



PANEL COMPOSITE

PANEL COMPOSITE

Excelentes propiedades mecánicas: alta resistencia a los choques, elevada rigidez y reducido peso.

Tipos de panel: A2 (Incombustible), PE (Estándar) y FR (Retardante al fuego).

Sistemas de fijación: T-CH, T-SZ, T-Remachado y T-Pegado.

W-CH, W-SZ, W-Remachado y W-Pegado.

Separadores diseñados para adaptarse a cualquier solución arquitectónica.

Centros de mecanizado-pantógrafos propios ubicados en centros de producción y distribución CORTIZO.

Asistencia personalizada, integral y específica en cada proyecto arquitectónico a través de los diferentes departamentos técnicos exclusivos.

Acabados: Colores sólidos, colores metálicos, acabados especiales y acabados madera.

* Posibilidad de fabricar colores a medida.

Panel
Composite



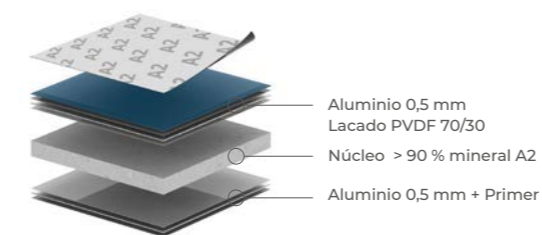
ALEACIÓN ALUMINIO

3005 / 3105 / 5005 - H22 / H44

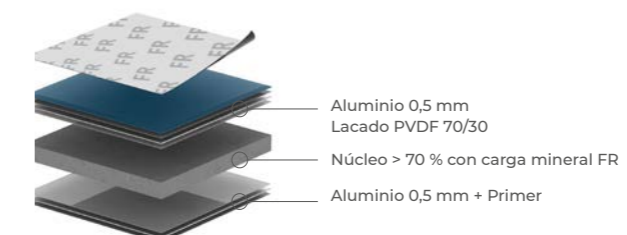
Rango de medidas

Ancho: 1000 / 1250 / 1500 / 2000 mm

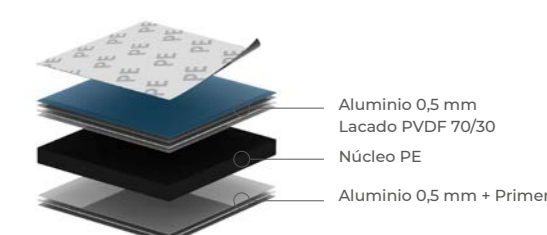
A2 INCOMBUSTIBLE



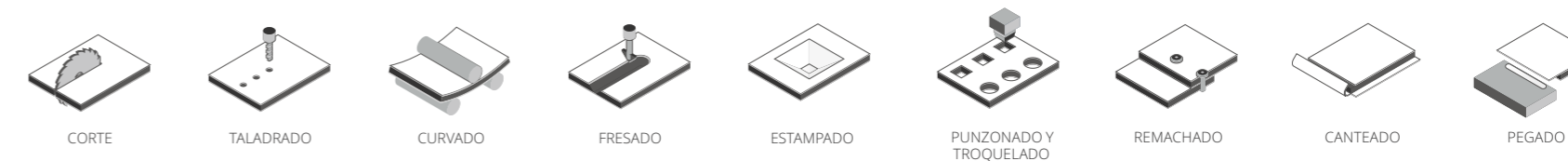
FR RESISTENTE AL FUEGO



PE NÚCLEO ESTÁNDAR



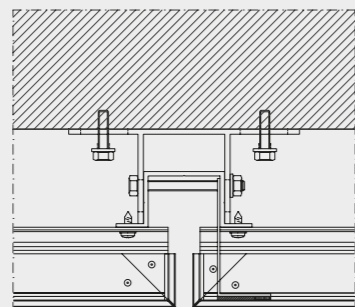
MECANIZADOS Y TRATAMIENTOS



SISTEMA SZ (MACHO - HEMBRA)

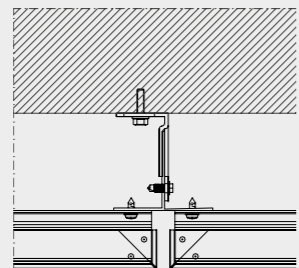
SUBESTRUCTURA PERFIL OMEGA O PERFIL T

Sistema machihembrado compuesto por dos perfiles sobre los que se anclan las bandejas ya conformadas, permitiendo ahorrar tiempo en el montaje. Los separadores se fijan al paramento vertical mediante tacos mecánicos especiales y reciben a los montantes verticales con forma de omega o T.



SUBESTRUCTURA PERFIL OMEGA

Fijaciones ocultas
Fachada con pocos huecos
Indicado en modulaciones de panel horizontales
Permite curvado



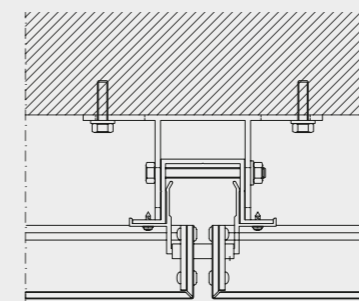
SUBESTRUCTURA PERFIL T

Fijaciones ocultas
Fachada con pocos huecos
Indicado en modulaciones de panel horizontales
Ahorro de material y descenso del peso

SISTEMA CH (CUELGUE)

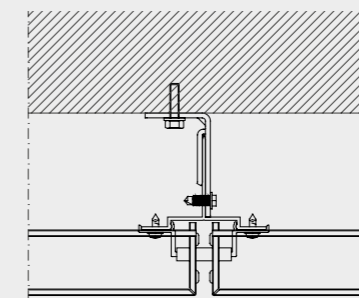
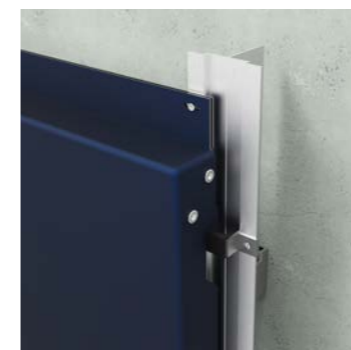
SUBESTRUCTURA PERFIL OMEGA O PERFIL T

Sistema de montaje cuya subestructura soporta las bandejas de panel composite mecanizadas, las cuales descansan sobre las piezas de cuelgue, atornillándose en su pestaña superior a los perfiles montantes verticales en forma de omega o T.



SUBESTRUCTURA PERFIL OMEGA

Fijaciones ocultas
Fachada con muchos huecos
Indicado en modulaciones de panel verticales
Permite curvado



SUBESTRUCTURA PERFIL T

Fijaciones ocultas
Fachada con muchos huecos
Indicado en modulaciones de panel verticales
Ahorro de material y descenso del peso

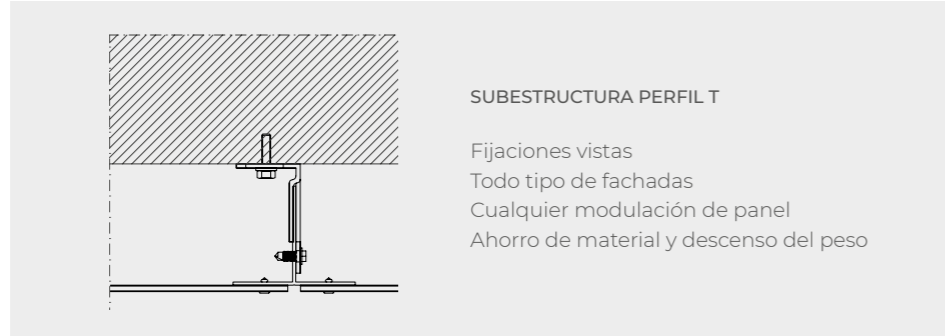
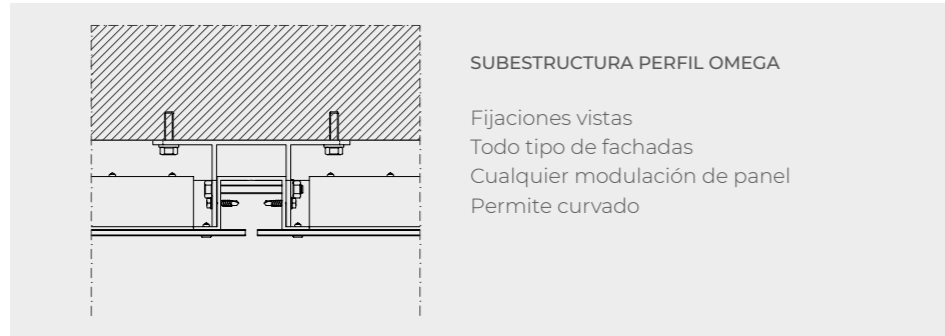
SISTEMA REMACHADO

SUBESTRUCTURA PERFIL OMEGA

Sistema de montaje cuya subestructura soporta el panel composite mecanizado y fijado mecánicamente con remaches sobre los perfiles montantes verticales en forma de omega. Admite subestructura unidireccional (llaga abierta) o bidireccional.

SUBESTRUCTURA PERFIL T

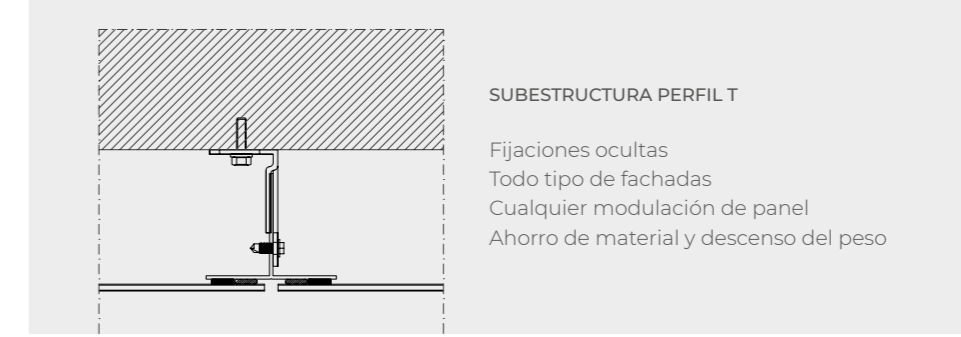
Sistema de montaje cuya subestructura soporta el panel composite mecanizado y fijado mecánicamente con remaches sobre los perfiles montantes verticales en forma de T. Solamente admite subestructura unidireccional.



SISTEMA PEGADO

SUBESTRUCTURA PERFIL T

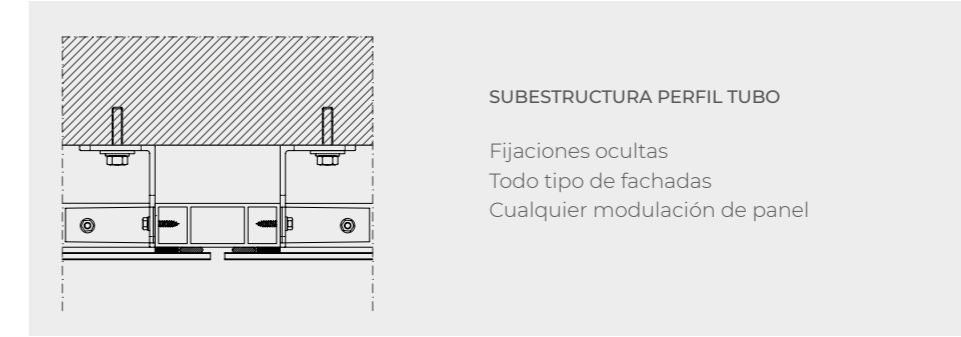
Sistema de montaje cuya subestructura soporta el panel composite mecanizado y fijado químicamente sobre los perfiles montantes verticales en forma de T. Admite subestructura unidireccional (llaga abierta) o bidireccional.



SISTEMA PEGADO

SUBESTRUCTURA PERFIL TUBO

Sistema de montaje cuya subestructura soporta el panel composite mecanizado y fijado químicamente sobre los perfiles montantes verticales y horizontales en forma de tubo.



| | A2 INCOMBUSTIBLE | FR RETARDANTE AL FUEGO | PE NÚCLEO ESTÁNDAR |
|-------------------------|--|--|---|
| ESPECIFICACIONES | | | |
| Densidad | 1,9 gr/cm ³ Norma UNE EN 573-3 | 1,6 - 1,8 gr/cm ³ Norma UNE EN 573-3 | 0,92 gr/cm ³ Norma UNE EN 573-3 |
| Resistencia al fuego | A2 - S1, d0 Norma UNE EN 573-3 | B - S1, d0 Norma UNE EN 573-3 | - |
| Peso del panel | 8,3 kg/m ² Norma UNE EN 573-3 | 8,02 kg/m ² Norma UNE EN 573-3 | 5,5 kg/m ² Norma UNE EN 573-3 |

TIPO DE PINTURA

| | | | |
|-------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|
| PvdF (70/30) | 25 - 40 µm * | 25 - 40 µm * | 25 - 40 µm * |
| Brillo (medida en ángulo 60°) | 30 ± 5 * EN 13523 - 2 / ISO 2813 | 30 ± 5 * EN 13523 - 2 / ISO 2813 | 30 ± 5 * EN 13523 - 2 / ISO 2813 |
| Dureza | Min F | Min F | Min F |
| Imprimación protección | Norma | Norma | Norma |

ENSAYOS

| | | | |
|----------------------------|--|--|--|
| Peeling | No hay pérdida de adherencia | ≥ 7 N/mm ASTM D903 - 98 (2004) | ≥ 9,8 N/mm ASTM D903 - 98 (2004) |
| Adherencia | No hay pérdida de adherencia EN - DIN - 53151 | No hay pérdida de adherencia EN - DIN - 53151 | No hay pérdida de adherencia EN - DIN - 53151 |
| Módulo elástico (E) | 70000 N/mm ² EN 485 - 2 | 70000 N/mm ² EN 485 - 2 | 70000 N/mm ² EN 485 - 2 |
| Límite elástico (Rp 0.2) | ≥ 80 N/mm ² EN 485 - 2 | ≥ 80 N/mm ² EN 485 - 2 | ≥ 80 N/mm ² EN 485 - 2 |
| Carga de rotura (Rm) | 125 ≤ Rm ≤ 240 N/mm ² EN 485 - 2 | 125 ≤ Rm ≤ 240 N/mm ² EN 485 - 2 | 125 ≤ Rm ≤ 240 N/mm ² EN 485 - 2 |
| Alargamiento (A) | ≥ 2 % EN 485 - 2 | ≥ 2 % EN 485 - 2 | ≥ 2 % EN 485 - 2 |
| Resistencia al impacto | 4 Julios / GT0 EN 13523 - 5/6 | 4 Julios / GT0 EN 13523 - 5/6 | 4 Julios / GT0 EN 13523 - 5/6 |
| Resistencia química | 5% HCL Sin cambios ISO 2812 - MÉTODO 3 | 5% HCL Sin cambios ISO 2812 - MÉTODO 3 | 5% HCL Sin cambios ISO 2812 - MÉTODO 3 |
| Temperatura de utilización | - 40 / +80 °C ISO 2812 - MÉTODO 3 | - 40 / +80 °C ISO 2812 - MÉTODO 3 | - 40 / +80 °C ISO 2812 - MÉTODO 3 |

* Valores estándar, podrán aceptarse otros valores si el acabado así lo requiere y no afecta a la calidad del producto.



EUROPA



ESPAÑA



FRANCIA



ISO 9001



ISO 14001



POLONIA



REINO UNIDO



RUMANIA



BREEAM



USGBC



EPD



MÉXICO



SUIZA