



# Fișă Tehnică

## Oțel pentru falțuit FAP HBPE / HBPM

### Descrierea produsului

Materialul de bază FAP, este tablă de oțel semidur, 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

Fatade sau invelitori fălțuite și accesorii de tinichigerie la construcții civile și industriale. Tabla plană în fașii poate fi utilizată la toate tipurile de învelitori cu panta minimă de 6°, ajungând până la placări în plan vertical (90° față de planul orizontal). În situația în care sistemul pluvial este independent, când nu se întâlnește niciun obstacol (luminator, coș de fum etc.) și se poate utiliza o singură fașie de tablă (fără înbinări orizontale), panta șarpantei poate fi minim 3,5°.

### Sistem de acoperire

HBPE și HBPM sunt acoperiri speciale cu poliester de tip High Build. 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. Stratul exterior final de vopsea conține granule de polimeri ce asigură suprafeței o bună rezistență la zgâriere. Pe partea inferioară a foii de tablă este aplicată o vopsea epoxidică.

### Coroziune

Tabla plană 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	EN 14782; EN 10346
Acoperire galvanică	Zn 350 g/m <sup>2</sup>
Vopsire:	Fața A: 36 μm: Primer 10 μm + acoperire organică de tip HBPE sau HBPM 26 μm Fața B: lac epoxy 10μm (2 straturi)
Clasa de coroziune:	C4 - Corozivitatea în mediu: ridicată (Ex. zone de coastă sau industriale cu salinitate moderată) (EN ISO 12944-2)
Rezistența UV	Ruv3
HBPE = High build poliester, HBPM = High build poliester mat	

### Proprietati mecanice

Densitate specifică:	7.85 Kg/dm <sup>3</sup>
Rezistența la tracțiune (Rm):	270 - 420 MPa
Limita de curgere (Rp0,2):	140 – 300 MPa
Alungire (A80):	min 26%

### 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

### Caracteristici dimensionale:

Grosimi standard:	0.6 mm
Toleranțe la dimensiune:	EN 10143
Lățimi standard:	610 - 1250 mm
Garantie	conform <a href="#">certificat de garanție Lindab</a>

