

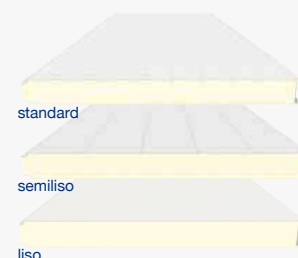
KILPA

CUBIERTAS Y FACHADAS



Panel Sándwich

FRIGORÍFICO. 80 / 100 mm.



NERVADO EXTERIOR

Los paneles sándwich de 80 y 100 mm de espesor están fabricados con núcleo de espuma rígida de poliuretano (PUR) o poliisocianurato (PIR).

Ofrecemos la posibilidad de poder elegir entre tres nervados diferentes. La cara interior y exterior en su configuración estándar es "Blanco Pirineo".

Diseñados para su utilización en todo tipo de proyectos relacionados con la industria agroalimentaria, desde el transporte, manipulación y conservación, hasta la congelación y ultracongelación de los alimentos.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

ESPESOR: 80 mm**PESO: 11,84 kg/m²****TRANSMISIÓN TÉRMICA (U): 0,25 kcal/m² h °C // 0,29 w/m² k****RESISTENCIA TÉRMICA (R): 3,45 m² k/w****ESPESOR: 100 mm****PESO: 12,64 kg/m²****TRANSMISIÓN TÉRMICA (U): 0,21 kcal/m² h °C // 0,24 w/m² k****RESISTENCIA TÉRMICA (R): 4,17 m² k/w****ANCHO ÚTIL: 1.000 mm****ESPEORES DE CHAPA EXTERIOR E INTERIOR (EN10346): 0,4 / 0,5 / 0,6 / 0,7 mm****NERVADO EXTERIOR: Standard / semiliso / liso****NERVADO INTERIOR: Standard / liso****TIPO DE NÚCLEO: Poliuterano (PUR)****DENSIDAD DEL NÚCLEO (EN1602): 40 Kg/m³ (+/- 10%)****RESISTENCIA A TRACCIÓN (EN1607): >0,060 Mpa****RESISTENCIA A COMPRESIÓN (EN826): >0,100 Mpa****RESISTENCIA A LA FLEXIÓN: >0,100 Mpa****REACCIÓN AL FUEGO: F / Bs2d0 / Bs1d0****PERMEABILIDAD AL AGUA: Clase A**

SOBRECARGAS ADMISIBLES (kg/m²)

(L) Distancia entre apoyos en cm. Cálculos realizados sobre panel 0,50 mm / 0,50 mm

ESPESOR	200	225	250	275	300	325	350	375	400	450	500	550	600
80 mm	412	353	307	268	237	210	188	168	152	124	103	86	72
100 mm	-	-	-	351	312	278	249	225	203	168	141	119	101

Carga uniformemente repartida para 3 ó más apoyos. (F < L/200).



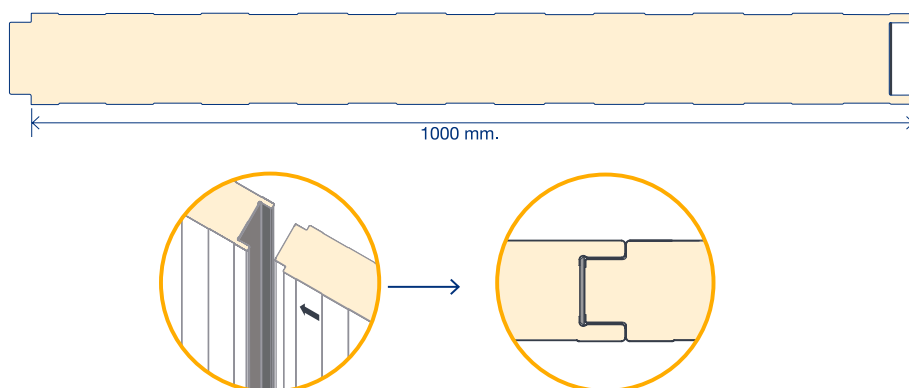
678 002 961 // rferrer@kilpa.es

Ctra. Creu Negra, 52 // 46240 Carlet, VALENCIA



www.kilpa.es

SECCIÓN TÉCNICA



ESPEORES MÍNIMOS RECOMENDADOS PARA AISLAMIENTO

Tipo de cámara	Rango de temperatura °C	Cámara interior			Cámara exterior		
		Suelo	Muro	Techo	Suelo	Muro	Techo
CONSERVADOR	+15 a +10	NO	50 mm	50 mm	NO	50 mm	50 mm
	+15 a +4	NO	50 mm	50 mm	NO	50 mm	60 mm
	+4 a -4	50 mm	60 mm	60 mm	50 mm	80 mm	80 mm
CONGELADOR	-4 a -10	60 mm	80 mm	80 mm	60 mm	80 mm	100 mm
	-10 a -18	80 mm	100 mm	100 mm	80 mm	100 mm	100 mm
	-18 a -26	100 mm	100 mm	100 mm	100 mm	100 mm	120 mm
	-26 a -40	100 mm	120 mm	120 mm	120 mm	120 mm	120 mm
CONGELADOR DE RÁFAGA	-40 a -46	120 mm	120 mm	120 mm	120 mm	150 mm	150 mm

RECOMENDACIONES DE MONTAJE Y MANTENIMIENTO

- El suelo sobre el que se apoyarán los paneles sándwich deberá estar totalmente nivelado, limpio y liso.
- Se comprobará la verticalidad (paredes) u horizontalidad (techos y cubiertas) de los paneles una vez instalados, corrigiendo cualquier tipo de desviación.
- El sistema de unión vertical entre paneles se realiza por presión de la junta machihembrada y aproximación de un panel contra el anterior.
- La unión pared-techo se deberá llevar a cabo siguiendo estrictamente las indicaciones facilitadas, con especial cuidado en los cortes a realizar, si son necesarios, para generar la zona de unión.
- Cuando la junta entre paneles por sí misma no tenga la suficiente capacidad para evitar la formación de condensaciones o hielo, se aplicará un sellante en dicha zona que podrá ser de silicona (para la estanqueidad del aire y agua), de bulito (para la estanqueidad del vapor de agua) o de espuma inyectada in situ (para reducir el puente térmico de la junta entre paneles).
- La fijación de paneles de techo unidos a estructuras del edificio, se realizará por medio de varillas o cables tensores. La estructura del edificio deberá estar diseñada para soportar, además de las sobrecargas habituales, las debidas al peso propio de los paneles.
- La longitud máxima de los vanos verticales u horizontales, así como las sobrecargas máximas admisibles de los paneles, deberá coincidir con lo especificado para el tipo de panel proyectado.
- Los equipos de producción de frío y sus accesorios, no podrán ser colgados directamente de los paneles, siendo necesaria una sujeción independiente para ellos.
- Evitar el corte con discos, ya que puede ocasionar virutas de metal que se adherirán en la superficie del panel y produzcan problemas de oxidación. En el caso de que se tengan que utilizar discos, asegurar la retirada de virutas metálicas.
- Verificar el uso de tornillos adecuados a la estructura requerida.
- Eliminar la protección plástica de recubrimiento de los paneles.
- Reparar correctamente los rasguños que se produzcan en la chapa cobertura de los paneles.
- Comprobar el correcto sellado de los puntos singulares.
- Para el mantenimiento de la cámara se recomienda revisar, al menos cada seis meses, el estado y la tensión de los tensores de sujeción de techos, así como la limpieza de los mismos.
- La superficie de los paneles se puede lavar con una mezcla de agua corriente y un agente neutro, seguido de un enjuague con agua corriente y posterior secado.
- Revisar una vez al año los canales de recogida de agua, asegurando que están limpios y en buen estado.
- Revisar una vez al año el estado de los elementos de sellado.

