

EQUITONE [tectiva]

Naturalny matowy wygląd płyty EQUITONE [tectiva] fascynuje subtelną grą efektów światła i cienia, podkreślając piękno i niepowtarzalność każdej fasady. Każdy panel barwiony w masie nadaje elewacji surowy, lecz atrakcyjny wygląd.

Subtelne niuansy kolorystyczne potęgują efekt naturalności.

KARTA PRODUKTU



TE90



TE15



TE00



TE20



TE10



TE30



TE60



TE40

Informacje o produkcji¹

1. Skład produktu

Płyty EQUITONE [tectiva] składają się z następujących składników:

- cement portlandzki
- wyselekcjonowane spoiwa mineralne, dzięki którym otrzymujemy gładką powierzchnię
- organiczne włókna wzmacniające
- pigmenty mineralne
- domieszki

2. Metoda produkcji

Płyty EQUITONE [tectiva] są produkowane maszyną Hatschek'a, autoklawowane i podwójnie sprasowane. Dzięki zastosowaniu hydrofobizacji wierzchnia oraz spodnia strona płyty jest wodoodporna.

3. Wymiary i tolerancje

| Grubość | Możliwe systemy montażu |
|---------|---------------------------------|
| 8 mm | Wkręty, nity, klejenie, TERGO + |

| Format produkcyjny z krawędziami fabrycznymi | Format użytkowy |
|--|-----------------|
| 3070 x 1240 mm | 3050 x 1220 mm |
| 2520 x 1240 mm | 2500 x 1220 mm |

Płytom o formacie fabrycznym należy przed zastosowaniem ze wszystkich stron przyciąć krawędzie.

Tolerancje [zgodnie z PN-EN 12467]:

| | Format produkcyjny z krawędziami fabrycznymi | Format użytkowy |
|---------------------|--|-----------------|
| Grubość | +/- 0,5 mm | +/- 0,5 mm |
| Długość i szerokość | +/- 5,0 mm | +/- 3,0 mm |
| Prostokątność | 2,0 mm/m | 1,0 mm/m |

¹ Niniejsze informacje o produkcie zastępują wszystkie poprzednie wydania. CREATON Polska sp. z o.o. zastrzega sobie prawo do nanoszenia poprawek do niniejszych informacji bez uprzedniego powiadomienia. Czytelnicy powinni zawsze upewnić się, że korzystają z najnowszej wersji niniejszego dokumentu.

Waga (loco fabryka):

| Grubość | Waga | 1240 x 2520 mm | 1240 x 3070 mm |
|---------|------------------------|----------------|----------------|
| 8 mm | 14,9 kg/m ² | 46,5 kg/płytę | 56,7 kg/płytę |

Grubości, rozmiary i typy płyt różniące się od tych dostępnych standardowo na stanie, są dostępne w ramach zamówień ilości minimalnych. Więcej informacji w firmie CREATON Polska sp. z o.o.

4. Kolorystyka

Płyty EQUITONE [tectiva] są płytami barwionymi w masie. Możliwe są niewielkie różnice kolorystyczne wynikające z kierunku ułożenia płyty, kąta patrzenia oraz wilgotności. Z upływem czasu kolor staje się odrobinę jaśniejszy. Charakterystyczne są naturalne przebarwienia, nieregularna powierzchnia oraz delikatne rowki, białe plamy i inne wtrącenia.

Dostępna kolorystyka płyt jest przedstawiona w najnowszej tabeli kolorów firmy CREATON Polska sp. z o.o. Kolory przedstawione w tabeli kolorów mogą się nieznacznie różnić od kolorów rzeczywistych. Zaleca się aby wybór ostatecznej kolorystyki płyt był dokonany w oparciu o próbki płyt. Istnieje możliwość zamówienia kolorów specjalnych. Ze względu na mogące się pojawić niewielkie różnice kolorystyczne zalecamy składać jedno zamówienia na cały obiekt.

Tolerancje kolorystyczne są mierzone zgodnie z uproszczonym modelem CIELAB, w którym jedynie jasność koloru jest mierzona. Odchylenie kolorystyczne wynosi: $\Delta L^* = \pm 2,50$.

5. Właściwości techniczne

Wartości średnie zgodnie ze zharmonizowaną normą PN-EN 12467 Włóknocementowe płyty płaskie. Charakterystyka wyrobu i metody badań.

| Badania zgodnie z Systemem Zarządzania Jakością ISO | | | | |
|---|------------|-------------|-------------|-------------------|
| Gęstość | stan suchy | PN-EN 12467 | $\geq 1,58$ | g/cm ³ |
| Wytrzymałość na zginanie | ⊥ | PN-EN 12467 | 32,0 | N/mm ² |
| | // | PN-EN 12467 | 22,0 | N/mm ² |
| Moduł sprężystości | ⊥ | PN-EN 12467 | >14 000 | N/mm ² |
| | // | PN-EN 12467 | > 12 000 | N/mm ² |
| Rozciąganie przy wilgotności | 0–100% | | 1,60 | mm/m |
| Porowatość | 0–100% | | < 25 | % |

| Klasyfikacja | | | |
|-------------------|--|---------------|-------------|
| Trwałość | | PN-EN 12467 | Kategoria A |
| Wytrzymałość | | PN-EN 12467 | Klasa 4 |
| Odporność ogniowa | | PN-EN 13501-1 | A2-s1-d0 |

| Badania typu | | | | |
|---|-----------|-------------|--------|-------|
| Nieprzepuszczalność wody | | PN-EN 12467 | | Ok |
| Odporność na ciepłą wodę | | PN-EN 12467 | | Ok |
| Odporność na kąpiel – suszenie | | PN-EN 12467 | | Ok |
| Odporność na zamrażanie – rozmrażanie | | PN-EN 12467 | | Ok |
| Współczynnik rozszerzalności temperaturowej | α | | < 0,01 | mm/mK |
| Współczynnik przewodzenia ciepła | λ | | 0,390 | W/mK |

6. Zalety

Jeśli postępuje się zgodnie z instrukcjami dotyczącymi zastosowania i montażu płyt z włóknocementu EQUITONE, posiadają one następujące właściwości:

- bezpieczeństwo pożarowe (brak niebezpieczeństwa zapłonu lub rozprzestrzeniania się ognia)
- izolacja akustyczna
- odporność na skrajne temperatury
- wodoszczelność (nie stosować w przypadku zastosowań zewnętrznych na dachach lub pochyłych powierzchniach)
- odporność na wiele organizmów żywych (grzyby, bakterie, owady, szkodniki itd.)
- odporność na wiele chemikaliów
- przyjazne dla środowiska, brak szkodliwych emisji gazu

Dodatkowo płyta EQUITONE [tectiva] posiada następujące cechy szczególne:

- mocna i twarda płyta
- gładka estetyczna powierzchnia z naturalnymi przebarwieniami
- naturalny, czysty kolor

7. Zastosowanie²

Płyty EQUITONE [tectiva] mogą być zastosowane w następujących rozwiązaniach:

- Elewacje: zewnętrzna okładzina ścienna
- Wewnętrzna okładzina stropów, podusfitki

8. Dane o zastosowaniu

!! Zarówno piłowanie jak i wiercenie musi mieć miejsce w suchym otoczeniu. W przypadku zastosowań dekoracyjnych, opiłki i wióry muszą zostać natychmiast usunięte z płyty przy pomocy miękkiej ściereczki z mikrofibry. Nieusunięte opiłki i wióry mogą pozostawić trwałe plamy.

Podczas obróbki mechanicznej płyt powinno być użyte odpowiednie urządzenie pochłaniające pył. Jeśli emisja pyłu jest ograniczona, zaleca się użycie maski przeciwpyłowej (zgodnie z EN 149).



² Każde inne zastosowanie płyt EQUITONE nieopisane w Karcie produktu wymaga akceptacji ze strony firmy CREATON Polska sp. z o.o. Za zastosowanie płyt EQUITONE niezgodnie z przedstawionym w niniejszym dokumencie oraz Aprobata Techniczną ITB firma CREATON Polska sp. z o.o. nie ponosi odpowiedzialności.

Cięcie / piłowanie:

Podczas cięcia / piłowania płyta musi być podparta w taki sposób, aby nie zwisała. Płyta musi być podparta stabilnie i nie wibrować. Płyta musi być wolna od naprężeń oraz wibracji w celu zapewnienia cięcia dobrej jakości. Cięcie w niepoprawny sposób może doprowadzić do rozwarstwienia płyty na krawędzi.

- Piła stacjonarna, wolnoobrotowa, o brzeszczocie z zębami z węglików spiekanych lub szybkoobrotowa, z diamentowym brzeszczotem, bez zębów.
- Piła tarczowa manualna (z prowadnicą), wolnoobrotowa, o brzeszczocie z zębami z węglików spiekanych lub szybkoobrotowa, z diamentowym brzeszczotem, bez zębów

Krawędzie po piłowaniu muszą być wygładzone papierem ściernym (P80).

Wiercenie:

Płyta powinna być podparta wokół wierzonego otworu (np. drewnianą powierzchnią). Otwory pod nity lub wkręty należy wykonywać specjalnym wiertłem ze stali hartowanej do włóknocementu.

Elementy montażowe:

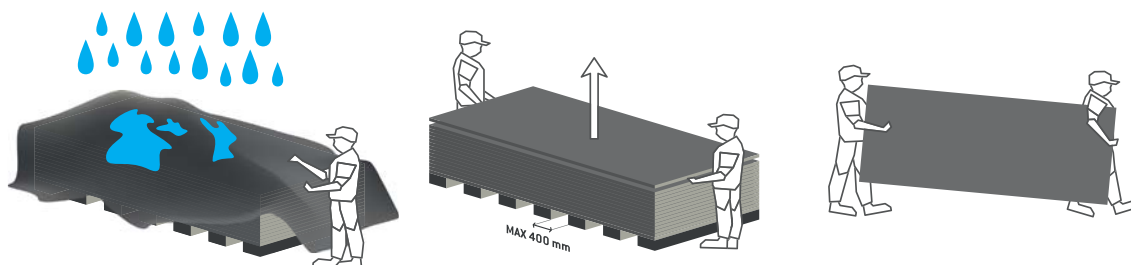
W zależności od zastosowania można wykorzystać następujące elementy montażowe (więcej informacji patrz: instrukcje dotyczące zastosowania):

- Klej: musi być używany zgodnie ze wskazówkami dotyczącymi zastosowania oraz warunkami gwarancji dostawcy kleju.
- Wkręty: mogą być użyte tylko po wcześniejszym nawierceniu otworów
- Nity: mogą być użyte tylko po wcześniejszym nawierceniu otworów

Uszczelniacze:

Zaleca się używanie tylko neutralnych zestawów. Nieneutralne silikonu i kauczuk polisiarczkowi mogą powodować plamy.

9. Transport i składowanie



Płyty są pakowane na palety. W czasie transportu powinny być przykryte brezentem impregnowanym. Płyty muszą być przechowywane w pozycji poziomej, ułożone na płaskiej powierzchni. Płyty muszą zawsze być odpowiednio podparte tak, aby uniknąć obwisania. Płyty muszą być przechowywane w suchym, wietrzonym miejscu. Jeśli są one przechowywane na zewnątrz, muszą być zawsze chronione przed deszczem przez brezent impregnowany lub folię. Jeśli płyty zawilgną w trakcie pakowania, całe opakowanie powinno zostać usunięte i ustawione w sposób umożliwiający całkowite wyschnięcie. Zaleca się, aby płyty mogły zaaklimatyzować się w przestrzeni, w której mają być wykorzystane. Płyta musi być podnoszona ze stosu przez dwie osoby, a następnie przenoszona w pozycji pionowej.

10. Aspekty zdrowotne i bezpieczeństwo

Podczas obróbki płyt może unosić się pył, co może podrażnić drogi oddechowe i oczy. Ponadto długotrwałe narażenie na wdychanie pyłu może prowadzić do chorób płuc i zwiększać ryzyko zachorowalności na raka płuc. Odpowiednie usuwanie

pyłu lub właściwa wentylacja powinny być zapewnione w zależności od tego, w jakim pomieszczeniu przeprowadzane są prace lub jakiego sprzętu się używa.

11. Utrzymanie i czyszczenie

W przypadku niewielkich zabrudzeń zmywać detergentem domowym lub miękkim roztworem mydlanym, spłukiwać czystą wodą.

12. Gwarancja

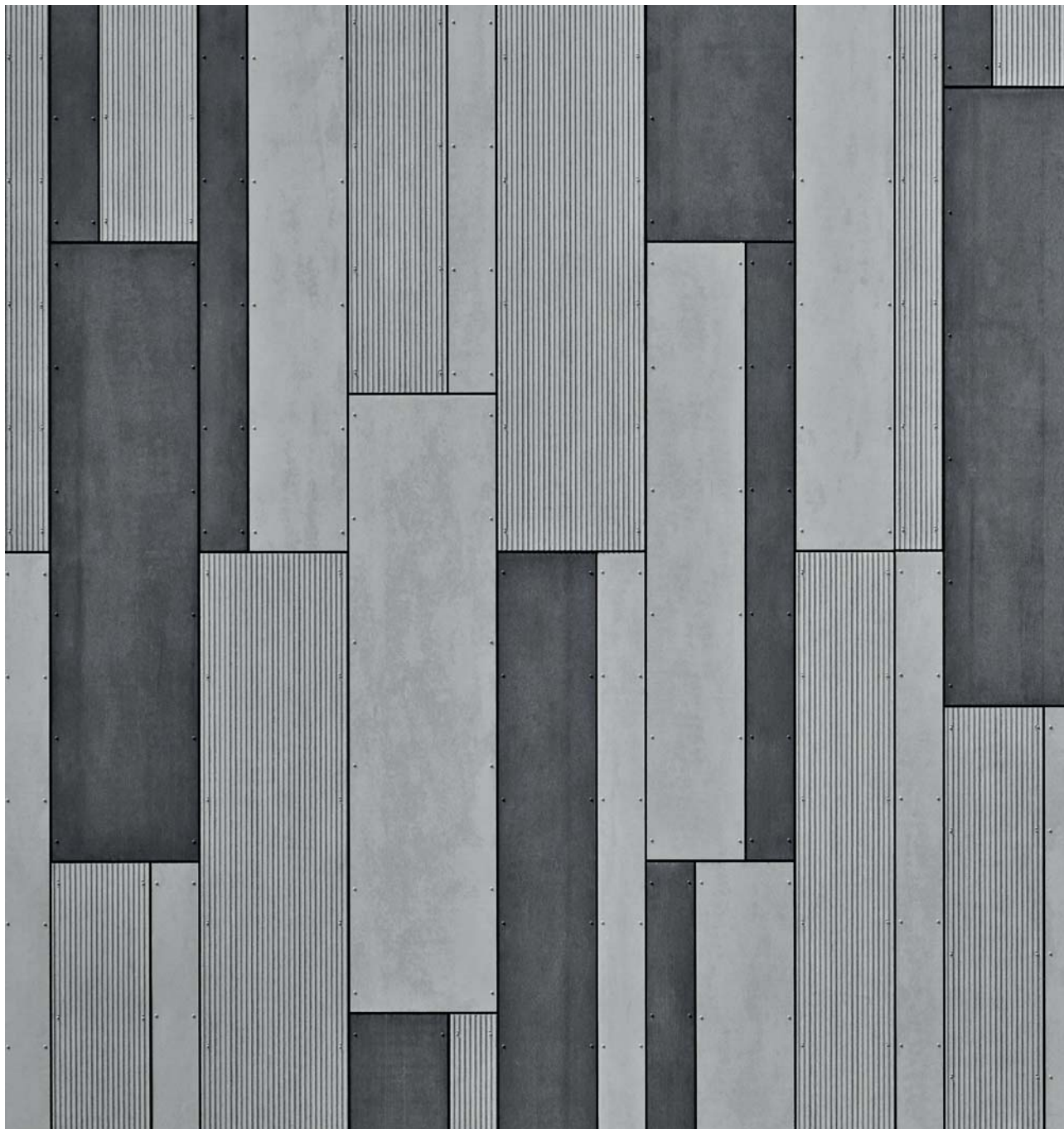
Gwarancja oraz warunki gwarancji są dostępne na żądanie w firmie CREATON Polska sp. z o.o.

13. Dane handlowe

Ceny, terminy dostaw, teren dostaw: jak wskazuje dostawca.

14. Opisy specyfikacji

Opisy specyfikacji dostępne w firmie CREATON Polska sp. z o.o.



CREATON Polska sp. z o.o.
ul. Wspólna 6
PL 32-300 Olkusz
Tel.: +48 32 624 95 00
Fax: +48 32 624 95 99
e-mail: elewacje@equitone.pl