

Master Panel Nova 5 Toiture



Panneau sandwich de chevauchement horizontal, à cinq nervures. Le revêtement de toiture est disponible avec une pente de 10 %. Le plus grand avantage qu'il offre est le montage rapide grâce au joint de panneau de chevauchement horizontal. Avec sa forme nervurée, il permet un passage en sécurité par les larges espaces vides.

Site de Production

İskenderun

Lieux d'Application

Bâtiments industriels

Bâtiments militaires

Bâtiments sociaux

Bâtiments agricoles

Facilités de sports

Bâtiments de site de construction

Silos

Hypermarchés

Centres commerciales

Bâtiments de marché

sont les exemples de construction comme lieux d'utilisation dont le système portant est en acier ou en béton préfabriqué.



Evaluation de Performance

Il offre les meilleures valeurs d'isolation thermique.

Son montage facile et sans problème, rend possible l'économie à la fois en temps et en fabrication.

Le polyuréthane ne tient pas de l'eau, de bactérie et d'insecte.

Puisqu'on utilise du gaz n-Pentane dès le gonflage de polyuréthane, aucun dommage est causé.

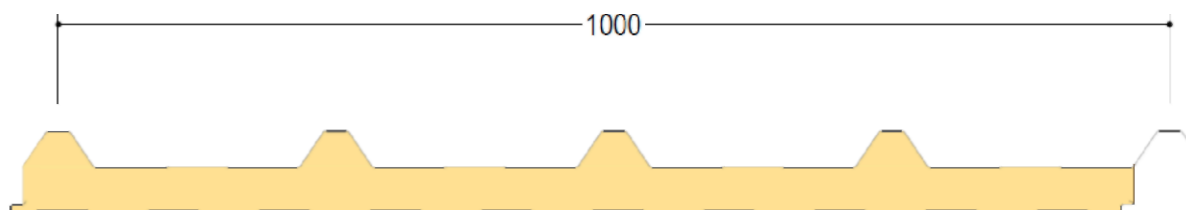
Grâce à sa surface colorée, on n'a pas besoin des revêtements supplémentaires tels que du plâtre, de la peinture.

On peut choisir la couleur dans le catalogue de RAL.

Il y a des alternatives pour peintures de surface (Polyester, PvdF, Plastisol, PVC) selon leurs lieux d'utilisation.

Le revêtement de toiture est disponible avec une pente de 10 % au minimum.

Mesures



Largeur Nette	1000 mm
Taille minimale	3 mètres
Taille maximale	Dépend des Conditions de Transport.

Polyuréthane

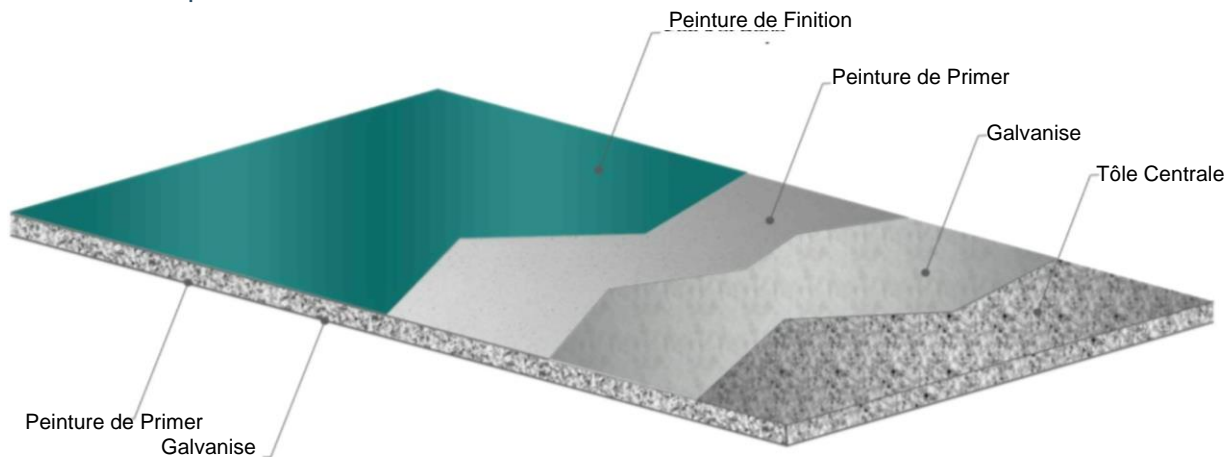


Intensité de Polyuréthane (EN 1602)	40 (±2) kg/m ³
Epaisseur de Polyuréthane	30-40-50-60-80-100 mm
Coefficient de Transmission Calorifique λ (EN 13165)	0.022-0.024 W/mK
Stabilité Dimensionnelle (EN 13165)	Niveau DS(TH) 11
Classe de Non-Combustibilité (EN 13501)	B. S2 . d0
Absorption d'eau (EN ISO 354)	2% en volume (168 heures)
Taux de cellules fermées (EN 14509)	95%
Résistance à la Diffusion de Vapeur (EN 12086)	30-100
Résistance à la Température	-200 /+110°C



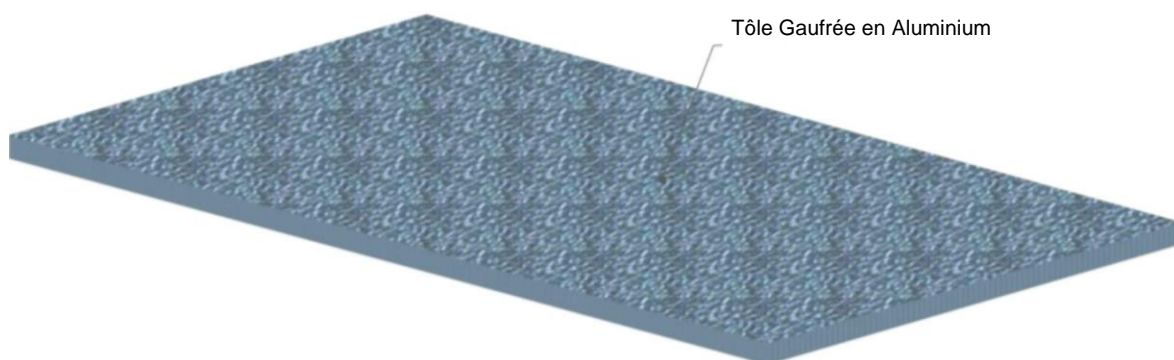


Surfaces Métalliques



Surface Métallique de Tôle Galvanisée Peinte

Genre de Métal	Tôle Galvanisée Peinte
Epaisseur du Métal Externe	0.5 mm
Epaisseur du Métal Interne	0.5-0.4 mm.
Tolérance sur Epaisseur (EN 10143)	Nominale
Qualité de Tôle (EN 10327)	DX51 D+Z Tôle Galvanisée Peinte (finition de peinture de polyester sur primer)
Quantité de Revêtement Galvanisé à Chaud (EN 10327)	100-275 gr/m ²
Type de Peinture	Polyester, PvdF, Plastisol, PVC



Surface Métallique d'Aluminium

Genre de Métal	Aluminium
Epaisseur du Métal Externe	0.50-0.70 mm.
Epaisseur du Métal Interne	0.40-0.50 mm.
Tolérance sur Epaisseur (EN 485-4)	Nominale
Qualité de Tôle (EN 485-2)	Série AW 3000 d'aluminium de Haute Condition, produit d'Assan Alüminyum
Condition (EN 485-2)	H16-H26
Alliage (EN 485-2)	Série AW 3000
Apparence de Surface	Gaufré ou Peint





Tableaux des Charges Admissibles

TGP Epaisseur du Métal Externe (mm)	TGP Epaisseur du Métal Interne (mm)	PUR (mm)	Très Large Ouverture								
			150 cm	175 cm	200 cm	225 cm	250 cm	275 cm	300 cm	325 cm	350 cm
0.5	0.4	40	378	303	246	199	168	138	119	101	87
0.5	0.4	50	522	417	338	277	232	192	164	139	119
0.5	0.4	60	668	533	432	350	299	245	208	173	151
0.5	0.4	80	950	758	615	502	422	351	298	251	218
0.5	0.4	100	1045	834	677	552	464	386	328	276	240
Epaisseur du Métal Externe d'Aluminium (mm)	Epaisseur du Métal Interne d'Aluminium (mm)	PUR (mm)	Très Large Ouverture								
			150 cm	175 cm	200 cm	225 cm	250 cm	275 cm	300 cm	325 cm	350 cm
0.5	0.4	40	300	224	173	135	108	89	71	59	49
0.5	0.4	50	397	262	227	178	144	117	95	78	65
0.5	0.4	60	491	319	277	217	180	140	116	96	79
0.5	0.4	80	693	455	395	311	252	204	169	137	114
0.5	0.4	100	762	501	434	342	277	225	185	150	126
0.7	0.5	40	439	327	253	196	157	125	103	85	72
0.7	0.5	50	575	428	330	256	204	164	134	111	94
0.7	0.5	60	718	537	408	319	254	211	165	138	117

- Valeurs de Charge kg/m², Valeur de Limite L/200, TGP: Tôle Galvanisée Peinte

Coefficients de Transmission Thermique

PUR (mm)	Tôle Externe (mm)	Tôle Interne (mm)	U R5 panneau (W/m ² K)	U R5 panneau (Kcal/m ² hC)
40	0.5	0.4	0.468	0.402
50	0.5	0.4	0.389	0.334
60	0.5	0.4	0.332	0.286
80	0.5	0.4	0.257	0.221
100	0.5	0.4	0.210	0.181

- Selon TSE EN 14509





Caractéristiques Mécaniques

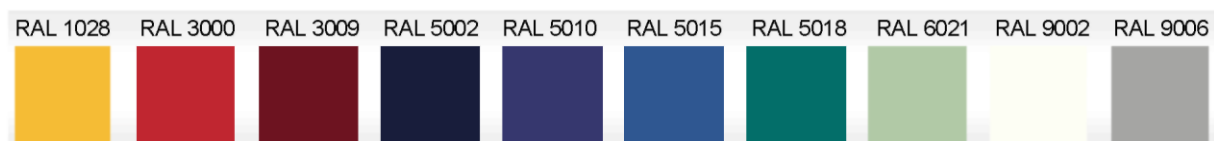
Résistance Elastique des Surfaces en Acier	min. 220 N/mm ²
Résistance Elastique des Surfaces en Aluminium	min. 140 N/mm ³
Résistance du Panneau à la Traction (fct)	min. 0.018 Mpa
Module de Traction Horizontale en Haute Température	min. 0.04 Mpa
Résistance du Matériau Central au Glissement (fcv)	min. 0.11 Mpa
Module de Glissement du Matériau Central (G)	min. 1.5 Mpa
Résistance du Matériau Central à la Pression (σ_{10})	min. 0.095 Mpa
Coefficient de Fluage (ϕt)	t=100,000 heures (Charge Libre): 7
	t=100,000 heures (Charge de Neige): 2.4
Résistance au Glissement Suivant Une Charge de Longue Durée (fcv-long durée)	t:1,000 heures min. 35%
	t:2,000 heures min. 30%
	t:100,000 heures min. 7%
Capacité de Moment de Flexion sur Ouverture (Mu)	min. 2.5 KNm/m (Directe)
	min. 1.5 KNm/m (Inverse)
Contrainte de Torsion à l'Ouverture (σ_w)	min. 100 Mpa

- Selon TSE EN 14509

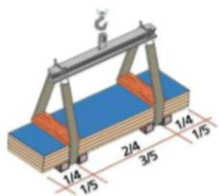
Valeurs de Tolérance

Epaisseur	Longueur	Largeur	Déviaton de l'équerrage
±4%	± 10 mm	± 2 mm	± 5 mm

Options des Couleurs Standards



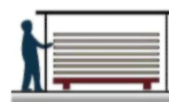
Protection des Panneaux Sandwichs



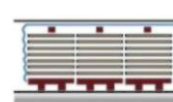
Dès le levage par grue, protégez le matériau d'être écrasé par la sangle et placez les portants inférieurs selon les mesures.



Si le panneau dans la pile est court, levez-le de ses deux bouts; s'il est long, levez-le de ses bouts et de son centre; ne le tirez pas. Le tirer peut causer des rayures, surtout sur les panneaux peints.



Gardez les panneaux qui vont attendre au site de construction pour un long temps, à un lieu fermé, si possible.

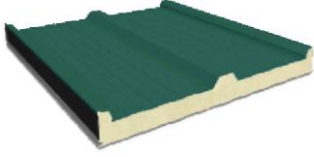


Même en cas d'attente courte, protégez les panneaux des effets externes, choisissez une surface de toute petite pente si possible.



Ne marchez pas sur le panneau.

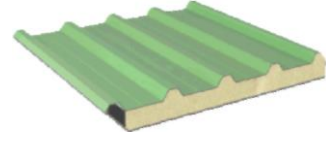




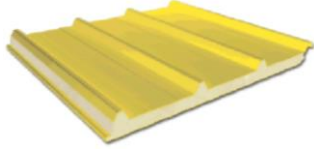
MASTER PANEL 915 R3



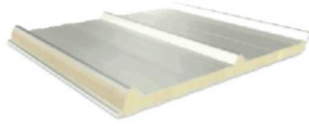
MASTER PANEL 1000 R7



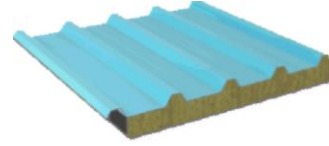
MASTER PANEL 1000 R5



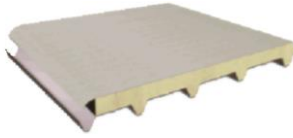
MASTER PANEL NOVA4



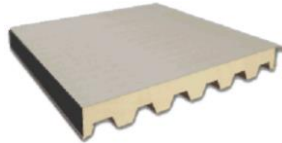
MASTER PANEL NOVA3



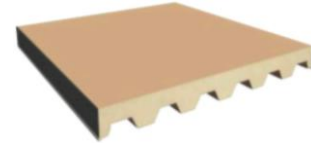
MASTER PANEL 1000R5T



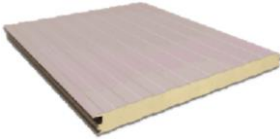
MASTER PANEL 1000 R5M



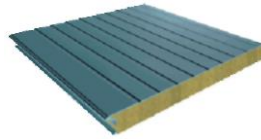
MASTER PANEL 1000 R7M



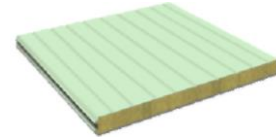
MASTER PANEL 1000 R7K



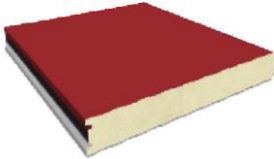
MASTER PANEL 1000 W



MASTER PANEL 1000 WT



MASTER PANEL 1000 DWT



MASTER PANEL 1100 CS



ONDULEES MONOCOUCHEs FORME 27/200



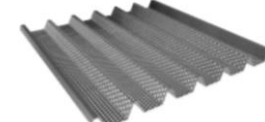
ONDULEES MONOCOUCHEs FORME 38/151



ONDULEES MONOCOUCHEs FORME 50/207



ONDULEES MONOCOUCHEs FORME 18/838



ONDULEES POREUSES MONOCOUCHEs FORME 38/151

ASSAN PANEL

SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Usine Centrale: E-5 Karayolu üzeri ASSAN Tesisleri 32. km. 34940 Tuzla / İstanbul

Tél: +90 216 581 17 00 - **Fax:** +90 216 446 38 55

Usine à İskenderun: Organize Sanayi Bölgesi Sariseki İskenderun / Hatay

Tél: +90 326 656 27 15 - **Fax:** +90 326 656 27 18

Usine à Balıkesir: Balıkesir Organize Sanayi Bölgesi 16. Cadde No:1 / Balıkesir

Tél: +90 266 281 14 29 - **Fax:** +90 266 281 14 33

Usine à Dilova: Dilova Organize Sanayi Bölgesi 3. Kısım Muallimköy No:19 Gebze / Kocaeli

Tél: +90 262 759 17 87 - **Fax:** +90 262 759 10 68

E-mail: assanpanel@kibarholding.com - **web:** www.assanpanel.com.tr

Assan Panel se réserve le droit de modifier toutes les informations données sur ce catalogue sans notification préalable.



ASSAN PANEL
"Sandviç Panel Uzmanı"



Master Panel R5 Catalogue de Produit R5N|02|13

