

- Width: mm 1000.
- Non standard thickness: max. mm 170.
- Standard steel gauge: mm 0,6 + mm 0,5.
- Joint: for its nature particularly rigid and with a high thermal cut, it does not need special plastic joints to keep the sheets together, because the monolithicity is assured by the perfect adhesion obtained with exclusive patented technologies. When the situations are particularly critic, a simple expanded joint is employed.

- *A or B show the wished prepainted side.*
- *The load values listed in the table are referred to mm 0,6 + mm 0,5 thicknesses support and are meant to be obtained with the side A upwards.*

- Breite: mm 1000.
- Nichtstandarddicke: max. mm 170.
- Standarddicke des Stahl: mm 0,6 + mm 0,5.
- Verbindung: Aufgrund ihrer außergewöhnlichen steifen Eigenschaft und des hohen Thermoschnittes sind keine speziellen Plastikverbindungen notwendig, um die Bleche zu halten, da die Fugenlösigkeit durch die perfekte Anhaftung gewährleistet ist, die dank patentierter exklusiver Technologien erreicht wird. In besonderen kritischen Situationen ist die Anwendung einer geschäumten Abdichtung vorgesehen.

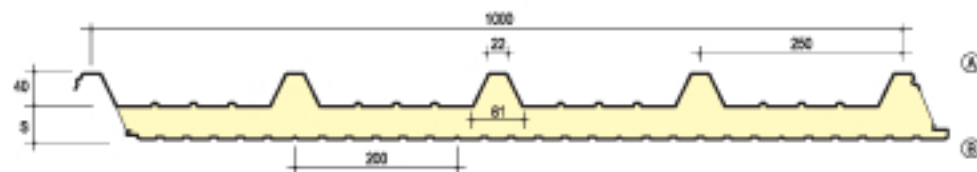
- *A oder B bezeichnen die gewünschte vorlackierte Seite.*
- *Die Belastungswerte in der Tabelle beziehen sich auf Metallfassungen, die mm 0,6 + mm 0,5 dick sind, wobei die Fassung A nach oben gerichtet sein soll.*

- Largeur: mm 1000.
- Epaisseur non standard: max. mm 170.
- Epaisseur standard de l'acier: mm 0,6 + mm 0,5.
- Joint: suivant sa nature il est particulièrement rigide et doué d'une élevée coupe thermique. Il n'emploie pas des joints plastiques spéciaux pour retenir les tôles, puisque la monolithicité est garantie par la parfaite adhésion obtenue avec des exclusives technologies brevetées. En situations particulièrement critiques on prévoit l'emploi d'une simple garniture dilatée.

- *A ou B montre le côté prélaqué désiré.*
- *Les charges indiqués dans le tableau se rapportent à des supports d'épaisseur mm 0,6 + mm 0,5 et sont obtenues avec le support A renversé en haut.*

- Ancho: mm 1000.
- Espesor no standard: máx. mm 170.
- Espesor standard del acero: mm 0,6 + mm 0,5.
- Encastre: debido a su naturaleza rígida y al elevado corte térmico, no necesita especiales dispositivos plásticos para sostener los laminados; la monoliticidad está garantizada por la perfecta adhesión obtenida con exclusivas tecnologías patentadas. En situaciones particularmente críticas se prevee el uso de una simple guarnición expandible.

- *A o B indican el lado prepintado deseado.*
- *Las cargas indicadas en las tablas se refieren a soportes con un espesor de mm 0,6 + mm 0,5 y fueron obtenidas con el soporte A colocado hacia arriba.*



| MAXIMUM UNIFORMLY DISTRIBUTED LOAD (RED VALUES) IN Kg/m ² GLEICHMÄSSIG VERTEILT MAXIMALBELASTUNG (ROTE WERTE) IN Kg/m ² CHARGE MAXIMUM UNIFORMEMENT DISTRIBUEE (VALEURS ROUGES) EN Kg/m ² CARGA MAXIMA UNIFORMEMENTE DISTRIBUIDA (VALORES EN ROJO) EN Kg/m ² | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|-----------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|------|------|------|-------------------|------|------|------|------|
| Thickness Stärke Epaisseur Espesor S mm | K Kcal m ² h °C | Panel Weight Plattengewicht Poids du Panneau Peso Panel Kg/m ² | | PITCH "L" IN METRES BETWEEN THE SUPPORTS ABSTAND ZWISCHEN "L" STÜTZEN IN METERN DISTANCE EN METRES ENTRE LES APPUIS "L" DISTANCIA ENTRE LOS APOYOS "L" EN METROS | | | | | | | | | |
| | | 0,5 + 0,5 | 0,6 + 0,5 | Kg/m ² | | | | | Kg/m ² | | | | |
| | | | | 2,00 | 2,50 | 3,00 | 3,50 | 4,00 | 2,50 | 3,00 | 3,50 | 4,00 | 4,50 |
| 30 | 0,518 | 10,44 | 11,42 | 308 | 197 | 137 | 100 | 77 | 246 | 171 | 125 | 96 | 76 |
| 40 | 0,407 | 10,82 | 11,80 | 402 | 257 | 179 | 131 | 100 | 321 | 224 | 164 | 125 | 100 |
| 50 | 0,335 | 11,19 | 12,17 | 507 | 324 | 225 | 165 | 127 | 405 | 281 | 206 | 158 | 125 |
| 60 | 0,285 | 11,56 | 12,54 | 620 | 397 | 275 | 202 | 155 | 496 | 344 | 252 | 194 | 152 |
| 80 | 0,219 | 11,94 | 12,92 | 865 | 553 | 384 | 282 | 216 | 691 | 480 | 352 | 270 | 214 |
| 100 | 0,178 | 12,32 | 13,30 | 1128 | 722 | 501 | 368 | 282 | 902 | 626 | 460 | 352 | 279 |

CONVERSION FORMULAS: 1 Kg/m² = 0,0098 KN/m² . 1 Kcal/m²h°C = 1,16 W/m²°C
 UMRECHNUNGSFORMELN: 1 Kg/m² = 0,0098 KN/m² . 1 Kcal/m²h°C = 1,16 W/m²°C
 FORMULES DE CONVERSION: 1 Kg/m² = 0,0098 KN/m² . 1 Kcal/m²h°C = 1,16 W/m²°C
 FORMULAS DE CONVERSION: 1 Kg/m² = 0,0098 KN/m² . 1 Kcal/m²h°C = 1,16 W/m²°C