraz dodatkowo poddane obróbce UV, dzięki czemu powierzchnia jest odporna na uderzenia oraz osadzanie brudu. Tego rodzaju obróbka powoduje, że powierzchnia płyty jest trwała, odporna na zadrapania oraz posiada powłokę antygraffiti. Spodnia strona płyty jest wykańczana woskiem polietylenowym.

3. Wymiary i tolerancje

Grubość	Możliwe systemy montażu
8 mm	Wkręty, nity, klejenie
12 mm	Mocowanie niewidoczne za pomocą kotew TERGO

Format produkcyjny z krawędziami fabrycznymi	Format użytkowy
3130 x 1280 mm	3100 x 1250 mm
2530 x 1280 mm	2500 x 1250 mm

Płytom o formacie fabrycznym należy przed zastosowaniem ze wszystkich stron podcinać krawędzie.

¹ Niniejsze informacje o produkcji zastępują wszystkie poprzednie wydania. EBM Polska sp. z o.o. zastrzega sobie prawo do nanieszenia poprawek do niniejszych informacji bez uprzedniego powiadomienia. Czytelnicy powinni zawsze upewnić się, że korzystają z najnowszej wersji niniejszego dokumentu.

Waga (loco fabryka):

Grubość	Waga	2530x1280 mm	3130x1280 mm
8 mm	15,4 kg/m ²	49,9 kg/płytę	61,7 kg/płytę
12 mm	22,8 kg/m ²	73,8 kg/płytę	91,4 kg/płytę

Tolerancje:

	Format produkcyjny z krawędziami fabrycznymi	Format użytkowy
Grubość 8mm	+/- 0,8 mm	+/- 0,8 mm
12mm	+/- 1,0 mm	+/- 1,0 mm
Długość L i szerokość W	+/- 6,0 mm	+/- 1,5 mm oraz +/- 1,0 mm jeśli L x W < 1 x 1 m
Prostokątność	2,5 mm/m	1,0 mm/m

Grubości, rozmiary i typy płyt różniące się od tych dostępnych standardowo na stanie, są dostępne w ramach zamówień ilości minimalnych. Więcej informacji w firmie EBM Polska sp. z o.o.

4. Kolorystyka

Powierzchnia płyty jest gładka i matowa.

Dostępna kolorystyka płyt jest przedstawiona w najnowszej tabeli kolorów firmy EBM Polska sp. z o.o. Kolory przedstawione w tabeli kolorów mogą się nieznacznie różnić od kolorów rzeczywistych. Zaleca się aby wybór ostatecznej kolorystyki płyt był dokonany w oparciu o próbki płyt. Istnieje możliwość zamówienia kolorów specjalnych. Ze względu na mogące się pojawić niewielkie różnice kolorystyczne zalecamy składać jedno zamówienia na cały obiekt.

Tolerancje kolorystyczne są mierzone zgodnie z modelem CIELAB. Odchylenia kolorystyczne wynoszą kolejno: $\Delta L^* = \pm 2,00$, $\Delta a^* = \pm 1,00$, $\Delta b^* = \pm 1,00$. Odchylenie kolorystyczne może się różnić w zależności od kąta padania światła i kąta patrzenia.

5. Właściwości techniczne

Wartości średnie zgodnie z normą europejską PN-EN 12467 Włóknocementowe płyty płaskie. Charakterystyka wyrobu i metody badań.

Badania zgodnie z Systemem Zarządzania Jakością ISO				
Gęstość	stan suchy	EN 12467	$\geq 1,650$	kg/m ³
Wytrzymałość na zginanie	⊥	EN 12467	26,0	N/mm ²
	//	EN 12467	17,0	N/mm ²
Moduł sprężystości	⊥	EN 12467	15,000	N/mm ²
	//	EN 12467	15,000	N/mm ²

Rozciąganie przy wilgotności	0–100%	1,0	mm/m
Porowatość	0–100%	>20	%

Klasyfikacja

Trwałość	EN 12467	Kategoria A
Wytrzymałość	EN 12467	Klasa 4
Odporność ogniowa	EN 13501-1	A2-s1-d0

Badania typu

Nieprzepuszczalność wody	EN 12467	Ok	
Odporność na ciepłą wodę	EN 12467	Ok	
Odporność na kąpiel – suszenie	EN 12467	Ok	
Odporność na zamrażanie – rozmrażanie	EN 12467	Ok	
Współczynnik oporu dyfuzji pary wodnej	przy 0–50% względnej wilgotności powietrza	350	
	przy 50–100% względnej wilgotności powietrza	140	
Współczynnik rozszerzalności temperaturowej	α	< 0,01	mm/mK
Współczynnik przewodzenia ciepła	λ	0,6	W/mK

6. Zalety

Jeśli postępuje się zgodnie z instrukcjami dotyczącymi zastosowania i montażu płyt z włóknocementu EQUITONE, posiadają one następujące właściwości:

- bezpieczeństwo pożarowe (brak niebezpieczeństwa zapłonu lub rozprzestrzeniania się ognia)
- izolacja akustyczna
- odporność na skrajne temperatury
- wodoszczelność (nie stosować w przypadku zastosowań zewnętrznych na dachach lub pochylonych powierzchniach)
- odporność na wiele organizmów żywych (grzyby, bakterie, owady, szkodniki itd.)
- odporność na wiele chemikaliów
- przyjazne dla środowiska, brak szkodliwych emisji gazu

Dodatkowo płyta EQUITONE [pictura] posiada następujące cechy szczególne:

- mocna i twarda płyta
- odporność na mocne uderzenia
- powłoka antygraffiti

7. Zastosowanie²

Elewacja: okładzina ścienna zewnętrzna, panele balkonowe, barierki, balustrady, podsufitki.

8. Możliwość fabrycznego wykończenia

Płyty EQUITONE [pictura] mogą być dostarczone w formacie przyciętym przez firmę EBM Polska sp. z o.o., z krawędziami zaimpregnowanymi za pomocą środka LUKO. Otwory o średnicy: 6.0; 7.0; 9.5 mm do mocowania widocznego mogą być wykonane w fabryce.

9. Dane o zastosowaniu

!! Zarówno piłowanie jak i wiercenie musi mieć miejsce w suchym otoczeniu. W przypadku zastosowań dekoracyjnych, opiłki i wióry muszą zostać natychmiast usunięte z płyty przy pomocy miękkiej ściereczki z mikrofibry, gdyż nieusunięte mogą pozostawić trwałe plamy.

Podczas obróbki mechanicznej płyt powinno być użyte odpowiednie urządzenie pochłaniające pył. Jeśli emisja pyłu jest ograniczona, zaleca się użycie maski przeciwpyłowej (zgodnie z EN 149).



Cięcie / piłowanie:

Podczas cięcia / piłowania płyta musi być podparta w taki sposób, aby nie zwisała. Podparcie musi być bardzo stabilne i nie wibrować. Płyta musi być wolna od naprężeń oraz wibracji w celu zapewnienia cięcia dobrej jakości. Cięcie w niepoprawny sposób może doprowadzić do rozwarstwienia płyty na krawędzi.

- Piła stacjonarna, wolnoobrotowa, o brzeszczocie z zębami z nakładką z węglików spiekanych lub szybkoobrotowa, z diamentowym brzeszczotem, bez zębów.
 - Piła tarczowa manualna (z prowadnicą), wolnoobrotowa, o brzeszczocie z zębami z nakładką z węglików spiekanych lub szybkoobrotowa, z diamentowym brzeszczotem, bez zębów
 - Wyrzynarka o brzeszczocie z zębami z nakładką z węglików spiekanych
- Krawędzie po piłowaniu muszą być wygładzone papierem ściernym (P80).

Wiercenie:

Płyta powinna być podparta wokół wierconego otworu (np. drewnianą powierzchnią).

- otwory pod nity lub wkręty: wiertło kręte z nakładką z węglików spiekanych (lub w pełni z węglika spiekane) o kącie wierzchołkowym równym 60°
 - otwory okrągłe: wiertło stożkowe lub nóż krążkowy, z nakładką z węglików spiekanych
- Krawędzie po wierceniu muszą być wygładzane papierem ściernym (P80).

Elementy montażowe:

W zależności od zastosowania można wykorzystać następujące elementy montażowe (więcej informacji patrz: instrukcje dotyczące zastosowania):

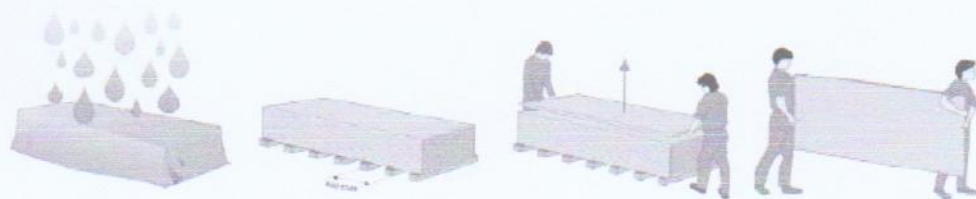
- Klej: musi być używany zgodnie ze wskazówkami dotyczącymi zastosowania oraz warunkami gwarancji dostawcy kleju.
- Wkręty: mogą być użyte tylko po wcześniejszym nawierceniu otworów
- Nity: mogą być użyte tylko po wcześniejszym nawierceniu otworów
- System TERGO (kotwy tylnonacinające): tylko przy zastosowaniu płyty o gr. 12 mm

Uszczelniacze:

Zaleca się używanie tylko neutralnych zestawów. Nieneutralne silikony i kauczuk polisiarczkowy mogą powodować plamy.

² Zastosowanie płyt EQUITONE przedstawione w niniejszym dokumencie ma jedynie charakter demonstracyjny. W przypadku wątpliwości co do możliwości zastosowania płyt EQUITONE, proszę zwrócić się o rekomendację do firmy EBM Polska sp. z o.o. Firma EBM Polska sp. z o.o. nie ponosi odpowiedzialności za stosowanie płyt EQUITONE bez aprobaty firmy.

10. Transport i składowanie



Płyty są pakowane na palety. W czasie transportu powinny być przykryte brezentem impregnowanym. Płyty muszą być przechowywane w pozycji poziomej, ułożone na płaskiej powierzchni. Płyty muszą zawsze być odpowiednio podparte tak, aby uniknąć obwisania. Płyty muszą być przechowywane w suchym, wietrznym miejscu. Jeśli są one przechowywane na zewnątrz, muszą być zawsze chronione przed deszczem przez brezent impregnowany lub folię. Jeśli płyty zawilgłą w trakcie pakowania, całe opakowanie powinno zostać usunięte i ustawione w sposób umożliwiający całkowite wyschnięcie. Zaleca się, aby płyty mogły zaaklimatyzować się w przestrzeni, w której mają być wykorzystane. Płyta musi być podnoszona ze stosu przez dwie osoby, a następnie przenoszona w pozycji pionowej.

11. Aspekty zdrowotne i bezpieczeństwo

Podczas obróbki płyt może unosić się pył, co może podrażnić drogi oddechowe i oczy. Ponadto długotrwałe narażenie na wdychanie pyłu może prowadzić do chorób płuc i zwiększać ryzyko zachorowalności na raka płuc. Odpowiednie usuwanie pyłu lub właściwa wentylacja powinny być zapewnione w zależności od tego, w jakim pomieszczeniu przeprowadzane są prace lub jakiego sprzętu się używa.

12. Utrzymanie i czyszczenie

W przypadku niewielkich zabrudzeń zmywać detergentem domowym lub miękkim roztworem mydlanym, spłukiwać czystą wodą. Graffiti może być łatwo usunięte. W sprawie środków do usuwania graffiti proszę o kontakt z firmą EBM Polska sp. z o.o.

13. Gwarancja

Gwarancja oraz warunki gwarancji są dostępne na żądanie w firmie EBM Polska sp. z o.o.

14. Dane handlowe

Ceny, terminy dostaw, teren dostaw: jak wskazuje dostawca.

15. Opisy specyfikacji

Opisy specyfikacji dostępne w firmie EBM Polska sp. z o.o.

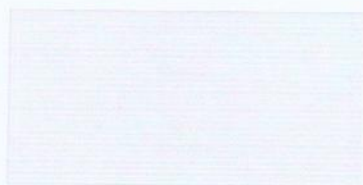


Etex Building Materials Polska sp. z o.o.
ul. Wspólna 6
PL 32-300 Olkusz
Tel.: +48 32 624 95 00
Fax: +48 32 624 95 99
e-mail: elewacje@equitone.pl

PŁYTKI
CERAMICZNE
ŁAZIENKI
PUBLICZNE
CERAMIC
TILES
RESTROOMS



w k t i n g u i y k i n y i t i i i y t k i c i n i i c i i i i :



29,7x59,8
Gres Amarante krem struktura
o po Czno



29,7x59,8
Gres Amarante brąz struktura
o po Czno



59,3x59,3
Gres Spazio beige lappato
o po Czno



29x59,3
Ingnita krem paski mozaika
o po Czno

MALMO
Kompl eKsowe rozwiązania do łazienek

