

ALUCOBOND®



Flying high



Inhalt

Evolution

2/3

Inspiration

4/5

Nachhaltigkeit

6/7

Oberflächen

8/9

Formen

10/11

Farben

12/13

Leichtigkeit /
Formstabilität

14/15

Produktinformation

16/17

Verarbeitung

18/19

Fräskanttechnik

20/21

Fassaden /
Anwendungen

22/29

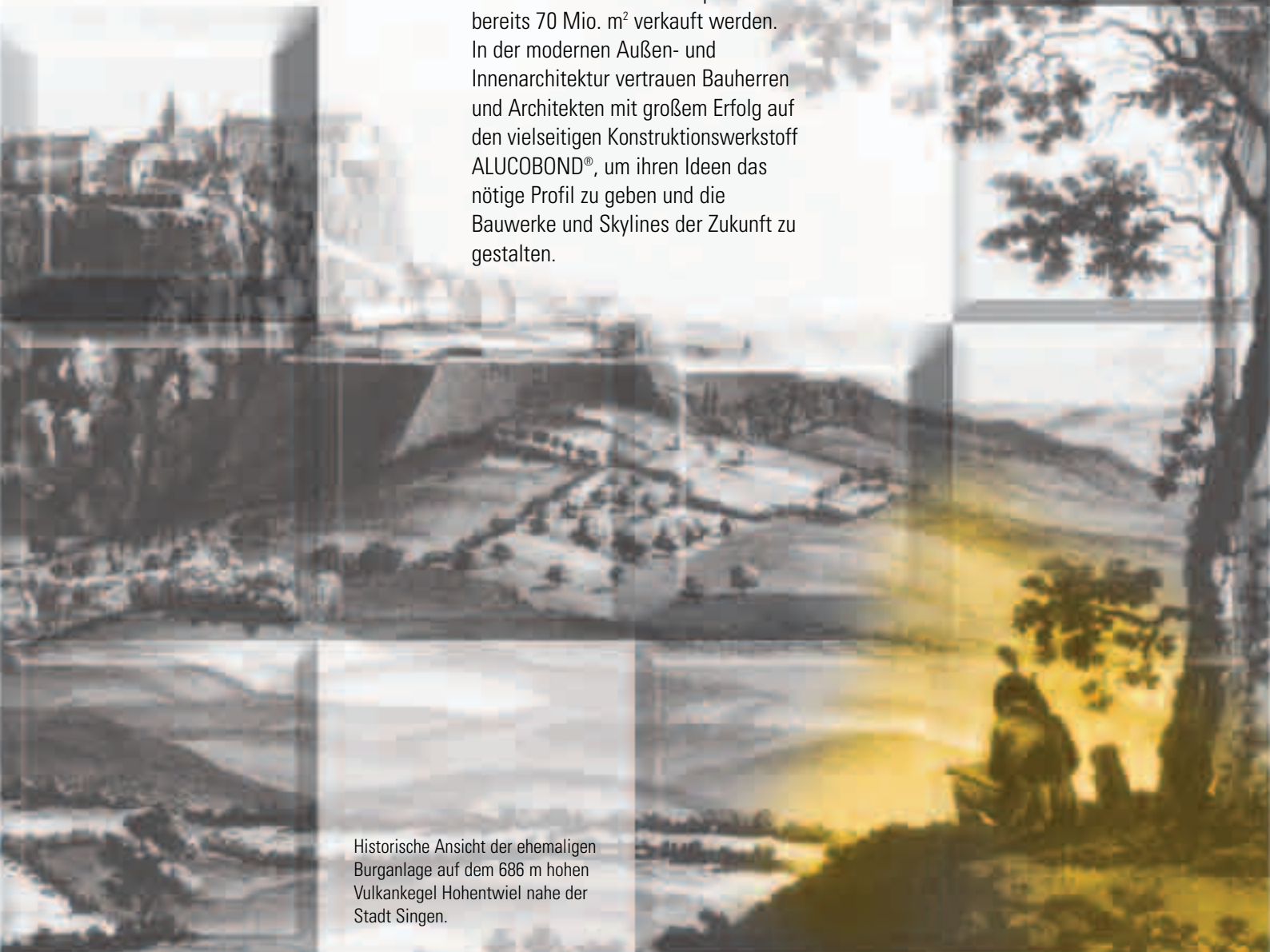
Hinweise /
Brandschutz

30/31



Anno 1912 gegründet, gehört die heutige Alcan Singen GmbH zu den führenden aluminiumverarbeitenden Unternehmen Deutschlands. Sie ist Teil der international tätigen Alcan Gruppe, die in mehr als 50 Ländern der Erde über umfangreiche Produktionsstätten und ein weltweites Vertriebsnetz verfügt.

Mit zahlreichen Produktinnovationen, Komponenten und Systemen schreibt Alcan Singen seit über 90 Jahren Aluminiumgeschichte. So auch 1969, als in der Stadt am Hohentwiel die Fertigung des Qualitätsproduktes ALUCOBOND® begann. Bis kurz nach der Jahrtausendwende konnten von dieser leichten Aluminiumverbundplatte bereits 70 Mio. m² verkauft werden. In der modernen Außen- und Innenarchitektur vertrauen Bauherren und Architekten mit großem Erfolg auf den vielseitigen Konstruktionswerkstoff ALUCOBOND®, um ihren Ideen das nötige Profil zu geben und die Bauwerke und Skylines der Zukunft zu gestalten.



Historische Ansicht der ehemaligen Burganlage auf dem 686 m hohen Vulkankegel Hohentwiel nahe der Stadt Singen.

Flying high

2

EVOLUTION

ALUCOBOND® Produktionsstätten

EUROPA
Singen / Deutschland

NORDAMERIKA
Benton / USA

SÜDAMERIKA
Camacari / Brasilien

ASIEN / PAZIFIK
Shanghai / China



0,5 mm
Aluminium

0,5 mm
Aluminium

2-5 mm
Kunststoff-
oder mineralischer Kern

Das Produkt

ALUCOBOND® ist eine Verbundplatte bestehend aus zwei Aluminium-Deckblechen mit einem Kunststoff- oder mineralischen Kern.



Weltweit

Durch die enge Zusammenarbeit zwischen ALCAN COMPOSITES und seinen Vertriebspartnern ist ein feinmaschiges internationales Vertriebsnetz entstanden, das unseren Kunden entscheidende Vorteile bietet. Denn egal auf welchem Kontinent ein Projekt realisiert werden soll, ALCAN COMPOSITES und seine Partner bieten dazu schnellen und professionellen Service direkt vor Ort.

Service rundum

Schon in der Planungsphase unterstützt das Serviceteam von ALCAN COMPOSITES Architekten und Bauherren durch detaillierte technische Informationen und persönliche Beratungen. Dabei steht die perfekte Umsetzung aller Ideen und Entwürfe im Mittelpunkt. Ob Neubau oder Sanierungsobjekt, Außen- oder Innenanwendung - gerade diese frühzeitige Kooperation zwischen architektonischer Planung und Produkt-Know-how ist erfahrungsgemäß der sicherste und schnellste Weg zum Erfolg.



Just in time Verarbeiter

In mehr als 30 Jahren wurden qualifizierte, unabhängige Verarbeiter ausgebildet, die sich mit modernen Maschinen und geschultem Fachpersonal auf die Verarbeitung von ALUCOBOND® spezialisiert haben und somit Ihr Projekt im Zeitplan und Kostenrahmen realisieren können.

Die internationalen Erfolgsgeschichten, die ALUCOBOND® vorweisen kann, sind so vielseitig wie die architektonischen Entwürfe der Kunden und die maßgeschneiderten Ausführungen der Verarbeiter.





Flying high

4



INSPIRATION

Fassadenträume

Ob dezent oder avantgardistisch - mit ALUCOBOND® werden Fassadenträume wahr. Planungssicherheit verleihen dabei die Haltbarkeit und Korrosionsbeständigkeit des Materials auch unter extremen Umweltbedingungen sowie seine hervorragende Verformbarkeit.

ALUCOBOND® paßt sich perfekt den Konturen der Gebäude an und zeichnet so auch schwungvolle Linien in den Himmel. Die guten Materialeigenschaften unterstützen die Inspiration und ermöglichen innovative Lösungen für die ganze Bandbreite des Bauens von der privaten Wohnkultur über öffentliche Gebäude, repräsentative Firmensitze und Büros bis hin zu Handel und Industrie.

Innenräume

Auch für die Innenarchitektur erschließt ALUCOBOND® neue Gestaltungshorizonte. In Galerien, Empfangshallen, Passagen, Geschäften, Flughäfen, Banken und im Messebau werden die repräsentativen und dekorativen Möglichkeiten des Werkstoffes genutzt, um durch kreative Form- und Farbgebung markante und außergewöhnliche Innenräume zu erstellen.

Bestandssanierung

Bei sanierungsbedürftigen Gebäuden führen Verjüngungskuren mit ALUCOBOND® schnell, leicht und kostengünstig zum Erfolg. Neben dem nachhaltigen Schutz der Bausubstanz erstrahlen die Objekte in neuem und freundlichem Glanz. Besonders die einfühlsame, auf das bauliche Umfeld abgestimmte Sanierung erfährt dabei positive Resonanz.







NACHHALTIGKEIT *Features*

Umwelt, Sicherheit und Qualität

Der konsequente und nachhaltige Schutz unserer Umwelt nimmt bei Alcan einen besonders hohen Stellenwert ein. Es gilt, den Bestand an natürlichen Ressourcen zu wahren, um so auch für die kommenden Generationen eine lebenswerte Zukunft zu garantieren.

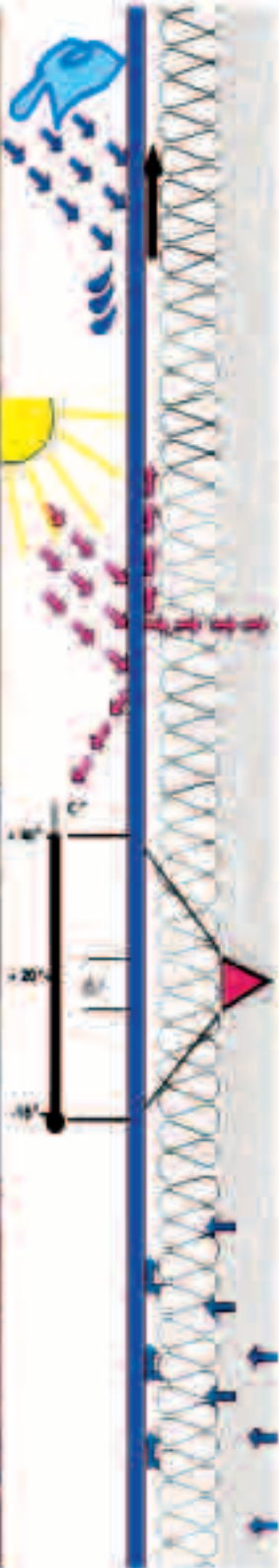
Das Unternehmen verpflichtet sich deshalb kontinuierlich - weit über die geltenden Bestimmungen hinaus - eigene Verbesserungen beim Umweltschutz einzuführen, denn auch auf diesem Gebiet strebt Alcan eine führende Rolle an.

Alcan entwickelte als eines der ersten Unternehmen ein eigenes Umweltmanagementsystem, das regelmäßig durch unabhängige Auditoren überprüft wird. Die erfolgreiche Zertifizierung gem. EN ISO 14001 dokumentiert dies eindrücklich.

Natürlich ALUCOBOND®

ALUCOBOND® Verbundplatten setzen zu keiner Zeit ihres Lebenszyklus FCKW-haltige Stoffe frei.

Das Kernmaterial enthält weder Stickstoff, noch Chlor oder Schwefel. Daher ist es im wahrsten Sinne des Wortes nur natürlich, daß bei vielen Projekten auch unter Umweltaspekten ALUCOBOND® zum Einsatz kommt.



Der Lebenszyklus - eine runde Sache

Während der jahrzehntelangen Verwendung in einem hinterlüfteten Fassadensystem schützt ALUCOBOND® das Gebäude vor Bewitterung schädlicher Industrie- und Umwelteinflüsse.

Vorteile:

- Geringere Instandhaltungskosten
- Dauerhafter Erhalt der Gebäudestruktur

Ein Fassadensystem mit ALUCOBOND® wirkt wie ein Schutzschild gegen Sonneneinstrahlung. Der belüftete Zwischenraum, sowie die Wärmedämmung, verringert die Wärmeübertragung.

Vorteile:

- Heizkostensparnis im Winter
- Energieeinsparungen bei der Klimatisierung im Sommer

Durch das vorgehängte hinterlüftete Fassadensystem werden große Temperaturschwankungen an der Gebäudewand vermieden.

Vorteile:

- Verringerung der Wärmeausdehnungen
- Verringerung von Rißbildungen

Feuchtigkeit kann durch die Wand diffundieren. Das Gebäude bleibt trocken.



Recycling

ALUCOBOND® ist voll rezyklierbar, d.h. Kernmaterial und Aluminium-Deckbleche werden in den Materialkreislauf zurückgeführt und zur Produktion von neuem Material verwendet.





Flying high

33

OBERFLÄCHEN *Features*

Willkommen in der Welt von ALUCOBOND®, einer Welt, die anders ist als die anderer Baumaterialien. Die außergewöhnliche Planheit von ALUCOBOND® zieht Designer und Architekten in ihren Bann. Entdecken auch Sie, welche Designmöglichkeiten dieses Material mit seiner Planheit, Verformbarkeit und seiner veredelten Oberfläche bietet. Gehen Sie gemeinsam mit ALUCOBOND® auf eine kreative Reise und beginnen Sie, in einer Welt von innovativen Lösungen eine eigene Erfolgsgeschichte zu planen. Vorgefertigte Platteneinheiten gewährleisten kurze Montagezeiten. Das geringe Gewicht der ALUCOBOND® Fassadenelemente unterstützt das problemlose Handling am Bau.



Image am Bau

Fassaden werden attraktiver und langlebiger. Stil und Image, elegante Flächen, prägnante Unternehmensfarben und markante Detailkonstruktionen lassen sich mit ALUCOBOND® hervorragend realisieren. ALUCOBOND® ist die richtige Wahl, denn die Kombination von Verformbarkeit,

Planheit, Stabilität, und Wetterresistenz ist unschlagbar. Ob Unternehmen, öffentliche Einrichtungen oder moderne Wohnkultur - individuelle Flächengestaltung mit ALUCOBOND® setzt neue Zeichen in Stadt und Land. Sie werden keine bessere Alternative finden.





Flying high

10

FORMEN

Features

Schwungvolle Linienführung

Aufgrund seines Verbundaufbaus kann ALUCOBOND® viele Formen annehmen, sich fast wie eine zweite Haut um die Bausubstanz legen. Dazu wird das Material mit einfachen Mitteln und handelsüblichen Werkzeugen gebogen, abgekantet oder zu komplexen, schwungvoll fließenden Bauelementen verformt. Außergewöhnliche Produkteigenschaften, die den architektonischen Gestaltungsspielraum um ein Vielfaches erweitern, wie geschmeidige Dachkonstruktionen, abgerundete Dachränder und Attiken, Balkonverkleidungen, Rundbauten und Bögen beweisen. Die gute Verformbarkeit steht nicht im Widerspruch zu Stabilität und Planheit. Dies wird durch die hohe Biegesteifigkeit der Platten garantiert. Im Vergleich zu ALUCOBOND® kann die entsprechende Gestaltung von Formen mit anderen Werkstoffen oder Materialien nur bei erheblichem Mehraufwand realisiert werden. Speziell von Alcan Singen entwickelte Fassaden-Systeme bieten attraktive und kostengünstige Lösungen. Geschwungene Elemente oder Säulenverkleidungen stellen für die Planung kein Hindernis dar - im Gegenteil. Funktional betrachtet stoppen die vorgehängten hinterlüfteten ALUCOBOND® Fassaden Feuchtigkeit und verhindern Energieverlust. Durch farbenfrohe Flächen und formschöne Details erhalten die Gebäude - ob Neubau oder Sanierungsobjekt - außerdem ein unverwechselbares Erscheinungsbild.





Der Konstruktionswerkstoff

Das innovative Produktkonzept von ALUCOBOND® kombiniert scheinbar gegensätzliche Produkteigenschaften wie gute Verformbarkeit und Stabilität, geringes Gewicht und große Formate, brillante Farben und Witterungsbeständigkeit, um nur einige zu nennen. Aus der Summe all dieser vorteilhaften Produkteigenschaften wird schnell deutlich, daß ALUCOBOND® zu den vielseitigsten Konstruktionswerkstoffen in der Außen- und Innenarchitektur zählt.

Öffentliche Bauten, Verwaltungsgebäude, Wohngebäude, Postämter, Krankenhäuser, Handelszentren, Flughäfen, kulturelle Einrichtungen und Schulen beeinflussen in erheblichem Maße das gesellschaftliche Leben und prägen gleichzeitig das individuelle Gesicht unserer Städte. ALUCOBOND® ist der ideale Werkstoff, um dieser Vielfalt Gestalt zu geben.



Flying high

12



FARBEN

Features

Farbvielfalt

Aus einem umfangreichen Standardfarbsortiment können sowohl Metallic- als auch Unifarbtöne ausgewählt werden. Individuelle Sonderfarben sind auf Anfrage möglich.

Der Glanzgrad bewegt sich zwischen 30-40% nach Gardner bei Uni- und metallischen Farben bzw. zwischen 70-80% nach Gardner bei Effektfarben.

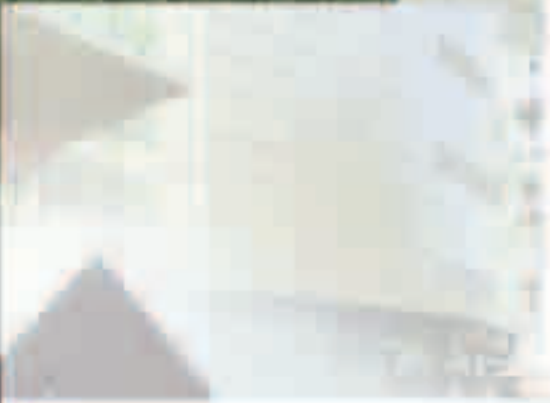
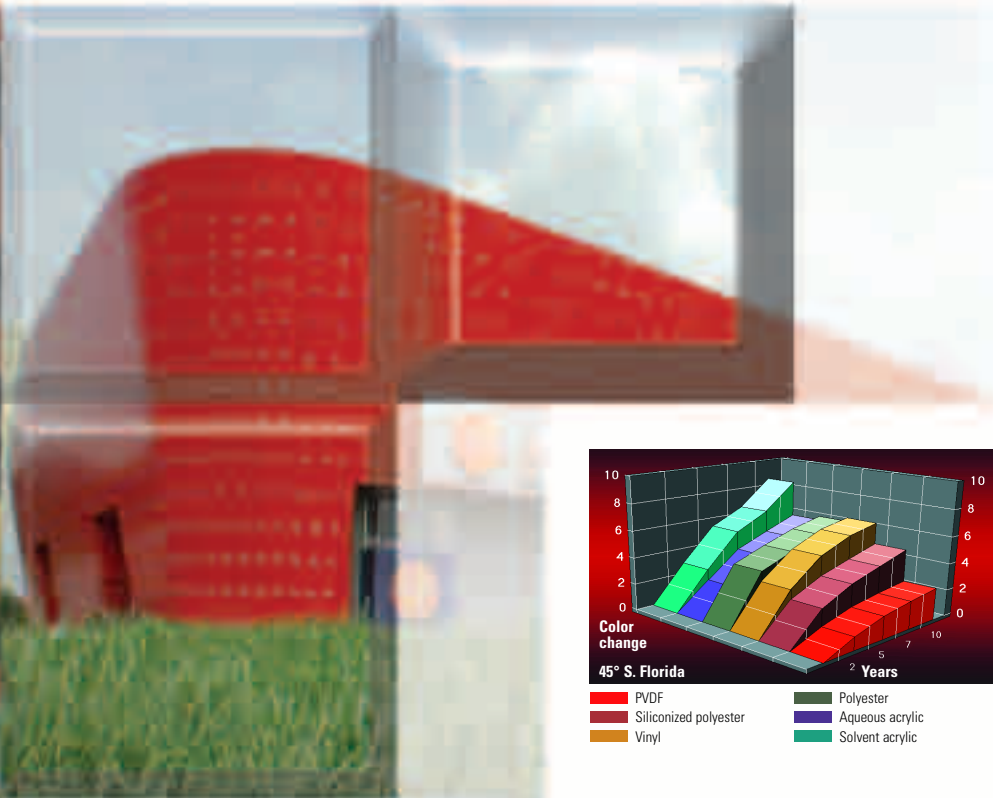
Lackierung

Es werden ausschließlich hochwertige Lacksysteme eingesetzt, die über eine ausgezeichnete Witterungsbeständigkeit verfügen und unempfindlich gegen Industrieemissionen sind.

Diese Eigenschaften werden gewährleistet durch den Einsatz UV-beständiger Bindemittel, wobei standardmäßig Fluorpolymer (z.B. PVDF) Decklacksysteme Verwendung finden.

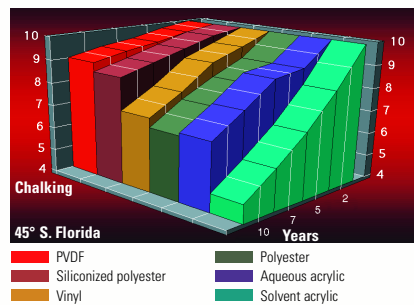
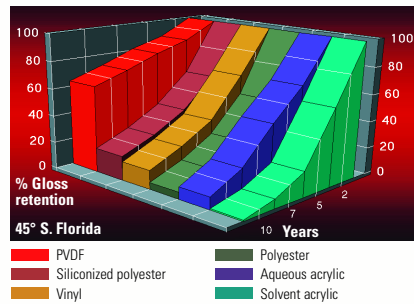
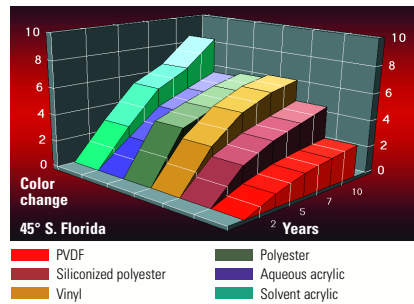
Alle lackierten ALUCOBOND® Oberflächen werden nach dem Coil-Coating-Verfahren in einem kontinuierlichen Beschichtungs- und Einbrennprozeß appliziert.





Aus den Bewitterungskurven zu Farbtonhaltung, Glanzhaltung und Kreidung wird die Überlegenheit UV-beständiger Lacksysteme ersichtlich.

Die in den Schaubildern gezeigten Werte entstammen Testreihen mit lackierten Oberflächen, die von der amerikanischen Coil Coating Association (NCCA) im Süden Floridas unter härtesten klimatischen Bedingungen durchgeführt wurden.



Qualität

Der Lackierprozeß wird kontinuierlich überwacht und die Lackierung gemäß den von der ECCA (European Coil Coating Association) definierten Prüfungen getestet.

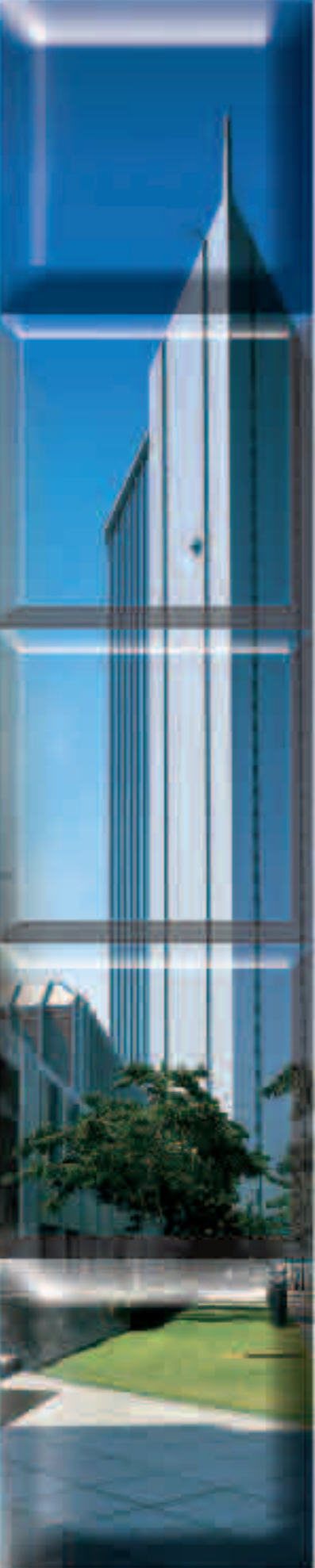


LEICHTIGKEIT - FORMSTABILITÄT

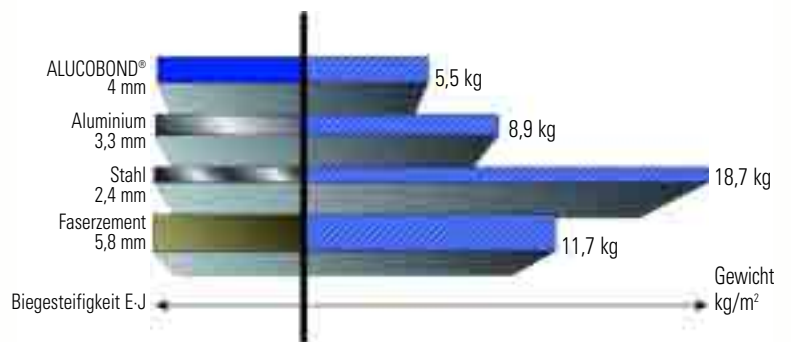
Features



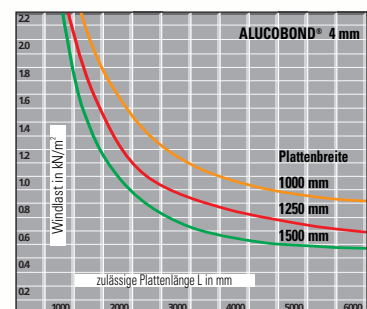
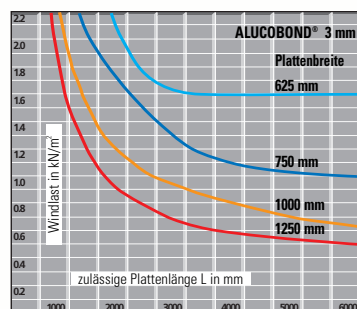
Der Verbundaufbau von ALUCOBOND® - zwei Aluminium-Deckbleche und ein Kunststoff- oder mineralischer Kern - sorgt selbst bei großen Plattenabmessungen für ein beeindruckendes Verhältnis von Gewicht und Biegesteifigkeit. Trotz des daraus resultierenden federleichten Handlings bei der Verarbeitung und Montage zeigt sich ALUCOBOND® stets von seiner starken Seite, denn aufgrund der hervorragenden Biegesteifigkeit bleiben die Platten formstabil und plan selbst bei extremen Temperaturschwankungen.



Vergleich von Dicke und Gewicht bei gleicher Biegesteifigkeit



ALUCOBOND® im Vergleich mit Vollaluminiumblechen Erforderliche Dicke und entsprechende Gewichte bei gleicher Biegesteifigkeit					
Biegesteifigkeit E-J	ALUCOBOND®			Aluminium	
	Widerstandsmoment W	Dicke	Gewicht	Dicke	Gewicht
1250 kN cm²/m	1,25 cm²/m	3 mm	4,5 kg/m²	2,7 mm	7,3 kg/m²
2400 kN cm²/m	1,75 cm²/m	4 mm	5,5 kg/m²	3,3 mm	8,9 kg/m²



Windlasten und Plattenabmessungen

Aus den Diagrammen können bei gegebener Plattendicke (3 bzw. 4 mm) je nach auftretenden Windlasten die maximalen ALUCOBOND® Formate

abgelesen werden (zul. $\sigma = 53 \text{ N/mm}^2$). Die Tabellen gelten für 4-seitig aufliegende Platten. Bemessungswerte für andere Systeme auf Anfrage.

Flying high

16

PRODUKTIVFORMATION



← 0,5 mm Aluminium
← 0,5 mm Aluminium

← 2-5 mm
← Kunststoff- oder mineralischer Kern



ALUCOBOND® ist eine Verbundplatte bestehend aus zwei Aluminium-Deckblechen Peraluman - 100, EN AW - 5005 A (AlMg1) nach EN 485 - 2 und einem Kunststoff - oder mineralischen Kern.

ALUCOBOND® wird in einem kontinuierlichen Fertigungsprozeß mit variabler Kerndicke entsprechend der Plattendicke gefertigt und auf

Format geschnitten. Die lackierten Platten werden mit einer Schutzfolie geliefert.

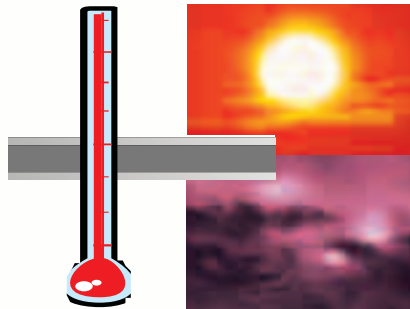
Lieferprogramm		
ALUCOBOND® einseitig einbrennlackiert	Dicke Breite Länge	4 mm (3, 6 mm*) 1000 mm, 1250 mm, 1500 mm bis 8000 mm
ALUCOBOND® PLUS einseitig einbrennlackiert	Dicke Breite Länge	4 mm (3 mm*) 1250 mm, 1500 mm bis 8000 mm
ALUCOBOND® A2 einseitig einbrennlackiert	Dicke Breite Länge	4 mm (3 mm*) 1250 mm, 1500 mm bis 8000 mm
Auf Anfrage:	Weitere Oberflächen Sonderbreiten Sonderlängen	walzmatt beidseitig einbrennlackiert, beidseitig farblos eloxiert ¹⁾

*) Auf Anfrage - 1) Bitte beachten: Alle eloxierten ALUCOBOND® Verbundplatten haben auf den kurzen Seiten etwa 25 mm breite Kontaktstreifen. Bitte bei der Plattenbemessung berücksichtigen.

Technische Daten		ALUCOBOND®			PLUS	A2	
Dicke:		3 mm	4 mm	6 mm	4 mm	3 mm	4 mm
Deckblechdicke	[mm]	0,50			0,50	0,50	
Gewicht	[kg/m²]	4,5	5,5	7,3	7,6	5,9	7,6
Fertigungsbreite	[mm]	1000/1250/1500			1250/1500	1250/1500	
Technologische Werte:							
Widerstandsmoment	W [cm³/m]	1,25	1,75	2,75	1,75	1,25	1,75
Biegesteifigkeit	E-J [kNcm²/m]	1250	2400	5900	2400	1250	2400
Legierung/ Zustand der Deckbleche		EN AW - 5005 A (AlMg1) H22/H42, nach EN 573-3					
Elastizitätsmodul	[N/mm²]	70.000					
Zugfestigkeit der Deckbleche	[N/mm²]	$R_m \geq 130$					
Dehngrenze (0,2 Grenze)	[N/mm²]	$R_{p0,2} \geq 90$					
Bruchdehnung		$A_{50} \geq 5\%$					
Linearer Ausdehnungskoeffizient		2,4 mm/m bei 100°C Temperaturdifferenz					

Thermische Eigenschaften

ALUCOBOND® ist wegen der Dicke und dem homogenen Kernwerkstoff keine Dämmplatte im herkömmlichen Sinne.



Temperaturbeständigkeit

Von -50°C bis +80°C.

Schalltechnische Eigenschaften:		ALUCOBOND®			PLUS	A2	
Dicke:		3 mm	4 mm	6 mm	4 mm	3 mm	4 mm
Schallabsorptionsgrad	α_s	0,05			0,05	0,05	
Bewertetes Schalldämmmaß	R_w [dB]	25	26	27	(nach EN 20354, ISO 354) STC=30, OITC 24	27	27
Körperschall-Verlustfaktor	d [mm]	0,0072	0,0087	0,0138	(nach ASTM 90)	0,004	0,005
(nach EN ISO 6721, Frequenzbereich 100-3200 Hz)							

Hinterlüftete ALUCOBOND® Fassaden tragen wesentlich zur Verbesserung der Schalldämmung bei. Zum Beispiel wird bei einer Porenbetonwand die Schalldämmung verdoppelt. Der Verlustfaktor (Maßstab für das Dröhnverhalten) von ALUCOBOND® ist ca. 6x besser als der von Vollaluminiumblech.



VERARBEITUNG

Flying high

18



Sägen

ALUCOBOND® kann mit vertikaler Plattensäge, Kreis- oder Stichsäge getrennt werden.

Bedingungen beim Kreissägen:

Schneidwerkstoff Hartmetall
Blattgeometrie:

Dicke der Schneidzähne ca. 2-4 mm;
von außen nach innen dünner geschliffen,
um ein Klemmen zu verhindern.

Zahngeometrie: Trapezzahn/Flachzahn
Zahnteilung t: 10-12 mm

Freiwinkel α : 15°

Spanwinkel γ : 10° (positiv)

Max. Schnittgeschwindigkeit v: 5000 m/min.

Max. Vorschub s: 30 m/min.



Bohren

ALUCOBOND® kann mit den für Aluminium und Kunststoff gebräuchlichen Spiralbohrern auf den üblichen Bohrmaschinen für Metall bearbeitet werden.

Bohrerwerkstoff: Schnellarbeitsstahl (HSS)
Wir empfehlen Metallbohrer mit Zentrierspitze.



Form-schneiden

ALUCOBOND® kann man auf CNC-Bearbeitungszentren, mit Wasserstrahlschneideanlagen, Kopierfräsen und Stichsägen formschneiden.



Scheren

ALUCOBOND® kann auf Schlagscheren geschnitten werden.

Um Oberflächenverletzungen zu vermeiden, sind an den Niederhaltern Schutzpolster einzusetzen.

Der Haltedruck ist auf ein Minimum einzustellen.

Auf dem Zuführtisch eine Schutzunterlage verwenden.

Ein leichter Deckblecheinzug an der geschlagenen Seite ist zu beachten.





Stanzen

Mit herkömmlichen Blechstanzenmaschinen können ALUCOBOND® Platten gestanzt werden.
Eben geschliffene Werkzeuge und enge Schneidspalte sind Voraussetzung für saubere Schnitte. Einzug des oberen Deckbleches beachten!



Rundwalzen

Mit Walzenrundbiegemaschinen. Einwandfreie, geschliffene Walzen verwenden.



Schrauben

Mit handelsüblichen rostfreien Holz-, Blech- und Metallschrauben. Bei Außenanwendung Plattenausdehnung beachten!



Biegen

Mit Biegebank, Biegepresse.
Min. Innenbiegeradius
 $r = 10 \times d$ ALUCOBOND®
 $r = 10 \times d$ ALUCOBOND® PLUS
 $r = 25 \times d$ ALUCOBOND® A2
(d = Plattendicke)
Mit Schutzfolie arbeiten.
Rückstellung größer als bei Vollblech. Für Serien Ausfallmuster anfertigen.



Nieten

Mit handelsüblichen Geräten und Nieten bzw. Blindnieten. Bei Außenanwendung Plattenausdehnung beachten!



Klemmen

Mit gezahnten Eck- oder Stoßverbindungsprofilen oder geklemmt zwischen speziellen Aluminiumprofilen.



Schweißen


Der ALUCOBOND® Kunststoffkern kann unter Verwendung eines Heißluftschweißgerätes mit einem Polyethylen-Schweißdraht verschweißt werden. Für strukturelle Anwendungen ist diese Verbindungsmethode nicht geeignet.



Kleben

Für Aussen- und strukturelle Anwendungen.
• Dichtklebstoffe
Für die korrekte Anwendung die Angaben der Hersteller beachten!
Für Innenanwendungen:
• Metallkleber
• Doppelseitige VHB-Klebebänder (3M)
Klebstoffe haben keine Haftung auf den stirnseitigen Kunststoffkanten.





Flying high

20

FRÄSKANTTECHNIK

Methode

ALUCOBOND® Verbundplatten können mit einer äußerst einfachen Verarbeitungstechnik geformt werden. Das Verfahren, die Fräskanttechnik, ermöglicht die Herstellung von Formteilen verschiedenster Art und Größe.

Auf der Rückseite der ALUCOBOND® Verbundplatten werden mit Scheiben- oder Formfräsern V-förmige oder rechteckige Nuten eingefräst. Dabei bleibt das Aluminium-Deckblech der Vorderseite und ein Teil des Kernmaterials stehen. Die geringe Dicke des verbleibenden Materials ermöglicht dann ein Abkanten "von Hand". Eine Biegebank ist nicht erforderlich. Die Nutform bestimmt den Biegeradius.

Die Herstellung der Nuten kann sowohl mit einer Vertikalplattenkreissäge mit Fräseinrichtung für ALUCOBOND®, mit CNC-Bearbeitungszentren, mit einer Plattenfräse oder mit einer Handoberfräse erfolgen. Die Fräskanttechnik ist für ALUCOBOND® Verbundplatten mit allen Standardoberflächen geeignet.



Vorteile

Die überzeugenden Vorteile der Fräskanttechnik sind:

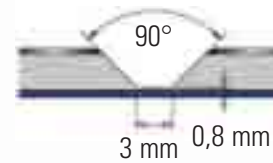
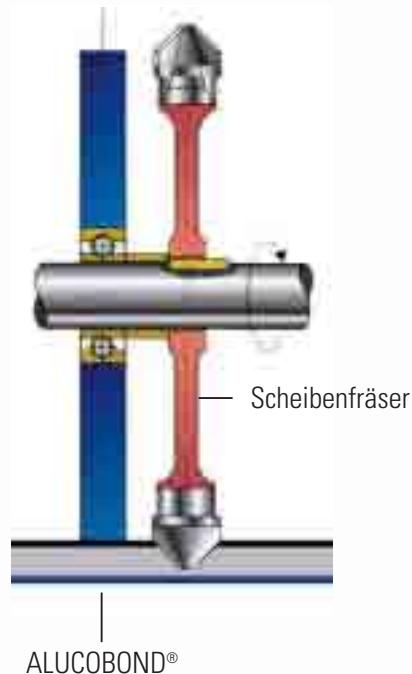
- Minimale Investitionen
- Einfache Arbeitstechnik
- Das Abkanten muß nicht in der Werkstatt erfolgen, sondern kann auf der Baustelle vorgenommen werden; dadurch geringe Transportkosten
- Kostengünstige Herstellung von geformten Bauteilen wie Fassadenelementen, Brüstungselemente, Zargen, Dachrand- und Attikaverkleidungen, Stützenverkleidungen, Abschlüsse, Eckelemente und vieles mehr
- Vielfältige Gestaltungsmöglichkeiten
- Hohe Wirtschaftlichkeit
- Abkantungen werden nicht durch Maschinenabmessungen beschränkt.

Nutzen

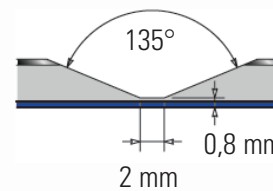
Der Investitionsaufwand für die Herstellung von ALUCOBOND® Formteilen ist minimal. Plattenfräsen und Handoberfräsen sind preisgünstig und für Werkstatt oder Baustelle gleichermaßen geeignet.

Serienteile lassen sich besonders wirtschaftlich auf Vertikalplattenkreissägen mit Fräseinrichtung für ALUCOBOND® fertigen.

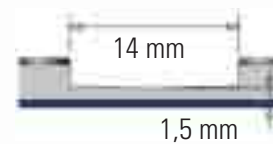
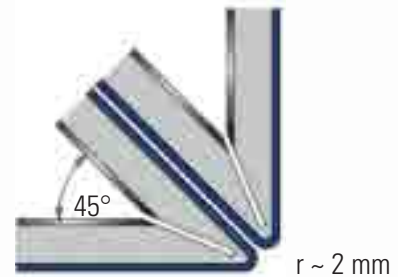
Tastrolle für exakte Fräsnuttiefeneinstellung



Fräsnut 90° (V-Form) für Abkantungen bis 90°



Fräsnut 135° (V-Form) für Abkantungen bis 135°



Fräsnut Rechteckform für Abkantungen bis 150° abhängig von der Plattendicke. Nicht geeignet für ALUCOBOND® A2.



Weitere Informationen siehe Broschüre ALUCOBOND® Verarbeitung

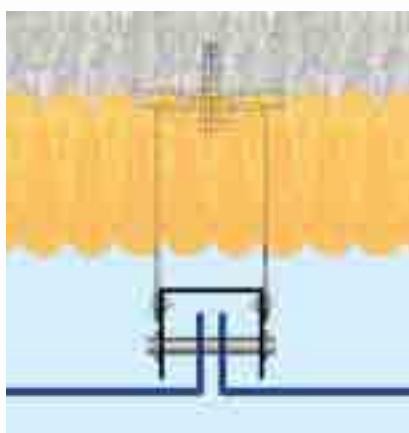




Flying high
22

FASSADEN - ANWENDUNGEN

**ALUCOBOND® Kassetten
eingehängt in Edelstahlbolzen
für Vertikalverlegung**



Horizontalschnitt



Vertikalschnitt





**ALUCOBOND® Kassetten
geklemmt/geschraubt
für Vertikalverlegung**



Horizontalschnitt



Vertikalschnitt

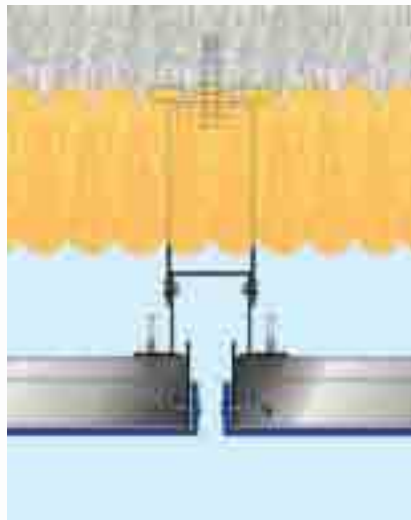
Detailzeichnungen und Ausschreibungstexte zu den Ausführungsbeispielen auf Anfrage erhältlich.



Flying high

24

FASSADEN - ANWENDUNGEN



Horizontalschnitt

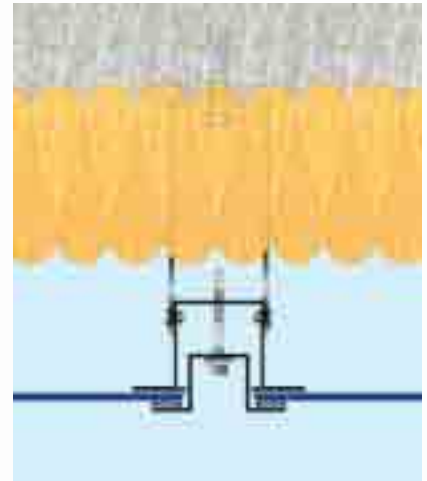


Vertikalschnitt

ALUCOBOND® Kassetten
Nut- und Feder-Prinzip
(System SZ 20)
für Horizontalverlegung



ALUCOBOND®
geklemmt/geschraubt
Doppelhutprofile
für Vertikalverlegung



Horizontalschnitt



Vertikalschnitt

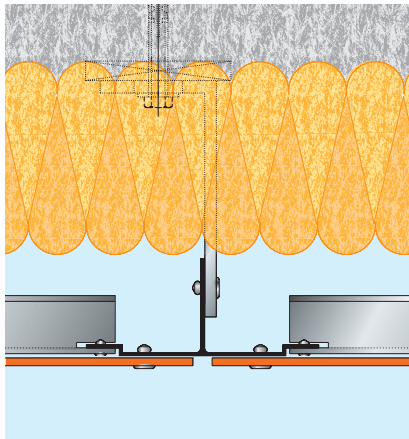


Detailzeichnungen und Ausschreibungstexte zu den Ausführungsbeispielen auf Anfrage erhältlich.

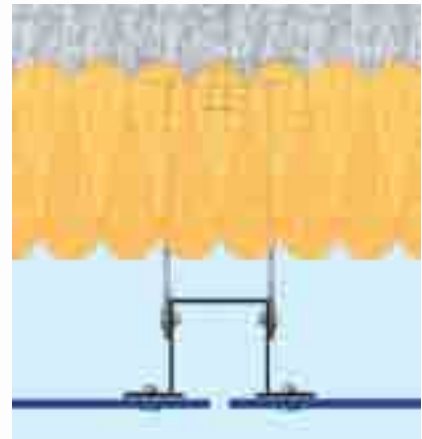


Flying high
25

FASSADEN - ANWENDUNGEN



Horizontalschnitt



Horizontalschnitt



Vertikalschnitt



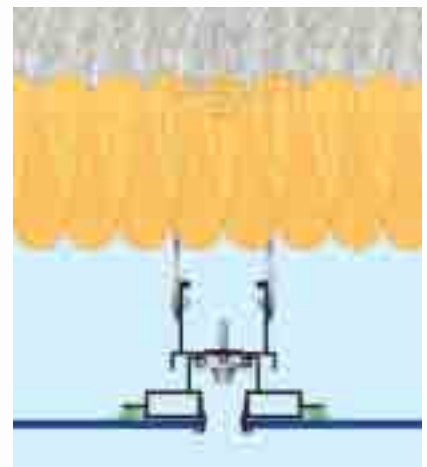
Vertikalschnitt

ALUCOBOND® genietet oder geschraubt auf Aluminium-Unterkonstruktion

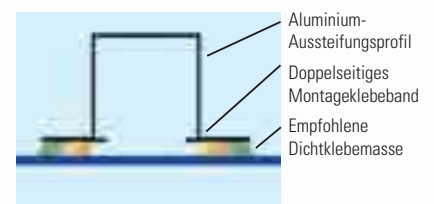
Kleben von Aluminiumprofilen auf ALUCOBOND® Platten mit Dicht-Klebstoffen für strukturelle Anwendungen



ALUCOBOND® Platten mit Rahmenprofilen eingefasst und verklebt.



Vertikale und horizontale Verlegung



Aluminium - Aussteifungs-Profile auf ALUCOBOND® Platten geklebt

Detailzeichnungen und Ausschreibungstexte zu den Ausführungsbeispielen auf Anfrage erhältlich.



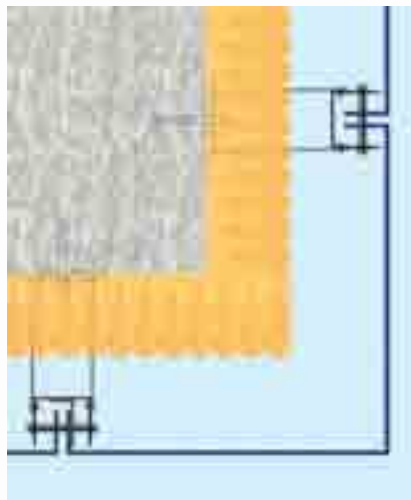
FASSADEN - ANWENDUNGEN



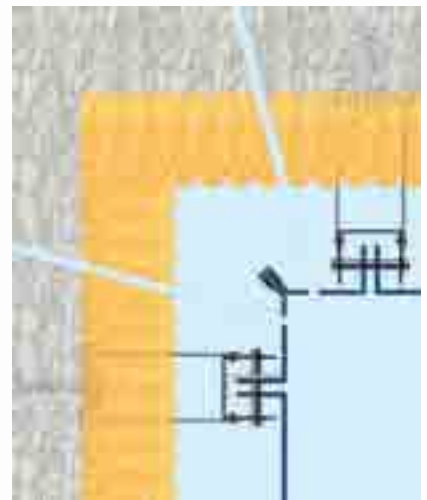
Fassadenabschluß oben - Vertikalschnitt



Fassadenabschluß unten - Vertikalschnitt



Fassaden-Außenecke - Horizontalschnitt



Fassaden-Innenecke - Horizontalschnitt





ALUCOBOND® Fensterbank fluchtend mit der Fassade - Horizontalschnitt



Vertikalschnitt



Fensteranschluß oben - Vertikalschnitt



ALUCOBOND® Fensterbank mit innenliegender Entwässerung - Vertikalschnitt

Darüber hinaus sind beinahe alle denkbaren Kombinationen und Variationen der Systeme möglich.
 Unser technischer Service unterstützt Sie bei der Umsetzung Ihrer Visionen.

Detailzeichnungen und Ausschreibungstexte zu den Ausführungsbeispielen auf Anfrage erhältlich.



HINWEISE - BRANDSCHUTZ



Flying high

30



Verarbeitung/Montage

Um mögliche Reflektionsunterschiede zu vermeiden (nur bei Metallicfarben), wird empfohlen, die Platten in gleicher Richtung der Pfeile, welche auf der Schutzfolie zu sehen sind, zu verlegen.



Maßtoleranzen

Dicke walmatt/einbrennlackiert/ eloxiert:	±0,2 mm
Breite	-0/+4 mm
Länge	1000-4000 mm -0/+6 mm
	4001-8000 mm -0/+10 mm

Fertigungstechnisch ist an den Fabrikationskanten ein seitlicher Versatz der Deckbleche bis max. 2 mm möglich.

Entfernung der Schutzfolie

Zur Vermeidung von Klebstoffrückständen auf der Oberfläche, bedingt durch UV-Einstrahlung, sollte die Schutzfolie nach Montage der Platten baldmöglichst entfernt werden.

Reinigung und Pflege

Die Häufigkeit der Reinigung richtet sich nach der Konstruktion und dem sich daraus ergebenden Verschmutzungsgrad. Weitere Informationen siehe Broschüre ALUCOBOND® Verarbeitung.

Lagerung

ALUCOBOND® gegen Regen, in Paletten eindringende Feuchtigkeit und Kondenswasserbildung schützen.

Es wird empfohlen, lediglich formatgleiche Paletten zu stapeln bei einer maximalen Stapelhöhe von 6 Paletten. Eine Lagerung von mehr als 6 Monaten sollte vermieden werden.



Informationen

(bitte anfordern)

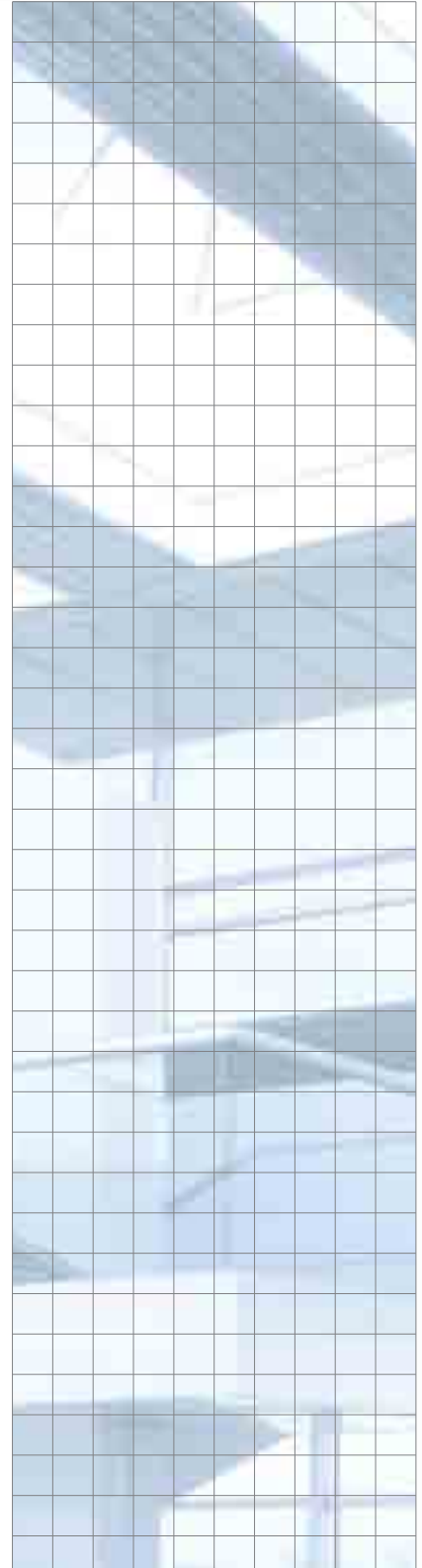
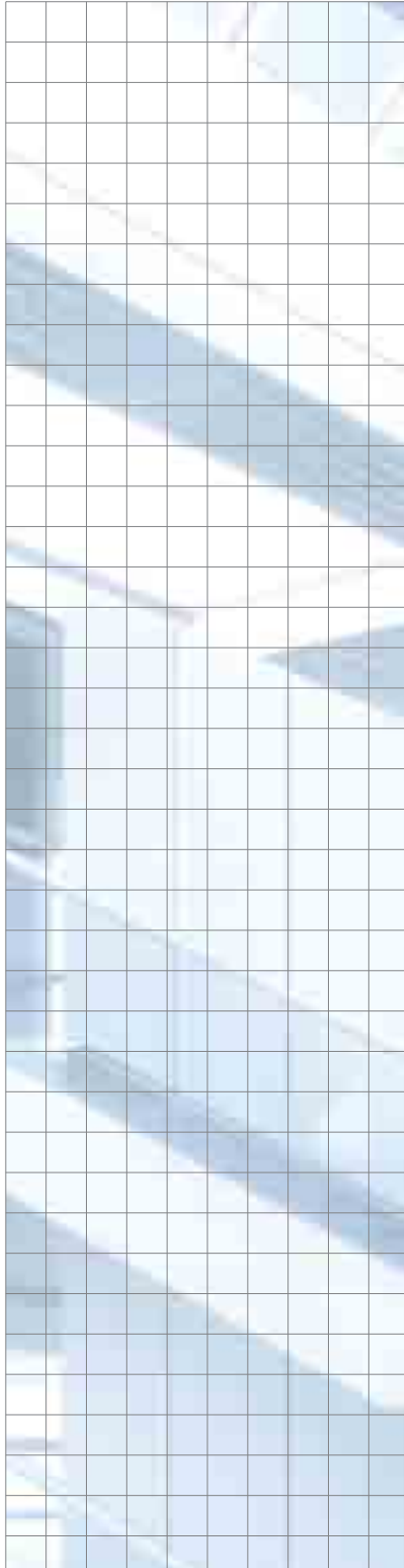
ALUCOBOND® Informationsmappe

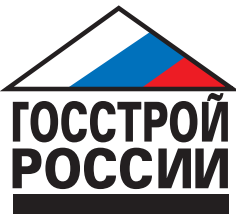
ALUCOBOND® Farbkarte

ALUCOBOND® Lieferprogramm:
Aluminium-Spezialprofile
und Zubehör

ALUCOBOND® Dokumentationsordner mit
Fassadenausführungsbeispielen
und Ausschreibungstexten
inkl. CD-Rom

ALUCOBOND® Muster mit
Standardoberflächen





Brandverhalten von ALUCOBOND® Platten

ALUCOBOND®		
Land	Prüfung nach...	Klassifizierung
Bundesrepubl. Deutschland	DIN 4102-1 Teil 7	Klasse B2 bestanden
Österreich	ÖNORM B 3800	Klasse B1
Tschechische Republik	CSN 73 0862	Klasse B
Dänemark Norwegen Schweden	NT Fire 002	schwerentflammbar
Frankreich	NF P 92-501 NF F 16-101	Klasse M1 Klasse F0
Italien	CSE RF 2/75/A, RF 3/77	Klasse 1
Schweiz	VKF Brandschutzrichtl.	Klasse 4,2
Großbritannien	BS 476, Part 6 BS 476, Part 7	Index 0 } Class 0 Class 1 } Building Regul.

ALUCOBOND® Plus		
Land	Prüfung nach...	Klassifizierung
Bundesrepubl. Deutschland	DIN 4102-1 Teil 7	Klasse B1 bestanden
Schweiz	VKF Brandschutzrichtl.	Klasse 5,3
Großbritannien	BS 476, Part 5	Class P

ALUCOBOND® A2		
Land	Prüfung nach...	Klassifizierung
Bundesrepubl. Deutschland	DIN 4102	Klasse A2
Österreich	ÖNORM 3800	Klasse A
Tschechische Republik	CSN 73 0862	Klasse A
Dänemark	DS 1065.1	Klasse A
Frankreich	NF P 92-501	Klasse M1
Italien	CSE RF 1/75/A, RF 3/77	Klasse 1
Schweiz	VKF Brandschutzrichtl.	Klasse 6q.3
Großbritannien	BS 476, Part 6 BS 476, Part 7 BS 6853	Index 0 } Class 0 Class 1 } Building Regul. Meets requirements of the London Underground Ltd. code of practice

ALUCOBOND®



www.alucobond.com



ALCAN COMPOSITES - eine weltweite Organisation

- Alcan Airex AG, Sins, Schweiz
- Alcan Kapa GmbH, Osnabrück, Deutschland
- Alcan Singen GmbH, Singen, Deutschland
- Alcan Thermoplastics, Chelmsford, UK
- Alcan Composites USA Inc., St. Louis
- Alcan Composites Ltd., Shanghai, China
- Alcan Composites Brasil S.A., São Paulo

ALCAN COMPOSITES - ein echter "global player"

- Verkaufsbüros und Produktionsstätten in Europa, Nord- und Südamerika und Asien
- Breitestere Plattenvielfalt
- Partnerschaften mit führenden Distributoren
- Professionelles Verkaufsteam

ALCAN COMPOSITES
Alcan Singen GmbH
78221 Singen, Deutschland
Tel. +497731/80-0
Fax +497731/80-2845
composites@alcan.com

ALCAN COMPOSITES