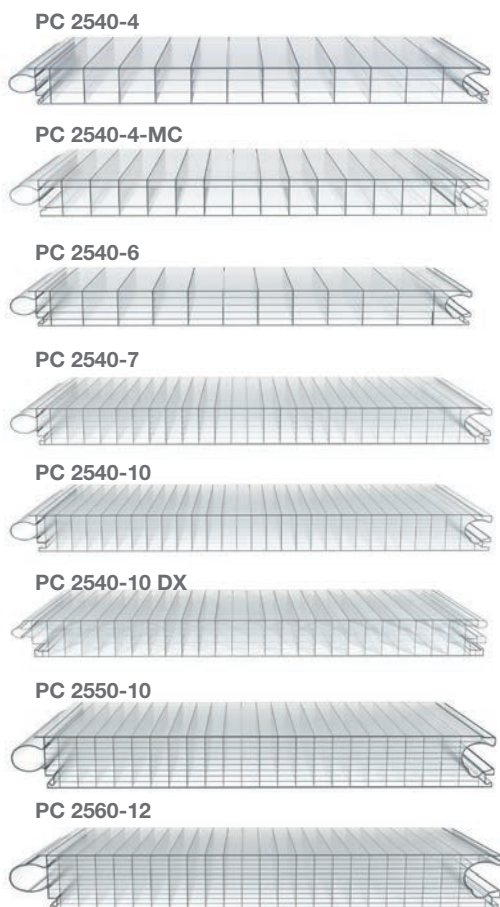


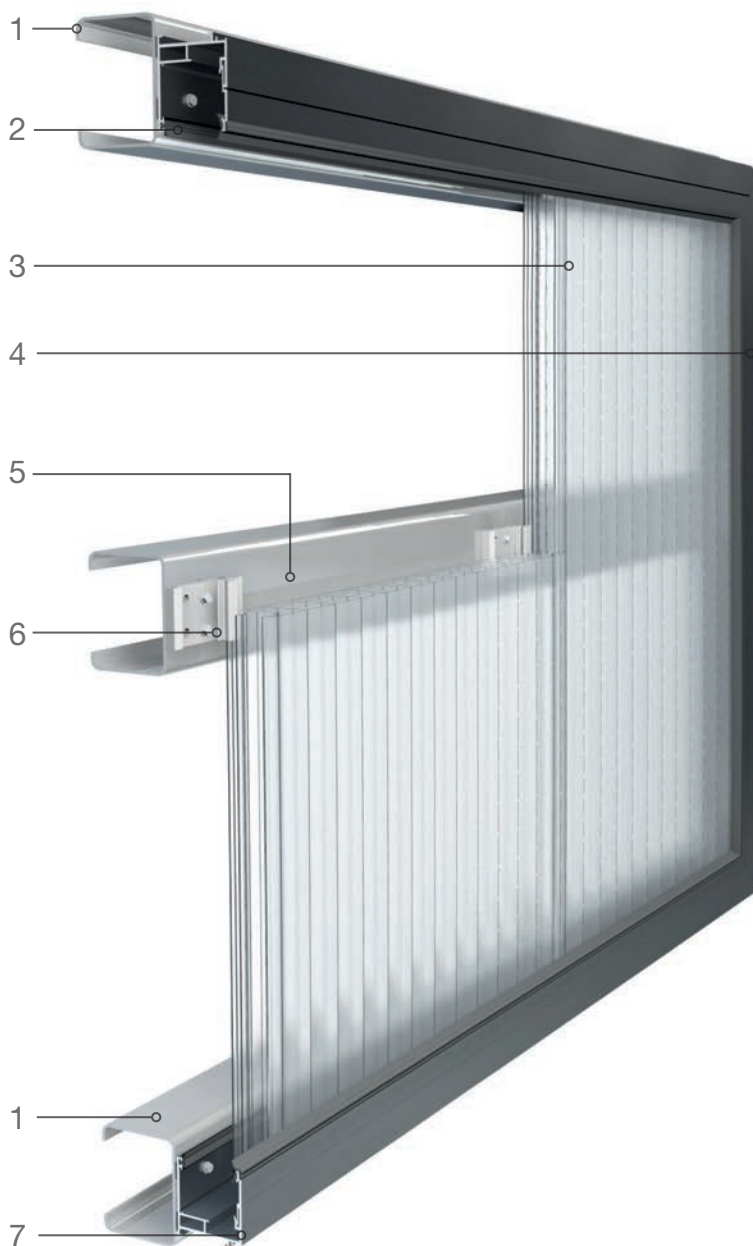
Manuale di installazione LBE 40-60 mm

Elementi costruttivi traslucidi



Panoramica

- 1 Sottostruttura a cura del cliente
- 2 Profilo telaio superiore/laterale
- 3 Elemento costruttivo traslucido
- 4 Profilo telaio superiore/laterale
- 5 Sottostruttura per costruzioni a più campate a cura del cliente
- 6 Fissaggio per costruzioni a più campate
- 7 Profilo di base con fori di drenaggio



Configurazioni di montaggio



Prima di iniziare il montaggio

Prima di iniziare il montaggio, verificare che la fornitura sia completa e consultare le nostre informazioni generali relative allo stoccaggio e al montaggio.

Prima di installare gli elementi costruttivi traslucidi, controllare che la sottostruttura in cantiere sia allineata e a livello. Per installazioni su coperture inclinate deve essere rispettata una pendenza minima di 15° e deve essere utilizzato il relativo profilo di base (Fig. 4). La sigillatura verso la sottostruttura e tutti i fissaggi non fanno parte del sistema Rodeca e devono essere adattati alle condizioni del cantiere. A causa delle tolleranze di produzione, i profili assemblati (parti in alluminio e taglio termico) possono risultare disallineati (Fig. 1). Prima del montaggio, i profili devono essere controllati e, se necessario, rifilati dall'installatore. I profili anodizzati e verniciati a polvere possono presentare segni di pressione o fori dovuti al processo. Anche questi profili devono essere rifilati in cantiere (Fig. 2). Assicurarsi che come profili di base vengano utilizzati profili dotati di fori di drenaggio (Fig. 3 e 4).

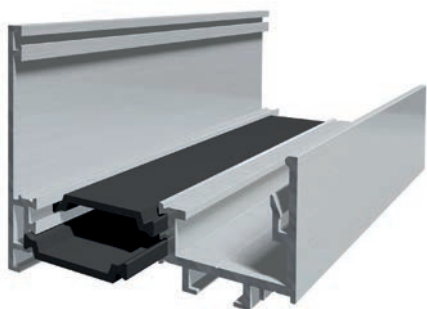


Fig. 1



Fig. 2



Fig. 3

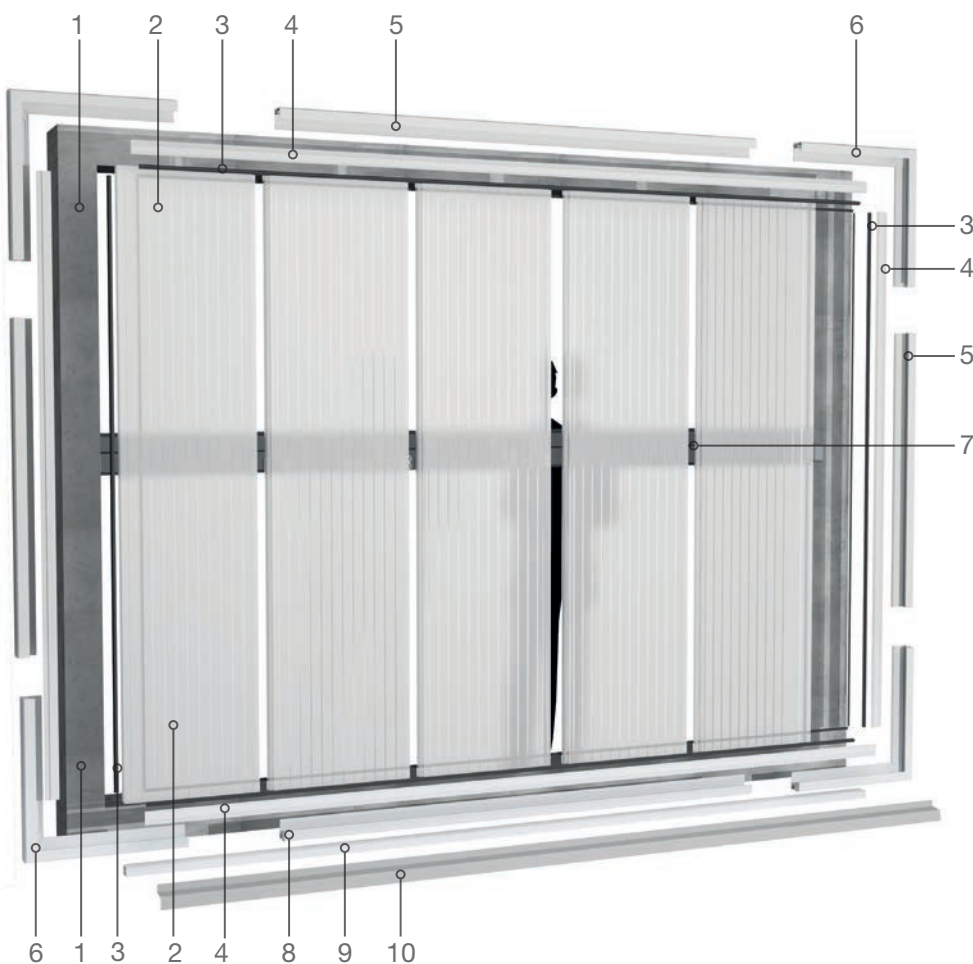


Fig. 4

- 1 Sottostruttura a cura del cliente
- 2 Elemento costruttivo traslucido
- 3 Guarnizione
- 4 Copertina frontale
- 5 Profilo telaio superiore/laterale
- 6 Angoli prefabbricati
- 7 Fissaggio per costruzioni a più campate
- 8 Profilo di base
- 9 Profilo adattatore opzionale
- 10 Davanzale opzionale

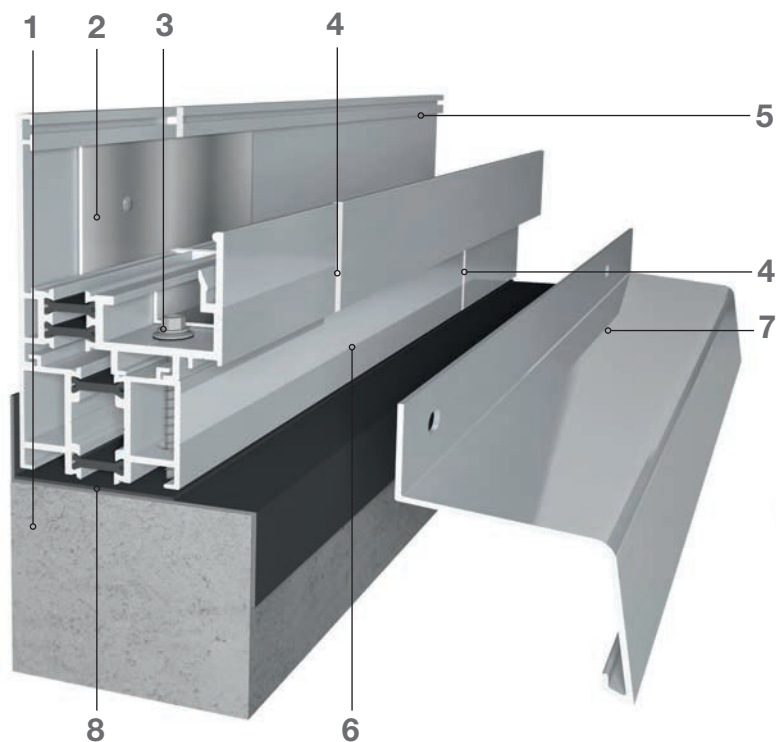
Montaggio dei profili telaio in alluminio

I profili telaio in alluminio (5) devono essere fissati a una sottostruttura continua idonea (1).

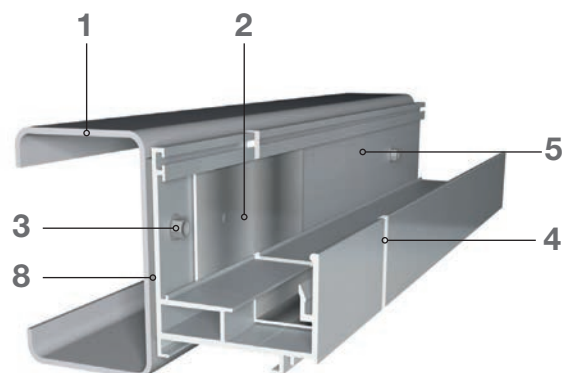
Tutti i sigillanti verso la sottostruttura non fanno parte del sistema Rodeca e devono essere definiti in cantiere (8). I fori per le viti devono essere preforati con un diametro circa il 20% maggiore rispetto alla vite (3). La distanza tra i fissaggi deve essere di circa 350 mm oppure determinata in base alle esigenze statiche. Non forare la barretta isolante dei profili a taglio termico. Le rondelle con guarnizione sono necessarie solo nelle zone esposte all'acqua. Si raccomanda l'impiego di viti in acciaio inox. Nel montaggio come facciata ventilata (Fig. 2) e come facciata ventilata inclinata (Fig. 3), l'altezza della testa della vite non deve superare 5 mm. La scelta delle viti e la verifica dei profili in alluminio e della sottostruttura devono essere eseguite in funzione del progetto. Nei giunti tra profili in alluminio devono essere utilizzati gli appositi connettori (2), fissati su un lato con rivetti, piccole viti o sistemi equivalenti. Tutti i giunti di dilatazione devono essere completamente sigillati con un prodotto idoneo (4). Prevedere un giunto di dilatazione di circa 3-5 mm (valore riferito a una temperatura di montaggio di +20 °C).

In caso di utilizzo di un profilo adattatore (6), il profilo di base deve essere collegato al profilo adattatore e avvitato insieme alla sottostruttura. I giunti (4) tra profilo adattatore e profilo di base devono essere sfalsati.

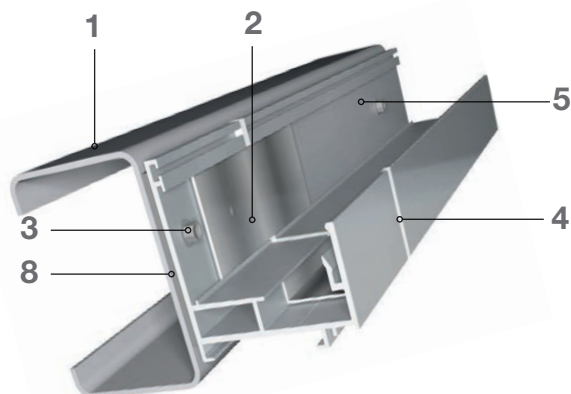
Se necessario, è possibile fissare un davanzale (7) al profilo adattatore con apposite viti per davanzali.



Montaggio nel vano (Fig. 1)



Montaggio come facciata ventilata (Fig. 2)



Montaggio inclinato come facciata ventilata (Fig. 3)

Collegamenti angolari

I collegamenti angolari possono essere ordinati come elementi prefabbricati oppure realizzati con taglio a 45° in cantiere e uniti mediante i connettori angolari forniti. I fori di drenaggio negli elementi prefabbricati utilizzati come profili di base devono essere realizzati in cantiere. A tale scopo, praticare tre fori affiancati con diametro minimo di 5 mm nello stesso canale previsto nei profili di base.



Guarnizione posteriore

Prima di inserire i pannelli, applicare la guarnizione posteriore spingendola nel canale interno posteriore del profilo telaio in alluminio. Per compensare il ritiro, le guarnizioni devono essere sempre montate compresse.





Fig. 1

Taglio

Se gli elementi costruttivi traslucidi non sono stati ordinati già tagliati a misura, le dimensioni dei pannelli devono essere calcolate in base al Manuale Tecnico e al sistema di profili in alluminio utilizzato. I pannelli possono essere tagliati con utensili comuni, come segchetti alternativi o seghe circolari dotate di lame a denti fini (Fig. 2). La pellicola protettiva deve rimanere sui pannelli il più a lungo possibile, finché non ostacola il montaggio. Rimuovere tutti i trucioli con aria compressa priva di olio e acqua.



Fig. 2

Applicazione dei nastri

Per ridurre al minimo l'ingresso di sporco nelle camere del pannello, le estremità devono essere accuratamente chiuse con nastro adesivo (Fig. 3). Rodeca raccomanda di sigillare l'estremità superiore con un nastro permeabile al vapore (Anti-Dust-Tape) e quella inferiore con Rodeca Butyl-Tape. Anche l'incastro maschio-femmina deve essere sigillato accuratamente e completamente. Attenersi alle istruzioni di applicazione dei produttori dei nastri. Nei progetti in cui, a causa dell'ambiente o della produzione, è presente una maggiore quantità di polvere e sporco, devono essere adottate misure specifiche. Consultare le informazioni generali in merito. Prima di applicare i nastri, rimuovere la pellicola protettiva dalle estremità dei pannelli (Fig. 4). Durante l'inserimento nei profili telaio in alluminio, evitare di danneggiare i nastri di sigillatura.

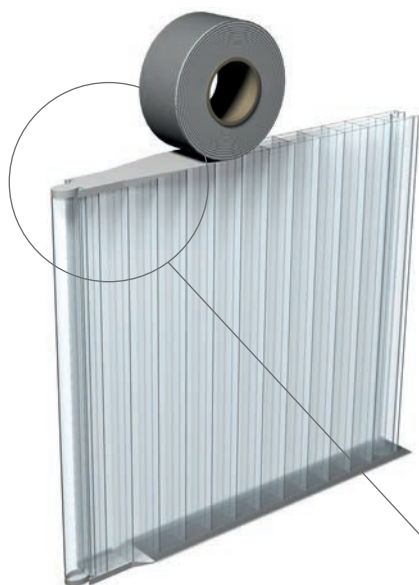


Fig. 3

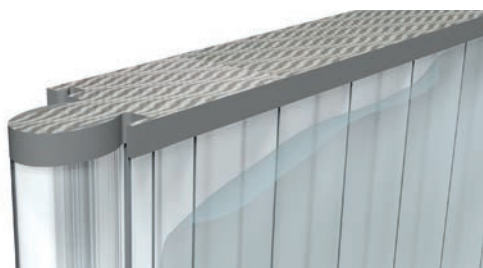


Fig. 4



Fig. 1

Posa dei pannelli

Anche se non sembra necessario tagliare il pannello, è necessario rimuovere la linguetta del primo pannello da cui inizia il montaggio (Fig. 2).



Fig. 2

I pannelli devono essere inseriti inclinati nel profilo superiore o nel profilo di base. Successivamente il pannello viene spinto nel profilo telaio laterale (Fig. 1). Il pannello deve essere montato con il labbro anteriore rivolto in direzione opposta al vento prevalente. Staccare la pellicola protettiva dai lati del pannello per evitare che rimanga intrappolata nell'incastro, poiché in seguito risulta difficile da rimuovere (Fig. 3).

Fissaggio

Se previsto, il fissaggio deve essere posizionato sulla sottostruttura orizzontale e spinto contro il pannello. I fissaggi devono essere avvitati alla sottostruttura con almeno 2 viti (Fig. 4). Utilizzare viti senza rondella e con altezza della testa non superiore a 5 mm. Assicurarsi che l'intera superficie del fissaggio appoggi completamente sulla sottostruttura.



Fig. 3

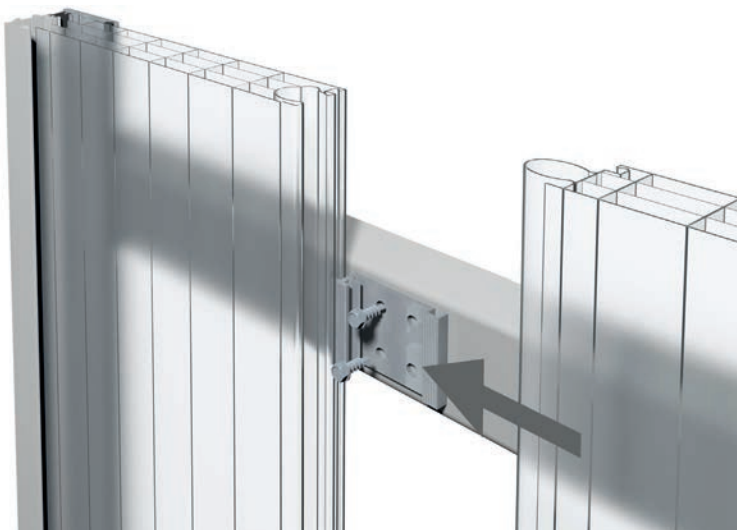


Fig. 4

Manuale di installazione LBE 40-60 mm

I pannelli successivi devono essere inseriti nei profili telaio come descritto. In funzione della lunghezza del pannello, può essere necessario utilizzare un martello e un blocco di legno dolce per collegare i pannelli. Verificare che i fissaggi siano posizionati esattamente nelle apposite tacche dei pannelli (Fig. 2). È importante che il fissaggio si inserisca correttamente nella scanalatura del pannello. In presenza di più supporti, i fissaggi devono essere montati immediatamente dopo l'installazione di ciascun pannello. Se il montaggio viene interrotto, l'ultimo pannello posato deve essere adeguatamente assicurato.



Fig. 1

Si consiglia di sigillare con silicone compatibile con il polycarbonato la scanalatura del fissaggio in corrispondenza dei profili telaio (Fig. 1).

Copertine frontali

Dopo l'installazione dei pannelli, montare le copertine frontali inserendole nell'apposito canale del profilo telaio fino al completo bloccaggio (Fig. 3). È possibile utilizzare un blocco di legno dolce e un martello, facendo attenzione a non danneggiare la finitura.



Fig. 2



Fig. 3

Guarnizione esterna

Per compensare il ritiro, la guarnizione esterna frontale deve essere installata compressa (Fig. 1).

A questo scopo si possono formare delle anse, da spingere successivamente in sede. Assicurarsi che la guarnizione si innesti completamente. È possibile utilizzare anche un cuneo di legno (Fig. 2).

È importante montare immediatamente la guarnizione esterna sulla copertina frontale. La guarnizione, spinta in posizione, fissa la copertina frontale al pannello mediante la propria tensione.

A questo punto rimuovere la pellicola protettiva dai pannelli.

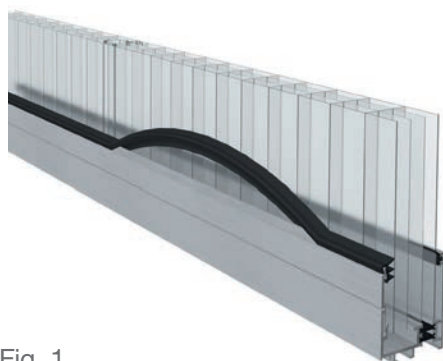


Fig. 1

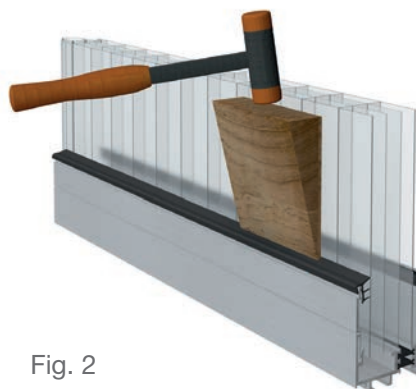


Fig. 2



Informazioni generali

La materia prima

Il polycarbonato (PC) è un materiale termoplastico trasparente e caratterizzato da un'elevata resistenza agli urti.

Vantaggi

- Resistenza alla temperatura da -40 a +115 °C, temporaneamente fino a +130 °C
- Elevata resistenza agli urti, pressoché invariata entro questo intervallo di temperatura
- Buone prestazioni nel tempo grazie alla protezione UV

Coestrusione UV

Con questa tecnologia, durante il processo produttivo viene fuso in modo omogeneo sul materiale di base uno strato ad alta concentrazione di protezione UV.

Questa tecnologia offre i seguenti vantaggi:

- Nessun problema di adesione dello strato di protezione UV
- Identico comportamento termico del materiale di base e del materiale UV
- Nessuna riduzione dell'elevata resistenza agli urti, come può avvenire con superfici rivestite o verniciate
- Possibilità di realizzare piccoli raggi di curvatura a freddo
- Migliore resistenza agli agenti ambientali e all'invecchiamento
- Lo spessore dello strato coestruso può influenzare la colorazione

Prestazioni all'esterno

Grazie allo strato di protezione UV coestruso, sempre applicato sulla parete esterna e, per alcuni prodotti, disponibile anche su entrambi i lati con sovrapprezzo, i nostri prodotti offrono un'eccellente resistenza agli agenti atmosferici e ottime prestazioni nel tempo.

Garanzia

Rodeca offre una garanzia di 10 anni, secondo la dichiarazione scritta di garanzia, sui prodotti coestrusi UV per quanto riguarda ingiallimento, invecchiamento e grandine.

Trasmissione luminosa

In base alle esigenze del progetto, Rodeca può produrre elementi con trasmissione luminosa da quasi 0% fino a 80%, a seconda dello spessore e del numero di pareti. Grazie alla miscelazione interna e alla preparazione delle materie prime, è possibile realizzare richieste speciali e colori personalizzati. Contattateci per esigenze diverse dai nostri standard.

Valore g (fattore solare, trasmittanza energetica totale)

La trasmittanza energetica totale indica quanta energia solare esterna raggiunge l'interno dell'ambiente. Per un utilizzo passivo ottimale dell'energia solare il valore g dovrebbe essere il più alto possibile; per una protezione solare ottimale, il più basso possibile.

Valori Up e Uf (coefficiente di trasmissione termica - Up = valore U pannello; Uf = valore U telaio)

Grazie alla struttura multiparete dei nostri elementi traslucidi, è possibile realizzare facciate ad alta efficienza energetica con profili in alluminio a taglio termico.

Trasmissione UV

Grazie all'elevata stabilizzazione e alla protezione UV coestrusa, la radiazione UV viene bloccata quasi al 100% fino a 380 nm. La trasmissione residua nell'area UV è inferiore all'1%. Questa caratteristica può essere molto importante per merci sensibili ai raggi UV.

Trasmissione della radiazione IR

I pannelli con superficie HEATBLOC lasciano passare la luce diurna e, allo stesso tempo, riflettono e bloccano selettivamente la radiazione termica. Il risultato sono ambienti più freschi grazie a valori di apporto solare inferiori.

Riflessione delle onde radar

In prossimità di impianti radar, ad esempio negli aeroporti, è importante che gli elementi costruttivi non provochino interferenze o le riducano al minimo. I prodotti RODECA non influenzano la riflessione e non compromettono il funzionamento degli impianti radar.

Manuale di installazione LBE 40-60 mm

Temperatura di esercizio

La temperatura di esercizio è compresa tra -40 °C e +115 °C, temporaneamente fino a +130 °C. Questo aspetto deve essere considerato in particolare nelle facciate ventilate e quando si utilizzano pellicole scure dietro gli elementi traslucidi. In fase di progettazione devono essere previsti distanze adeguate e una ventilazione sufficiente, per evitare accumuli di calore e conseguenti deformazioni.

Proprietà termiche

L'elevata resistenza alla deformazione per brevi periodi fino a 130 °C è uno dei vantaggi dei prodotti RODECA con superficie coestrusa. I prodotti RODECA possono essere utilizzati in ambienti in cui altri materiali termoplastici non sono più idonei. È utile sapere che, nelle applicazioni in copertura, le superfici bianche possono raggiungere circa +100 °C. È essenziale considerare la dilatazione e il ritiro termico del polycarbonato ed evitare l'accumulo di calore.

Colorazione

I colori standard sono:

- CLEAR con struttura: maggiore trasmissione e rifrazione della luce; superficie meno sensibile ai graffi.
- OPAL: luce diffusa ottimizzata.
- Serie COLOR: colori trasparenti o semitrasparenti simili a RAL, su richiesta da circa 300 m².
- Serie BICOLOR: finitura bicolore con parete interna colorata, simile a RAL, su richiesta da circa 150 m².
- DUOCOLOR: finitura bicolore personalizzata in colori trasparenti o semitrasparenti simili a RAL, da circa 300 m².
- DECOCOLOR: finitura bicolore con parete esterna colorata, simile a RAL, su richiesta da circa 150 m².

Qualità

In funzione dell'area di applicazione e delle esigenze, RODECA produce diverse qualità.

- Qualità LONGLIFE con protezione UV su un lato. Le condizioni sono riportate nella dichiarazione di garanzia decennale per pannelli LBE, MFP e U-Panels "longlife".
- Qualità LONGLIFE PLUS con protezione UV su un lato per requisiti speciali. Le condizioni sono riportate nella dichiarazione di garanzia decennale per pannelli LBE, MFP e U-Panels "longlife plus".

Resistenza agli urti e comportamento alla rottura

Grazie alla materia prima, i prodotti RODECA in PC sono praticamente indistruttibili contro colpi, urti, lancio di pietre e sollecitazioni simili. Il polycarbonato è circa 200 volte più resistente agli urti rispetto al vetro. Gli elementi costruttivi in polycarbonato non si frantumano e rispettano le disposizioni tedesche sui luoghi di lavoro.

Resistenza alla grandine

Non esiste attualmente una norma DIN specifica. Gli elementi RODECA sono stati sottoposti presso EMPA, laboratorio di prova svizzero, a una prova simulata di grandine con proiettili di raggio 20 mm senza formazione di fori. Secondo i risultati attuali, il materiale nuovo di fabbrica raggiunge la classe massima 5 della prova svizzera.

Sicurezza al rimbalzo della palla

La sicurezza al rimbalzo della palla è stata testata e superata secondo DIN 18032, parte 3. Il rapporto di prova è disponibile su richiesta.

Reazione al fuoco

Il polycarbonato ha una temperatura di accensione molto elevata, circa 450 °C, e in caso di incendio sviluppa poco fumo. I prodotti Rodeca sono classificati secondo la norma europea DIN EN 13501 come difficilmente infiammabili. La reazione al fuoco è inoltre classificata secondo varie norme nazionali. I certificati di prova sono disponibili su richiesta.

Superficie fusibile

In molti concetti di protezione antincendio i pannelli Rodeca sono considerati superfici fusibili secondo DIN 18230-1, poiché il punto di rammollimento del PC è inferiore a 300 °C.

Isolamento acustico

I pannelli in polycarbonato raggiungono un isolamento acustico fino a 22 dB secondo DIN EN ISO 10140-2. Con una struttura a doppia parete è possibile ottenere valori sensibilmente superiori. Il valore si riferisce al solo pannello e può variare in base alle condizioni strutturali.

Manuale di installazione LBE 40-60 mm

Resistenza chimica

Gli elementi in PC presentano un'elevata resistenza agli agenti chimici, ma possono essere attaccati da alcuni composti. La compatibilità del polycarbonato con le sostanze utilizzate deve essere verificata dal cliente in cantiere. Ciò è particolarmente importante per refrigeranti, lubrificanti, tensioattivi, sigillanti, ammoniaca ecc. Informazioni sulla resistenza chimica sono disponibili, tra l'altro, all'indirizzo: www.buerkle.de/en/knowhow/information/chemical-resistance.html

Verniciatura

Qualora i pannelli in polycarbonato vengano verniciati o serigrafati, ad esempio per finalità pubblicitarie, la compatibilità del sistema di verniciatura deve essere verificata dal cliente prima dell'uso. I profili telaio in alluminio possono essere verniciati a polvere in base alle esigenze del progetto. Rodeca può inoltre fornire guarnizioni in TPE in colori personalizzati.

Applicazione di pellicole adesive

Per finalità pubblicitarie è possibile applicare lettere di grandi dimensioni sulla superficie dei pannelli. È importante che pellicola e adesivo non contengano sostanze dannose per il polycarbonato. Prima dell'impiego, verificare con il fornitore della pellicola o con l'azienda pubblicitaria che i componenti e gli adesivi siano compatibili con il polycarbonato.

Pulizia e manutenzione

Per mantenere nel tempo le caratteristiche tecniche ed estetiche degli elementi traslucidi sono obbligatorie cura, manutenzione e pulizia regolari. La frequenza dipende dal cantiere e dalle condizioni di utilizzo.

Per la pulizia si sono dimostrati efficaci i sistemi ad acqua pura mediante osmosi. Oltre alla pulizia delle superfici con spazzole morbide, lo sporco presente nell'area degli incastri può essere rimosso con un'idropulitrice abbinata al metodo ad acqua pura.

In alternativa utilizzare acqua con una piccola quantità di detergente neutro. Non utilizzare detergenti per vetri, prodotti abrasivi o oggetti appuntiti. Non utilizzare sostanze alcaline o aggressive.

Stoccaggio e trasporto

Prima del montaggio i pannelli Rodeca in polycarbonato devono essere protetti dal sole e dall'umidità e conservati su una superficie piana e uniforme. Il mancato rispetto di queste indicazioni può causare danni durante lo stoccaggio. L'altezza della pila non deve superare 200 cm.

Sicurezza

Si applicano le normative edilizie regionali e le disposizioni generali di sicurezza per rivestimenti non portanti di pareti e coperture. Per camminare sui pannelli, in conformità alle disposizioni sui luoghi di lavoro, è obbligatorio utilizzare una tavola larga 50 cm.

Imballaggio

Gli elementi costruttivi traslucidi vengono forniti, a seconda della finitura, con pellicola protettiva su uno o su entrambi i lati. In funzione della lunghezza, la consegna avviene in confezioni riciclabili di plastica da uno a quattro pezzi, per lo scarico manuale, oppure su pallet, per lo scarico con carrello elevatore. Aprire l'imballo poco prima del montaggio per evitare contaminazioni nelle camere cave. La pellicola protettiva deve essere rimossa solo durante la lavorazione e comunque non oltre il completamento del montaggio. Non sostituisce una pellicola di protezione per il cantiere. Un'esposizione prolungata e un forte apporto di calore possono renderla non più rimovibile. Evitare accumuli di calore con la pellicola ancora applicata.

Lavorazione

Gli elementi in polycarbonato possono essere tagliati facilmente con utensili comuni, ad esempio un seghetto con lama a denti fini. Rimuovere i trucioli con aria compressa priva di olio e acqua.

Sigillatura

Guarnizioni e nastri di sigillatura devono essere compatibili con il polycarbonato e approvati dal rispettivo produttore, altrimenti i pannelli possono subire danni.

Il silicone deve essere assolutamente neutro e privo di solventi, ad esempio Rodeca PC-Silicone 2001. I profili in alluminio devono essere protetti dalla corrosione galvanica secondo lo stato dell'arte e l'edificio deve essere adeguatamente sigillato.

Dilatazione e ritiro

Il coefficiente di dilatazione del polycarbonato è 0,065 mm per °C e per metro, quindi circa tre volte superiore a quello dell'alluminio.
Regola pratica: 3 mm per metro con una differenza di temperatura di 50 °C. Le variazioni di temperatura modificano lunghezza e larghezza del pannello e devono essere considerate nella progettazione. Rodeca ha già previsto la dilatazione longitudinale negli accessori del sistema. Non è possibile escludere completamente ondulazioni dovute alla temperatura.

Condensa

Il polycarbonato è permeabile alla diffusione del vapore e può quindi formarsi condensa. Questo non costituisce un difetto qualitativo. In funzione delle condizioni meteorologiche e climatiche, il fenomeno è temporaneo ed è direttamente collegato a temperatura e umidità. La condensa non compromette la qualità dei pannelli.

Formazione di alghe

Le alghe possono svilupparsi solo in presenza contemporanea di sporco e umidità. La sigillatura delle estremità dei pannelli in polycarbonato impedisce l'ingresso di sporco durante lo stoccaggio e il trasporto.

Profili telaio in alluminio

I profili telaio in alluminio devono essere trattati secondo le prescrizioni di scarico e stoccaggio. Le macchie di ossidazione sull'alluminio grezzo non costituiscono motivo di reclamo. Per esigenze di produzione, le estremità dei profili telaio a taglio termico devono essere rifilate dal cliente. I profili verniciati o anodizzati possono presentare fori o scolorimenti nei punti di serraggio alle estremità laterali e, se necessario, devono essere accorciati in cantiere; ciò non costituisce motivo di reclamo. I profili verniciati possono presentare differenze cromatiche rispetto ad altri componenti dello stesso colore. Deve essere rispettata la resistenza chimica dell'alluminio. Una corretta cura e manutenzione conserva le proprietà estetiche e la finitura superficiale.

Tolleranze secondo EN 16153

Pannelli

Lunghezza: +12 mm fino a 3 m / +0,40% della lunghezza oltre 3 m

Spessore: ±0,5 mm

Larghezza: -2 mm / +6 mm

Peso: -5%

Concavità longitudinale: ±5 mm per metro lineare di lunghezza

Concavità trasversale: ±5 mm per metro lineare di larghezza

Ortogonalità: <5 mm per metro lineare di lunghezza

Tutte le tolleranze si riferiscono a una temperatura ambiente di circa 20 °C.

Non si possono escludere differenze di saturazione e tonalità tra lotti produttivi diversi. Tali variazioni sono legate alla produzione e non costituiscono motivo di reclamo.

Smaltimento e tutela ambientale

Rodeca ritira i residui di taglio e materiali analoghi. L'imballaggio è completamente riciclabile.

Sigillatura delle estremità dei pannelli

Le estremità devono essere chiuse prima del montaggio, immediatamente dopo l'apertura dell'imballo, con una sigillatura idonea per evitare l'ingresso di polvere e sporco nelle camere.

Con una sigillatura permeabile alla diffusione del vapore o all'acqua esiste il rischio che polveri, particolato dei gas di scarico diesel, gas o altre particelle fini penetrino nelle camere. Nei progetti con elevata presenza di particolato o inquinamento ambientale devono essere adottate precauzioni supplementari. Una sigillatura dei giunti e ulteriori metodi di chiusura contribuiscono a mantenere le caratteristiche estetiche degli elementi traslucidi. Ogni elemento deve essere sigillato singolarmente. A causa delle diverse situazioni di montaggio non è possibile formulare una raccomandazione generale; sulla base della nostra esperienza, non è consigliabile lasciare completamente aperte le estremità.

Manuale di installazione LBE 40-60 mm

Accessori di sistema

Per quasi tutte le situazioni di montaggio Rodeca fornisce accessori adeguati e tecnicamente ottimizzati, oltre a sportelli di ventilazione e finestre disponibili in numerose versioni.

ETA (Valutazione Tecnica Europea)

I sistemi di pannelli Rodeca LBE sono marcati CE in conformità al Regolamento europeo n. 305/2011 e alla ETA 19/0452. La Valutazione Tecnica Europea, abbreviata ETA, è una certificazione europea di prodotto richiesta in particolare per i prodotti da costruzione privi di norma armonizzata. L'ETA consente inoltre l'apposizione della marcatura CE. Il progettista o il cliente deve verificare preventivamente l'applicabilità dei singoli certificati.

Dichiarazione Ambientale di Prodotto (EPD)

Per consentire una certificazione qualificata degli edifici, mettiamo a disposizione una EPD per i nostri elementi costruttivi leggeri. La dichiarazione di Tipo III secondo ISO 14025 ed EN 15804 fornisce dati affidabili sulle caratteristiche ambientali dei prodotti e facilita la valutazione di sostenibilità degli edifici. Contiene, tra l'altro, informazioni importanti sul ciclo di vita, inclusi gli indicatori ambientali necessari per i sistemi di certificazione. I valori sono stati calcolati per tutti i pannelli a incastro maschio-femmina, dalla culla alla tomba.

Varie

Dati soggetti a modifiche tecniche.

Le informazioni sopra riportate e la nostra consulenza tecnica applicativa, fornita verbalmente, per iscritto o mediante prove, sono formulate secondo le migliori conoscenze disponibili. Si tratta tuttavia di indicazioni non vincolanti, anche per quanto riguarda eventuali diritti di terzi. La consulenza non esonera il cliente dalla responsabilità di verificare autonomamente le nostre indicazioni aggiornate, in particolare le schede di sicurezza e le informazioni tecniche, e di accertare l'idoneità dei prodotti al sistema e all'impiego previsti. L'applicazione, l'uso e la lavorazione dei nostri prodotti sulla base della nostra consulenza avvengono al di fuori del nostro controllo e rimangono pertanto sotto la responsabilità esclusiva del cliente. La vendita dei prodotti avviene secondo le nostre condizioni generali di vendita vigenti. Prima dell'utilizzo verificare sempre che i prodotti siano idonei allo scopo previsto.

RODECA GmbH
Freiherr-vom-Stein-Straße 165
D-45473 Mülheim an der Ruhr
Fon +49 (0) 208 76502-0
Fax +49 (0) 208 76502-11
info@rodeca.de
www.rodeca.de

www.rodeca.de

Qualità made in Germany - Design con Rodeca!

