

Pokyny pro montáž kompozitních panelů – bondů – nýtováním

Upozornění jsou platná zejména pro venkovní použití, je vhodné je dodržet i pro interiéry:

- Pro venkovní použití se používají hliníkové nýty s průměrem díku 5 mm a průměrem upevňovací hlavy 11 nebo 14 mm, optimálně hliníkové nýty s nerezovým trnem.
- Pro sestavy s viditelnými nýty je vhodné užít lakované nýty např. v odstínu pohledového plechu kompozitního panelu.
- Nýty se umísťují minimálně 10 mm od kraje desky. Délka nýtů závisí na tloušťce materiálu, které se mají montovat. Tyto hodnoty můžete najít v technických údajích od dodavatele konkrétního výrobce či kontaktujte naše technické oddělení. Typ použitého nýtu a jeho průměr závisí na tlaku, který je vyvíjen na panel. Správná dimenze zabrání riziku odtržení nýtů.
- Z bezpečnostních důvodů při výběru nýtů doporučujeme použít koeficient pevnosti v tahu a pevnosti ve smyku, které jsou udávány dodavatelem nýtu.
- Pro venkovní použití počítejte s minimálně 2 mm pracovní vůlí mezi průměrem nýtu a průměrem otvoru v nýtu v SARAY® panelu, aby bylo možné lineárně přenést roztažnost 0,0236 mm/m/°C., tj. ca. 2,4 mm/m/100 °C.
- Upevňovací hlava musí pokrývat více než 1 mm plochy kolem otvoru.
- Pro dosažení dokonalého souosého vrtání panelu a podpěry je nezbytné použít stupňovitý vrták nebo pouzdra s odpovídajícími průměry.
- K montáži slepých nýtů se používají přípravky pro upevnění nýtů s tolerancí 0,3 mm, aby nedošlo k zadření nýtů při upevňování. Dbejte na to, abyste používali přípravky pro upevnění nýtů a nýty od stejného výrobce, protože výška upevňovací hlavy podle norem výrobce, např. DIN 7337, se může lišit.
- Tloušťka upnutí vyplývá z tloušťky nýtovaného materiálu plus další hodnota 2 mm, aby bylo zajištěno dokonalé vytvarování a funkčnost krycí uzavírací hlavy.
- Před nýtováním vždy odstraňte ochrannou fólii v oblasti nýtování.
- Pokud jsou ploché kompozitní ACM desky s reakcí na požár A2 (nehořlavé) montovány pomocí nýtů, šroubů nebo metodou lepení, je pro platnost záruky nutné chránit hrany přehnutím vnějšího plechu kompozitního panelu okolo jádra, optimálně do „L“ či lépe do tvaru „U“.
- Zpracovávat pro výrobu (frézovat, formátovat atd.) je možné jen desky zcela suché. Zpracování na hraně vlhkých – mokřích panelů může vést k delaminaci jádra při frézování či formátování. Po dokonalém vyschnutí hrany panelů se vrátí 100% soudržnost desky.
- Doporučujeme vyzkoušet nýtování před zahájením výroby.
- Ohledně výběru příslušenství se obraťte na naše technické oddělení.