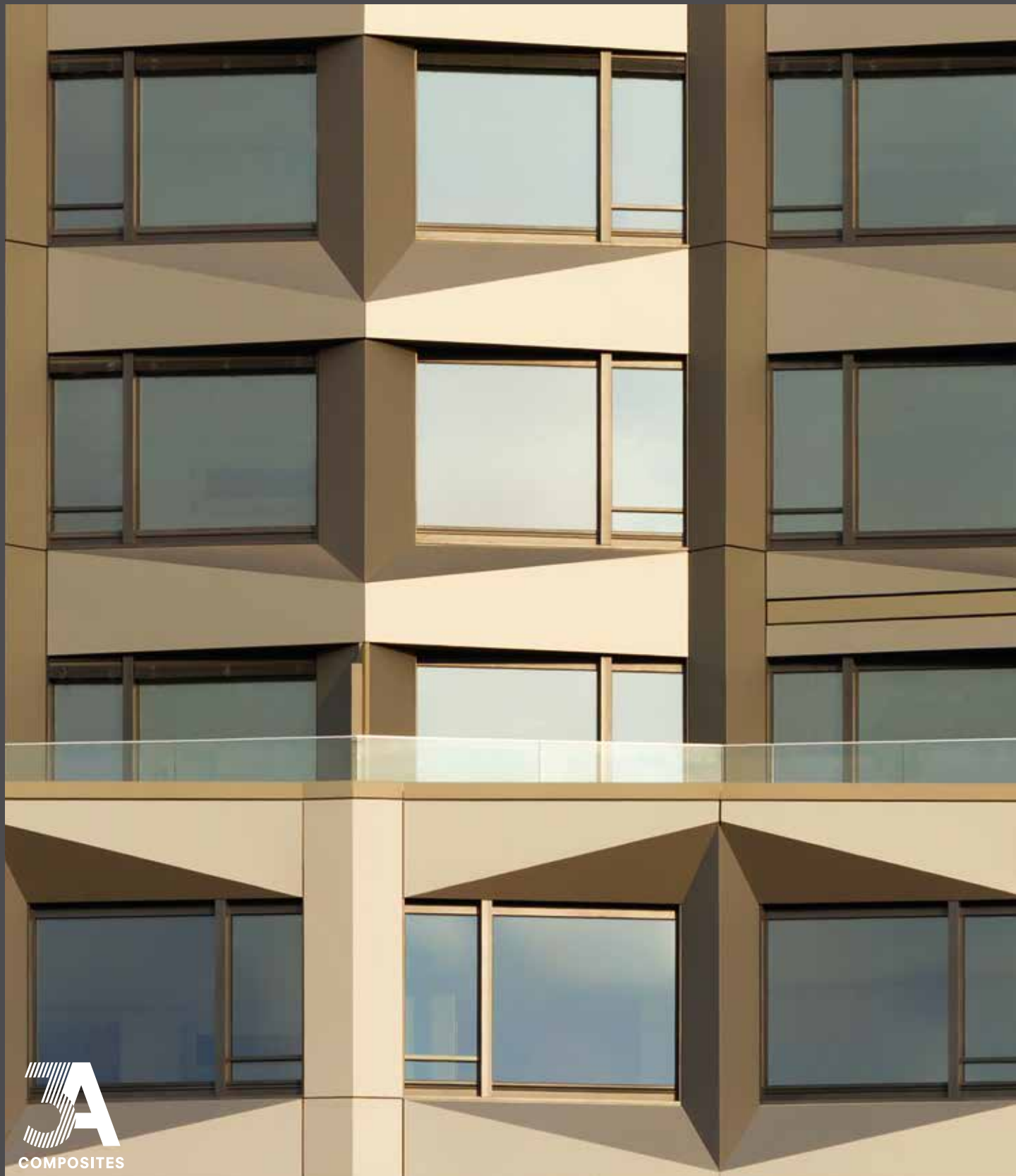


# ALUCOBOND®

## W SKRÓCIE

Wszystko co musisz wiedzieć o oryginalnym materiale kompozytowym



# RODZAJE MATERIAŁÓW

## ALUCOBOND® PLUS

Grubość: 3/4 mm (6 mm na zapytanie)

Szerokość [mm]	1000	1250	1500	1575	1750
Długość [mm]	2000 – 6800				
Kolory jednorodne & metaliczne	●	●	●	●	○
Spectra & Sparkling kolory	○	●	●	●	--
Anodized Look	○	●	●	○	--
NaturAL	--	●	●	--	--
ALUCOBOND® legno – premium wood	○	●	●	--	--
Vintage	○	●	●	--	--
Façade design – individual décor	○	●	●	--	--
Urban	○	●	●	--	--
Terra	--	●	●	--	--
Rocca	--	●	●	--	--
Premium anodised – anodowane na kolory*	--	--	●	--	--
Anodowane – naturalnie anodowane z obu stron*	--	●	●	--	--
Nielakierowany	●	●	●	--	--

## ALUCOBOND® A2

Grubość: 3/4 mm

Szerokość [mm]	1000	1250	1500	1575	1650
Długość [mm]	2000 – 6800				
Kolory jednorodne & metaliczne	--	●	●	--	○
Spectra & Sparkling kolory	--	●	●	--	--
Anodized Look	--	●	●	--	○
NaturAL**	--	●	●	--	--
ALUCOBOND® legno – premium wood	--	●	●	--	--
Vintage	--	●	●	--	--
Façade design – individual décor	--	●	●	--	--
Rocca	--	●	●	--	--
Nielakierowany	--	●	●	--	--

○ Na zapytanie

\* Anodowanie zgodne z normą DIN 17611. Poproś o specyfikację danych anodowania. Należy przestrzegać krawędzi stykowych płyty. Proszę wziąć to pod uwagę przy wymiarowaniu paneli. Maksymalna długość panelu jest różna (3000-6000 mm).

\*\* Wyjątek: ALUCOBOND® naturAL Powłoka lustrzana jest tylko dostępna w ALUCOBOND® PLUS (Szerokość 1250 mm).

### TOLERANCJE WYMIAROWE

Technologia produkcji zakłada przemieszczenie się blachy aluminiowej maksymalnie do 2 mm

Grubość: ± 0,2 mm (nielakierowany | lakierowany | anodowany)

Szerokość: - 0 / + 4 mm

Długość: 2000 – 4000 mm; - 0 / + 6 mm

Długość: 4001 – 6800 mm; - 0 / + 10 mm

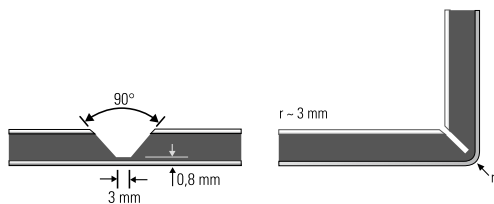
### KOLORY I POWIERZCHNIE

Inne kolory i powierzchnie dostępne są na zapytanie. Podlegają minimalnej ilości dostaw.

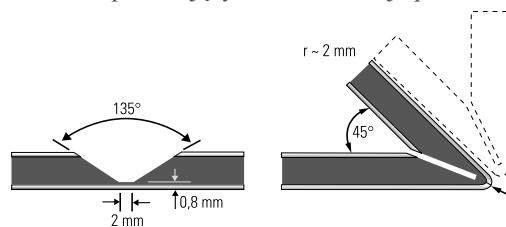
## TECHNIKA FREZOWANIA I GIĘCIA

Płyty ALUCOBOND® mogą być prefabrykowane za pomocą prostych narzędzi. Rowek o przekroju trapezowym frezujemy wzdłuż krawędzi gięcia od strony wewnętrznej panelu przy pomocy frezu talerzowego lub palcowego. Niewielka część rdzenia od strony zewnętrznej pozostaje niewyfrezowana.

Proces zaginania wykonywany jest ręcznie, bez użycia pras krawędziowych. Panele mogą być frezowane na maszynach stacjonarnych, CNC lub maszynach ręcznych. Frezowanie i zaginanie może być stosowane względem płyt kompozytowych ALUCOBOND® posiadających różne rodzaje powierzchni.



Frez 90°(V-Form) 90°

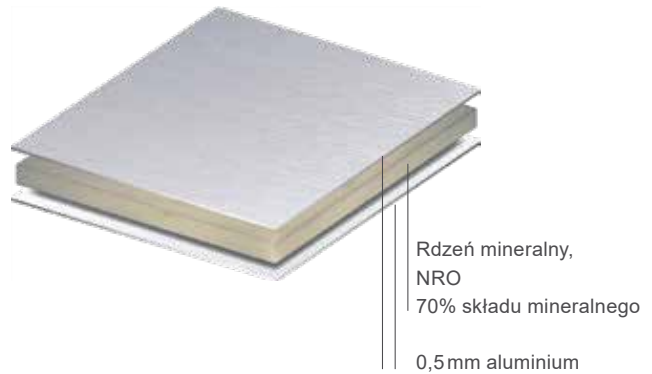


Frez 135°(V-Form) do zagięć do 135°

## PRODUKT

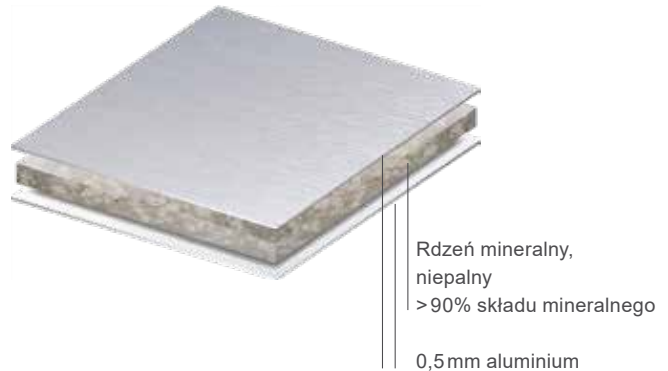
### ALUCOBOND® PLUS

ALUCOBOND® PLUS jest materiałem, który posiada klasyfikację ogniową NRO i przez to spełnia wymagania przeciwpożarowe dotyczące okładzin elewacyjnych. Jest materiałem trudnopalnym, zachowującym jednocześnie wszystkie właściwości – typowe dla rodziny produktów ALUCOBOND®-takie jak: płaskość, formowalność, odporność na czynniki atmosferyczne oraz łatwą prefabrykację.



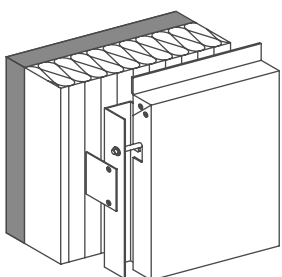
### ALUCOBOND® A2

ALUCOBOND® A2 to nasz niepalny aluminiowy panel kompozytowy stosowany w architekturze, która spełnia odpowiednie standardy na całym świecie. Dzięki rdzeniowi mineralnemu ALUCOBOND® A2 spełnia najbardziej rygorystyczne przepisy przeciwpożarowe, co umożliwia wykorzystanie tego materiału bez ograniczeń. ALUCOBOND® A2, podobnie jak wszystkie wyroby z grupy ALUCOBOND®, jest łatwy do prefabrykacji, odporny na uderzenia i oddziaływanie czynników atmosferycznych, a przede wszystkim jest niepalny.

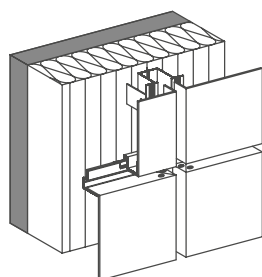


## SYSTEMY MOCOWANIA

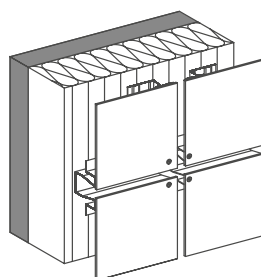
KASETY  
zawieszane na bolcach ze stali  
nierdzewnej, układ pionowy paneli



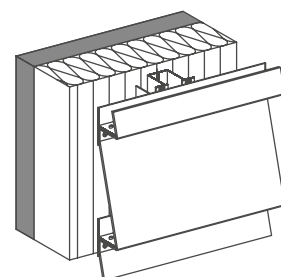
KASETY SZ 20  
układ poziomy paneli



SYSTEM NITOWANY/ PRZYKRĘCANY  
do profili omega, układ pionowy paneli



NITOWANY  
do podkonstrukcji wporczej



Panele ALUCOBOND® również mogą być mocowane do podkonstrukcji wsporczej z drewna. Także na attykach, podsufitkach, obudowach słupów może być ALUCOBOND® zastosowany bez problemu. Dodatkowe techniczne informacje dostępne są na życzenie.

# LEKKOŚĆ I PRZEJRZYŚĆ

DWORZEC AUTOBUSOWY, NIEMCY – BLUNCK+MORGEN ARCHITEKCI



Zawieszone skrzydło dachu dworca autobusowego Hamburg Poppenbützel jest wykonane z paneli ALUCOBOND® PLUS koloru białego. | Zdjęcie: archimages

Motywy nowego węzła komunikacyjnego było zbudowanie lekkiej, zawieszanej bryły. Powierzchnia 1800 m<sup>2</sup> podsufitki dachu z paneli ALUCOBOND® jest wyrazistym elementem zmodernizowanego dworca autobusowego.

Nowa część dworca autobusowego Hamburg Poppenbützel połączona jest kładką z przystankiem kolei miejskiej S-Bahn oraz parkingiem.

Ze względu na swoją wysoką wartość rozpoznania, trójwymiarowa okładzina ALUCOBOND® jest szyldem urbanistyki centrum miasta. Stowarzyszenie architektów i inżynierów z Hamburga przyznało projektowi tytuł „Budowa roku 2009”. Jury szczególnie doceniło lekkość i przejrzystość formy budynku.



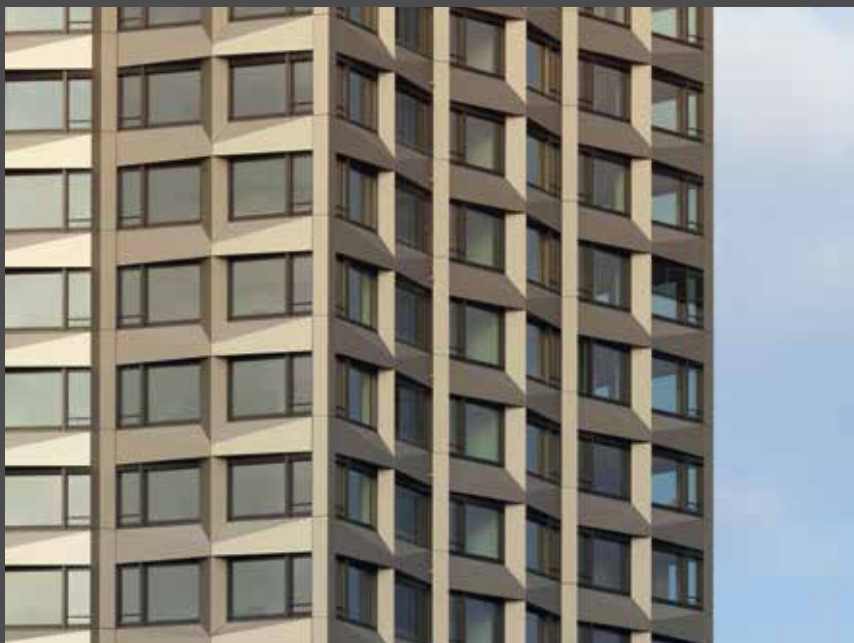
Foyer jest dynamiczną żywą przestrzenią.



Fasada z paneli ALUCOBOND® PLUS, o powierzchni szczotkowanego aluminium nadaje budynkowi niepowtarzalny charakter. | Zdjęcia: Duccio Malagamba

# INDYWIDUALNA WOLNOŚĆ TWORZENIA

LIMMAT TOWER, SZWAJCARIA – HUGGENBERGERFRIES ARCHITEKTEN AG



Mieniająca się matowo elewacja z płyt ALUCOBOND® PLUS Anodized Look C31 w ciepłej, neutralnej kolorystyce zmienia się subtelnie pod wpływem światła. | Zdjęcie: Florian Licht

W sercu pagórkowatej doliny Limmat leży nowa dzielnica miasta Dietikon: Limmatfeld. Najbardziej charakterystycznym jej punktem jest mierzący 80 metrów wysokości wieżowiec Limmat Tower.

Monolityczny budynek wyraźnie odstaje od standardowych szklanych wieżowców. Mieści on nie tylko biura, ale również apartamenty mieszkalne. „Wieża, która jak kościół w średniowiecznym mieście, stanowi centrum dzielnicy Limmatfeld”, wyjaśnia architekt Lukas Huggenberger. Charakterystycznym rysem elewacji jest jej pionowe zwężenie. Oznacza to, że cokolwiek jest masywny, u góry natomiast budynek jest węższy, przez co przybiera formę korony spójnie stapiącej się z niebem. Uskok w elewacji moduluje bryłę wieżowca, reliefy strukturyzują elewację z płyt ALUCOBOND®, nadając jej elegancji.

## ARCHITEKTURA JAKO KREATYWNY REZONANS CIAŁA

DOM MUZYKI, DANIA – COOP HIMMELB(L)AU



Płynne formy i krzywizny wewnętrznego audytorium są przeciwieństwem do surowej i kubistycznej formy zewnętrznej. Doniosłość betonu i szcztokowanej powierzchni ALUCOBOND® nieustannie wzmacnia charakter wyglądu zewnętrznego jak i wewnętrznego.

Wiedeńskie biuro architektoniczne zaprojektowało Dom Muzyki jako kombinację szkoły z salą koncertową, której otwarty układ zachęca do wymiany między publicznością i artystami, między studentami i nauczycielami. „Na podstawie zewnętrznej formy można odczytać idee budynku: szkoła obejmuje salę koncertową. Nasza architektura jest jak rezonans dźwięku instrumentów, ponadto wzmacnia ona kreatywność w Domu Muzyki” wyjaśnia Wolf D. Prix, Design Principal und CEO von Coop Himmelb(l)au.

Trzon obiektu tworzy sala koncertowa na 1300 gości. Rozległy Foyer łączy pomieszczenia i otwiera się poprzez okna na przylegający Plac Kultury. Pod pomieszczeniem Foyer uzupełniają się wzajemnie trzy różnej wielkości sale: intymna, rytmiczna i klasyczna. Poprzez wiele okien studenci jak i odwiedzający mogą zajrzeć do sali koncertowej, podczas prób i koncertów. Rozmieszczenie siedzeń na sali oraz balkonów oferuje najlepsze możliwości akustyczne oraz widoki na scenę.

# KLASYFIKACJA OGNIOWA

ALUCOBOND® PLUS			ALUCOBOND® A2	
Kraj	Test według ...	Klasyfikacja	Test według ...	Klasyfikacja
Unia Europejska	EN 13501-1	Klasa B-s1, d0	EN 13501-1	Klasa A2-s1, d0
Niemcy	EN 1187 (method 1)/ DIN 4102-7	Spełnia wymagania	EN 1187 (method 1)/ DIN 4102-7	Spełnia wymagania
Wielka Brytania Anglia / Walia / Szkocja	BR 135	Spełnia wymagania	BR 135	Spełnia wymagania of LUL
Szwajcaria	VKF	RF2	VKF	RF1
Polska	PN-90/B-02867	NRO	EN 13501-1	Klasa A2-s1, d0
Rosja	GOST 30244-94 GOST 30402-95 GOST 12.1.044-89 GOST 12.1.044-89	G1 (palność) W1 (zapalność) D1 (emisja dymu) T1 (toksyczności)	GOST 30244-94 GOST 30402-95 GOST 12.1.044-89 GOST 12.1.044-89	G1 (palność) W1 (zapalność) D1 (emisja dymu) T1 (toksyczności)
Australia	AS ISO 9705  AS 1530.3 Indices  EN 13501-1	Group 1 material SMOGRA 1.385 m2 / s2 0 (zapalność) 0 (rozprzestrzenienie ognia) 0 (wzrost temperatury) 0 – 1(emisja dymu) B-s1, d0	AS ISO 9705  AS 1530.3 Indices  EN 13501-1	Group 1 material SMOGRA 0.630 m2 / s2 0 (zapalność) 0 (rozprzestrzenianie ognia) 0 (wzrost temperatury) 0 – 1 (emisja dymu) A2-s1, d0

	Główna próba ogniowa	Klasyfikacja	Główna próba ogniowa	Klasyfikacja
Austria	ÖNORM B 3800-5	Spełnia wymagania	ÖNORM B 3800-5	Spełnia wymagania
Francja	Lepir 2	Spełnia wymagania	Lepir 2	Spełnia wymagania
Węgry	MSZ 14800-6	Spełnia wymagania	MSZ 14800-6	Spełnia wymagania
Wielka Brytania	BS 8414 part 1 & 2	Spełnia wymagania	BS 8414 part 1 & 2	Spełnia wymagania
Polska	Zgodnie z wytycznymi ITB	Spełnia wymagania	Zgodnie z wytycznymi ITB	Spełnia wymagania
Rosja	GOST 31251	Spełnia wymagania	GOST 31251	Spełnia wymagania

## APROBATY

Kraj	Aprobata	Nazwa	Urząd wydający aprobatę
Czechy	c. S-216/C5a/2019/0061	ALUCOBOND®	PAVUS a.s., Praha
Francja	n° 2/16-1730 n° 2/16-1730	ALUCOBOND® Riveté ALUCOBOND® Cassette	CSTB, Paris
Niemcy	Z-10.3-774	ALUCOBOND® Fassadensystem	DIBt, Berlin
Wielka Brytania	No 05/4214	ALUCOBOND® Cladding System	British Board of Agrément (BBA), Garston
Polska	ITB-KOT-2017/0044 wydanie 1	ALUCOBOND®	Instytut Techniki Budowlanej, Warszawa
Rosja	TC No 4922-16	ALUCOBOND® Panels and cassettes elements	ФЛЦ, Moskau
Słowacja	SK-TP-16/0143	ALUCOBOND®	TSUS, Bratislava
Hiszpania	No 639/19	Sistema de revestimiento de exterior fachadas ventiladas	Instituto Eduardo Torroja, Madrid
Węgry	A-171/2015	ALUCOBOND® composite panel	EMI
Rumunia	001SC-04/729-2019	Aluminium Composites Panel ALUCOBOND®	
Australia	CM 30070 Rev 2 CM 30108 Rev 1	Certificate of Conformity – ALUCOBOND® PLUS Certificate of Conformity – ALUCOBOND® A2	Global-Mark Pty Ltd



# PRZYDATNE INFORMACJE

Oprócz powierzchni w kolorach jednorodnych i metalicznych i Spectra & Sparkling dostępne są:



anodized look



naturAL



ALUCOBOND® legno



vintage



urban



terra



rocca

## POWIERZCHNIE

Powierzchnie płyt ALUCOBOND® są powlekane wyłącznie przy wykorzystaniu lakierów o wysokiej jakości, przyjaznych dla środowiska naturalnego.

Powłoki cechuje wysoka odporność na czynniki atmosferyczne oraz na wpływ zanieczyszczeń przemysłowych. Własności te uzyskano przez zastosowanie składników wiążących odpornych na promieniowanie UV. Dla wymogów architektury stosujemy wysokiej jakości farby polimerowe, np. PVDF oraz FEVE, które sprawdziły się, jako optymalne powierzchnie lakiernicze. Jakość powłoki bada się zgodnie z normami ustanowionymi przez zrzeszenie E.C.C.A. (European Coil Coating Association).

## MONTAŻ

Aby uniknąć potencjalnych różnic w odcieniu kolorów (z wyjątkiem kolorów jednorodnych) zaleca się, aby panele były montowane w tym samym kierunku, zgodnie z podanymi strzałkami na folii ochronnej. Mogą wystąpić pewne różnice odcieni paneli pochodzących z różnych partii produkcyjnych. Zgodność kolorów można zapewnić składając jednocześnie zamówienie na cały projekt.

Po montażu zaleca się jak najszybsze usunięcie folii ochronnej, ponieważ pozostawienie folii może utrudnić jej późniejsze usunięcie.

Układając płyty jedna na drugą, należy zwrócić uwagę, aby niczego nie było pomiędzy nimi, ponieważ mogą pojawić się uszkodzenia na powierzchni płyt.

## GWARANCJA

ALUCOBOND® oznacza wysoką jakość i długotrwałość. Gwarancję zgodną z specyfikacją produktu i wymaganiami oraz zalecanym zakresem stosowania można otrzymać na życzenie.

## ŚRODOWISKO, BEZPIECZEŃSTWO I JAKOŚĆ

Dla 3A Composites skuteczna i ciągła ochrona środowiska jest głównym priorytetem. Jest sprawą najwyższej wagi, aby chronić, zasoby naturalne naszej ziemi. Jesteśmy w czołówce w propagowaniu ciągłych działań mających na celu ochronę środowiska naturalnego, wiele z nich wdraża się prekursorsko w stosunku do rozporządzeń urzędowych, nieraz na skalę przewyższającą zalecane standardy- wprowadzając własne ulepszenia w tej dziedzinie. 3A Composites była jedną z pierwszych firm, która zastosowała swój własny system zarządzania ochroną środowiska, która regularnie jest nadzorowana poprzez zewnętrznych audytorów. Uzyskane z sukcesem certyfikaty zgodne z wymaganiami EN ISO 14001 oraz EN ISO 50001 dokumentują to wyraźnie.

Do produkcji wytwarzanych w 100% w niemieckim Singen płyt ALUCOBOND® wykorzystujemy wyłącznie wysokiej jakości czyste gatunkowo surowce, jak np. taśmy aluminiowe ze stopu 5005 A.

## RECYKLING

ALUCOBOND® jest materiałem w pełni nadającym się do recyklingu, zarówno rdzeń jak i aluminiowe blachy są ponownie wykorzystane do produkcji nowego materiału.

## TRWAŁOŚĆ

Deklaracje Środowiskowe (EPDs) są ważną podstawą kompleksowych i przejrzystych informacji ekologicznych dla danych produktów budowlanych. Ponadto ocena w EPD jest sprawdzana przez niezależne kontrole osób trzecich. Deklaracja Środowiskowa EPD dla paneli kompozytowych ALUCOBOND zawiera wszelkie istotne informacje i jest dostępna na naszej stronie internetowej [www.alucobond.pl](http://www.alucobond.pl).



Next & Beyond.  
ALUCOBOND™



**3A Composites GmbH**  
Alusingenplatz 1  
78224 Singen, Niemcy  
[info@alucobond.com](mailto:info@alucobond.com)  
[www.alucobond.com](http://www.alucobond.com)