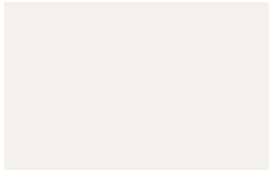




## EQUITONE [pictura]

EQUITONE [pictura] oferuje bogatą paletę kryjących, kolorowych powłok. Gładka i matowa powierzchnia jest wytrzymała na działanie niekorzystnych warunków atmosferycznych oraz czynników chemicznych. Dzięki utwardzaniu promieniami UV, jest wyjątkowo odporna na zarysowania i zabrudzenia, np. graffiti.

KARTA PRODUKTU



PW 141



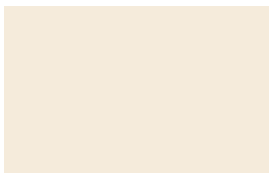
PG 243



PG 241



PA 041



PW 841



PG 843



PG 844



PA 944



PG 542



PG 546



PG 444



PG 342



PG 642



PG 545



PG 443



PG 341



PG 641



PG 544



PG 442



PG 742

Dodatkowe kolory na zamówienie z zastrzeżeniem minimalnej ilości.

# EQUITONE [pictura]

## Informacje o produkcji<sup>1</sup>

### 1. Skład produktu

Płyty EQUITONE [pictura] składają się z następujących składników:

- cement portlandzki
- spoiwa mineralne
- naturalne organiczne włókna wzmacniające
- syntetyczne organiczne włókna wzmacniające
- podwójna warstwa środka dyspersyjnego akrylanowego, na bazie wody, z dodatkową obróbką UV na stronie wierzchniej płyty
- wosk polietylenowy na spodniej stronie płyty

### 2. Metoda produkcji

Płyty EQUITONE [pictura] są produkowane maszyną Hatschek'a, poddawane kompresji i suszone powietrzem. Powierzchnia płyty jest gładka, matowa. Na stronie wierzchniej płyty są wykańczane podwójną warstwą środka dyspersyjnego, akrylowego oraz dodatkowo poddane obróbce UV, dzięki czemu powierzchnia jest odporna na zarysowania oraz osadzanie brudu. Tego rodzaju obróbka powoduje, że powierzchnia płyty jest trwała, odporna na zadrapania oraz posiada powłokę antygraffiti. Spodnia strona płyty jest wykańczana woskiem polietylenowym.

### 3. Wymiary i tolerancje

Grubość	Możliwe systemy montażu
8 mm	Wkręty, nity, klejenie
12 mm	Wkręty, nity, klejenie, mocowanie niewidoczne za pomocą kotew TERGO

Format produkcyjny z krawędziami fabrycznymi	Format użytkowy
3130 x 1280 mm	3100 x 1250 mm
2530 x 1280 mm	2500 x 1250 mm

Płytom o formacie fabrycznym należy przed zastosowaniem ze wszystkich stron przyciąć krawędzie.

<sup>1</sup> Niniejsze informacje o produkcie zastępują wszystkie poprzednie wydania. CREATON Polska sp. z o.o. zastrzega sobie prawo do nanoszenia poprawek do niniejszych informacji bez uprzedniego powiadomienia. Czytelnicy powinni zawsze upewnić się, że korzystają z najnowszej wersji niniejszego dokumentu.

Waga (loco fabryka):

Grubość	Waga	2530x1280 mm	3130x1280 mm
8 mm	15,4 kg/m <sup>2</sup>	49,9 kg/płytę	61,7 kg/płytę
12 mm	22,8 kg/m <sup>2</sup>	73,8 kg/płytę	91,4 kg/płytę

Tolerancje:

	Format produkcyjny z krawędziami fabrycznymi	Format użytkowy
Grubość 8mm	+/- 0,8 mm	+/- 0,8 mm
12mm	+/- 1,0 mm	+/- 1,0 mm
Długość L i szerokość W	+/- 6,0 mm	+/- 1,5 mm oraz +/- 1,0 mm jeśli L x W < 1 x 1m
Prostokątność	2,5 mm/m	1,0 mm/m

Grubości, rozmiary i typy płyt różniące się od tych dostępnych standardowo na stanie, są dostępne w ramach zamówień ilości minimalnych. Więcej informacji w firmie CREATON Polska sp. z o.o.

## 4. Kolorystyka

Powierzchnia płyty jest gładka i matowa.

Dostępna kolorystyka płyt jest przedstawiona w najnowszej tabeli kolorów firmy CREATON Polska sp. z o.o. Kolory przedstawione w tabeli kolorów mogą się nieznacznie różnić od kolorów rzeczywistych. Zaleca się aby wybór ostatecznej kolorystyki płyt był dokonany w oparciu o próbki płyt. Istnieje możliwość zamówienia kolorów specjalnych. Ze względu na mogące się pojawić niewielkie różnice kolorystyczne zalecamy składać jedno zamówienia na cały obiekt.

Tolerancje kolorystyczne są mierzone zgodnie z modelem CIELAB. Odchylenia kolorystyczne wynoszą kolejno:  $\Delta L^* = \pm 2,00$ ,  $\Delta a^* = \pm 1,00$ ,  $\Delta b^* = \pm 1,00$ . Odchylenie kolorystyczne może się różnić w zależności od kąta padania światła i kąta patrzenia.

## 5. Właściwości techniczne

Wartości średnie zgodnie ze zharmonizowaną normą PN-EN 12467 Włóknocementowe płyty płaskie. Charakterystyka wyrobu i metody badań.

Badania zgodnie z Systemem Zarządzania Jakością ISO				
Gęstość	stan suchy	PN-EN 12467	$\geq 1,65$	g/cm <sup>3</sup>
Wytrzymałość na zginanie	$\perp$	PN-EN 12467	24,0	N/mm <sup>2</sup>
	//	PN-EN 12467	18,5	N/mm <sup>2</sup>
Moduł sprężystości		PN-EN 12467	12 000	N/mm <sup>2</sup>
Rozciąganie przy wilgotności	30–95%		1,0	mm/m
Porowatość	0–100%		>18	%

Klasyfikacja			
Trwałość		PN-EN 12467	Kategoria A
Wytrzymałość		PN-EN 12467	Klasa 4
Odporność ogniowa		PN-EN 13501-1	A2-s1-d0

Badania typu				
Nieprzepuszczalność wody		PN-EN 12467	Ok	
Odporność na ciepłą wodę		PN-EN 12467	Ok	
Odporność na kąpiel – suszenie		PN-EN 12467	Ok	
Odporność na zamrażanie – rozmrażanie		PN-EN 12467	Ok	
Współczynnik rozszerzalności temperaturowej	$\alpha$		< 0,01	mm/mK
Współczynnik przewodzenia ciepła	$\lambda$		0,6	W/mK

## 6. Zalety

Jeśli postępuje się zgodnie z instrukcjami dotyczącymi zastosowania i montażu płyt z włóknocementu EQUITONE, posiadają one następujące właściwości:

- bezpieczeństwo pożarowe (brak niebezpieczeństwa zapłonu lub rozprzestrzeniania się ognia)
- izolacja akustyczna
- odporność na skrajne temperatury
- wodoszczelność (nie stosować w przypadku zastosowań zewnętrznych na dachach lub pochyłych powierzchniach)
- odporność na wiele organizmów żywych (grzyby, bakterie, owady, szkodniki itd.)
- odporność na wiele chemikaliów
- przyjazne dla środowiska, brak szkodliwych emisji gazu

Dodatkowo płyta EQUITONE [pictura] posiada następujące cechy szczególne:

- mocna i twarda płyta
- odporność na mocne uderzenia
- powłoka antygraffiti

## 7. Zastosowanie<sup>2</sup>

Elewacja: okładzina ścienna zewnętrzna, panele balkonowe, barierki, balustrady, podsufitki.

## 8. Dane o zastosowaniu

!! Zarówno piłowanie jak i wiercenie musi mieć miejsce w suchym otoczeniu. W przypadku zastosowań dekoracyjnych, opiłki i wióry muszą zostać natychmiast usunięte z płyty przy pomocy miękkiej ściereczki z mikrofibry, gdyż nieusunięte mogą pozostawić trwałe plamy.

<sup>2</sup> Każde inne zastosowanie płyt EQUITONE nieopisane w Karcie produktu wymaga akceptacji ze strony firmy CREATON Polska sp. z o.o. Za zastosowanie płyt EQUITONE niezgodnie z przedstawionym w niniejszym dokumencie oraz Aprobata Techniczną ITB firma CREATON Polska sp. z o.o. nie ponosi odpowiedzialności.

Podczas obróbki mechanicznej płyt powinno być użyte odpowiednie urządzenie pochłaniające pył. Jeśli emisja pyłu jest ograniczona, zaleca się użycie maski przeciwpyłowej (zgodnie z EN 149).



## Cięcie / piłowanie:

Podczas cięcia / piłowania płyta musi być podparta w taki sposób, aby nie zwisała. Płyta musi być podparta stabilnie i nie wibrować. Płyta musi być wolna od naprężeń oraz wibracji w celu zapewnienia cięcia dobrej jakości. Cięcie w niepoprawny sposób może doprowadzić do rozwarstwienia płyty na krawędzi.

- Piła stacjonarna, wolnoobrotowa, o brzeszczocie z zębami z węglików spiekanych lub szybkoobrotowa, z diamentowym brzeszczotem, bez zębów.
  - Piła tarczowa manualna (z prowadnicą), wolnoobrotowa, o brzeszczocie z zębami z węglików spiekanych lub szybkoobrotowa, z diamentowym brzeszczotem, bez zębów
  - Wyrzynarka o brzeszczocie z zębami z węglików spiekanych
- Krawędzie po piłowaniu muszą być wygładzone papierem ściernym (P80).

## Wiercenie:

Płyta powinna być podparta wokół wierzonego otworu (np. drewnianą podkładką). Otwory pod nity lub wkręty należy wykonywać specjalnym wiertłem ze stali hartowanej do włóknocementu.

## Elementy montażowe:

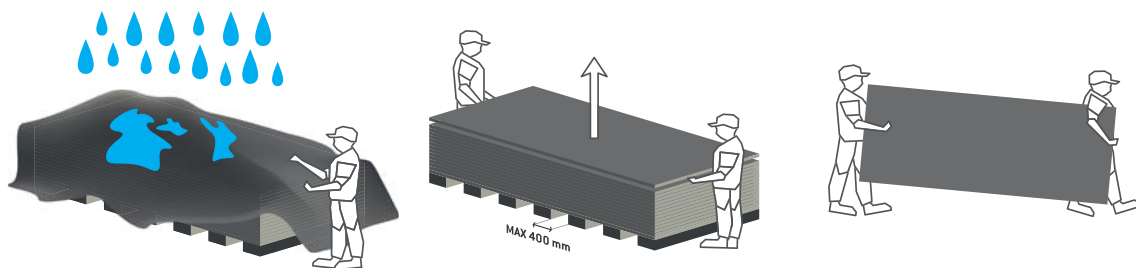
W zależności od zastosowania można wykorzystać następujące elementy montażowe (więcej informacji patrz: instrukcje dotyczące zastosowania):

- Klej: musi być używany zgodnie ze wskazówkami dotyczącymi zastosowania oraz warunkami gwarancji dostawcy kleju.
- Wkręty: mogą być użyte tylko po wcześniejszym nawierceniu otworów
- Nity: mogą być użyte tylko po wcześniejszym nawierceniu otworów
- System TERGO (kotwy tylnonacinające): tylko przy zastosowaniu płyty o gr. 12 mm

## Uszczelniacze:

Zaleca się używanie tylko neutralnych zestawów. Nieneutralne silikon i kauczuk polisiarczkowy mogą powodować plamy.

## 9. Transport i składowanie



Płyty są pakowane na palety. W czasie transportu powinny być przykryte brezentem impregnowanym. Płyty muszą być przechowywane w pozycji poziomej, ułożone na płaskiej powierzchni. Płyty muszą zawsze być odpowiednio podparte tak, aby uniknąć obwisania. Płyty muszą być przechowywane w suchym, wietrzonym miejscu. Jeśli są one przechowywane na zewnątrz, muszą być zawsze chronione przed deszczem przez brezent impregnowany lub folię. Jeśli płyty zawilgną w trakcie pakowania, całe opakowanie powinno zostać usunięte i ustawione w sposób umożliwiający całkowite wyschnięcie. Zaleca się, aby płyty mogły zaaklimatyzować się w przestrzeni, w której mają być wykorzystane. Płyta musi być podnoszona ze stosu przez dwie osoby, a następnie przenoszona w pozycji pionowej.

## 10. Aspekty zdrowotne i bezpieczeństwo

Podczas obróbki płyt może unosić się pył, co może podrażnić drogi oddechowe i oczy. Ponadto długotrwałe narażenie na wdychanie pyłu może prowadzić do chorób płuc i zwiększać ryzyko zachorowalności na raka płuc. Odpowiednie usuwanie pyłu lub właściwa wentylacja powinny być zapewnione w zależności od tego, w jakim pomieszczeniu przeprowadzane są prace lub jakiego sprzętu się używa.

## 11. Utrzymanie i czyszczenie

W przypadku niewielkich zabrudzeń zmywać detergentem domowym lub miękkim roztworem mydlanym, spłukiwać czystą wodą. Graffiti może być łatwo usunięte. W sprawie środków do usuwania graffiti proszę o kontakt z firmą CREATON Polska sp. z o.o.

## 13. Gwarancja

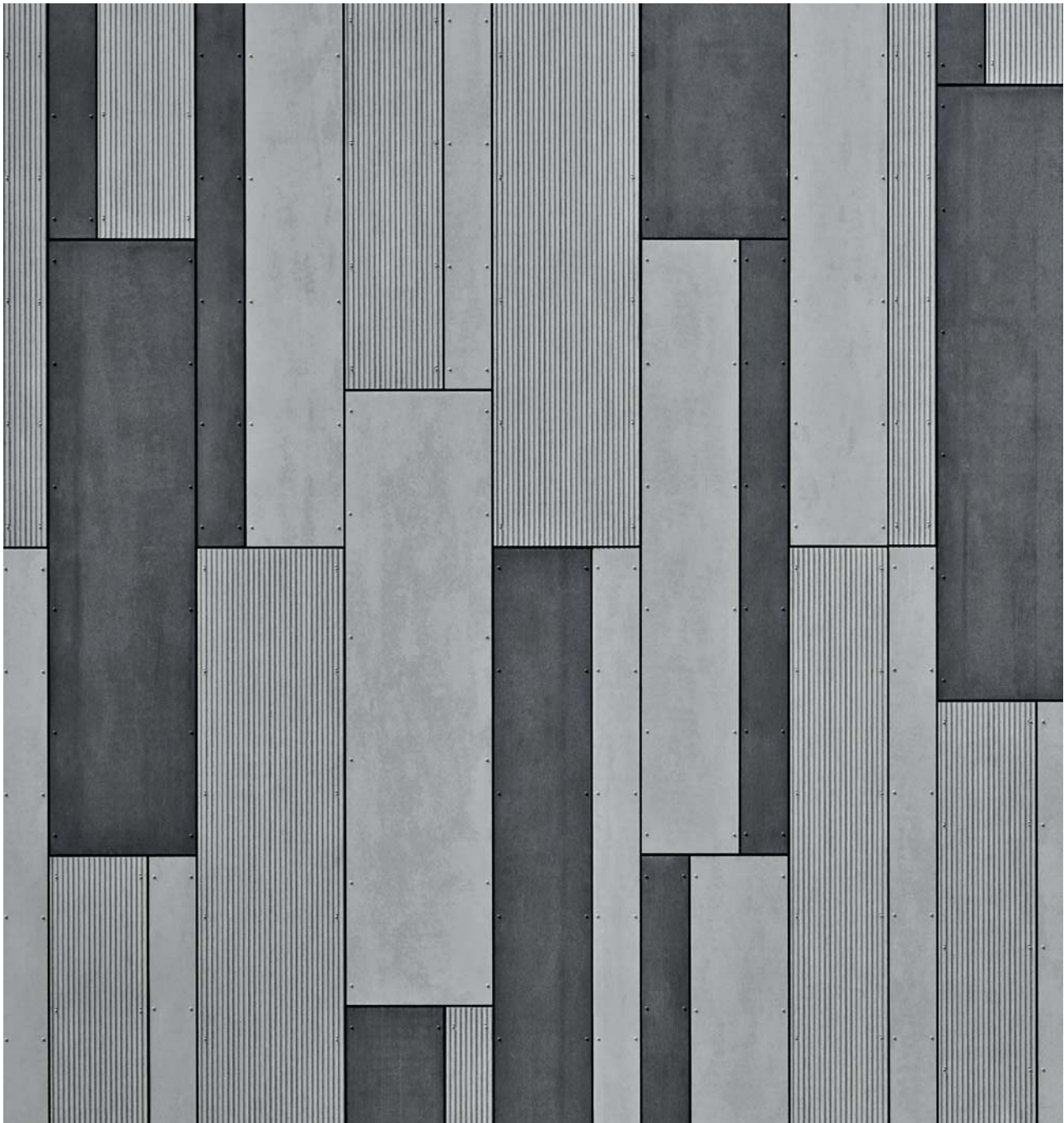
Gwarancja oraz warunki gwarancji są dostępne na żądanie w firmie CREATON Polska sp. z o.o.

## 14. Dane handlowe

Ceny, terminy dostaw, teren dostaw: jak wskazuje dostawca.

## 15. Opisy specyfikacji

Opisy specyfikacji dostępne w firmie CREATON Polska sp. z o.o.



CREATON Polska sp. z o.o.  
ul. Wspólna 6  
PL 32-300 Olkusz  
Tel.: +48 32 624 95 00  
Fax: +48 32 624 95 99  
e-mail: [elewacje@equitone.pl](mailto:elewacje@equitone.pl)