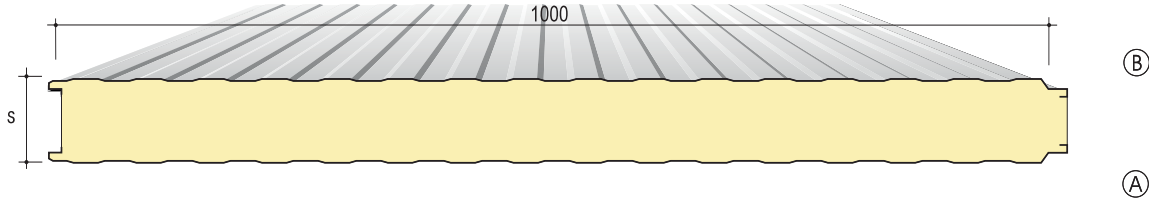




Su richiesta
(non standard)
Available upon request
(not standard)

THE INTERNATIONAL EPD® SYSTEM
PRODOTTI CERTIFICATI EDP
Criteri Ambientali Minimi (CAM)



Caratteristiche tecniche - *Datasheet*

Nei disegni A o B indicano il lato preverniciato desiderato.
In the drawings A or B show the wished pre-painted side.

Dimensioni: larghezza 1015 (mm).
Passo utile: 1000 (mm).
Lunghezza: a richiesta da produzione in continuo.
Spessore standard di poliuretano (S):
30 - 40 - 50 - 60 - 80 - 100 - 120 - 150 - 160 - 180 - 200 (mm).
Spessori non standard sono fornibili a richiesta previo accordo sui quantitativi minimi - lo spessore 200 mm viene prodotto con un giunto speciale a labirinto).

Supporti:
acciaio FE S250GD zincato, acciaio zincato preverniciato o plastificato; acciaio inox.

Isolamento con schiumatura in continuo di:
Resine poliuretaniche (PUR) o PIR (a richiesta non standard), densità al centro PUR: 39 ± 2 Kg/m³. Valore dichiarato di trasmittanza termica per un pannello dopo 25 anni dalla sua messa in opera (Appendice C - EN 13165) - Valore di conducibilità termica iniziale: $\lambda = 0,020$ W/(mK).

Trattamenti protettivi per supporto esterno:
Preverniciatura con poliesteri, superpoliesteri (HD), PVDF, poliuretaniche PUR/PA, plastisol, pvc plastificato con spessori compresi tra 15 µm a 200 µm. Disponibilità su richiesta di altri film e rivestimenti atossici per contatto occasionale con alimenti (vedi pag. 98).

Dimensions: width 1015 (mm).
Coverage: 1000 (mm).
Length: as requested from continuous production.
Standard thickness of polyurethane (S):
30 - 40 - 50 - 60 - 80 - 100 - 120 - 150 - 160 - 180 - 200 (mm).
Panels with non-standard thickness are available on request, subject to agreement on minimum quantities (200 mm thickness panel has a special interlocking joint).

Supports:
galvanized steel FE S250GD, galvanized pre-painted or plasticized steel; stainless steel.

Insulation with continuous foaming:
polyurethane resins (PUR) or PIR (non-standard on request), core density PUR: 39 ± 2 kg / m³. Declared value of thermal transmittance for a panel after 25 years of its installation (Appendix C - EN 13165) - Initial value of thermal conductivity: $\lambda = 0.020$ W/(mK).

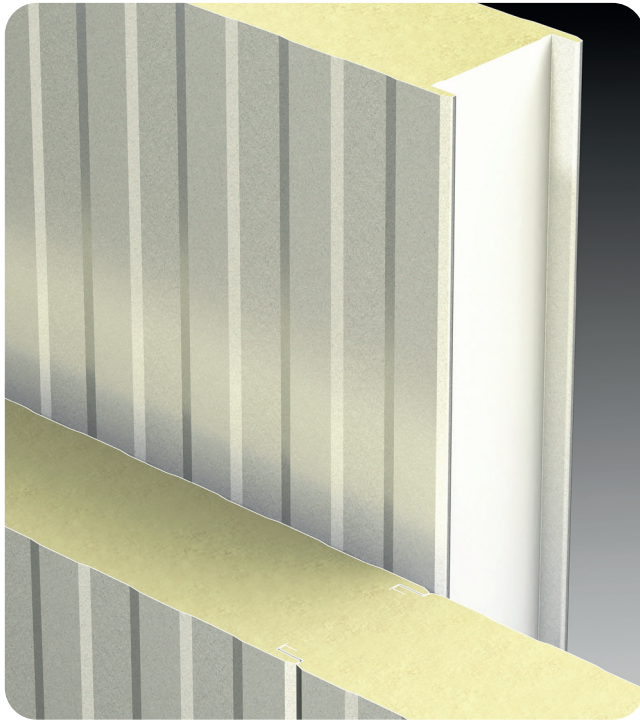
Protective treatments of supports:
Pre-painting with polyester, superpolyester (HD), PVDF, polyurethane PUR/PA, plastisol, plasticized PVC with thicknesses ranging from 15 µm to 200 µm. Availability on request of other films and non-toxic coatings for occasional contact with food (see page 98).

| Coefficiente di dispersione termica <i>Coefficient of heat loss</i> | | |
|--|--|---|
| Spessore Thickness | Trasmittanza Transmittance EN UNI 14509 | Trasmittanza Transmittance (8 gg / 8 days)* |
| (mm) | U = W/m ² K | U = W/m ² K |
| 30 | 0,70 | 0,64 |
| 40 | 0,53 | 0,49 |
| 50 | 0,43 | 0,39 |
| 60 | 0,36 | 0,33 |
| 80 | 0,27 | 0,25 |
| 100 | 0,22 | 0,20 |
| 120 | 0,18 | 0,16 |
| 140 | 0,16 | 0,14 |
| 150 | 0,15 | 0,13 |
| 160 | 0,14 | 0,12 |
| 180 | 0,12 | 0,11 |
| 200 | 0,11 | 0,10 |

Calcoli effettuati su pannello con paramenti di acciaio 0,4 + 0,4 mm
* (a 8 giorni da produzione / 8 days from production)



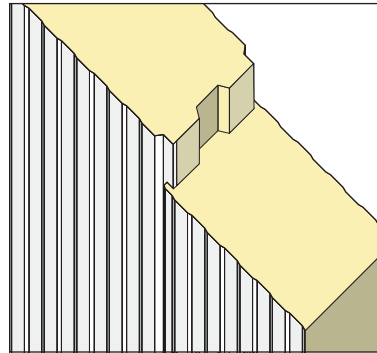
Giunto a secco standard
Standard dry joint



La perfetta configurazione del giunto rende piacevole e uniforme la superficie dell'involucro edilizio, e consente al pannello di abbattere considerevolmente i ponti termici che, come è noto, sono causa di dispersione energetica e formazione di condensa.

The perfect configuration of the joint makes the surface of the building envelope pleasant and uniform, and allows the panel to considerably reduce thermal bridges which, as it is known, cause energy dispersion and the formation of condensation.

Giunto speciale a labirinto su richiesta.
Special interlocking joint on request.



Approfondimenti sul rapporto di prova:

Il rapporto di prova viene fornito a titolo puramente indicativo. Valori e formule non debbono essere utilizzati per stabilire o calcolare la portata del pannello. Sarà onere e cura del cliente e/o del progettista la redazione di calcoli appropriati con specifico riferimento al singolo impiego. Gli spessori e la qualità di acciaio indicati sul rapporto di prova non rappresentano uno standard di prodotto poiché la combinazione di spessori e materiali viene determinata dal cliente in base alle proprie esigenze di carattere tecnico pertanto il cliente e/o il progettista sono tenuti a specificare spessore, qualità e tipo di materiali che il produttore dovrà impiegare nella costruzione dei pannelli.

In basso, viene riportato il rapporto di prova con relativo schema di carico. I valori di portata possono cambiare in maniera significativa al variare delle condizioni iniziali di progetto (luce di campata, durata di applicazione del carico: breve, lungo termine o permanente; spessori della lamiera esterna ed interna, temperature interne ed esterne, larghezza di appoggio, condizione di stato limite del pannello e tipo materiale). In questo caso i valori generati considerano lo spessore 5/10 interno ed esterno dei supporti metallici - acciaio zincato preverniciato, la larghezza dell'appoggio a 100 mm, carico lungo termine, stato limite di servizio (SLS 1/100° di L - rif. Punto E.5.4 - UNI EN 14509) - Δt 20°c.

CARICO MASSIMO UNIFORMEMENTE DISTRIBUITO (daN/m²) - FRECCIA ≤1/100 L
MAXIMUM UNIFORMLY DISTRIBUTED LOAD (daN/m²) · DEFLECTION ≤1/100 L

| Spessore Thickness (mm) | Distanza tra gli appoggi "L" in metri / Pitch "L" in metres between the supports | | | | | | | |
|-------------------------------|--|------|------|------|------|------|------|------|
| | 3.00 | 3.50 | 4.00 | 4.50 | 5.00 | 5.50 | 6.00 | 8.00 |
| 30 | 54 | 34 | 22 | 15 | 10 | 7 | 5 | - |
| 40 | 97 | 64 | 44 | 31 | 22 | 16 | 11 | - |
| 50 | 145 | 99 | 70 | 50 | 37 | 27 | 21 | - |
| 60 | 198 | 139 | 99 | 73 | 54 | 41 | 32 | - |
| 80 | 321 | 231 | 170 | 127 | 97 | 75 | 59 | 25 |
| 100 | 450 | 330 | 248 | 190 | 147 | 116 | 92 | 41 |
| 120 | 559 | 411 | 315 | 249 | 201 | 161 | 130 | 60 |
| 140 | 653 | 480 | 367 | 290 | 235 | 194 | 163 | 81 |
| 150 | 700 | 514 | 393 | 311 | 252 | 208 | 175 | 93 |
| 160 | 746 | 548 | 420 | 332 | 269 | 222 | 187 | 105 |
| 180 | 752 | 563 | 472 | 373 | 302 | 250 | 210 | 118 |
| 200 | 763 | 608 | 525 | 415 | 336 | 278 | 233 | 131 |

Test report analysis: The report test given above is provided for information purposes only. Values and formulas should not be used to determine or calculate the flow rate of the panel. It is the responsibility and care of the customer and/or designer to draft appropriate calculations with specific reference for individual uses. The thicknesses and quality of steel defined in the report test above, does not represent a standard of product as the combination of thicknesses and materials is determined by the customer according to their technical requirements, therefore the customer and/or the designer are required to specify thickness, quality and type of materials that the producer will use in the construction of the panels. The test report issued in this page gives load diagram and flow rate values. The flow values may change significantly to varying of the initial conditions of the project (light span, duration of load application: short, long term or permanent; thickness of sheet metal, interior and exterior, internal and external temperatures, width of support, condition of limit state of the panel and material type). In this case, the values generated consider the thickness of 5/10 interior and exterior of the metallic supports - prepainted galvanized steel, the width of the support to 100 mm, long-term load, serviceability limit state (SLS 1/100 ° L - ref. point E.5.4 - UNI EN 14509) - Δt 20°c