

GYPSUM.

CEMENTO + DOLUFLEX®

Scheda tecnica

CEMENTO + DOLUFLEX®- Scheda tecnica

- **Revisione** 24/04/2020

- **Licenziatario** Cementoskin®, Cementobasic®, Cementolight®: Gypsum srl, Via C.A. Dalla Chiesa snc, 24048 Treviolo (BG)

- **Fabbricante:** Gypsum srl, Via C.A. Dalla Chiesa snc, 24048 Treviolo (BG)

Il materiale

Accoppiato di manufatto in Cementoskin®, Cementobasic®, Cementolight® con pannello in alluminio Doluflex®, incollati mediante colla strutturale.

Cementolight® ha una resistenza al fuoco di classe A1.

Il prodotto

Si tratta di una tecnologia produttiva che prevede la realizzazione di manufatti in Cementoskin®, Cementobasic® o Cementolight®, che vengono successivamente incollati in modo permanente per mezzo di colla strutturale a pannelli in alluminio Doluflex®. Il prodotto ottenuto presenta delle caratteristiche tecniche e meccaniche straordinarie, si possono infatti realizzare lastre in di grande dimensione con spessore contenuto, fino a mm 3000x1000 con spessore minimo da 18 mm.

Il sistema è stato appositamente studiato e messo a punto per la produzione di manufatti destinati al mondo dell'architettura e dell'industrial design, è quindi adatto al mercato home e contract, per applicazioni indoor e outdoor, per la realizzazione di pannelli per il rivestimento delle facciate, elementi architettonici non strutturali, tavoli, mensole, panche, complementi di arredo, piani per cucina, oggetti, ecc.

Il cemento.

Per la produzione del manufatti si utilizzano Cementoskin®, Cementobasic® o Cementolight®, che vengono colati in stampo consentendo la produzione di qualsiasi forma e dimensione. Il cemento può essere colorato in pasta con ossidi di ferro e la superficie può essere liscia o presentare una leggera texture setosa, l'aspetto del prodotto finale risulta materico e corposo.

In fase di produzione si effettua sulla faccia a vista un ciclo di trattamento impregnante superficiale che rende il cemento resistente allo sporco e alla macchie, all'abrasione, ai cicli di gelo/disgelo, alla salsedine, all'attacco chimico (anche di sostanze acide). Si invita a consultare la scheda tecnica specifica del cemento utilizzato per maggiori dettagli.

La fase di lavorazione prevede dosaggi accurati di materie prime, additivi e sostanze coloranti, garantiti da attrezzature di precisione; tuttavia la colorazione presenta una piacevole discromia tra i manufatti del stesso colore: questa è una caratteristica peculiare del cemento quale materiale naturale.

La finezza del materiale garantisce la riproduzione fedele di ogni dettaglio, rendendo possibile la realizzazione di qualsiasi oggetto.

Il cemento viene rinforzato in fase di produzione con rete in fibra di vetro e/o con speciali fibre in acciaio. Le decisioni riguardo il tipo di cemento da utilizzare, lo spessore del manufatto, la necessità di inserire un'armatura e la tipologia della stessa, vengono prese in base alla nostra esperienza, in funzione del tipo di oggetto da produrre per forma, dimensione e destinazione d'uso. L'armatura in ferro è rigorosamente evitata, in modo di prevenire ogni problema annesso all'impiego della stessa.

Il Doluflex®.

Il pannello Doluflex® è costituito da una lamiera di alluminio grecata incollata con colla poliuretana a due pelli. Lo spessore nominale della greca varia da 0,25 a 1 mm, mentre quello delle pelli da 0,25 a 2 mm.

I pannelli sono disponibili nei seguenti spessori nominali: 4 – 6 – 8 – 10 – 12 – 13 – 15 – 18 – 20 – 23 – 25 – 28 – 42 – 45 millimetri. I formati standard di produzione del Pannello Doluflex® sono di: 1020 – 1250 – 1500 millimetri in larghezza, variabili in lunghezza da 2000 a 5000 millimetri. I pannelli vengono tagliati e sagomati con comuni sistemi CNC e si possono ottenere i formati desiderati.

È possibile stabilire la disposizione della lamiera grecata interna: parallela alla larghezza (standard) o parallela alla lunghezza. Le prestazioni strutturali del pannello sono maggiormente performanti nella direzione del corrugato interno.

Nel pannello possono essere predisposte delle boccole filettate M6 o M8, posizionate mediante sistema CNC e incollate all'alluminio con apposita colla epossidica, in grado di sostenere carichi a strappo oltre i 500 kg. Queste boccole possono fungere come sistema di sospensione per i pannelli da rivestimento su struttura metallica predisposta.

Sul pannello Doluflex® si possono anche effettuare lavorazioni di bordatura, calandratura, sagomatura, formazione di paertire, inserimento di cerniere, serrature, ecc. La superficie può essere grezza, in alluminio anodizzato, verniciato, a specchio, ecc. E' necessario consultare il nostro ufficio tecnico per maggiori dettagli.

Lo spessore della greca e delle pelli, lo spessore del pannello, l'orientamento della lamiera grecata interna, l'eventuale inserimento di boccole e ogni altra caratteristica tecnica del Doluflex®, sono caratteristiche che vengono decise in funzione della nostra esperienza, in relazione al tipo di manufatto da produrre per forma, dimensione e destinazione d'uso.

Il progetto

Gypsum lavora al fianco di architetti e designer per dare il giusto supporto tecnico in fase di progettazione dell'opera, studiando la richiesta del cliente per fornire le indicazioni costruttive dei manufatti, l'eventuale scomposizione in parti degli stessi ed il corretto sistema di messa in opera.

Il nostro personale tecnico potrà affiancare il progettista attraverso disegni Autocad e/o elaborazione di disegni 3D, nonché tramite campioni fisici.

Che si tratti di realizzare un singolo pezzo o di una produzione in serie, siamo in grado di garantire un costante ed alto standard qualitativo sul prodotto.

Caratteristiche tecniche

I materiali impiegati durante la produzione sono frutto di una lunga ricerca, per questo ogni materia prima e ogni additivo vengono scelti con cura e acquistati da fornitori che sono in grado di garantirci.

Il cemento

Cementoskin®, Cementobasic® e Cementolight® hanno schede tecniche dedicate. Vi invitiamo a consultarle per i dettagli tecnici del cemento.

Il Doluflex

Spessore greca	0,25 - 1 mm
Spessore pelli	0,25 - 2 mm
Quantità di colla	da 65 a 200 g/m ² Il processo di incollatura è in corso di certificazione secondo la Normativa DIN 6701
Tipologia di colla	poliuretana bicomponente
Spessore del pannello	da 4 a 45 mm
Densità del pannello	da 150 a 1600 kg/m ³
Temperatura di esercizio	-10/70°C
Reazione al fuoco	incombustibile
Classe di appartenenza	classe zero "0" italiana secondo i test IMO FTP e Direttiva Solas Euroclasse A1 secondo norma EN13501-1
Certificazioni	certificato MED, allegato B Modulo B certificato secondo il metodo di prova UNI CEI EN 45545-2:2013

Modalità di utilizzo

I manufatti vanno conservati in luogo coperto, devono essere movimentati con cura e devono essere posati a breve giro una volta che vengono tolti dagli imballi.

Si rende necessaria una verifica del sito per stabilire che ci siano le condizioni per poter utilizzare il prodotto, tenendo in considerazione anche le tolleranze di settore che interessano la produzione.

Note

Siamo a completa disposizione per ogni approfondimento.

Gypsum si riserva la facoltà di modificare il contenuto della presente scheda senza preavviso.