

LIEFERPROGRAMM

ALUCOBOND® / ALUCOBOND® plus		Dicke: 3/4mm (6mm auf Anfrage)				
Breite [mm]	1000	1250	1500	1575	1750	
Länge [mm]	2000 – 6800	2000 – 6800	2000 – 6800	2000 – 6800	2000 – 6800	
Unifarben	●	●	●	●	○	
Metallfarben	●	●	●	●	○	
Spectra & Sparkling Farben	●	●	●	○	--	
NaturAL	--	●	○	--	--	
Wood Design	--	●	●	--	--	
Anodized Look	●	●	●	○	--	
ALUCOBOND® design	○	●	●	--	--	
Eloxiert*	●	●	○	--	--	
Walzmatt	●	●	●	--	--	

ALUCOBOND® A2		Dicke: 3/4mm (6mm auf Anfrage)				
Breite [mm]	1000	1250	1500	1575	1650	
Länge [mm]	2000 – 6800	2000 – 6800	2000 – 6800	2000 – 6800	2000 – 6800	
Unifarben	--	●	●	--	○	
Metallfarben	--	●	●	--	○	
Spectra & Sparkling Farben	--	●	●	--	--	
NaturAL	--	○	○	--	--	
Wood Design	--	●	●	--	--	
Anodized Look	--	●	●	--	--	
Walzmatt	--	●	●	--	--	

○ Auf Anfrage * Eloxiert nach DIN 17611. Bitte beachten Sie, dass alle eloxierten ALUCOBOND® Verbundplatten auf den kurzen Seiten etwa 25mm breite Kontaktstreifen besitzen. Ab einer Plattenlänge von 3500mm befinden sich auf den langen Vorderseiten etwa 20mm breite Kontaktstreifen. Auf den Rückseiten befinden sich an den kurzen und langen Seiten bis zu 35mm breite Kontaktstreifen. Maximale Plattenlänge 6500mm. Bitte bei der Plattenbemessung berücksichtigen.

MASSTOLERANZEN

Fertigungstechnisch ist an den Fabrikationskanten ein seitlicher Versatz der Deckbleche bis max. 2mm möglich.
Dicke: ± 0,2mm (walzmatt | einbrennlackiert | eloxiert)
Breite: - 0 / + 4mm
Längen: 1000 – 4000mm; - 0 / + 6mm
Längen: 4001 – 8000mm; - 0 / + 10mm

FORMAT

Das Standardformat ist 4 x 1250 x 3200mm. Andere Längen und Breiten sind auf Anfrage erhältlich. Wir beraten Sie gerne bei der Auswahl der erhältlichen Oberflächen und Plattenformate.

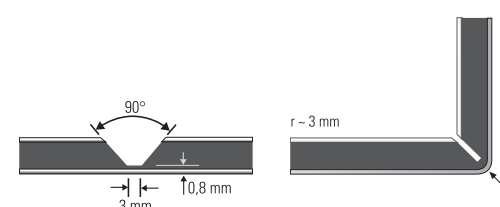
FARBEN UND OBERFLÄCHEN

Weitere Farben und Oberflächen erhalten Sie auf Anfrage.

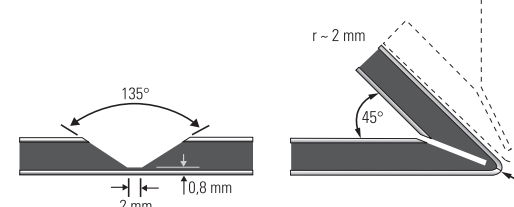
FRÄSKANTTECHNIK

Durch diese einfache Verarbeitungstechnik können ALUCOBOND® Verbundplatten ohne Biegebank „von Hand“ abgekantet werden. Dazu wird auf der Rückseite der ALUCOBOND® Verbundplatte eine Nut eingefräst. Die Nutform bestimmt den Biegeradius. Die Herstellung der Nuten

kann sowohl mit einer Vertikalplattenkreissäge mit Fräseinrichtung als auch mit einer Plattenfräse oder Handoberfräse erfolgen. Die Fräskantentechnik ist für Verbundplatten mit allen Standardoberflächen geeignet.



Fräsnut 90°(V-Form) für Abkantungen bis 90°



Fräsnut 135°(V-Form) für Abkantungen bis 135°

3A Composites GmbH
Alusingenplatz 1
78224 Singen, Deutschland
Tel +49 7731 - 80 2060
Tel +49 7731 - 80 2347
info.eu@alucobond.com
www.alucobond.com

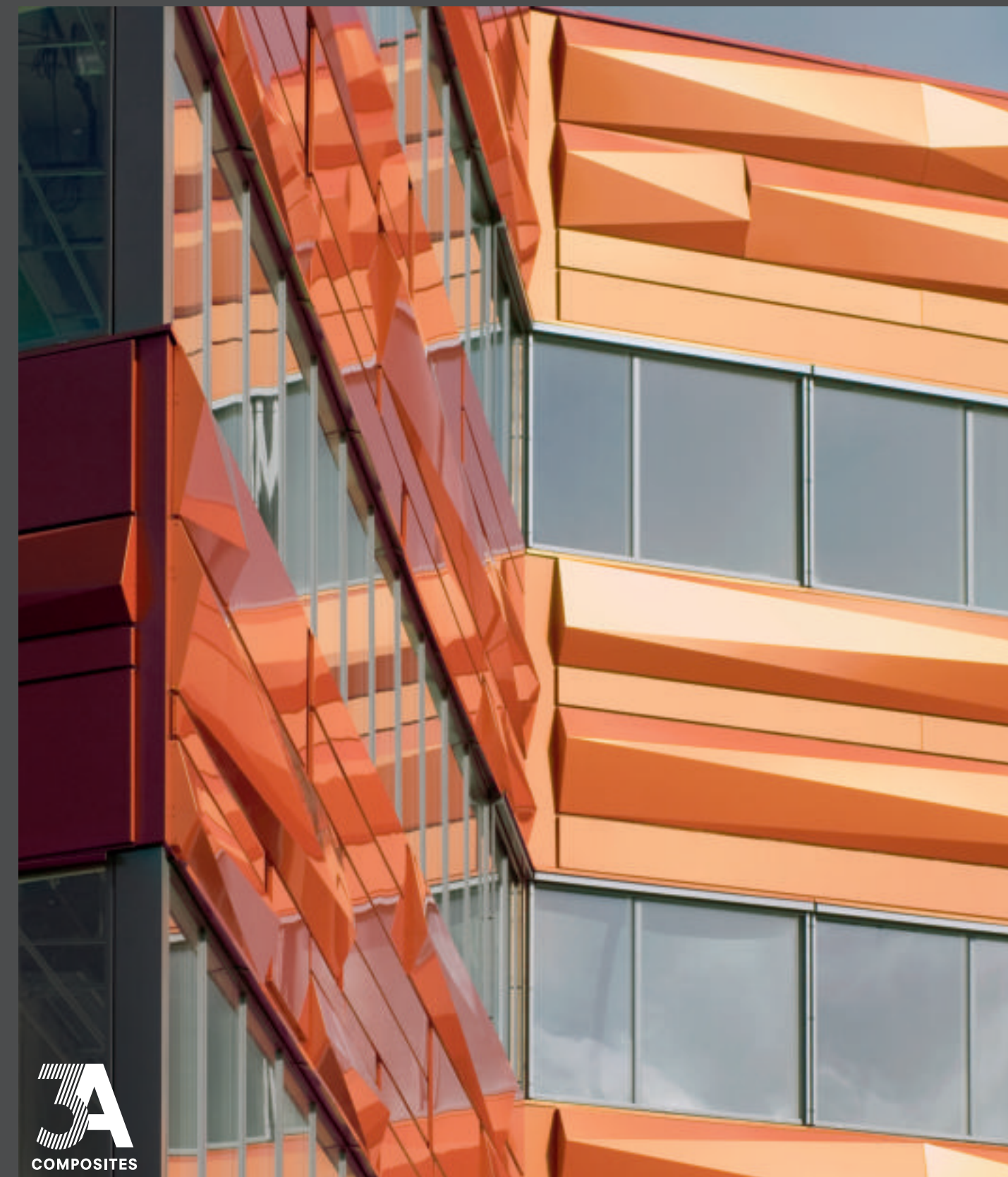


COMPOSITES

ALUCOBOND®

AUF EINEN BLICK

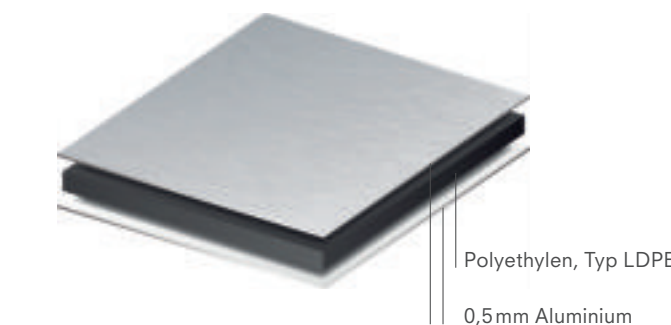
Alle wichtigen Informationen rund um die original Aluminium-Verbundplatte



DAS PRODUKT

ALUCOBOND®

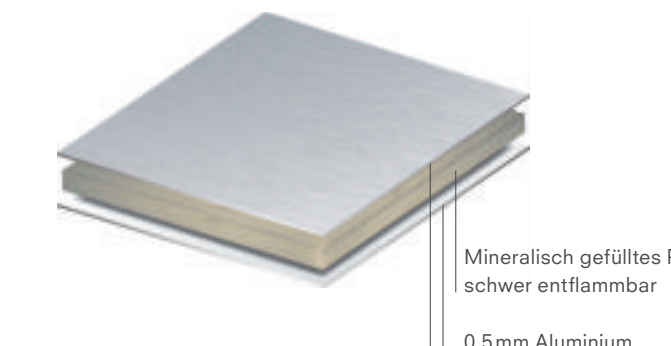
ALUCOBOND® wurde als stabiler und zugleich flexibler Fasadengerüstwerkstoff für die Architektur entwickelt. ALUCOBOND® Aluminiumverbundplatten sind äußerst witterungsbeständig, schlag- und bruchfest, schwingungsdämpfend und lassen sich problemlos montieren. In einem kontinuierlichen Fertigungsprozess wird das Material mit variabler Kerndicke entsprechend der Plattendicke gefertigt und auf das gewünschte Format zugeschnitten.



Polyethylen, Typ LDPE
0,5mm Aluminium

ALUCOBOND® plus

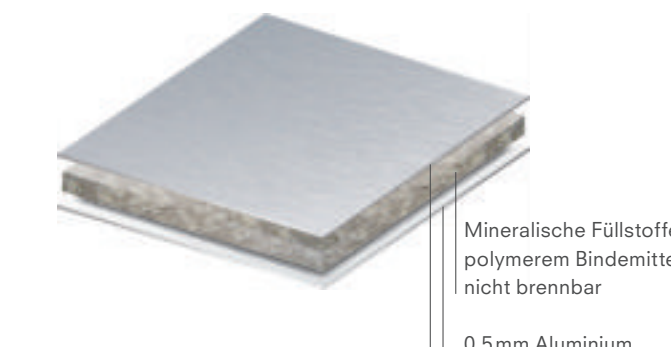
ALUCOBOND® plus wurde speziell für höhere Anforderungen beim Brandschutz in der Architektur entwickelt. Durch den mineralischen Kern erzielen ALUCOBOND® plus Aluminiumverbundplatten höhere Brandklassifizierungen. Der Kern ist schwerentflammbar und bietet dieselben bewährten Produkteigenschaften der ALUCOBOND®-Familie wie u.a. Planheit, Verformbarkeit, Witterungsbeständigkeit und einfache Verarbeitung.



Mineralisch gefülltes Polymer, schwer entflammbar
0,5mm Aluminium

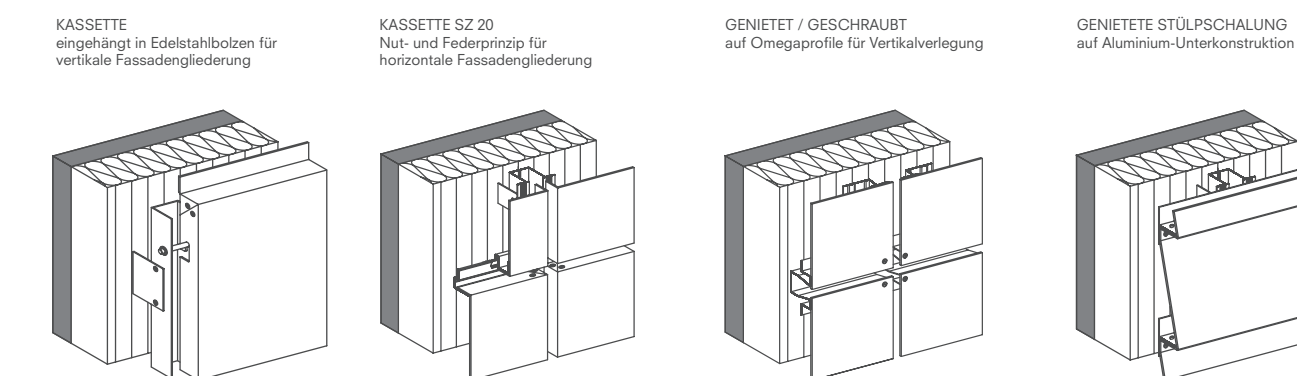
ALUCOBOND® A2

ALUCOBOND® A2 ist weltweit die einzige nicht brennbare Aluminium-Verbundplatte in der Architektur, die alle relevanten Standards weltweit erfüllt. Durch den mineralischen Kern erfüllt ALUCOBOND® A2 sehr hohe Anforderungen der Brandschutzrichtlinien und erweitert dadurch die Möglichkeiten der Konzeption und Gestaltung von Gebäuden. ALUCOBOND® A2 lässt sich wie alle Produkte der ALUCOBOND®-Familie leicht verarbeiten, ist schlag- und bruchfest, witterungsbeständig, und vor allem nicht brennbar.



Mineralische Füllstoffe mit polymerem Bindemittel, nicht brennbar
0,5mm Aluminium

KONSTRUKTIONSBEISPIELE



Ebenso lassen sich ALUCOBOND® Verbundplatten auf Holzunterkonstruktionen anbringen. Auch Dachrandabschlüsse oder Dachuntersichten sind problemlos mit ALUCOBOND® realisierbar. Weitere technische Informationen erhalten Sie gerne auf Anfrage.

BRANDVERHALTEN

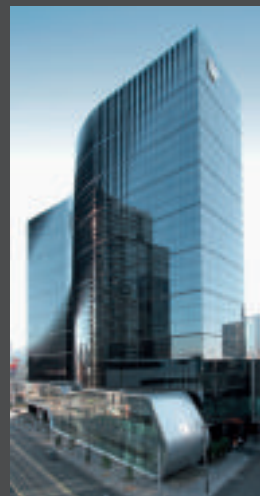
	ALUCOBOND®		ALUCOBOND® plus		ALUCOBOND® A2	
Land	Prüfung nach ...	Klassifizierung	Prüfung nach ...	Klassifizierung	Prüfung nach ...	Klassifizierung
EU	EN 13501-1	Klasse D	EN 13501-1	Klasse B, s1, d0	EN 13501-1	Klasse A2, s1, d0
Deutschland	DIN 4102-1 DIN 4102-7	Klasse B2 erfüllt	EN 1187 (Methode 1)/ DIN 4102-7	erfüllt	EN 1187 (Methode 1)/ DIN 4102-7	erfüllt
Frankreich	NF P 92-501 NF F 16-101	Klasse M1 Klasse F0	NF P 92-501	Klasse M1	NF P 92-501	Klasse M0, nicht brennbar
Italien	UNI 9177	Klasse 1				
Großbritannien England/ Wales/ Schottland	BS 476-6/7 BS 476-6/7	Klasse 0 Klasse 0	BS 476-6/7 BS 476-6/7	Klasse 0 Klasse 0		BS 6853 meets requirements of LUL limited combustibile non combustible
Skandinavien						
Schweiz	VKF	Klasse 4.2	VKF	Klasse 5.3	VKF	Klasse 6q.3
Russland	GOST 30244-94 GOST 30402-95 GOST 12.1.044-89 GOST 12.1.044-89	G4 (Brennbarkeit) W1 (Entflammbarkeit) D2 (Rauchentwicklung) T2 (Rauchentflammbarkeit)	GOST 30244-94 GOST 30402-95 GOST 12.1.044-89 GOST 12.1.044-89	G1 (Brennbarkeit) W1 (Entflammbarkeit) D2 (Rauchentwicklung) T1 (Rauchentflammbarkeit)	GOST 30244-94 GOST 30402-95 GOST 12.1.044-89 GOST 12.1.044-89 GOST 31251-03	G1 (Brennbarkeit) W1 (Entflammbarkeit) D1 (Rauchentwicklung) T1 (Rauchentflammbarkeit) k0
Australien	AS ISO 9705 AS 1530.3 Indices	Group 3 material SMOGRA 3.194 m2/s2 0 (Entflammbarkeit) 0 (Flammenausbreitung) 0 (Wärmeentwicklung) 0-1 (Rauchentwicklung) D	AS ISO 9705 AS 1530.3 Indices	Group 1 material SMOGRA 1.385 m2/s2 0 (Entflammbarkeit) 0 (Flammenausbreitung) 0 (Wärmeentwicklung) 0-1 (Rauchentwicklung) B, s1, d0	AS ISO 9705 AS 1530.3 Indices	Group 1 material SMOGRA 0.630 m2/s2 0 (Entflammbarkeit) 0 (Flammenausbreitung) 0 (Wärmeentwicklung) 0-1 (Rauchentwicklung) A2, s1, d0
USA	ASTM-E 84	meets requirements	ASTM-E 84 NFPA 285	meets requirements passed		

AUS TRADITION INNOVATIV

CROWN METROPOL, AUSTRALIEN – BATES SMART



Der Eingangsbereich des Crown Metropol Hotels aus ALUCOBOND® naturAL.



Sicht auf den gesamten Hotelkomplex mit dem s-förmigen Turm.

Markant, pulsierend und zweifelsohne modern ist das 28-stöckige Crown Metropol Hotel mit seiner einzigartigen wellenähnlichen Form und dem geschmeidigen Eingangsbereich aus ALUCOBOND® naturAL brushed.

Das Architekturbüro Bates Smarts wollte durch das Design die Tradition herausfordern und zusätzlich durch unkonventionelle Elemente ein besonderes Erlebnis schaffen: dunkle dramatische Formen und erdnahe, von der Natur inspirierte Silhouetten. Die geschwungene S-Form des Crown Metropol Hotel Towers und der vorstehende Eingangsbereich machen es zu einem auffallenden und sehr einprägsamen Portal nach Melbourne.

Inspiziert von flüssigem Quecksilber, werden die sanften Linien des Turmes durch seine schimmernde, reflektierende Haut verstärkt. Die dünnen Lamellen oder Finnen an der Fassade erscheinen oder verschwinden, wenn man sich um das Gebäude herum bewegt, und verstärken so die Reflexionen des Tageslichts. Die sinnliche, fluide Form des Gebäudes fließt nahtlos auch in den veredelten Innenraum des Hotels. Das Ergebnis ist ein Hotel der Superlative, das Melbourne von einer neuen, zeitgenössischen Perspektive zeigt und es möglich macht die Stadt in Ruhe zu betrachten.

INDIVIDUELLE GESTALTUNGSFREIHEIT

LYSHOLT PARKEN, DÄNEMARK – C. F. MØLLER



Das Advice House in ALUCOBOND spectra® cupral als Wahrzeichen im Business Park von Vejle, Dänemark. Text und Bilder: C. F. Møller Architekten, Fotograf: Julian Weyer

C. F. Møller Architekten haben zwei Bürogebäude entwickelt: Advice House und Lysholt Tower. Beide Projekte wurden mit einer einfachen, jedoch visuell starken Fassade realisiert, welche durch einen ungewöhnlichen Farbwechsel besticht.

Die Fassadenelemente setzen sich aus „willkürlichen“ Sequenzen von insgesamt 13 verschiedenen großen Fassadenplatten zusammen, von denen einige diagonal abgekantet wurden, um ein dreieckiges Muster zu erzeugen. Die Fassadenplatten sind aus ALUCOBOND spectra® cupral. Durch diese Effektoberfläche entstehen je nach Blickwinkel und Einfallswinkel des Sonnenlichts wechselnde Farben mit Farbakzenten und interessanten Farbverläufen.

EINZIGARTIGE DESIGNMÖGLICHKEITEN

RAIFFEISEN FINANCE CENTER, ÖSTERREICH – PICHLER & TRAUPMANN ARCHITEKTEN ZT GMBH



Die Gebäudehülle zieht sich bis in den Innenraum hinein.



Die Fassade aus ALUCOBOND® Aluminium-Verbundplatten in gold metallic weckt Assoziationen zu Münzen oder der Corporate Identity der Bank.

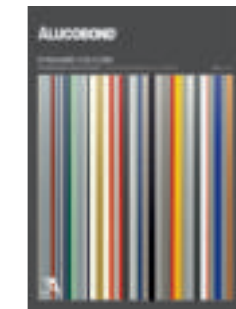
Die Gestaltung des Gebäudes trägt den geschossweise unterschiedlichen Anforderungen des Raumprogramms in spielerischer Weise Rechnung und entwickelt eine Gebäudehülle, die in einer kontinuierlichen Form das Gesamtgeschehen umschließt.

Nach Osten und Westen ist das Gebäude in eine Fassade aus ALUCOBOND® gehüllt, die von einer eigens entwickelten Fensteranordnung perforiert ist. Die Anordnung ermöglicht ungewöhnliche Ausblicke, bietet aber auch eine fast intime Arbeitsatmosphäre und schützt durch schmale, an kalkulierten Stellen der Fassaden angeordnete Fensteröffnungen vor Blendung bei der Bildschirmarbeit.

Das Material der Außenhülle ist Ausgangspunkt für das Materialkonzept auch im Inneren. Wie die Fassade sind auch die Fensterleibungen sowie die Fancoils mit ALUCOBOND® verkleidet. Die abgehängten Decken der repräsentativen Bereiche in den oberen Stockwerken sind aus gleichfarbigem Metall, sodass sich die Außenhülle gleichsam in den Innenraum herein zieht.

Die Gestaltung außen sowie innen zeigt die hohe Flexibilität des Systems. Monotonie und Gleichförmigkeit werden vermieden.

WISSENSWERTES



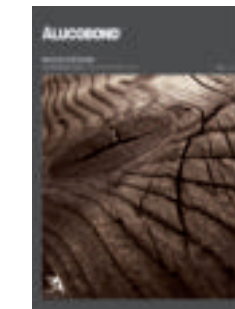
Uni- & Metallicfarben



Spectra & Sparking-Farben



naturAL



Wood Design



Anodized Look

OBERFLÄCHEN

Für die ALUCOBOND® Oberflächen werden ausschließlich hochwertige und ökologisch verträgliche Lacksysteme eingesetzt. Sie verfügen über ausgezeichnete Witterungsbeständigkeit und sind unempfindlich gegen Industrieemissionen. Diese Eigenschaften werden durch den Einsatz UV-beständiger Bindemittel gewährleistet. Hierbei bilden Fluorpolymer-Lackierungen (z. B. PVDF) den Standard, die im Coil-Coating-Verfahren in einem kontinuierlichen Beschichtungs- und Einbrennprozess appliziert werden. Die Qualität dieser hochwertigen Lackierung wird gemäß den Prüfvorschriften der E.C.C.A. (European Coil Coating Association) geprüft.

MONTAGE

Um Reflektionsunterschiede zu vermeiden (bei Metallic-, Effekt-, naturAL- und Spectra Farben), müssen die Verbundplatten in derselben Richtung montiert werden, wie sie durch Richtungspfeile auf der Schutzfolie angegeben ist. Bei der Verwendung von Platten aus unterschiedlichen Produktionseinheiten kann es zu Farbabweichungen kommen. Zur Sicherstellung eines einheitlichen Farbtönen sollte deshalb der Gesamtbedarf für ein Projekt in einer Bestellung erfolgen. Nach der Montage muss die Schutzfolie so bald wie möglich entfernt werden, da längerfristig bewitterte Folien sehr schwer entfernbar sein können. Bei der Lagerung von ALUCOBOND®-Platten darf nichts zwischen die Platten gelegt werden um Abdrücke zu vermeiden. Es wird empfohlen lediglich formatgleiche Paletten zu stapeln. Eine maximale Stapelhöhe von sechs Paletten darf nicht überschritten werden.



UMWELT, SICHERHEIT UND QUALITÄT

Der konsequente und nachhaltige Schutz unserer Umwelt nimmt bei 3A Composites einen besonders hohen Stellenwert ein. Es gilt, den Bestand an natürlichen Ressourcen zu wahren. Das Unternehmen verpflichtet sich deshalb kontinuierlich – weit über die geltenden Bestimmungen hinaus – eigene Verbesserungen beim Umweltschutz einzuführen, denn auch auf diesem Gebiet strebt 3A Composites eine führende Rolle an. Wir entwickelten als eines der ersten Unternehmen ein eigenes Umweltmanagementsystem, das regelmäßig durch unabhängige Auditoren überprüft wird. Die erfolgreiche Zertifizierung gemäß EN ISO 14001 dokumentiert dies eindrücklich.

RECYCLING

ALUCOBOND® ist voll rezyklierbar, d. h. Kernmaterial und Aluminium-Deckbleche werden in den Materialkreislauf zurückgeführt und zur Produktion von neuem Material verwendet.

GEWÄHRLEISTUNG

ALUCOBOND® steht für eine hohe und langlebige Qualität. Gewährleistungen, gemäß Produktspezifikation und freigegebenem Anwendungsgebiet, erhalten Sie gerne auf Anfrage.

NACHHALTIGKEIT

Die DGNB (Deutsche Gesellschaft für Nachhaltiges Bauen) setzt mit ihrem Zertifizierungssystem internationale Maßstäbe. Maßgeblichen Anteil daran hatten eine Gruppe von Initiatoren, die sich seit langem mit Fragen des nachhaltigen Bauens beschäftigen. 3A Composites ist einer der Gründungs-Initiatoren: www.dgnb.de
Der Flyer zum DGNB Zertifikat steht zum Download unter www.alucobond.com bereit.

